

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego: specyfikacja dostaw i usług

Specyfikacja dostaw i usług

I. Informacje wstępne

Niniejsza specyfikacja określa wymagania funkcjonalne i techniczne w zakresie dostawy i montażu centrum obróbkowego 3-osiowego sterowanego numerycznie do obróbki HSM w ramach projektu pn.

„Wzrost konkurencyjności firmy TRELFORM przez wdrożenie innowacyjnych zmian w procesie produkcyjnym”

1. Realizacja zakresu zamówienia musi być wykonana w oparciu o obowiązujące przepisy, przez Wykonawcę posiadającego stosowne doświadczenie, uprawnienia i potencjał wykonawczy oraz osoby o odpowiednich kwalifikacjach i doświadczeniu zawodowym.
2. Zamawiający wymaga aby centrum obróbkowe 3-osiowe sterowane numerycznie do obróbki HSM dostarczone w ramach realizacji umowy było sprzętem nowym, nie używanym (dostarczonym) wcześniej w innych projektach.

Wykonawca jest zobowiązany do skalkulowania wszelkich kosztów związanych z:

- dostawą, instalacją i montażem maszyny w docelowym miejscu eksploatacji.

Ogólne wymagania obsługi gwarancyjno-serwisowej w zakresie dostaw

- Wszystkie elementy wchodzące w skład przedmiotu zamówienia powinny być objęte gwarancją.
- W okresie gwarancji Wykonawca zobowiązany jest zapewnić Zamawiającemu:
 - usuwanie wszelkich wad i nieprawidłowości powstałych na skutek standardowej i zgodnej z przeznaczeniem eksploatacji przedmiotu zamówienia
 - przyjmowanie zgłoszeń serwisowych w godzinach 8.00-15.00 (faks lub e-mail) z możliwością zgłaszania awarii bezpośrednio u producenta (na wypadek braku reakcji serwisowej ze strony Wykonawcy)
 - naprawę, najpóźniej w ciągu 2 dni roboczych, od momentu zgłoszenia usterki
 - dostęp do bezpośredniego wsparcia technicznego producenta:
 - Jeżeli w trakcie trwania gwarancji, istnieje konieczność wykonywania płatnych okresowych przeglądów gwarancyjnych, wówczas przeglądy te będą wykonywane na koszt Wykonawcy.

Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia znajdują się jakiegokolwiek znaki towarowe, patent, czy pochodzenie – należy przyjąć, że Zamawiający podał taki opis ze wskazaniem na typ i dopuszcza



składanie ofert równoważnych o parametrach techniczno – eksploatacyjno -użytkowych nie gorszych niż te, podane w opisie przedmiotu zamówienia.

Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne opisywane przez Zamawiającego jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy, usługi spełniają wymagania określone przez Zamawiającego".

II. Opis przedmiotu zamówienia:

Krótki opis przedmiotu zamówienia:

Centrum obróbkowe 3-osiowe sterowane numerycznie do obróbki HSM

Minimalne parametry techniczne maszyny:

- prowadzenie precyzyjnej obróbki frezami o małej średnicy od 0.1 mm,
- przesuw osi co najmniej: X 550 mm, Y 600 mm, Z 480mm,
- stół roboczy co najmniej 850mm x 450 mm wykonany z odlewu żebrowanego
- ładowność stołu co najmniej 500 kg,
- osie osiągające przyspieszenie co najmniej 1.7g w przestrzeni
- Posuw osi: nie mniejsze jak 60 m/min
- Napędy liniowe we wszystkich trzech osiach
- Liniaty optyczne we wszystkich osiach o rozdzielczości pozycji rzędu minimum 0.0001 mm
- Dokładność pozycjonowania według norm ISO 230-2 / 97 – nie więcej jak 4.0 µm
- Korpus maszyny wykonany z polimerobetonu
- Konstrukcja portalowa
- Waga maszyny nie mniejsza jak 9500 kg
- Maszyna wyposażona w niezależne obwody chłodzące do stabilizacji cieplnej wrzeciona, napędów osi i szafy elektrycznej
- Maszyna wyposażona w zbiornik chłodziwa z ewakuacją wiórów min 200 l.
- Maszyna wyposażona w sprężone powietrze do usuwania wiórów podczas obróbki (obróbka na sucho)
- Pomiar detalu sondą dotykową z funkcją eliminującą przedostawanie się ciepła z wrzeciona do sondy
- Pomiar narzędzia sondą laserową
- Elektrowrzeciono: min prędkość obrotowa: 35000 obr/min
- Elektrowrzeciono zbudowane na łożyskach ceramicznych – smarowanie musi się odbywać za pomocą mgły olejowej oraz powietrza, które tworzy barierę przed zanieczyszczeniem
- Moc wrzeciona: min 30kW dla (40% ED cyklu pracy)
- Moment na wrzecionie: min 20 Nm dla (40% ED cyklu pracy)
- Gwintowanie bez uchwytów kompensacyjnych
- Smarowanie wrzeciona zdwojone olej/powietrze tryb ciągły
- Wrzeciono wyposażone w sensor do mierzenia wibracji
- Mocowanie narzędzi: stożek narzędziowy HSK-E 50
- Magazyn narzędzi: min 30 pozycji
- Praca w mgłę olejowej oraz odciąg mgły olejowej z przestrzeni obróbkowej





- Możliwość zdalnego monitorowania maszyny oraz zapewnienie zdalnej diagnostyki serwisowej poprzez szyfrowane łącze internetowe
- Inteligentna kontrola rozszerzalności termicznej maszyny
- Inteligentny system wsparcia operatora do zmiany parametrów obróbki wg. żądanych priorytetów
- Lampa sygnalizacyjna
- Import plików DXF
- Maszyna wyposażona w zestaw filtracyjny emulsji chłodzącej do obróbki grafitu (obróbka grafitu na mokro)

Trela Michał

ZAKŁAD PRZETWORSTWA METALOWEGO
„**TRELFORM**”
Trela Michał
39-332 Tuszów Nar., Jaśłany 125
tel. 017 584 23 72
NIP 817-177-98-10 REG. 830467907