



OR.272.8.2017

Załącznik nr 2 do SIWZ

Dostawa wyposażenia pracowni obrabiarek skrawających dla Zespołu Szkół Technicznych im. gen. prof. Sylwestra Kaliskiego w Turku w ramach projektu "Nowoczesne technologie w kształceniu zawodowym elementem rozwoju gospodarczego obszaru funkcjonalnego powiatów tureckiego i kolskiego"

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przetarg nieograniczony

„Dostawa wyposażenia pracowni obrabiarek skrawających dla Zespołu Szkół Technicznych im. gen. prof. Sylwestra Kaliskiego w Turku

w ramach projektu "Nowoczesne technologie w kształceniu zawodowym elementem rozwoju gospodarczego obszaru funkcjonalnego powiatów tureckiego i kolskiego"

CZĘŚĆ NR 2:

Dostawa urządzeń do obróbki metalu
(pracownia obrabiarek skrawających ZST Turek)



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



SAMORZĄD WOJEWÓDZTWA
WIELKOPOLSKIEGO

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Zadanie realizowane w ramach projektu "Nowoczesne technologie w kształceniu zawodowym elementem rozwoju gospodarczego obszaru funkcjonalnego powiatów tureckiego i kolskiego", Wielkopolski Regionalny Program Operacyjny na lata 2014-2020, Oś Priorytetowa 9 „Infrastruktura dla kapitału ludzkiego”, Działanie 9.3 „Inwestowanie w rozwój infrastruktury edukacyjnej i szkoleniowej”, Poddziałanie 9.3.2 „Inwestowanie w rozwój infrastruktury kształcenia zawodowego”.

Wymagania techniczne

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość max.	Wartość min.
1.Max średnica wiercenia w stali i w żeliwie	mm	Ø40	Ø30
2.Odległość osi wrzeciona od kolumny	mm	520	160
3.Odległość czoła wrzeciona od stołu	mm	600	65
4.Kąt obrotu ramienia z wrzeciennikiem wokół kolumny	°	180	180
5.Stożek morse'a na wrzecionie	Nr	MT4	MT3
6.Max wysuw pinoli wrzeciona	mm	150	145
7.Szerokość rowka teowego	mm	18	16
8.Prędkości obrotowych	Obr/min	2550	45
9.Powierzchnia robocza stołu	mm	600 x 500	550 x 500
10.Średnica pinoli wrzeciona	mm	Ø80	Ø75
11.Średnica kolumny	mm	Ø200	Ø115
12.Silnik napędu głównego	kW	1,5	1,1
13.Wymiary gabarytowe (dł x szr x wys)	mm	1150x670x1170	1120x650x1140
14.Ciężar	kg	350	290

Wymagane wyposażenie dodatkowe:

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość
1.Uchwyt Ø13	szt	1
2.Podstawa z wanną	szt	1
3.Oświetlenie miejscowe	szt	1
4.Układ wodnego chłodzenia	kmpl	1
5. Dokumentacja techniczno-ruchowa	egz	1
6. Wibroizolatory	kmpl	1

Napięcie zasilania 400V/50Hz.

Wymagania techniczne

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość max.	Wartość min.
1.Tarcza szlifierska	mm	Ø250	Ø250
2.Otwór tarczy	mm	Ø32	Ø32
3.Grubość tarczy	mm	25	20
4.Ziarnistość	k	60	36
5.Obroty	Obr/min	1500	1450

Wymagane wyposażenie dodatkowe:

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość
1.Regulowane podstawki	szt	2
2.Osłony	szt	2
3.Podstawa	szt	1
4.Istrukcja obsługi	egz	1

Napięcie zasilania 400V/50Hz.

Wymagania techniczne

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość max.	Wartość min.
1.Średnica wiercenia	mm	16	1
2.Głębokość wiercenia	mm	90	85
3.Przesuw po kolumnie	mm	180	175
4.Gniazdo stożkowe we wrzecionie Nr Morse'a	nr	MT2	MT2
5.Zakres prędkości obr.	Obr/min	3000	450
6.Moc silnika napędowego trójfazowego	kW	1	0,75
7.Obroty silnika	Obr/min	1450	1420
8.Wymiary gabarytowe (dł. x szer. x wys.)	mm	730 x 370 x 820	720 x 360 x 810
9.Dokładność głębokości wiercenia	mm	0,1	0,15
10. Masa	kg	100	-
11.Powierzchnia użytkowa stołu	mm	250 x 300	200 x 250

Wymagane wyposażenie dodatkowe:

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość
1.Oświetlenie stanowiska	szt.	1
2.Osłona na uchwyt	szt.	1
3.Deklaracja zgodności CE	szt.	1
4.Uchwyt wiertarski PTRk 13	szt.	1
5.Trzpień do uchwytu PTRn2/B16	szt.	1
6.Dokumentacja techniczno-ruchowa	szt.	1
7.Klin do wybijania wiertel	szt.	1

Napięcie zasilania 400V/50Hz.

Wymagania techniczne

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość max.	Wartość min.
1.Średnica wiercenia w stali	mm	40	38
2.Stożek Morse`a we wrzecionie	Morse`a	4	4
3.Maksymalny wysuw pinoli	mm	150	140
4.Zakres prędkości obrotowych	obr/min	2000	65
5.Posuw pinoli	mm/obr	0,2	0,05
6.Odległość osi wrzeciona od kolumny	mm	265	260
7.Odległość czoła wrzeciona od powierzchni stołu	mm	580	570
8.Powierzchnia stołu	mm	560 x470	550 x 460
9.Szerokość rowka teowego	mm	16	16
10.Powierzchnia podstawy	mm	485 x 685	480 x 680
11.Średnica pinoli	mm	78	75
12.Średnica Kolumny	mm	120	115
13.Silnik napędu głównego	kW	1,7	1,5
14.Wymiary gabarytowe (dł x szer x wys)	mm	950 x 580 x 2000	940 x 570 x 1990
15.Ciężar	kg	385	380

Wymagane wyposażenie dodatkowe:

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość
1.Uchwyt Ø16 z kluczykiem i trzpieniem	szt	1
2.Oświetlenie	szt	1
3.Układ chłodzenia	szt	1
4.Układ półautomatycznego gwintowania	szt	1
5.Wibroizolatory	kmpl	1
6.Bezstopniowa regulacja prędkości falownikiem 2 zakresy	szt	1

Napięcie zasilania 400V/50Hz.

Sterowanie 24V.

Wymagania techniczne

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość max.	Wartość min.
1. Największe wymiary ciętego materiału	mm	450	140
2. Wymiary taśmy tnącej (dł x szer. gr)	mm	3350 x 28 x 1	3345 x 27 x 0,9
3. Prędkość posuwu opuszczania ramienia	Mm/min	1000	0
4. Silnik napędu taśmy	kW	1,7	1,5
5. Wysokość stołu	mm	650	600
6. Wymiary gabarytowe (dł x szer x wys)	mm	1840x790x1060	1830x 80x1050
7. Ciężar maszyny	kg	370	350

Wymagane wyposażenie dodatkowe:

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość
1. Układ chłodzenia	szt	1
2. Taśmy tnące do materiałów miękkich	kmpl,	1
3. Taśmy tnące do materiałów twardych	kmpl,	1
3. Obrotowa szczotka czyszcząca taśmę	szt	1
4. Oświetlenie miejscowe	szt	1
5. Podtrzymka jednorolkowa	szt	1
6. Podpora odbierająca materiał cięty	szt	1
7. Dokumentacja techniczno-ruchowa	egz	1

Napięcie zasilania 400V/50Hz.

Sterowanie 24V.

Wymagania techniczne

Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość max.	Wartość min.
1.Długość cięcia	mm	1300	1200
2.Grubość blachy	mm	3,5	3
3.Ogranicznik tylni	mm	650	550
4.Szerokość stołu	mm	460	455
5.Moc silnika	kW	4	3
6.Kąt cięcia	°	2	2
7.Długość	mm	1800	1750
8.Szerokość	mm	2000	1950
9.Wysokość	mm	1100	1050
10.Waga	kg	1000	950

Wymagane wyposażenie dodatkowe:

Nazwa parametru	Jedn. miary	Wartość
1,Napęd nożny	szt.	1
2.Tylne zderzak	szt.	1
3.Ramiona podtrzymujące	szt.	1
4. Oświetlenie miejscowe	szt.	1
5.Wibroizolatory	kmpl.	1
6.Dokumentacja techniczno-ruchowa	egz.	1

Wymagane jest aby urządzenie posiadało sztywną konstrukcję oraz zapewniało bezpieczną pracę.
 Noże tnące wykonane ze stali wysokiej jakości.
 Napięcie zasilania 400V/50Hz.

Wykonawca oświadcza, że dostarczone urządzenia i narzędzia będą zgodne z obowiązującymi normami i będą posiadać wymagane atesty, certyfikaty, aprobaty techniczne, deklaracje zgodności wbudowanych materiałów, świadectwa bezpieczeństwa, homologacje, licencje itp.

Wszelkie koszty związane z realizacją zadania (wymienione w SIWZ wraz z załącznikami) ponosi wykonawca i należy je ująć w cenie ofertowej.

Ceny jednostkowe podane przez Wykonawcę powinny uwzględniać zysk Wykonawcy, oraz **wszystkie inne koszty** (w tym niezbędne opłaty, koszty dostawy do siedziby Zamawiającego) związane z realizacją przedmiotu zamówienia określonego w niniejszej SIWZ wraz z załącznikami.

W ramach niniejszego zamówienia Wykonawca zobowiązany jest do transportu urządzeń i narzędzi do wskazanego przez Zamawiającego pomieszczenia Zespołu Szkół Technicznych im. gen. prof. Sylwestra Kaliskiego w Turku, ul. Milewskiego 3b, 62 - 700 Turek, rozładunek, transport wewnątrz budynku C, montaż, instalacja i uruchomienie w pracowni C012 oraz przeprowadzenie instruktażu dla 5 operatorów - dydaktyków z zakresu użytkowania i obsługi dostarczonych urządzeń.

Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia urządzeń i narzędzi na miejsce pracy, ich montaż, kalibrację, poziomowanie, oraz podłączenie do instalacji warunkującej prawidłowe ich użytkowanie.

Do budynku, w którym mieści się pracownia prowadzą dwa wjazdy:

- 1) o szerokości przejazdu 5,30 m, wysokości przejazdu 3,5 m (ograniczony łącznikiem między budynkami)
- 2) o szerokości przejazdu 5,30 m

Dojazd do miejsca rozładunku przed budynkiem C:



Wjazd nr 1 główny



Wjazd nr 2



Miejsce rozładunku urządzeń/maszyn

Urządzenia będą znajdować się w pracowni, do której największy otwór drzwiowy ma wymiary 2,24 m x 2,2 m.

Drzwi znajdują się od strony rampy o wysokości 0,8 m i szerokości 2,4 m (rampa znajduje się na całej długości budynku C w miejscu rozładunku o długości 45,5 m).

Przed rampą znajduje się teren utwardzony - kostka. Wewnątrz pracowni od strony rampy i drzwi usytuowany jest kanał cieplny o szerokości 1,4 m.

Dostawca zobowiązany jest do bezpiecznego dostarczenia urządzeń do w/w pracowni oraz podłączenie do istniejących instalacji.

Wraz z urządzeniami dostarczona zostanie instrukcja obsługi w języku polskim oraz pełna dokumentacja obsługowo - techniczno - rozruchowa (DTR), komplet płynów eksploatacyjnych, płynów smarujących, innych cieczy i smarów umożliwiających prawidłowe działanie maszyny.

Wykonawca zobowiązany jest do udzielenia minimum 12 - miesięcznej pełnej gwarancji i serwisu w ramach gwarancji dla dostarczonego sprzętu/urządzeń oraz do przeprowadzenia prób pod względem dokładności obróbki polegających na wykonaniu określonych operacji obróbkowych na materiale stalowym i aluminiowym.