**CENOVÁ PONUKA**

**Predmet zákazky: „Inteligentné inovácie v spoločnosti MET-KOV s.r.o.“**

|  |
| --- |
| **Údaje uchádzača:** |
| Obchodné meno: |
| Sídlo: |
| IČO: |
| Kontaktné údaje: meno predkladajúceho - funkcia, telefónne číslo, email |

|  |
| --- |
| **Údaje zadávateľa:** |
| Obchodné meno: MET-KOV s.r.o. |
| Sídlo: Priemyselná 430, 965 01 Ladomerská Vieska |
| IČO: 48230774 |
| Kontaktné údaje: Peter Kruml - konateľ spoločnosti, +421 903 583 398, peter@met-kov.sk |

|  |
| --- |
| **ČASŤ 1: HORIZONTÁLNE VYVRTÁVACIE OBRÁBACIE CENTRUM** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Horizontálne vyvrtávacie obrábacie centrum – 1 ks** | | | | | | | | | | |
| **Typové označenie: ...............................................................**  Obchodné meno výrobcu: ...............................................................  **Pozn. Uviesť** " Typové označenie zariadenia a obchodné meno výrobcu" | | | | | | | | | | |
| **Základ stroja** | **Požadované parametre:** | | | | | **Požadovaná hodnota:** | | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| Horizontálne vyvrtávacie obrábacie centrum | | | | | áno | |  | | ..................,- |
| Priečny posuv stola (os X) v hodnote z rozmedzia | | | | | min. 4000 mm - max. 4200 mm | |  | |
| Pozdĺžny posuv stola (os Z) v hodnote z rozmedzia | | | | | min. 2000 mm - max. 2200 mm | |  | |
| Zvislý posuv vreteníka (os Y) v hodnote z rozmedzia | | | | | min. 2500 mm - max. 2700 mm | |  | |
| Rozmer upínacej dosky otočného stola | | | | | min. 1800 x 2500 mm | |  | |
| Otočný stôl | | | | | áno | |  | |
| Nosnosť stola | | | | | min. 10 000 kg | |  | |
| Priemer pracovného vretena 130 mm | | | | | áno | |  | |
| Rozsah otáčok otáčok pracovného vretena | | | | | min. 10 až 3000 ot./min. | |  | |
| Výsuv pracovného vretena (os W) | | | | | min. 800 mm | |  | |
| Nástrojová dutina pracového vretena ISO 50 (SK 50) | | | | | áno | |  | |
| Výkon hlavného motora pri zaťažení S1 v hodnote z rozmedzia | | | | | min. 40 - max. 45 kW | |  | |
| Točivý moment vretena pri zaťažení S1 v hodnote z rozmedzia | | | | | min. 2500 - max. 2600 Nm | |  | |
| Kontinuálne obrábanie v 3 lineárnych osiach a 1 rotačnej ose súčasne | | | | | áno | |  | |
| Polohovanie otočného stola pre obrábanie v 4. ose – súvislé bez indexácie | | | | | áno | |  | |
| Riadiaci systém Heidenhain | | | | | áno | |  | |
| Skelety základných častí z liatiny, s pevne spojenými lóžami skrutkovým spojom a s klznými vodiacimi plochami povrchovo kalenými a brúsenými | | | | | áno | |  | |
| Dopravník triesok - hrabľový | | | | | áno | |  | |
| Chladenie nástrojov - vonkajšie | | | | | min. 4 Bar | |  | |
| Vnútorné chladenie vretena | | | | | min. 20 Bar | |  | |
| Vonkajšie i vnútorné chladenie nástrojov vzduchom | | | | | áno | |  | |
| Spevňovacia príruba vretena | | | | | áno | |  | |
| Odlučovanie oleja z reznej kvapaliny | | | | | áno | |  | |
| Bezpečnostná ochrana obsluhy pred reznou kvapalinou a trieskami pri obrábaní (CE) | | | | | áno | |  | |
| Bezpečnostné ohradenie stroja (CE) | | | | | áno | |  | |
| Teplotná stabilizácia vreteníka | | | | | áno | |  | |
| Monitorovanie vibrácii vretena | | | | | áno | |  | |
| Automatická kompenzácia teplotnej rozťažnosti vretena vplyvom nástroja | | | | | áno | |  | |
| Automatická výmena nástrojov s robotickým manipulátorom | | | | | áno | |  | |
| Kapacita zásobníka na nástroje v hodnote z rozmedzia | | | | | min. 30 ks - max. 40 ks | |  | |
| Výbava pre kalibráciu presnosti stroja v rotačných osiach prevádzanú užívateľom | | | | | áno | |  | |
| Klimatizácia elektrorozvádzača | | | | | áno | |  | |
| Možnosť priameho prenosu dát pre komunikáciu s externými počítačovými aplikáciami | | | | | áno | |  | |
| Možnosť manažérskeho sledovania efektivity prevádzky stroja | | | | | áno | |  | |
| Software pre automatickú kontrolu pripravenosti a priebehu výroby | | | | | áno | |  | |
| Softwarové a hardwarové vybavenie pre rýchlu ochranu stroja pri kolízii stroja | | | | | áno | |  | |
| Adaptívna regulácia zaťaženia jednotlivých motorov stroja bez zásahu operátora | | | | | áno | |  | |
| Systém na elimináciu vibrácií pri obrábaní | | | | | áno | |  | |
| Možnosť preberania dát z DXF súborov | | | | | áno | |  | |
| Výbava pre diaľkovú diagnostiku stroja | | | | | áno | |  | |
| Náradie prvovýbava vrátane upínačov a držiakov nástrojov s príslušenstvom | | | | | min. 60 ks | |  | |
| **Príslušenstvo** | **Názov príslušenstva:** | | **Typové označenie a obchodný názov výrobcu:**  **(doplňte)** | | **Požadovaný parameter:** | | **Požadovaná hodnota:** | | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| Frézovacia a vŕtacia hlava | |  | | Automaticky manipulovaná s vlastného stojanu | | áno | |  | ................,- |
| V dvoch deliacich rovinách polohovaná s indexom 2,5 stupňa a s dosahom osi nástroja na stred stola | | áno | |  |
| Obrobková  sonda | |  | | Bezkábelový prenos dát | | áno | |  | ................,- |
| Mechanická protikolízna ochrana  s možnostou merania otupenia nástroja a prenosom dát do systému stroja | | áno | |  |
| **Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného zariadenia** | | Dodanie zariadenia na miesto realizácie | | Doprava zariadenia do výrobného areálu zadávateľa až na miesto finálneho osadenia. | | | | | | ................,- |
| Inštalácia zariadenia s uvedením zariadenia do prevádzky | | Inštalácia, t.j. umiestnenie a upevnenie zariadenia podľa pokynov zadávateľa. | | | | | | ................,- |
| **SUMA SPOLU (EUR bez DPH)** | | | | | | | | | | **................,-** |

|  |
| --- |
| **ČASŤ 2: LASEROVÝ PÁLIACI STROJ** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Laserový páliaci stroj – 1 ks** | | | | | | | | | | |
| **Typové označenie: ...............................................................**  Obchodné meno výrobcu: ...............................................................  **Pozn. Uviesť** " Typové označenie zariadenia a obchodné meno výrobcu" | | | | | | | | | | |
| **Základ stroja** | **Požadované parametre:** | | | | | **Požadovaná hodnota:** | | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| Vláknový fiber laser | | | | | áno | |  | | ..................,- |
| Trvalý výkon laserového zdroja | | | | | min. 3000 W | |  | |
| Pojazd v osi X | | | | | min. 4000 mm | |  | |
| Pojazd v osi Y | | | | | min. 2000 mm | |  | |
| Pojazd v osi Z | | | | | min. 110 mm | |  | |
| Rýchlosť osí simultánne | | | | | min. 140 m/min. | |  | |
| Vlnová dĺžka laserového lúča v hodnote z rozmedzia | | | | | od 1 µm do 1,05 µm | |  | |
| Konštrukčná oceľ – hrúbka spracovávaného plechu | | | | | min. 20 mm | |  | |
| Usľachtilá oceľ – hrúbka spracovávaného plechu | | | | | min. 15 mm | |  | |
| Hliník – hrúbka spracovávaného plechu | | | | | min. 15 mm | |  | |
| Meď – hrúbka spracovávaného plechu | | | | | min. 6 mm | |  | |
| Mosadz – hrúbka spracovávaného plechu | | | | | min. 5 mm | |  | |
| Šošovka chránená ochranným sklom | | | | | áno | |  | |
| Príprava laserového zdroja na 2. výstup optického kábla využiteľný pre aplikácie zvárania | | | | | áno | |  | |
| Ochrana reznej hlavy pred kolíziou v 4. stupňoch | | | | | áno | |  | |
| Ochrana reznej hlavy v 1. stupni pružným uložením hlavy | | | | | áno | |  | |
| Ochrana reznej hlavy v 2. stupni snímačom pretlaku | | | | | áno | |  | |
| Ochrana reznej hlavy v 3. stupni dízou s keramikou | | | | | áno | |  | |
| Ochrana reznej hlavy v 4. stupni prostredníctvom softvérovo - hardvérového systému | | | | | áno | |  | |
| Rýchle doprogramovanie zbytkovej tabule priamo v riadení stroja pre využitie zbytkového plechu | | | | | áno | |  | |
| Jedna adaptívna rezacia hlava pre všetky hrúbky plechu bez potreby výmeny šošovky | | | | | áno | |  | |
| Filtračná jednotka na odsávanie splodín | | | | | áno | |  | |
| Automatický menič paliet | | | | | áno | |  | |
| Počet paliet | | | | | min. 2 ks | |  | |
| Dopravník na odvádzanie strusky a prepadnutých malých dielov pod reznou oblasťou | | | | | áno | |  | |
| Vysokotlakové rezanie dusíkom pre získanie nezaoxidovaných rezných rán | | | | | áno | |  | |
| Funkcia automatického vypínania do pohotovostného režimu | | | | | áno | |  | |
| Senzorická kontrola stavu znečistenia šošovky | | | | | áno | |  | |
| Senzor na riadenie procesu zápichu | | | | | áno | |  | |
| Automatická identifikácia polohy plechu | | | | | áno | |  | |
| Presnosť polohovania | | | | | min. +/- 0,05 mm | |  | |
| Riadiaci panel v slovenskom alebo českom jazyku | | | | | áno | |  | |
| Elektrický príkon zariadenia s chladením a odsávaním | | | | | max. 30 kW | |  | |
| Zariadenie spĺňa príslušné bezpečnostné normy a CE certifikát | | | | | áno | |  | |
| Diaľková servisná diagnostika cez internet | | | | | áno | |  | |
| Externé programovanie zariadenia pre plechy a profily | | | | | áno | |  | |
| Možnosť priameho prenosu dát pre komunikáciu s externými počítačovými aplikáciami | | | | | áno | |  | |
| Možnosť manažérskeho sledovania efektivity prevádzky stroja | | | | | áno | |  | |
| **Príslušenstvo** | **Názov príslušenstva:** | | **Typové označenie a obchodný názov výrobcu:**  **(doplňte)** | | **Požadovaný parameter:** | | **Požadovaná hodnota:** | | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| Zariadenie na opracovanie profilov a trubiek | |  | | Maximálny opracovateľný priemer | | min. 350 mm | |  | ................,- |
| Automatický upínač trubiek a profilov s nožným ovládačom | | áno | |  |
| Nosník na podopretie dlhších rúr a profilov v reznej oblasti | | áno | |  |
| Bezpečnostné odpojiteľné puzdro na posun profilov do reznej oblasti | | áno | |  |
| **Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného zariadenia** | | Dodanie zariadenia na miesto realizácie | | Doprava zariadenia do výrobného areálu zadávateľa až na miesto finálneho osadenia. | | | | | | ................,- |
| Inštalácia zariadenia s uvedením zariadenia do prevádzky | | Inštalácia, t.j. umiestnenie a upevnenie zariadenia podľa pokynov zadávateľa. | | | | | | ................,- |
| **SUMA SPOLU (EUR bez DPH)** | | | | | | | | | | **................,-** |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **REKAPITULÁCIA PONUKY** | | | | | |
| **P.č.** | **Typové označenie zariadenia**  **(doplňte)** | **Súčasti ceny** | **Jednotková cena v EUR bez DPH** | **Počet kusov** | **Cena spolu v EUR bez DPH** |
| ČASŤ 1: HORIZONTÁLNE VYVRTÁVACIE OBRÁBACIE CENTRUM | | | | | |
| 1. | Horizontálne vyvrtávacie obrábacie centrum ........................ | Základ stroja + Príslušenstvo + Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného zariadenia |  | 1 ks |  |
| ČASŤ 2: LASEROVÝ PÁLIACI STROJ | | | | | |
| 2. | Laserový páliaci stroj ........................ | Základ stroja + Príslušenstvo + Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného zariadenia |  | 1 ks |  |
| **Suma spolu za celý predmet zákazky v EUR bez DPH** | | | | |  |
| **DPH 20 %** | | | | |  |
| **Suma spolu za celý predmet zákazy v EUR vrátane DPH** | | | | |  |

Poznámky :

Čestne prehlasujeme, že akceptujeme všetky požiadavky zadávateľa a tieto požiadavky sme zahrnuli do predloženej cenovej ponuky.

Potvrdzujeme že nami vypracovaná cenová ponuka zodpovedá cenám obvyklým v danom mieste a čase.

V ...................................., dňa ....................... .............................................

Podpis a pečiatka uchádzača