

Formularz ofertowy

DO PRZETARGU NIEOGRANICZONEGO NR 14/TGS/2019

NA DOSTAWĘ, ZABUDOWĘ WRAZ Z URUCHOMIENIEM AUTOMATU DO NAPAWANIA ELEMENTÓW WALCOWYCH METODĄ MAG DLA WYDZIAŁU PNIÓWEK JZR SP. Z O.O.

L.p.	1. Wstępna charakterystyka automatu do napawania:	Oczekiwane parametry techniczne i wyposażenie	Parametry techniczne i wyposażenie oferowanego automatu (wypełnia Oferent)	Potwierdzenie spełnienia wymagań (wypełnia Zamawiający)
1.	Automat do spawania i napawania obwodowego	1 szt.		
1.1	proces spawania, zastosowanie	135 (MAG), spawanie i napawanie elementów walcowych		
1.2	rodzaj spoin oraz napoin	spoiny czołowe oraz napoina po linii śrubowej		
1.3	zakres długości elementów napawanych:	min: 220 ÷ 1200 mm		
1.4	zakres średnic elementów napawanych:	min: 40 ÷ 300 mm		
1.5	maksymalna masa elementów napawanych:	min: 270 kg		
1.6	suport spawalniczy X przygotowany do zamontowania palnika maszynowego MIG/MAG :	regulacja wysokości oraz kąta pochylenia palnika niezależny napęd liniowy z dwoma zakresami prędkości linowej (spawanie i szybki przejazd) wyłączniki krańcowe wyłączenia spawania regulowane w zakresie długości elementów lub zaprogramowanie długości możliwość regulacji kierunku prawo-lewo oraz wyłączenia posuwu podczas napawania		
1.7	konik dociskowy	napęd pneumatyczny, regulacja położenia, skok min. 100mm		
1.8	uchwyt tokarski uniwersalny	3 szcękowy 315 mm		
1.9	obrotnik	beźstopniowa regulacja obrotnika, automatyczne i ręczne rozpoczęcie procesu, kierunek obrotów do wyboru		
1.10	układ sterowania	cyfrowy sterownik procesu napawania, który umożliwi możliwość zapisania własnych ustawień całego cyklu pracy dla spawania i napawania, nadania nazwy programów, kopiowanie, przesuwanie dla ok. 100 programów.		
2.	Osprzęt spawalniczy:	1 szt.		
2.1	źródło spawania metodą MIG/MAG	prąd spawania min. I=400A w cyklu 100% przy t=40°C		
2.2	podajnik	- 4-rolkowy z funkcją nastaw i pamięci parametrów spawania z systemem podawania drutu zarówno z szpuli		
2.3	funkcje podajnika	- fabryczne programy spawania impulsowego, niskoenergetycznego i wykonywania przetopów - fabryczne programy do spawania stali węglowej i nierdzewnej		
2.4	uchwyt spawalniczy maszynowy chłodzony cieczą	- min: I=450A w cyklu 100% przy t=40°C - zewnętrzny przewodowy panel sterowania parametrów spawania		
3	Wyposażenie dodatkowe i uruchomienie:			
3.1	Wykonanie okapu odciągowego nad automatem	zabudowa okapu i podłączenie okapu do istniejącej stacji filtrowentylacyjnej JZR		
3.2	Zabudowa stanowiska	osłona operatora przed promieniowaniem UV - przesuwana		
4	Montaż, uruchomienie oraz przeprowadzenie procesu programowania dla napawania jednego elementu produkcyjnego.	1 kpl.		
5.	Warunki gwarancji :			
5.1	- okres gwarancji na automat do napawania	min. 24 m-cy		
5.2	- okres gwarancji na urządzenia spawalnicze	min. 24 m-cy		
6.	Warunki serwisowania w okresie gwarancyjnym :			
6.1	- czas reakcji serwisu, tj. przystąpienie do naprawy gwarancyjnej od zgłoszenia	do 48 godz		
6.2	- termin naprawy w okresie gwarancji, liczony od momentu zgłoszenia	do 3 dni roboczych		
6.3	Dostawca przedstawi koszty wymaganych przeglądów okresowych urządzenia w okresie gwarancyjnym oraz warunki napraw nie podlegających gwarancji:	w ofercie należy przedstawić szczegóły wymaganych płatnych przeglądów serwisowych w okresie gwarancyjnym		
	- wartość stawki roboczogodziny pracy serwisu			
	- koszt dojazdu			
	- inne składniki kosztowe			
7.	Termin realizacji (od daty podpisania umowy)	do 8 tygodni		
8.	Warunki płatności	preferowany przelew 30 dni od daty otrzymania faktury		
9.	Szkolenie pracowników obsługi	Warunkiem odbioru urządzenia jest przeszkolenie 3 osób Zamawiającego przez Dostawcę		