

WYMAGANIA TECHNICZNE

DO POSTĘPOWANIA PROWADZONEGO W TRYBIE PRZETARGU
NIEOGRANICZONEGO NA:

**Dostawę, zabudowę i uruchomienie 9 szt. fabrycznie nowych tokarek CNC
przewidzianych dla Wydziału Suszec JZR Sp. z o.o.**

Zadanie A: Tokarka Ø340 x 1000 - 5 szt.

Zadanie B: Tokarka Ø560 x 1000 - 1 szt.

Zadanie C: Tokarka Ø560 x 2000 - 3 szt.

I. PRZEDMIOT PRZETARGU:

Dostawa, zabudowa i uruchomienie 9 szt. fabrycznie nowych tokarek CNC przewidzianych dla Wydziału Suszec JZR Sp. z o.o. Zadanie A: Tokarka Ø340 x 1000 - 5 szt.

Zadanie B: Tokarka Ø560 x 1000 - 1 szt. Zadanie C: Tokarka Ø560 x 2000 - 3 szt.

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

Zadanie A: Tokarka Ø340 x 1000 - 5 szt.

Parametry techniczne i wyposażenie

1. Sterowanie numeryczne CNC	
• System sterowania pracą obrabiarki:	SIEMENS SINUMERIC 828D LUB CNC HEIDENHAIN TNC 620 LUB 640 /lub nowsza wersja/
• Monitor TFT color	nie mniejszy niż 10"
• Dwukierunkowa transmisja danych poprzez: Ethernet, USB.	
• Menu w języku polskim	
2. Przestrzeń robocza	
• Średnica toczenia nad łóżem	nie mniej niż: 370 mm
• Średnica toczenia nad suportem poprzecznym	nie mniej niż: 320 mm
• Długość toczenia	nie mniej niż: 950 mm
• Maksymalna waga przedmiotu obrabianego (podpartego kłem)	nie mniej niż: 130 kg
3. Wrzeciennik	
• Średnica przelotu przez wrzeciono	nie mniej niż: 100 mm
• Prędkość obrotowa wrzeciona	nie mniej niż: 3000 obr/min
• Nominalna moc silnika wrzeciona (S1)	nie mniej niż: 20 kW
• Nominalny moment obrotowy na wrzecionie w całym zakresie obrotów	nie mniej niż: 220 Nm
• Średnica hydraulicznego/pneumatycznego uchwytu trójszczękowego	nie mniej niż: 300 mm
4. Osie	
• Przesuw w osi X	nie mniej niż: 240 mm

• Przesuw w osi Z	nie mniej niż: 950 mm
• Szybkie przesuw w osiach X/Z	nie mniej niż: 10 m/min
• Dokładność pozycjonowania w osi X/Z	nie mniej niż: 0,01/0,02 mm
5. Głowica narzędziowa rewolwerowa	
• Liczba pozycji gniazd narzędziowych	nie mniej niż: 12 szt.
• Liczba pozycji gniazd z narzędziami napędzanymi	nie mniej niż: 6szt.
• Mocowanie narzędzi VDI 40	
• Przekrój trzonka noża	nie mniej niż: 25 x 25 mm
• Trzonek narzędzia okrągły	nie mniej niż: Ø32 mm
• Stała moc silnika narzędzi napędzanych	nie mniej niż: 4 kW
6. Konik	
• Wysuw pinoli	nie mniej niż: 100 mm
• Minimalna średnica pinoli konika	nie mniej niż: Ø85 mm
• Stożek MORSE'a otworu tulei	nie mniej niż: MK5/MT5
7. Wyposażenie obrabiarki	
• Łoże skośne	
• Zestaw szczęk miękkich do 3 szczękowego uchwytu hydraulicznego/pneumatycznego – 2 kpl.	
• Zestaw szczęk twardych do 3 szczękowego uchwytu hydraulicznego/pneumatycznego – 1 kpl.	
• System wodnego dop. chłodziwa przez tarczę głowicy narzędziowej	
• Transporter wiórów	
• Pojemnik na wióry min 400l	
• Zamknięta przestrzeń obróbcza z instalacją oświetleniową	
• Instrukcja użytkowania i programowania w języku polskim	
• Deklaracja zgodności WE	
• Elementy do ustawienia obrabiarki na hali	
• Podtrzymka hydrauliczna półautomatyczna o zakresie mocowania 50 do 200 mm	
• Automatyczny czujnik pomiarowy narzędzia (odchylany ręcznie)	
• Sygnalizator świetlny stanu pracy maszyny	
• System odsysania wraz z filtracją oparów i separacją skroplin z wnętrza maszyny	

Zadanie B: Tokarka Ø560 x 1000 - 1 szt.

1. Sterowanie numeryczne CNC	
• System sterowania pracą obrabiarki:	SIEMENS SINUMERIC 828D LUB CNC HEIDENHAIN TNC 620 LUB 640 /lub nowsza wersja/
• Monitor TFT color	nie mniejszy niż 15"
• Dodatkowe kółko ręczne „handwheel” do sterowania pracą obrabiarki lub przesuwany pulpit sterowniczy na całej długości osi „Z”	
• Dwukierunkowa transmisja danych poprzez: Ethernet, USB.	
• Menu w języku polskim	

2. Przestrzeń robocza	
• Średnica toczenia nad łożem	nie mniej niż: 700 mm
• Średnica toczenia nad suportem poprzecznym	nie mniej niż: 550 mm
• Długość toczenia	nie mniej niż: 1000 mm
• Maksymalna waga przedmiotu obrabianego (podpartego kłem)	nie mniej niż: 550 kg
3. Wrzeciennik	
• Średnica przelotu przez wrzeciono	nie mniej niż: 115 mm
• Prędkość obrotowa wrzeciona	nie mniej niż: 2000 obr/min
• Nominalna moc silnika wrzeciona	nie mniej niż: 30 kW
• Nominalny moment obrotowy na wrzecionie w całym zakresie obrotów	nie mniej niż: 2000 Nm
• Średnica hydraulicznego/pneumatycznego uchwytu trójszczękowego	nie mniej niż: 380 mm
4. Osie	
• Przesuw w osi X	nie mniej niż: 300 mm
• Przesuw w osi Z	nie mniej niż: 1000 mm
• Szybkie przesuw w osiach X/Z	nie mniej niż: 10 m/min
• Dokładność pozycjonowania w osi X/Z	nie mniej niż: 0,01/0,02 mm
5. Głowica narzędziowa rewolwerowa	
• Liczba pozycji gniazd narzędziowych	nie mniej niż: 12 szt.
• Liczba pozycji gniazd z narzędziami napędzanymi	nie mniej niż: 6szt.
• Mocowanie narzędzi VDI 50	
• Przekrój trzonka noża	nie mniej niż: 32 x 32 mm
• Trzonek narzędzia okrągły	nie mniej niż: Ø60 mm
• Stała moc silnika narzędzi napędzanych	nie mniej niż: 5 kW
6. Konik	
• Wysuw pinoli	nie mniej niż: 100 mm
• Minimalna średnica pinoli konika	nie mniej niż: Ø150 mm
• Stożek MORSE'a otworu tulei	nie mniej niż: MK5/MT5
7. Wyposażenie obrabiarki	
• Łoże skośne	
• Zestaw szczęk miękkich do 3 szczękowego uchwytu hydraulicznego/pneumatycznego – 2 kpl.	
• Zestaw szczęk twardych do 3 szczękowego uchwytu hydraulicznego/pneumatycznego – 1 kpl.	
• System wodnego dop. chłodziwa przez tarczę głowicy narzędziowej	
• Transporter wiórów	
• Pojemnik na wióry min 400l	
• Zamknięta przestrzeń obróbcza z instalacją oświetleniową	
• Instrukcja użytkowania i programowania w języku polskim	
• Deklaracja zgodności WE	
• Elementy do ustawienia obrabiarki na hali	
• Podtrzymka stała o zakresie mocowania 120 do 450 mm	

• Automatyczny czujnik pomiarowy narzędzia (odchylany ręcznie)
• Automatyczne zamykanie i otwieranie drzwi
• Sygnalizator świetlny stanu pracy maszyny
• System odsysania wraz z filtracją oparów i separacją skroplin z wnętrza maszyny

Zadanie C: Tokarka Ø560 x 2000 - 3 szt.

1. Sterowanie numeryczne CNC	
• System sterowania pracą obrabiarki:	SIEMENS SINUMERIC 828D LUB CNC HEIDENHAIN TNC 620 LUB 640 /lub nowsza wersja/
• Monitor TFT color	nie mniejszy niż 15"
• Dodatkowe kółko ręczne „handwheel” do sterowania pracą obrabiarki lub przesuwany pulpit sterowniczy na całej długości osi „Z”	
• Dwukierunkowa transmisja danych poprzez: Ethernet, USB.	
• Menu w języku polskim	
2. Przestrzeń robocza	
• Średnica toczenia nad łóżem	nie mniej niż: 700 mm
• Średnica toczenia nad suportem poprzecznym	nie mniej niż: 550 mm
• Długość toczenia	nie mniej niż: 2000 mm
• Maksymalna waga przedmiotu obrabianego (podpartego kłem)	nie mniej niż: 950 kg
3. Wrzeciennik	
• Średnica przelotu przez wrzeciono	nie mniej niż: 115 mm
• Prędkość obrotowa wrzeciona	nie mniej niż: 2000 obr/min
• Nominalna moc silnika wrzeciona	nie mniej niż: 30 kW
• Nominalny moment obrotowy na wrzecionie w całym zakresie obrotów	nie mniej niż: 2000 Nm
• Średnica hydraulicznego/pneumatycznego uchwytu trójszczękowego	nie mniej niż: 380 mm
4. Osie	
• Przesuw w osi X	nie mniej niż: 300 mm
• Przesuw w osi Z	nie mniej niż: 2000 mm
• Szybkie przesuw w osiach X/Z	nie mniej niż: 10 m/min
• Dokładność pozycjonowania w osi X/Z	nie mniej niż: 0,01/0,02 mm
5. Głowica narzędziowa rewolwerowa	
• Liczba pozycji gniazd narzędziowych	nie mniej niż: 12 szt.
• Liczba pozycji gniazd z narzędziami napędzanymi	nie mniej niż: 6szt.
• Mocowanie narzędzi VDI 50	
• Przekrój trzonka noża	nie mniej niż: 32 x 32 mm
• Trzonek narzędzia okrągły	nie mniej niż: Ø60 mm
• Stała moc silnika narzędzi napędzanych	nie mniej niż: 5 kW

6. Konik	
• Wysuw pinoli	nie mniej niż: 100 mm
• Minimalna średnica pinoli konika	nie mniej niż: Ø150 mm
• Stożek MORSE'a otworu tulei	nie mniej niż: MK5/MT5
7. Wyposażenie obrabiarki	
• Łoże skośne	
• Zestaw szczęk miękkich do 3 szczękowego uchwytu hydraulicznego/pneumatycznego – 2 kpl.	
• Zestaw szczęk twardych do 3 szczękowego uchwytu hydraulicznego/pneumatycznego – 1 kpl.	
• System wodnego dop. chłodziwa przez tarczę głowicy narzędziowej	
• Transporter wiórów	
• Pojemnik na wióry min 400l	
• Zamknięta przestrzeń obróbcza z instalacją oświetleniową	
• Instrukcja użytkowania i programowania w języku polskim	
• Deklaracja zgodności WE	
• Elementy do ustawienia obrabiarki na hali	
• Podtrzymka stała o zakresie mocowania 120 do 450 mm	
• Automatyczny czujnik pomiarowy narzędzia (odchylany ręcznie)	
• Automatyczne zamykanie i otwieranie drzwi	
• Sygnalizator świetlny stanu pracy maszyny	
• System odsysania wraz z filtracją oparów i separacją skroplin z wnętrza maszyny	

W ofercie należy podać dodatkowo:

- Wymiary gabarytowe obrabiarki z zabudowanym transporterem wiórów.
- Masę obrabiarki.
- Całkowitą moc zainstalowaną.
- Poziom hałasu na miejscu pracy

III. Warunki dostawy, uruchomienia obrabiarki i szkolenia obsługi

1. Oferent dostarczy ofertę w zakresie technicznym zgodnym z pkt. II niniejszych wymagań.
2. Dostawca obrabiarki dostarczy obrabiarkę do zakładu Zamawiającego wraz z wymaganym wyposażeniem na swój koszt na warunkach DAP wg Incoterms 2010.
3. Instalacja i uruchomienie obrabiarki na terenie zakładu Zamawiającego na koszt Dostawcy.
4. Dostawca przeprowadzi na swój koszt min. 40 godzinne (5 x 8 godzin) szkolenie pracowników Zamawiającego (operatorów w zakresie programowania i obsługi obrabiarki oraz systemu sterowania).
5. Po przeprowadzonym szkoleniu, Dostawca prześle stosowne świadectwa uczestnikom szkolenia potwierdzające nabycie wymaganych umiejętności w ww. zakresie szkolenia.
6. Dostawca pokrywa koszty przejazdu, zakwaterowania i wyżywienia swoich pracowników w trakcie uruchomienia obrabiarki i szkolenia obsługi.

IV. Warunki gwarancji i serwisowania:

1. Oferent udzieli gwarancji na dostarczoną obrabiarkę i poszczególne jej podzespoły w okresie nie krótszym niż 24 m-ce od daty odbioru urządzenia u Zamawiającego.
2. Czas reakcji serwisu - do 24 godzin od daty zgłoszenia usterki (tel./mail) (w dni robocze).
3. Czas usunięcia usterki - do 48 godzin od daty przyjazdu serwisu (w dni robocze).
4. Dostawca zapewni dostawę części zamiennych do zakupionego urządzenia przez okres co najmniej 10 lat od daty odbioru u Zamawiającego.
5. Warunki serwisowania zawarte w ust. 2 i 3 mogą być przedmiotem dalszych negocjacji w trakcie prowadzonej procedury przetargowej.

V. Termin realizacji:

Wymagany termin dostawy i uruchomienia obrabiarki na terenie Zamawiającego:

do m-ca sierpnia 2020 r. z możliwością wydłużenia terminu dostawy przez Zamawiającego do m-ca grudnia 2020 r.

VI. Miejsce dostawy:

Wydział WS, 43-267 Suszec, ul. Piaskowa 35.

Akceptacja służb technicznych JZR Sp. z o.o.

.....

.....

.....

.....

ZATWIERDZAM