



Tarnów dn.20.12.2013

Załącznik nr 1- specyfikacja techniczna

4.Oś priorytetowa: Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia

Działanie 4.5: Wsparcie inwestycji o dużym znaczeniu dla gospodarki

Poddziałanie 4.5.2: Wsparcie inwestycji w sektorze usług nowoczesnych

Tytuł realizowanego projektu: „Centrum Badawczo Rozwojowe – wzrost potencjału badawczego Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A.

Przedmiotem zamówienia jest zakup, dostawa oraz montaż urządzenia do obróbki wykańczającej długich otworów dla ZM „Tarnów” S.A oraz wykonanie operacji obróbki w siedzibie zamawiającego na wytypowanych elementach.

Dane ogólne:

Kompletny zestaw do prowadzenia obróbki długich otworów, w tym luf, w których obrabiane są zarówno pola jak i bruzdy, w materiałach stal stopowa ulepszona cieplnie (np. 30HN2MFA) przed i po operacji chromowania. Obróbka należy przeprowadzić z udziałem istniejącego w ZMT urządzenia CNC do prowadzenia operacji obróbki.

Parametry techniczne:

- Średnica obrabianego otworu około $\varnothing 23$ (mm), w tym kaliber 23 (mm);
- Minimalna długość obrabianego otworu 2100 (mm);
- Max odchyłka okrągłości obrabianego otworu 0,01 (mm)

Zestaw powinien składać się, co najmniej z:

- Głowicy wraz z oprzyrządowaniem do otworów o zakresie średnic, co najmniej 20,5÷24,0 mm;
- Kompletniej głowicy do obróbki pól w otworach bruzdowanych wraz z oprzyrządowaniem i łuskami ściernymi (po 10 kompletów) do średnic, co najmniej 22,5÷26,5 mm;
- Kompletu głowic do bruzd wraz z oprzyrządowaniem do kalibru 23 mm;
- Chwyteków oselek;
- 10 kompletów oselek zgrubnych oraz wykańczających do kalibru 23 mm;
- 10 kompletów oselek do bruzd dla kalibru 23 mm;
- Podtrzymek i adapterów;;

Wymagania:

- Obróbka wykańczająca otworów w zakresie kalibrów $\varnothing 23$ mm;
- Obróbka wykańczająca pól w otworach bruzdowanych zakresie kalibrów $\varnothing 23$ mm;

- Obróbka wykańczająca bruzd w zakresie kalibrów $\varnothing 23$ mm o skoku stałym oraz zmiennym;
- Obróbka zarówno przed jak i po operacji chromowania;
- Zapewnienie tolerancji wykonania obrabianych otworów $\pm 0,01$ mm;
- Zapewnienie prostoliniowości wykonanych otworów w 0,05 mm;
- Zapewnienie chropowatości powierzchni nie gorszej niż Ra 0,25 (μm);
- Współpraca z istniejącym w ZMT urządzeniem CNC.

Dostawa:

Opakowanie, zabezpieczenie, ubezpieczenie oraz dostawa na koszt Dostawcy.

Oprogramowanie, dokumentacja (DTR, instrukcja programowania, wykazy części zapasowych i materiałów eksploatacyjnych) w języku polskim.

Urządzenie musi spełniać polskie oraz europejskie normy dot. BHP, energooszczędności oraz ekologii.

Uruchomienie/szkolenie:

Dostawca zobowiązany jest do zamontowania oraz skonfigurowania urządzenia u Zamawiającego oraz przeprowadzenia szkolenia, dla co najmniej 5 osób wyznaczonych do obsługi urządzenia.

Dostawca zobowiązany jest do wykonania operacji obróbki na obrabiarce po zainstalowaniu w ZM Tarnów S.A. na 3 elementach kalibru 23 mm przed i po chromowaniu. Części muszą być zgodne z wymaganiami rysunków konstrukcyjnych w zakresie tolerancji wykonania otworu oraz tolerancji kształtu i chropowatości powierzchni. Koszt materiałów eksploatacyjnych ponosi Dostawca. Materiał na wykonane detale dostarcza Zamawiający.

Odbiór urządzenia po instalacji w ZM „Tarnów” i sprawdzeniu kompletności dostawy. Po uruchomieniu urządzenia przeszkoleniu jego obsługi oraz poprawnym wykonaniu operacji obróbki na wyznaczonych detalach, zostanie podpisany protokół odbioru dostawy.

Gwarancja, minimum 24 miesiące liczona od momentu podpisania protokołu odbioru, wliczona w cenę urządzenia.

Serwis gwarancyjny oraz pogwarancyjny na terenie Polski.

Czas oczekiwania na serwis do 48 godzin od poinformowania serwisu.

W przypadku przedłużającej się naprawy gwarancyjnej ponad dwa tygodnie Dostawca na wniosek Zamawiającego zobowiązany jest dostarczyć nową obrabiarkę.

Termin dostawy/uruchomienia:

Planowany termin dostawy do 4-5 miesięcy od daty podpisania umowy