Załącznik nr 1 do ZO

**SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**pn. „Dostawa Tokarki CNC”**

**FORMULARZ RZECZOWY – wymagany do złożenia przez Wykonawcę wraz z ofertą**

|  |  |
| --- | --- |
| **Wymagane minimalne parametry przez Zamawiajacego:** | **Parametry oferowane przez Wykonawcę:** |
| *Minimalne parametry Tokarki CNC:* | |
| Przejazdy w osi X min 190mm |  |
| Przejazdy w osi Z min 410mm |  |
| Przejazd w osi Y min plus minus 43 mm |  |
| Maksymalna średnica przelotu nad osłonami łoża min 450m |  |
| **Wrzeciono główne:** |  |
| Końcówka wrzeciona A2-5; A2-6 lub 140H5 |  |
| Moc napędu głównego (S6) min 15kW |  |
| Przelot wrzeciona min 75mm |  |
| Cylinder hydrauliczny przelotowy wraz z cięgnem przelotowym min 65mm |  |
| Max obroty wrzeciona min 3800 obr/min |  |
| **Przeciwwrzeciono:** |  |
| Max obroty przeciwwrzeciona min 3800 obr/min |  |
| Przelot przeciwwrzeciona min 40mm |  |
| Kabina ochronna z przesuwnymi drzwiami czołowymi |  |
| Prowadnice toczne i śruby kulowe smarowane smarem stałym umożliwiające ekologiczną eksploatację maszyny eliminując olej w chłodziwie |  |
| Gwintowanie „na sztywno” gwintownikiem w osi maszyny i z oprawki napędzanej |  |
| Skośne jednolite łoże żeliwne na całej długości maszyny |  |
| Energooszczędne oświetlenie obrabiarki |  |
| Pulpit sterujący maszyny musi być uchylny oraz musi posiadać złącze komunikacyjne USB |  |
| Układ chłodzący z zintegrowanym zbiornikiem na chłodziwo |  |
| Dokumentacja maszyny wraz z instrukcją w języku polskim |  |
| Certyfikat bezpieczeństwa CE (dołączona kopia certyfikatu CE z ofertą) |  |
| *Sterowanie i napędy jednego producenta z komunikacją cyfrową (intuicyjny system programowania, cykle wspomagające programowanie):* |  |
| 3 osiowe |  |
| Funkcja wiercenia i frezowania od czoła |  |
| z wspomaganiem graficznym |  |
| monitor kolorowy min 10 cali |  |
| symulacja w czasie rzeczywistym |  |
| symulacja 3D |  |
| menu sterownika w języku polskim |  |
| *Wyposażenie maszyny:* | |
| Magazyno – podajnik pręta. Automatyczny załadunek kolejnego pręta z magazynu prętów na podajniku. Możliwość podawania pręta o długości do  L-3000mm . Zakres średnic prętów od fi8 do fi 56. |  |
| Głowica narzędziowa BMT  - min 12 pozycji  - min 12 gniazd z możliwością zamontowania oprawki napędzanej |  |
| Automatyczna sonda narzędziowa |  |
| Uchwyt mechaniczny trójszczękowy fi 200 z cylindrem hydraulicznym  przelotowym z kpl szczęk miękkich i twardych przelot fi 65 |  |
| Uchwyt mechaniczny tulejkowy z zakresem mocowania od fi 4 do fi 60 plus tulejki w rozmiarach:  f10; f16; f18; f30  S17; S22; S27; S41 |  |
| Uchwyt mechaniczny trójszczękowy przeciwwrzeciona, rozmiar uchwytu 5” |  |
| Uchwyt mechaniczny tulejkowy przeciwwrzeciona plus tulejki w rozmiarach:  f10; f16; f18; f20; f22; f25 |  |
| Chwytak przedmiotów obrobionych z pojemnikiem odkładczym. |  |
| Taśmowy transporter wiórów |  |
| **Oprawki narzędziowe:** |  |
| Oprawka nożowa na trzonek 20x20 4 szt |  |
| Oprawka wytaczarska fi 32 4 szt |  |
| Oprawka do mocowania listwy przecinakowej 1 szt |  |
| Komplet oprawek narzędziowych w tym:  2 oprawki napędzane proste  2 oprawki napędzane kątowe  8 oprawek statycznych |  |
| Koncentrat chłodziwa– pierwsze zalanie. |  |
| *Inne wymagania:* | |
| Zadanie technologiczne. Wdrożenie obróbki dwóch detali. Wyposażenie jak tulejki do uchwytu, szczęki, rury  redukcyjne do wrzeciona po stronie Dostawcy. Zamawiający udostępni rysunki po podpisaniu umowy o poufności. |  |