

Szczegółowy opis techniczny i wymagania techniczne w zakresie przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa tokarki ze sterowaniem CNC, o przelocie nad łożem nie mniejszym niż 710 mm, wraz z niezbędnym wyposażeniem – 1 szt.

Przedmiot zamówienia obejmuje także dostawę tokarki i jej wyposażenia do miejsca instalacji w siedzibie Zamawiającego na koszt i ryzyko wykonawcy, montaż, instalację oraz uruchomienie, w tym wykonanie wszystkich niezbędnych czynności umożliwiających:

- przeprowadzenie kontroli parametrów pracy tokarki w celu potwierdzenia zgodności dostawy z wymaganiami Zamawiającego.
- samodzielną obsługę tokarki przez wyznaczony personel Zamawiającego,

W ramach uruchomienia wyznaczony personel Zamawiającego musi mieć zapewnioną możliwość wykonania, przy współudziale i pod nadzorem Wykonawcy, detalu testowego zgodnie z załączonym rysunkiem „Detal testowy”.

Wymagania ogólne

1. Oferowana tokarka oraz jej wyposażenie powinno być fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w IV kwartale 2018 roku;
2. Wymagany termin wykonania zamówienia nie dłuższy niż 180 dni (6 miesięcy) od daty udzielania zamówienia.
3. Gwarancja: co najmniej 24 miesiące od daty podpisania protokołu odbioru końcowego bez uwag przedmiotowego sprzętu;
4. Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny realizowany w siedzibie Zamawiającego w terminie max 3 dni roboczych od zgłoszenia usterki;
5. Czas trwania naprawy gwarancyjnej, w tym naprawa lub wymiana wadliwych części albo układów – nie dłuższy niż 14 dni od formalnego zgłoszenia usterki, a w przypadku konieczności wykonania naprawy u producenta – nie dłuższy niż 30 dni.

Wymagania szczegółowe

- 1 Przelot nad łożem nie mniej niż 710 mm;
- 2 Długość toczenia nie mniej niż 2000 mm;
- 3 Przelot nad suportem nie mniej niż 450 mm;
- 4 Przelot w wrzecionie nie mniej niż 105 mm;
- 5 Maksymalna waga detalu między kłami nie mniej niż 2000 kg;
- 6 Maksymalny przesuw suportu oś-X nie mniej niż 410 mm;
- 7 Szerokość sań suportu wzdłużna – nie mniej niż 605 mm;
- 8 Podwójne, trójkątne prowadnice główne oraz prowadnice pryzmowe i płaska dla konika;
- 9 Średnica pinoli konika minimum 100 mm;
- 10 Wysuw tulei konika nie mniej niż 200 mm;
- 11 Sterowanie SIEMENS 840 D Solution line z nakładką graficzną „Shop Turn”;
- 12 Wizualizacja detalu w formie 3D;
- 13 Wrzeciennik dwuzakresowy;
- 14 Maksymalny moment obrotowy nie mniejszy niż 1750Nm;
- 15 Maksymalna moc napędu głównego nie mniejsza niż 18 kW;
- 16 Osłona przeciwwiórowa stała tylna;
- 17 Osłona przednia, rozsuwana;
- 18 Obrotowy pulpit operatora;

- 19 Enkodery absolutne na osi X i Z;
- 20 Kółko pracy ręcznej;
- 21 Głowica narzędziowa 4 pozycyjna, manualnie obracana typ PARAT 3, z chłodzeniem przez oś obrotu;
- 22 Automatyczne smarowanie wrzeciennika, suportu wzdłużnego i poprzecznego;
- 23 Transporter wiórów;
- 24 Dokumentacja DTR, instrukcja programowania i instrukcja obsługi w wersji papierowej i elektronicznej, w języku polskim;
- 25 Zestawienie wyposażenia dodatkowego maszyny umożliwiającego kontrolę jej parametrów - potwierdzenie zgodności z wymogami Zamawiającego, wraz z umożliwieniem samodzielnego wykonania przez personel Zamawiającego detali testowych:

Lp.	Opis pozycji	Liczba sztuk
1.	Uchwyty zaciskowe, ujemn. MWLN R 2525 M08	1
2.	Płytki skrawająca odwracalna z węglików spiekanych WNMG 080408-MM HC7520 U	10
3.	Uchwyt zaciskowy ujemny DDJN R 2525 M15	1
4.	Płytki skrawająca odwracalna z węglików spiekanych DNMG 150608-MM HC7520 U	10
5.	Uchwyt zaciskowy dodatni SVJB R 2525 M16	1
6.	Płytki skrawająca odwracalna z węglików spiekanych VBMT 160404-SM HC7520 U	10
7.	Wytaczadła prawe z chłodz. wewn. A25R SDUCR 11	1
8.	Wytaczadła prawe z chłodz. wewn. A32S SDUCR 11	1
9.	Płytki skrawająca odwracalna z węglików spiekanych DCMT 11T304-MP HC7520 U	10
10.	Uchwyty zaciskowe do gwintów wewn. SIR 0025 R16	1
11.	Uchwyt zaciskowy do gwintów zewn. SER 2525 M16	1
12.	Uchwyt mocujący ATBN 25-6 11280015	1
13.	Oprawka ostrza AH 101 32 2,2 11280026	1
14.	Wkładka skrawająca AIMC 2 HC3635	5
15.	Uchwyt zaciskowy AHR 211 2525 6,4	1
16.	Wkładka skrawająca AIPV 6,00E 3,00 HC3635	5
17.	Oprawka ostrza AH 101 32 4,1 11280028	1
18.	Wkładka skrawająca AIMC 4 HC3635	5
19.	Imak wymienny WD 3/32	3
20.	Imak wymienny WDPL 3/32	1
21.	Imak wymienny WB 3/40 d	1
22.	Tuleja rozprężna MK 4 40 mm	1
23.	Tuleje rozprężne rozcięte Ø 40 Wielkość 3 16 mm	1
24.	Tuleje rozprężne rozcięte Ø 40 Wielkość 3 20 mm	1
25.	Tuleje rozprężne rozcięte Ø 40 Wielkość 3 25 mm	1
26.	Tuleje rozprężne rozcięte Ø 40 Wielkość 3 32 mm	1
27.	Klucz oczkowy ER 32	2
28.	Kieł stały MT5	1
29.	Uchwyt trzyszczkowy Ø 250 / przelot 76 mm	1
30.	Uchwyt trzyszczkowy Ø 400 / przelot 136 mm	1

Lp.	Opis pozycji	Liczba sztuk
31.	Uchwyt czteroszczękowy \varnothing 315 / przełot 80 mm/ 4- szczęki niezależne	1
32.	Uchwyt czteroszczękowy \varnothing 500 / przełot 125 mm/ 4- szczęki niezależne	1
33.	Podtrzymka stała manualna \varnothing 10 – 180	1
34.	Podtrzymka stała manualna \varnothing 140 – 300	1
35.	Narzędzie w formie bloku zainstalowane z tyłu suportu poprzecznego	1
36.	Kieł stały MT5 z nakrętką	1

