



Załącznik nr 4 – Opis przedmiotu zamówienia

Jeżeli w jakimkolwiek miejscu opisu przedmiotu zamówienia, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, patenty lub pochodzenie materiałów/ komponentów/ podzespołów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta lub konkretny wyrób, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów/ komponentów/ podzespołów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów/ komponentów/ podzespołów i urządzeń niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów/ komponentów/ podzespołów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych w dokumentacji. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego materiały/ komponenty/ podzespoły czy urządzenia spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.

Przedmiotem zamówienia:

Dostawa nowych środków trwałych – Centrum frezarskie CNC - 1 sztuka.

Cel zakupu:

Realizacja inwestycji początkowej polegającej na dywersyfikacji produkcji polegającej na wdrożeniu wyników zakończonych prac badawczo- rozwojowych w postaci innowacyjnego frezu walcowo-czołowego NX do obróbki stopów aluminium oraz nowatorskiej technologii jego produkcji, łączącej technologię przyrostową i ubytkową..

Wymagane wyposażenie oraz parametry techniczne:

- Min. 5 osi sterowanych numerycznie
- Zakresy przejazdów osi X,Y,Z w zakresie : X=390-410mm ; Y=390-410mm; Z=370-380mm;
- Maszyna wyposażona w liniowe napędy osi X i Y
- Posuw osi liniowych nie mniejszy niż 75m/min
- Przyspieszenie osi liniowych nie mniej 10m/s²;
- Dokładność pozycjonowania osi liniowych <0.005mm;
- Maszyna wyposażona w stół uchylny-obrotowy o wymiarach min. 440x390mm
- Zakres odchylenia osi B min. -5° do 110°;
- Zakres obrotu osi C 360 stopni
- Sterowanie Siemens Sinumerik 840 D
- Moc wrzeczona przy pracy ciągłej w zakresie – 24-26kW;



- Minimalny moment obrotowy wrzeciona przy pracy ciągłej– 85Nm;
- Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona min. 18 000 – max.20 000 min⁻¹
- Wrzeciono kompatybilne z systemem mocowania BigPLUS o rozmiarze min. ISO40
- Maszyna wyposażona w transporter wiórów
- Maszyna wyposażona w poza maszynowy system stabilizacji termicznej;
- Maszyna wyposażona w systemy pozwalające na minimalizację zużycia energii w myśl redukcji śladu węglowego;
- Maszyna wyposażona w sondę pomiarową umożliwiającą ustawienie punktu zerowego oraz kalibracji maszyny;
- Maszyna wyposażona w sondę pomiarową umożliwiającą korekcję przedmiotu obrabianego przez pozycjonowanie NC-stołu obrotowego, sprawdzanie tolerancji przedmiotu obrabianego
- System laserowy pomiaru narzędzi w przestrzeni maszyny;
- System chłodzenia zapewniający min. ciśnienie 40bar i min. przepływ 23l/min
- Separator mgły olejowej
- Laminowane bezpieczne szyby
- Okno wizyjne z obrotowym systemem oczyszczania
- Magazyn narzędzi min. 30 sztuk;
- Komunikator dźwiękowy lub sygnalizator świetlny informujących o trybach pracy maszyny
- Ruchomy pulpit sterowniczy umożliwiający dostosowanie pozycji obsługi do warunków/ potrzeb operatora,
- Sygnalizator świetlny informujący o trybach pracy maszyny
- Przycisk bezpieczeństwa STOP wstrzymującego pracę urządzenia