***Załącznik nr 2 – specyfikacja techniczna***

**Oferta dla**

**KONMEX Sp. z o.o.**

**ul. Dobra 8/3**

**05-804 Pruszków**

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr **1/3.2.1 POIR/2019** dotyczące następującego przedmiotu ofertowania:

1. Frezarka CNC

związanego z realizacją projektu pt. „Wprowadzenie na rynek przez Konmex Sp. z o.o. rezultatów własnych prac badawczo-rozwojowych nad innowacyjnym narzędziem chirurgicznym do aplikacji implantowalnych klipsów naczyniowych.”, finansowanego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, Działanie 3.2 „Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R” Poddziałanie 3.2.1 „Badania na rynek”, nr wniosku POIR.03.02.01-06-0013/19.

Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa: ………………………………………………….……...

Adres: ………………………………………………….………..

NIP: …..…………………………………………….……….……

Adres e-mail:……………………………………………………..

Numer telefonu:………………………………………………….

**niniejszym przedstawiam specyfikację zgodną ze specyfikacją techniczną (określoną w punkcie II Zapytania ofertowego nr 1/3.2.1 POIR/2019):**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa elementu wchodzącego w skład: Frezarka CNC** | **Zgodność ze specyfikacją techniczną (TAK/NIE)\*** | **UWAGI/RÓWNOWAŻNOŚĆ\*\*** |
| 1 | Maszyna fabrycznie nowa |  |  |
| 2 | Przesuw w osi X – min. 762 mm |  |  |
| 3 | Przesuw w osi Y – min. 406 mm |  |  |
| 4 | Przesuw w osi Z – min. 508 mm |  |  |
| 5 | Powierzchnia stołu X x Y – min. 900x300 mm |  |  |
| 6 | Maksymalne obciążenie stołu – min. 680 kg |  |  |
| 7 | Stożek mocujący – ISO 40 |  |  |
| 8 | Maksymalne obroty – min. 12000 obr/min |  |  |
| 9 | Maksymalna moc wrzeciona – min. 22,4 kW |  |  |
| 10 | Szybkość dobiegów w osiach X,Y,Z – min. 35 m/min |  |  |
| 11 | Posuwy robocze – min. 21,2 m/min |  |  |
| 12 | Liczba narzędzi w magazynie – min. 30 |  |  |
| 13 | Maksymalna średnica narzędzia (przy wszystkich narzędziach w magazynie) - min. 60mm |  |  |
| 14 | Maksymalny ciężar narzędzia – min. 5 kg |  |  |
| 15 | Czas wymiany jednego narzędzia na drugie narzędzie – max. 3 s |  |  |
| 16 | Dokładność pozycjonowania maszyny – nie więcej niż +/-0,005 mm |  |  |
| 17 | Powtarzalność pozycjonowania maszyny – nie więcej niż +/-0,003 mm |  |  |
| 18 | Napięcie zasilania – 3x400 V |  |  |
| 19 | Częstotliwość – 50 Hz |  |  |
| 20 | Ciśnienie sprężonego powietrza – min. 6 bar |  |  |
| 21 | Sterowanie CNC - typ Sinumerik, Fanuc, Heidenhain, lub porównywalny, w polskiej wersji językowej |  |  |
| 22 | Pojemność pamięci - min. 1 GB |  |  |
| 23 | Karta sieciowa |  |  |
| 24 | Zabezpieczenie przed zanikiem napięcia |  |  |
| 25 | Zdalny monitoring stanu pracy maszyny |  |  |
| 26 | Monitor LCD |  |  |
| 27 | Złącze USB lub RS232C do transferu danych |  |  |
| 28 | Zestaw sond do pomiaru narzędzi na promieniu i długości, do pomiaru ustawienia detali wraz z cyklami pomiarowymi |  |  |
| 29 | Pokrętka elektroniczna |  |  |
| 30 | Układ chłodzenia wrzeciona |  |  |
| 31 | Chłodzenie narzędzia przez wrzeciono |  |  |
| 32 | Kabina ochronna |  |  |
| 33 | Układ przedmuchu stożka wrzeciona |  |  |
| 34 | Możliwość gwintowania bez oprawki kompensacyjnej |  |  |
| 35 | Instalacja do podłączenia sprężonego powietrza |  |  |
| 36 | Układ chłodzący ze zbiornikiem na chłodziwo |  |  |
| 37 | Automatyczny układ centralnego smarowania |  |  |
| 38 | Oświetlenie obrabiarki i oświetlenie komory obróbczej |  |  |
| 39 | Lampka sygnalizacyjna statusu pracy maszyny |  |  |
| 40 | Wyrzutnik wiórów |  |  |
| 41 | Maszyna przygotowana do podłączenia dodatkowego stołu uchylno-obrotowego |  |  |
| 42 | Dodatkowy dwuosiowy stół uchylno-obrotowy z płytą mocującą nie mniejszą niż 160 mm |  |  |
| 43 | Waga dodatkowego stołu – max. 200 kg |  |  |
| 44 | Obciążenie płyty mocującej stołu uchylno-obrotowego – max. 40 kg |  |  |
| 45 | Dokumentacja maszyny w polskiej wersji językowej |  |  |

\* wpisać TAK jeśli specyfikacja jest zgodna ze specyfikacją techniczną, wpisać NIE jeśli specyfikacja nie jest zgodna

\*\* w przypadku braku uwag – wpisać BRAK. Uzasadnić równoważność rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w specyfikacji technicznej

Miejscowość ……………………, dnia…………………… r.\*

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
 *(podpis i pieczęć wystawcy oferty)*