

**FORMULARZ OFERTY**  
**wraz z załączonymi formularzami**

**UNIwersytet Warszawski**  
**ul. Krakowskie Przedmieście 26/28**  
**00-927 Warszawa**

..... dnia .....  
(pieczęć firmowa wykonawcy)

**OFERTA**

Składając ofertę w postępowaniu prowadzonym w trybie procedury otwartej  
Nr **002/2017/IM** na zakup obrabiarek Warszawskiego Cyklotronu.

.....  
pełna nazwa firmy Wykonawcy

posiadając/ego/a siedzibę

.....  
ulica nr domu kod pocztowy miejscowość

.....  
województwo powiat

.....  
telefon telefax

.....  
Internet: http:/ e-mail

nr identyfikacyjny NIP .....

REGON .....

.....  
imiona, nazwiska i stanowiska osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy

będący płatnikiem podatku VAT,  
po zapoznaniu się z Ogłoszeniem i zgodnie z wymaganiami w nim ujętymi  
oświadczamy, że oferujemy:

- Wykonanie przedmiotu zamówienia

**cena brutto ŁĄCZNIE (netto + obowiązujący podatek**

.....**PLN**

**słownie:** .....

w tym

cena netto (liczbowo) - ..... PLN,

obowiązujący podatek VAT w wysokości 23 %, tj. (liczbowo) - ..... PLN.

- Cena ofertowa zawiera wszystkie przewidywane koszty wykonania zamówienia.
- Termin (okres) wykonania przedmiotu zamówienia: .....od dnia podpisania umowy.
- Szybkość reakcji serwisu (w godz:)..... po zgłoszeniu Kupującego.
- Czas gwarancji.....
- Oświadczamy, że zaoferowana przez nas obrabiarka spełnia wymogi opisane w ogłoszeniu.
- W celu ułatwienia oceny oferty należy wypełnić załączone tabele
- Po zapoznaniu się z Ogłoszeniem, w tym opisem przedmiotu zamówienia, **oświadczamy, że przyjmujemy wszystkie warunki zamawiającego bez zastrzeżeń. Akceptujemy bez zastrzeżeń załączony do Ogłoszenia wzór umowy wraz z załącznikami i dodanymi w toku postępowania modyfikacjami.**
- W przypadku zatrudnienia podwykonawców oświadczamy, że ponosimy całkowitą odpowiedzialność za działanie lub zaniechanie wszystkich podwykonawców.
- Oświadczamy, że uważamy się związani niniejszą ofertą w ciągu **30 dni**. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
- Oświadczamy, pod rygorem wykluczenia z postępowania, iż wszystkie informacje zamieszczone w naszej ofercie i załącznikach do oferty są prawdziwe.
- W przypadku wyboru naszej oferty zobowiązujemy się do zawarcia umowy w terminie i miejscu wyznaczonym przez zamawiającego nie później niż w okresie związania ofertą.
- **Warunki płatności: przelew w terminie 14 dni** od daty otrzymania przez Zamawiającego prawidłowo wypełnionej faktury wystawionej po odbiorze przedmiotu zamówienia przez Zamawiającego bez zastrzeżeń.
- Nr konta bankowego (rachunku) wykonawcy, na które ma zostać dokonana zapłata za fakturę oraz nazwa banku:

.....

....., dnia .....

.....  
pieczęcie i podpisy osób uprawnionych  
do reprezentowania Wykonawcy

## Frezarka - pionowe Centrum obróbcze CNC

Tabela do wypełnienia przez Oferenta

| l.p. | opis  | wymaganie  | stan faktyczny |
|------|---|--|----------------|
| 1    | <b>Przesuwy:</b><br>- Oś X : minimum<br>- Oś Y : minimum<br>- Oś Z : minimum  | 700 mm<br>500 mm<br>400 mm                                 |                |
| 2    | Posuw roboczy maksymalny co najmniej  | 6 m/min.   |                |
| 3    | Maksymalny odstęp pomiędzy powierzchnią stołu a wrzecionem nie mniej niż  | 500 mm   |                |
| 4    | <b>Powierzchnia stołu X x Y co najmniej</b>   | 900 x 450 mm   |                |
| 5    | Wykonanie stołu w postaci rowków teowych  | TAK  |                |
| 6    | Szywna konstrukcja na bazie żeliwnych korpusów  | TAK  |                |
| 7    | <b>Maksymalne obciążenie stołu nie mniejsze niż</b>   | 500 kg   |                |
| 8    | Wrzeciono z napędem bezpośrednim  | TAK  |                |
| 9    | Moc wrzeciona minimum   | 5,5 kW   |                |
| 10   | Maksymalny ciężar narzędzia   | 8 kg   |                |
| 11   | <b>Dokładność pozycjonowania maszyny</b>  | +/-0,010 mm  |                |
| 12   | <b>Powtarzalność pozycjonowania maszyny</b>   | +/-0,005 mm  |                |
| 13   | Sterowanie  | Siemens, Haidenhain,<br>Fanuc,<br>lub inne<br>kompatybilne |                |
| 14   | System CAM przynajmniej w wersji edukacyjnej z opcją programowania równoczesnego frezowania w 3-ech i więcej osiach oraz postprocesorem do dostarczonego centrum obróbczego | TAK  |                |
| 15   | Postprocesor do oferowanego centrum obróbczego  | TAK  |                |
| 16   | Ilość osi programowalnych   | 3 + 4 ciąga  |                |
| 17   | Stożek wrzeciona ISO 40   | TAK  |                |
| 18   | Pojemność pamięci minimum   | 1 GB   |                |
| 19   | Karta sieciowa  | TAK  |                |
| 20   | Złącze USB  | TAK  |                |
| 21   | Układ chłodzenia wrzeciona  | TAK  |                |
| 22   | Kompensacja temperaturowa śrub pociągowych-tocznych o ile takie są zastosowane  | TAK  |                |
| 23   | Jeśli poz. 22 nie występuje to opisać zastosowany system  |  |                |
| 24   | Kabina ochronna komory roboczej z przesuwными drzwiami czołowymi  | TAK  |                |
| 25   | Magazyn narzędzi minimum  | 15-sto pozycyjny   |                |
| 26   | Nietypowe klucze obsługowe  | TAK  |                |
| 27   | Usuwanie wiórów z lewej lub prawej strony urządzenia  | TAK  |                |
| 28   | Wyrzutnik wiórów  | TAK  |                |
| 29   | Gwintowanie bez oprawki kompensacyjnej  | TAK  |                |
| 30   | Instalacja dla podłączenia sprężonego powietrza   | TAK  |                |
| 31   | Oświetlenie obrabiarki  | TAK  |                |
| 32   | Dokumentacja maszyny obowiązkowo w języku polskim   | TAK  |                |
| 33   | Układ chłodzący ze zbiornikiem na chłodziwo   | TAK  |                |
| 34   | Układ chłodzący napełniony chłodziwem sugerowanym przez producenta centrum  | TAK  |                |

|    |   |     |  |
|----|---|-----|--|
|    | obróbczego  |     |  |
| 35 | Zestaw sond bezprzewodowych do pomiaru narzędzi na promieniu i długości, do pomiaru i ustawiania detali   | TAK |  |
| 36 | Procesor przyspieszający obróbkę kształtów o ile nie jest z standardzie   | TAK |  |
| 37 | Stół obrotowy z płytą mocującą min. d=160 mm z centralnym otworem bazowym i rowkami teowymi wraz z zestawem montażowym  | TAK |  |
| 38 | Transport obrabiarki  | TAK |  |
| 39 | Instalacja i uruchomienie   | TAK |  |
| 40 | Przeгляд serwisowy  | TAK |  |
| 41 | Szkolenie personelu w zakresie podstawowej obsługi obrabiarki i programowania   | TAK |  |
| 42 | Komputer z monitorem min. 23.5" do zainstalowania dołączonego do Centrum obróbczego CNC oprogramowania CAM w wersji edukacyjnej/akademickiej wraz z dostarczonym postprocesorem | TAK |  |
| 43 | Podać czas reakcji od zgłoszenia awarii   |     |  |
| 44 | Podać, czy magazyn części zamiennych zlokalizowany jest w Polsce  | TAK |  |
| 45 | Czy zespół serwisantów oferenta przebywający w Polsce ma uprawnienia do wykonania kompletnego serwisu urządzenia?   | TAK |  |
| 46 | Wymienić inne dostarczane wyposażenie:  |     |  |

## Tokarka uniwersalna

Tabela do wypełnienia przez Oferenta

| <b>l.p.</b> | <b>opis</b>   | <b>wymaganie</b>      | <b>stan faktyczny</b> |
|-------------|---|-----------------------|-----------------------|
| 1           | Podstawa maszyny wykonana z odlewu żeliwnego o uźebrowanej konstrukcji  | TAK                   |                       |
| 2           | Prowadnice hartowane i precyzyjnie szlifowane   | TAK                   |                       |
| 3           | Odległość pomiędzy czołem wrzeciona a czołem pinoli konika zawarta min. w przedziale                              | 1000 – 1500 mm        |                       |
| 4           | <b>Długość mostka do</b>  | 400 mm                |                       |
| 5           | <b>Średnica otworu we wrzecionie min.</b>   | 120 mm                |                       |
| 6           | Stożek w pinoli konika: (Morse'a)   | 5                     |                       |
| 7           | Przesuw górnej szufladki min.   | 150 mm                |                       |
| 8           | Wysuw pinoli konika min.  | 150 mm                |                       |
| 9           | Wymiary gabarytowe (dł x szer x wys) maks.  | 3500 x 1600 x 1700 mm |                       |
| 10          | Ciężar maszyny maks.  | 3600 kg               |                       |
| 11          | Imak 4-ro nożowy  | TAK                   |                       |
| 12          | kieł stały MT5 do wrzeciona   | TAK                   |                       |
| 13          | komplet kół zmianowych  | TAK                   |                       |
| 14          | <b>uchwyt samocentrujący 3 – szczękowy min.</b>   | Ø315 mm               |                       |
| 15          | regulowany twardy zderzak wzdłużny  | TAK                   |                       |
| 16          | układ wodnego chłodzenia  | TAK                   |                       |
| 17          | Halogenową/diodową lampę oświetlenia miejscowego  | TAK                   |                       |
| 18          | kieł obrotowy do konika   | TAK                   |                       |
| 19          | uchwyt 4-ro szczękowy Ø315 mm   | TAK                   |                       |
| 20          | odczyty cyfrowe położenia X, Z i Z1   | TAK                   |                       |
| 21          | podtrzymkę stałą i ruchomą z rolkami  | TAK                   |                       |
| 22          | Nietypowe narzędzia do obsługi  | TAK                   |                       |
| 23          | Pokrętło przesuwu wzdłużnego po lewej stronie suportu   | TAK                   |                       |
| 24          | Podać czas reakcji od zgłoszenia awarii   |                       |                       |
| 25          | Podać, czy magazyn części zamiennych zlokalizowany jest w Polsce.   | TAK                   |                       |
| 26          | Czy zespół serwisantów oferenta przebywający w Polsce ma uprawnienia do wykonania kompletnego serwisu urządzenia? | TAK                   |                       |
| 27          | Wymienić inne dostarczane wyposażenie:  |                       |                       |

