**Príloha č. 1 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Identifikačné údaje uchádzača**

V súlade s výpisom z Obchodného registra

|  |  |
| --- | --- |
| Názov spoločnosti | \*) |
| Sídlo alebo miesto podnikania | \*) |
|  |  |
| Právna forma | \*) |
| Zápis uchádzača v Obchodnom registri  *označenie Obchodného registra alebo inej evidencie,*  *do ktorej je uchádzač zapísaný podľa právneho*  poriadku štátu, ktorým sa spravuje, a číslo zápisu  *alebo údaj o zápise do tohto registra alebo evidencie* | \*) |
| IČO | \*) |
| IČ DPH | \*) |
| PSČ | \*) |
| Mesto | \*) |
| Štát | \*) |
| Štatutárny zástupca | \*) |
| Titul | \*) |
| E-mail | \*) |
| Telefón | \*) |

\*) vyplniť

|  |  |
| --- | --- |
| *Meno a priezvisko, titul:* |  |
| *Funkcia:* |  |
| *Dátum a miesto:* |  |

Tento formulár môže mať aj inú formu, musí však obsahovať požadované údaje.

v ......................., dňa ....................................

.........................................................

pečiatka, meno a podpis uchádzača

**Príloha č. 2. k Výzve na predkladanie ponúk**

**návrh uchádzača naplnenie kritéria určeného na vyhodnotenie ponúk**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
      2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
      3. IČO : ..................................................................
      4. Názov zákazky : „CNC hydraulický ohraňovací lis“
      5. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

=................................................................... Euro bez DPH

Uchádzač uvedie cenu na dve desatinné miesta v Euro bez DPH

v ......................., dňa ....................................

.........................................................

pečiatka, meno a podpis uchádzača

**Príloha č. 3 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Tabuľku technických údajov - návrh uchádzača**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
      2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
      3. IČO : ..................................................................
      4. Názov zákazky : „CNC hydraulický ohraňovací lis“
      5. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| opis | | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponúkaná hodnota |
| CNC hydraulický ohraňovacílis s príslušenstvom je určený na ohýbanie oceľových plechov vo výrobnej hale | | Áno | - |  |
| Maximálna lisovacia sila | | min. 400 | tona |  |
| Pracovná dĺžka | | min. 4000 | mm |  |
| Priechod medzi stojkami lisu | | min. 3200 | mm |  |
| Programovo riadený riadiaci systém stroja (CNC) | | áno | - |  |
| Maximálny príkon | | max. 50 | kVA |  |
| Vyloženie v stojanoch lisu | | min. 400 | mm |  |
| Programovo riadený riadiacim systémom stroja zdvih barana na oboch koncoch barana (os Y1, Y2) | | áno | - |  |
| Programovo riadené riadiacim systémom výškové nastavenie palca zadného dorazu (os R) | | áno | - |  |
| Programovo riadený riadiacim systémom pohyb zadného dorazu (os X) | | áno | - |  |
| Počet dorazových palcov zadného dorazu | | min. 2 | ks |  |
| Polohovanie osí X a R vykonávané servomotormi | | áno | - |  |
| Nepresnosť odmeriavania súbežnosti chodu barana | | max. 0,03 | mm |  |
| Stôl pre kompenzáciu priehybu s automatickým motorickým nastavením riadený riadiacim systémom stroja | | áno | - |  |
| Laserová ochrana rúk a systém bezpečnostných ochrán stroja: svetelný lúč svietiaci pod špičkou horného nástroja | | áno | - |  |
| Systém pre automatickú korekciu uhla ohybu spolupracujúci s riadiacim systémom stroja - pre zabezpečenie správneho uhla ohybu na prvý krát. | | Áno | - |  |
| Tolerancia odchýliek systému pre automatickú korekciu uhla | | max. +/- 0,5 | ° |  |
| Prenosný stojan s nožným pedálom | | áno | - |  |
| Lis musí svojim vyhotovením a vybavením vykonať ohýbanie týchto výrobkov s nižšie uvedenými technickými parametrami :  U a C profilov bez pomocného predohybu, z jemnozrnnej ocele (S700MC) s pevnosťou Rm=950MPa:  celková šírkaxcelková výškaxhrúbka materiáluxzahnuté konce/vnútorné rádiusy/ vnútorné uhly:  C profil-200mm x 175mm x 2,5mm x 28mm / R=10mm / 90°,  C profil- 170mm x 190mm x 3mm x 28mm / R=6mm / 90° ,  U profil- 330mm x 196,5mm x 3mm x 0mm / R=10mm / 90° ,  U profil 284mm x 310mm x 8mm x 0mm / R=16mm / 90°,  U profil 165mm x 140mm x 10mm x 0mm / R=20mm / 90°,  U profil- 300mm x 70mm x 2mm x 0mm / R=2,5mm / 90°,  U profil 165mm x 140mm x 10mm x 0mm / R=20mm / 90° | | áno | - |  |
| systém | Programovo riadený riadiaci systém stroja (CNC) musí umožňovať 2D grafické programové riadenie osí Y1,Y2/polohovanie barana/, X /polohovanie zadného dorazu/ a R /výškové nastavenie palcov zadného dorazu/ | áno | - |  |
| Farebný Monitor s dotykovou obrazovkou umiestnený na otočnom ramene na stroji | áno | - |  |
| Uhlopriečka monitora | min 19 | " Palce |  |
| Softvér | Software riadiaceho systém lisu určený pre inštaláciu na PC v kancelárii slúžiaci na zálohovanie nástrojov, programov a parametrov stroja | áno | - |  |
| 3D grafický softvér určený pre inštaláciu na PC v kancelárii –ktorým možno načítať 3D model výrobku vo formáte STP, v 3D simulovať výrobu výrobku na lise a umožní vytvorenie programu pre riadenie lisu na výrobu výrobku, ktorý je možné nahrať do riadiacej jednotky lisu - cez USB alebo po sieti) | áno | - |  |
| Aktualizácia softvérových licencií počas záručnej doby | áno | - |  |
| Licencie software časovo neobmedzené | áno | - |  |

**Prílohy :**

v ......................., dňa .................................... .........................................................

meno a priezvisko, funkcia, podpis\*

pečiatka uchádzača