

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego (ogłoszenie nr 2022-2215-110494)

SPECYFIKACJA ZAMÓWIENIA

Wykonanie oraz dostawa zmodyfikowanych elementów systemu czyszczącego do powierzchni ferromagnetycznych (1 komplet) - opis i minimalne parametry techniczne

1. Przedmiotem zamówienia jest wykonanie elementów (w ilościach wykazanych w tabeli nr 1) z aluminium, stali nierdzewnej oraz tworzywa sztucznego POM-C oraz PP wg Dokumentacji technicznej (opis parametrów granicznych w załączniku nr 5) oraz dostarczenie elementów handlowych, ujętych tabeli nr 2.

Tabela 1. Zestawienie ilościowe detali do wykonania w ramach postępowania (1 komplet)

LP	Nazwa	Oznaczenie	Ilość	Uwagi
1	Pokrywa napędu rotora płaska	RM2001-01-06-003.B	2	-
2	Tuleja napędu rotora B - zmodyfikowana	RM2001-01-07-001.B	1	-
3	Śruba napinania wargi (przerobiona DIN933 M10x180)	RM2001-01-02-001.B	7	-
4	Dystans PP	RM2001-01-02-02-002	1	-
5	Dystans PP_8	RM2001-01-02-02-003	1	-
6	Dystans PP_10	RM2001-01-02-02-004	1	-
7	Rozpórka przednia organu czyszczącego	RM2001-01-08.1	1	Element spawany z 3 elementów. Dokumentacja części w załączniku nr 5
8	Widełki regulacyjne	RM2001-01-09.1	1	Element spawany z 3 elementów. Dokumentacja części w załączniku nr 5
9	Uchwyt mocujący robota magnetycznego RM.CL	RM2001-03-08-00.1.B	1	Element spawany z 3 elementów. Dokumentacja części w załączniku nr 5
10	Mocowanie tylne skrzyni dłuższe	RM2001-03-019.B	1	-
11	Mocowanie skrzynki sterowników dłuższe	RM2001-03-020.B	1	-
12	Mufa zalewania kabloliny	RM2001-03-023	1	-
13	Szpilka mocowania kabloliny	RM2001-03-024	4	-
14	Mocowanie kamery tył	RM2001-03-025	2	-
15	Mocowanie kamery przód RM.CL	RM2001-03-026	1	-
16	Wspornik	ROT2101-00-011.B	2	-
17	TUBA SILNIKA	RM2001-03-01-01-001	1	-
18	POKRYWA TUBY	RM2001-03-01-01-002.B	1	-

Tabela 2. Zestawienie ilościowe elementów handlowych do dostarczenia w ramach postępowania

LP	Nazwa	Oznaczenie	Ilość	Uwagi
1	Nakrętka niska	DIN 439 - M10 LH	10	Stal nierdzewna A2, gwint lewy
2	Nakrętka niska	DIN 439 - M10	10	Stal nierdzewna A2
3	Nakrętki napinające sześciokątne	DIN 1479 - M10 - SW16	1	Stal nierdzewna A2
4	Sworzeń z łbem	ISO 2341 - B - 10 x 28	1	Stal nierdzewna A2
5	Sworzeń z łbem	ISO 2341 - B - 10 x 50	1	Stal nierdzewna A2
6	Mufa 500 bar 1/2"	E0810136	1	-

7	Zawlecza sprężysta nierdzewna	GN 1024-NI-3-E	2	Stal nierdzewna
8	Przeguby kulowe ze stali nierdzewnej z gwintem wewnętrznym	GN 648.5-10-M10L-WK	2	Lewy gwint
9	Przeguby kulowe ze stali nierdzewnej z trzpieniem gwintowanym	GN 648.6-10-M10L-WH	1	Lewy gwint
10	Zawór kulowy	GZ-GW 2"	1	Mosiądz
11	Nypel nierdzewny obustronnie gwintowany	3"	1	-
12	Nypel nierdzewny obustronnie gwintowany	2"	1	-

2. Szacunkowe zestawienie materiałów do obróbki (Tabela 3) wraz z rodzajem technologii wykonania obróbki dla elementów konstrukcyjnych i wymaganych materiałów w ramach przedmiotu zamówienia (Tabela 4):

Tabela 3. Zestawienie materiałów (na jeden komplet)

Poz.	Materiał	Masa
1	Aluminium PA13 (AW-5083) - półfabrykaty: pręty/bloki/blachy	3 kg
2	Aluminium PA11 (AW-5754) - półfabrykaty: blacha	0,2 kg
3	Poliacetal POM C - bloki / płyty	0,4 kg
4	Polipropylen PP - płyty	0,3 kg
5	Stal nierdzewna 1.4301 (AISI 304) - pręty, płyty	5,5 kg

Tabela 4. Rodzaj technologii wykonania obróbki dla elementów konstrukcyjnych i wymaganych materiałów w ramach przedmiotu zamówienia

Rodzaj obróbki	Frezowanie	Toczenie	Wycinanie płaskie	Gięcie	Spawanie
Parametry graniczne	- Frezowanie kieszeni 91x181 w aluminium na głębokość 72mm w detalu o wymiarach zewnętrznych 170x127x122 do chropowatości Ra5. - Frezowanie kieszeni w stali nierdzewnej 1.4301 na głębokość 5mm - Frezowanie poliacetalu POM-C o wymiarach bazowych 93x70x126. Frezowanie kieszeni na głębokość 25mm o maksymalnym promieniu naroża 3mm. Wykonanie otworów przelotowych (grubość 5mm) o średnicach $\Phi 14.5$; $\Phi 11.5$;	- Toczenie stali nierdzewnej (pręt sześciokąty 14mm) na długości 260mm. Wykonanie gwintu M10 prawego oraz lewego. - Toczenie aluminium PA13 (AW-5083) na średnicy $\Phi 120$ i długości 256mm. Osiągnięcie chropowatości Ra6,3.	Materiały: - Aluminium PA11 (AW - 5754) i PA13 (AW - 5083) Grubość 4mm. Wymiary graniczne: 130x171 mm; - Stal nierdzewna 1.4301: Grubość 8mm. Wymiary graniczne: 230x115 - Polipropylen PP. Grubość 10mm. Wymiary graniczne: 428x428	- Gięcie blachy aluminiowej AW - 5754 o grubości 4mm R=4mm; Maksymalna długość gięcia do 120mm. 1 gięcie na detal. - Gięcie blachy stalowej 1.4301 o grubości 3mm R=3mm; 2 zagięcia na 1 detal. Wygięcie dwóch ramion (profil ceowy) o długości 100mm każde w odległości 34mm od siebie.	Spawanie stali nierdzewnej 1.4301. Półfabrykaty: blachy, profile kwadratowe oraz śruby nierdzewne. Maksymalny wymiar spoiny: 8mm.

	Φ8.2; Φ7. Wykonanie rowków przelotowych o średnicy Φ4.5 i Φ5.2.				
--	--	--	--	--	--

UWAGA:

Szczegółowa dokumentacja techniczna przedmiotu zamówienia została zawarta w załączniku nr 5 do zapytania ofertowego. Z uwagi na konieczność ochrony tajemnicy przedsiębiorstwa, Zamawiający udostępni potencjalnym Dostawcom załącznik nr 5 (Dokumentacja techniczna), jedynie pod warunkiem zachowania poufności przez Dostawcę w odniesieniu do przekazanych informacji. Szczegółowy opis procesu udostępniania załącznika nr 5 został opisany w treści zapytania ofertowego, w części pn. "Dodatkowe warunki", pkt. 2 - 6.

Oświadczenie Dostawcy

Niniejszym oświadczam, iż oferowany przeze mnie przedmiot zamówienia wskazany w Formularzu oferty złożonym w odpowiedzi na zapytanie ofertowe (ogłoszenie nr 2022-2215-110494) spełnia minimalne parametry techniczne wskazane w niniejszej Specyfikacji oraz w załączniku nr 5 do zapytania (Dokumentacja techniczna).

.....
Miejsce i data

.....
Imię, nazwisko, podpis, pieczęć