

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr 1/2017

.....
miejsowość, data

Załącznik do oferty nr: z dnia.....

FORMULARZ POTWIERDZAJĄCY SPEŁNIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNYCH ZAWARTYCH W ZAPYTANIU OFERTOWYM

Dla projektu pn. „Wdrożenie innowacyjnego łóżka szpitalnego szansą na osiągnięcie przewagi konkurencyjnej przez Spółkę”
realizowanego w ramach działania 3.2 „Innowacje w MŚP”;
III osi priorytetowej „Konkurencyjność MŚP”
Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020.

Przedmiot oferty:

Laser do cięcia profili
(nazwa i typ oferowanej maszyny, proszę uzupełnić)

o następujących elementach składowych i minimalnych parametrach technicznych:

Elementy składowe i parametry lasera do cięcia profili	Spełnia /nie spełnia parametru		Parametr oferowany
	wstaw X jeżeli TAK	wstaw X jeżeli NIE	
1. Maszyna umożliwi obróbkę i cięcie rur o długości max. 6500 mm i min. 3200 mm o wadze przynajmniej 15 kg/m o przekroju:			
- okrągłym o średnicy:			
a) minimalnej nie większej niż 12 mm			
b) maksymalnej nie mniejszej niż 140 mm			
- kwadratowym, zawierającym się w przedziale przynajmniej od 12 mm do 120 mm			
- prostokątnym			
- płasko-owalnym wpisanym w okrąg o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 170 mm			
CHARAKTERYSTYKA URZĄDZENIA			
1. Redukcja odpadu na końcu rury nie więcej niż 110			

mm			
2. Uniwersalna głowica ogniskująca			
3. Źródło lasera: światłowodowe, moc znamionowa: minimum 2000 W, długość fali: 1,07 mikronów			
<i>4. moduł maszyny bazowej zawierający:</i>			
4a. system pomiaru i korekty błędów zginania i skręcenia profili standardowych oparty na laserowych skanerach oraz automatycznego załadunku rur, urządzenie do wyśrodkowywania i podpierania rur nie wymagające operacji nastawczych i sterowane z CNC			
4b. uchwyt ze szczękami samocentrującymi sterowanymi hydraulicznie			
4c. podtrzymka prowadząca w pobliżu głowicy tnącej			
4d. urządzenie do kontroli skrętu i wyśrodkowania do rur kwadratowych i prostokątnych			
4e. interfejs użytkownika			
4f. układ odpylający bezpośrednio z wnętrza rury podczas obróbki poprzez uchwyt			
4g. system podawania gazu z zaworem proporcjonalnym			
4h. automatyczny system optymalizacji cięć w każdych warunkach roboczych			
4i. system automatycznej redukcji jałowych cykli obróbki			
4j. automatyczny system do optymalizacji stosunku jakości/czasu cyklu			
4k. technologiczna baza danych do optymalnego zarządzania obróbką każdego rodzaju rury			
4l. sterowanie numeryczne, oprogramowanie			
5. Automatyczny wyładunek			
6. Stół zbiorczy z przodu maszyny			
7. Pochłaniacz pyłu			
8. Zestaw umożliwiający automatyczną obróbkę profili otwartych			
9. Urządzenie optyczne do odszukiwania i ustawiania spawu rury			
10. Urządzenie do wprowadzania pyłu zobojętniającego (wapna) do przewodu odciągowego			
11. Urządzenie do kontroli i optymalizacji procesu przekłuwania (opcja)			
12. Maszyna z głowicą umożliwiającą cięcie pod kątem tzw. technologia 3D			



13. Maszyna umożliwiająca ciecie stali czarnej, nierdzewnej, aluminium, mosiądzu i miedzi			
14. Maszyna powinna posiadać znak CE i powinna być dopuszczona do użytku na terenie Polski			

.....
(podpis i pieczęć Wystawcy oferty)