***Załącznik nr 3 - specyfikacja techniczna wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia***

**Oferta dla**

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

**ul. Zofii Nałkowskiej 5,**

**05-410 Józefów**

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr **7/RPLU/2019** dotyczące następującego przedmiotu ofertowania:

1. Automat tokarski – 1 szt.

związanego z realizacją projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA LUBELSKIEGO NA LATA 2014-2020, Oś priorytetowa: 3, Konkurencyjność przedsiębiorstw, Działanie 3.7 Wzrost konkurencyjności MŚP, pn.: „Wdrożenie do produkcji klipsownicy z artykulacją do klipsów tytanowych z innowacyjnym mechanizmem zaciskowym opartym o zdublowane ogniwa dwuoczkowe i ze szczękami wykonanymi z zastosowaniem technologii mikrofrezowania”.

Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa: ………………………………………………….……...

Adres: ………………………………………………….………..

NIP: …..…………………………………………….……….……

**niniejszym przedstawiam specyfikację przedmiotu zamówienia różniącą się ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia** **(określoną w punkcie II Zapytania ofertowego nr 7/RPLU/2019):**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nazwa elementu wchodzącego w skład: Automat tokarski** | **Zgodność ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia (TAK/NIE)\*** | **UWAGI\*\*** |
| wrzeciono główne o maksymalnej średnicy detalu obrabianego od 20 do 23 mm i obrotach min. 5000 obr/min z narzędziami napędzanymi poprzecznie o obrotach minimum 5000 obr/min i indeksowaną osią C o obrotach narzędzi minimum 4800 obr/min |  |  |
| przeciwwrzeciono o maksymalnej średnicy detalu obrabianego od 20 do 23 mm i obrotach min. 5000 obr/min z indeksowaną osią C o obrotach narzędzi minimum 5000 obr/min |  |  |
| dodatkowa oś B na wrzecionie głównym |  |  |
| dodatkowa oś Y na przechwycie |  |  |
| maksymalny skok wrzeciennika: min. 200 mm |  |  |
| moc napędu wrzeciona głównego min. 3 kW, przeciwrzeciona min. 3 kW, narzędzi napędzanych min. 1 kW |  |  |
| max. obroty wrzeciona głównego – min. 9 000 obr/min |  |  |
| imak nożowy - min. 7-stanowiskowy |  |  |
| uchwyt przelotowy do narzędzi umożliwiający obróbkę od przodu (min. 4 szt.) i od tyłu (min. 4 szt.) |  |  |
| blokada wrzeciona głównego i przechwytującego |  |  |
| zespół do obróbki poprzecznej z oprawkami napędzanymi - min. 8 oprawek napędzanych |  |  |
| czujnik wyrzucenia detali |  |  |
| zespół do obróbki od tyłu z oprawkami napędzanymi – min. 6 oprawek napędzanych |  |  |
| czujnik złamania obcinaka |  |  |
| zespół pneumatyczny |  |  |
| zbiornik chłodziwa z czujnikiem poziomu i przepływu |  |  |
| automatyczne centralne smarowanie z kontrolą poziomu oleju |  |  |
| możliwość pracy w dwóch zakresach skoku wrzeciennika (mniejszy odpad z końcówki pręta) |  |  |
| oświetlenie przestrzeni roboczej |  |  |
| komplet narzędzi maszynowych |  |  |
| sterowanie CNC: typu: Sinumerik, Fanuc, Heidenhain, Mitsubishi lub porównywalny, w polskiej wersji językowej |  |  |
| pompa wysokiego ciśnienia min. 65 bar |  |  |
| automatyczny podajnik pręta z magazynem |  |  |
| transporter wiórów |  |  |
| złącze USB lub RS232C do transferu danych na automat tokarski |  |  |
| lampa sygnalizująca informująca o statusie pracy maszyny |  |  |
| transporter detali |  |  |
| dokumentacja maszyny w polskiej wersji językowej |  |  |

\* wpisać TAK jeśli specyfikacja jest zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia, wpisać NIE jeśli specyfikacja nie jest zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia

\*\* uzasadnić równoważność rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia

Miejscowość ……………………, dnia…………………… r.

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