

## Postępowanie AXSP.ZO.114.16.04.2017 - Załącznik nr 9 do zapytania ofertowego

Miejscowość i data KLEOSIN, 2018-02-14

### ZAMAWIAJĄCY:

**ALEX Sp. z o.o.**  
**ul. Zambrowska 4A**  
**16-001 Kleosin**

### SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

objętego postępowaniem **AXSP.ZO.114.16.04.2017**, prowadzonym w trybie zapytania ofertowego, w sprawie dostawy, instalacji i uruchomienia centrów frezersko-tokarskich (2-głowicowych) – 2 szt., Zadania 3 - Projektu „*Wdrożenie do produkcji rodziny innowacyjnych wielozaworów gazowych*” nr WND-RPPD.01.03.00-20-0114/16

Zadanie. 3.0 Projektu „*Wdrożenie do produkcji rodziny innowacyjnych wielozaworów gazowych*” WND-RPPD.01.03.00-20-0114/16

Zadanie 3 - część 3.1 CENTRUM FREZERSKO-TOKARSKIE (2-głowicowe) – 1 szt.

#### Urządzenie musi umożliwiać:

- toczenie wzdłużne, frezowanie, gwintowanie, wiercenie otworów oraz pracę z napędzanymi urządzeniami.

#### SPECYFIKACJA TECHNICZNA:

##### Zadanie 3.1

1. Ilość głowic – 2 szt.
2. Ilość wrzecion z ruchomą osią Y – 2 szt.
3. Maksymalna średnica toczenia – nie mniej niż 185 mm.
4. Maksymalna średnica robocza pręta (prześwit) – nie mniej niż 50 mm.
5. Rodzaj uchwytów – 3-szczękowy.
6. Rozmiar uchwytów – minimum 6”.
7. Moc wrzeciona głównego (dla pracy ciągłej) – minimum 7,5 kW.
8. Rewolwery pozycyjne z osią Y – nie mniej niż 15 pozycji / 1 głowicę.
9. Przesuw osi X – minimum 135 mm.
10. Przesuw osi Y – minimum  $\pm 30$  mm.
11. Przesuw osi Z – minimum 600 mm.

12. Posuw szybki w osi X – minimum 20 m/mm.
13. Posuw szybki w osi Y – minimum 12 m/mm.
14. Posuw szybki w osi Z – minimum 40 m/mm.
15. Prędkość obrotowa wrzeciona głównego – minimum 6000 obr./min.
16. Rozmiar trzonka narzędzia – 20x20 mm.
17. System sterownia – Fanuc minimum 31 lub równoważny, w języku polskim.
18. Pobór mocy centrum frezersko-tokarskiego – max. 40 kVA.

Wymagane funkcjonalności i wyposażenie:

Zadanie 3 - część 3.1

1. Centralny układ smarujący smarem stałym.
2. Napęd na narzędzia dla obu rewolwerów (oś Y i C).
3. Sonda narzędziowa.
4. Czujnik potwierdzający prawidłowe zaciśnięcie detalu dla przeciwwrzeciona.
5. Automatyczny system załadunkowo-rozładunkowy z uchwytem obrotowym min. 270° lub ramię do odbioru gotowych detali z chwytakiem.
6. Udźwig zintegrowanego systemu załadunkowo-rozładunkowego lub ramienia – minimum 5 kg.
7. Magazyn na detale (do paletowania).
8. Palety na detale – minimum 10 szt.
9. Automatyczne pozycjonowanie palet.
10. Dodatkowy odbiór detali poprzez chwytak i transporter taśmowy.
11. Możliwość pracy z automatycznym podajnikiem pręta.
12. Przepłukiwanie chłodziwem przeciwwrzeciona.
13. Dysze chłodziwa dla obu wrzecion.
14. Pompa chłodzenia dla obu stron.
15. Automatyczne wyłączanie maszyny.
16. Przygotowanie do odciągu mgły olejowej (Ø150 mm).
17. Automatyczny transporter wiórów.
18. Oświetlenie komory obróbczej.
19. 3-kolorowa lampka sygnalizacyjna.
20. DTR obsługi w języku polskim.
21. Certyfikat CE.
22. Okres gwarancji – 2 lata.
23. Obsługa serwisowa w języku polskim.
24. Czas przystąpienia serwisu do naprawy – w ciągu 24 godzin od zgłoszenia usterki.
25. Transport maszyny, montaż/instalacja i uruchomienie oraz szkolenie – na koszt Wykonawcy.

Zadanie 3 – część 3.2 CENTRUM FREZERSKO-TOKARSKIE (2-głowicowe) – 1 szt.

Urządzenie musi umożliwiać:

- toczenie wzdłużne, frezowanie, gwintowanie, wiercenie otworów oraz pracę z napędzanymi urządzeniami oraz szybki proces produkcji przy niskim zapotrzebowaniu energii.

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA:**

Zadanie 3 - część 3.2

1. Ilość głowic – 2 szt.
2. Ilość wrzecion z ruchomą osią Y – minimum 1 szt.
3. Maksymalna średnica toczenia – nie mniej niż 170 mm.
4. Maksymalna średnica robocza pręta (prześwit) – nie mniej niż 42 mm.
5. Rodzaj uchwytów – tulejowy i 3-szczękowy.
6. Moc wrzeciona głównego (dla pracy ciągłej) – max. 6,0 kW.
7. Rewolwery pozycyjne z osią Y – nie mniej niż 12 pozycji / 1 głowicę.
8. Przesuw osi X – minimum 135 mm.
9. Przesuw osi Y – minimum  $\pm 30$  mm.
10. Przesuw osi Z – minimum 300 mm.
11. Posuw szybki w osi X – minimum 18 m/mm.
12. Posuw szybki w osi Y – minimum 12 m/mm.
13. Posuw szybki w osi Z – minimum 18 m/mm.
14. Prędkość obrotowa wrzeciona głównego – minimum 5000 obr./min.
15. Rozmiar trzonka narzędzia – 20x20 mm.
16. System sterownia – Fanuc lub równoważny, w języku polskim.
17. Pobór mocy centrum frezersko-tokarskiego – max. 30 kVA.

**Wymagane funkcjonalności i wyposażenie:**

Zadanie 3 – część 3.2

1. Napęd na narzędzia (oś Y i C).
2. Sonda narzędziowa.
3. Automatyczny podajnik prętów o długości 3 m (z magazynem).
4. Odbiór detali poprzez transporter taśmowy.
5. Dysze powietrza dla obu wrzecion.
6. Przygotowanie do odciągu mgły olejowej ( $\varnothing 150$  mm).
7. Automatyczny transporter wiórów.
8. Oświetlenie komory obróbczej.

9. Lampka sygnalizacyjna.
10. DTR obsługi w języku polskim.
11. Certyfikat CE.
12. Okres gwarancji – 2 lata.
13. Obsługa serwisowa w języku polskim.
14. Czas przystąpienia serwisu do naprawy – w ciągu 24 godzin od zgłoszenia usterki.
15. Transport maszyny, montaż/instalacja i uruchomienie oraz szkolenie – na koszt Wykonawcy.