

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego

(Pieczęć firmowa Wykonawcy)

Specyfikacja techniczna przedmiotu oferty

Niniejszy załącznik zawiera szczegółowy opis techniczny i/lub funkcjonalny, pozwalający na pełną i jednoznaczną ocenę zgodności przedmiotu oferty oraz jego parametrów z wymaganiami ZiS.

| Parametr wymagany w ZiS | Spełnienie parametru (TAK/NIE) | Opis spełniania parametru przez Oferenta <i>(należy wypełnić w przypadku oferowania parametru wyższego niż wymagany w ZiS oraz w przypadku parametru nie zawartego w załączanym opisie producenta, katalogu (prospekcie))</i> |
|---|--------------------------------|--|
| długość profili obrabianych doczołowo nie mniejsze niż 8 000 mm, | | |
| długość nie doczołowo obrabianych profili nie mniejsza niż 8 000 mm, | | |
| moc wrzeciona nie mniejsza niż 5,0 kW, | | |
| współbieżna głowica rewolwerowa, | | |
| minimalna ilość narzędzi w głowicy rewolwerowej: 8 szt, | | |
| maksymalna prędkość wrzeciona szybkoobrotowego nie mniejsza niż 18 000 obr./min., | | |
| poziom dokładności obróbki: 0,1 mm, | | |
| maksymalna średnica frezowania nie mniejsza niż 25 mm, | | |
| maksymalna prędkość przesuwu w osi X nie mniejsza niż 60 m/min., | | |
| maksymalna prędkość przesuwu w osi Y i Z nie mniejsza niż 30 m/min., | | |

| | | |
|---|--|--|
| układ przesuwania zacisków umożliwiający pozycjonowanie zacisków przez maszynę, | | |
| układ minimum dwóch tarcz tnących umożliwiający wykonanie w jednym cyklu cięcia typu V, | | |
| tarcza tnąca o średnicy minimum 250 mm, | | |
| obróbka na dwóch stacjach w trybie wahadłowym, | | |
| automatyczny pomiar długości profilu, | | |
| praca wahadłowa na dwóch punktach bazowych, zabezpieczonymi niezależnymi bramkami bezpieczeństwa. | | |

W tabeli powinny znaleźć się wszystkie informacje jednoznacznie identyfikujące oferowany sprzęt. Do specyfikacji technicznej oferent może załączyć opis producenta.

Miejscowość, dnia roku

.....
(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)