**Załącznik nr 1**

**do warunków postępowania dla zakupu uniwersalnej szlifierki do wałków i otworów**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż i uruchomienie urządzenia wraz z wyposażeniem:

- Oprawa diamentu stołowa

- przyrząd czujnikowy dokładnego skrętu stołu

- zderzak twardy z czujnikiem

- obciągacz diamentowy

- ściągacz ściernicy

- konik hydrauliczny

- kły do konika ze stożkiem Morse’a 4

- instalacja chłodzenia wraz ze zbiornikiem i filtrem magnetycznym

- instalacja elektryczna 230/400 50Hz

- podstawa do statycznego wyważania ściernicy

- tarcza uchwytowa min. ∅ 200 mm z rowkami teowymi

- trzpień z nakrętką do wyważania ściernicy

- przystawka do szlifowania wewnętrznego

- uchwyt trzy szczękowy min. ∅ 160 z pierścieniem

- podtrzymka dwu punktowa

- podtrzymka trzy punktowa

- przyrząd do profilowania ściernicy po promieniu i pod kątem

- przyrząd do diamentowania ściernicy z przesuwem mikrometrycznym mocowany na koniku

- przyrząd do diamentowania ściernicy z przesuwem mikrometrycznym mocowany na stole

- przyrząd do diamentowania ściernicy do szlifowania wewnętrznego

- konik ręczny

- obsada ściernicy

- obciągacz diamentowy

- cyfrowy odczyt do pomiaru położenia ściernicy

- wrzeciono do szlifowania wewnętrznego min. ∅ 20x 250

- wrzeciono do szlifowania wewnętrznego min. ∅ 40x 250

Dane techniczne i wymiary:

- długość szlifowanego przedmiotu max. 1000 mm

- prędkość obrotowa ściernicy min. 45 m/s

- średnica szlifowania zewnętrznego min. 280 mm

- masa przedmiotu szlifowanego w kłach max. 150 kg

- masa przedmiotu szlifowanego w uchwycie 30 kg

- średnica ściernicy max/min. 400/260

- kąt skrętu wrzeciennika ściernicy min. +/- 20°

- przemieszczenie całkowite za pomocą napędu ręcznego min 160 mm

- przemieszczenie dodatkowe płyty suportowej min 50 mm

- wielkość dosuwu na jeden obrót pokrętła ręcznego min. 1mm

- wielkość dosuwu przy obrocie pokrętła o jedną działkę 0,0025mm

- wielkość dosuwu przy obrocie pokrętła o jedną działkę elementarną mikrokorektora

0,0005 mm

- zakres posuwu wgłębnego:

a. zgrubnego min. 0,3 do 6 m/min

b. wykańczającego 0,08 do 3 m/min

- zakres automatycznych dosuwów przy nawrotach stołu 0,0025 do 0,04 mm/skok

- zakres skrętu do operatora/od operatora 30°/90°

- stożek wrzeciona przedmiotu Morse’a Nr 4

- średnica otworu we wrzecionie min. 22 mm

- zakres bezstopniowych obrotów wrzeciona min. 25 do 500 obr/min

- maksymalna średnica szlifowania otworu min. ∅ 200 mm

- maksymalna długość szlifowania otworu min. 120 mm

- zakres obrotów wrzeciona:

a. 40 x 250 to min. 10000/15000/30000 obr/min

b. 70 x 250 to min. 5000/8000/17000

- kąt skrętu w kierunku wrzeciennika ściernicy/operatora min. 7°/ 5°

- zakres prędkości posuwu stołu min. 75 do 4000 mm/min

- minimalny posuw stołu hydraulicznego 3mm

- maksymalny wysuw tulei konika min. 25 mm

- stożek w tulei konika ręcznego/hydraulicznego Morse’a Nr. 2/ Nr. 4

- masa netto min. 2500 kg

- całkowite zaopatrzenie mocy max. 11KW

- wymiary szlifierki orientacyjne w ruchu D x S x W max. 3700 x 2000 x 1800 mm

Uwaga!

1. Do oferty należy dołączyć kompletną dokumentację proponowanej maszyny.
2. Wycena musi zawierać koszty urządzeń, które są wymagane do prawidłowej, kompleksowej pracy maszyny, ale które nie stanowią jej integralnej części np. sprzęt komputerowy, oprogramowanie itd. Urządzenia te w kontekście postępowania uważane są przez prowadzącego za integralną część maszyny.

Wymagania do gwarancji:

* Gwarancja na przedmiot postepowania minimum 24 miesiące

Inne wymagania:

* Obsługa serwisowa przez przedstawiciela w Polsce,
* W DTR powinny być określone części, które są wyłączone z gwarancji,
* Gwarancja dostępności części zamiennych (min. 10 lat) w okresie pogwarancyjnym oraz propozycja programu serwisowego przez producenta/dostawcę,
* Dostawa, montaż i uruchomienie urządzenia,
* Szkolenie operatorów - określenie poziomu szkolenia,
* Szkolenie służby utrzymania ruchu – określenie poziomu szkolenia, określenie poziomu ingerencji przez służbę utrzymania ruchu w okresie gwarancyjnym i pogwarancyjnym.
* Dokumentacja w języku polskim – dokumentacja techniczno-ruchowa (DTR), na którą składają się poniższe dokumenty:

1. Specyfikacja w zakresie:
2. wykazu ukompletowania maszyny, urządzenia
3. danych technicznych i parametrów
4. ukompletowania sprzętu komputerowego i oprogramowania (jeżeli są zastosowane)
5. Instrukcja instalowania w zakresie:
6. wymagań klimatycznych
7. podłączenia mediów
8. transportu
9. wymagań lokalizacji i przestrzeni pracy
10. Instrukcja – podręcznik obsługi - eksploatacji
11. Instrukcja – podręcznik programowania
12. Instrukcja konserwacji:
13. harmonogram i zakres przeglądów, konserwacji + wykaz środków do konserwacji
14. wykaz części zamiennych i szybkozużywających się (Part List) + rysunki rozmieszczenia w maszynie (urządzeniu)
15. Instrukcja (uwagi i zalecenia) w zakresie BHP
16. Instrukcja serwisowa
17. procedury diagnostyczne i testowe
18. procedury naprawcze, serwisowe (m.in. wprowadzanie oprogramowania i parametrów, wymiana baterii podtrzymującej oprogramowanie, strojenie i regulacja)
19. wykaz parametrów
20. wykaz kodów błędów i alarmów
21. schematy blokowe, ideowe i elektryczne
22. schematy hydrauliczne, pneumatyczne, kinematyczne
23. Karty katalogowe głównych podzespołów urządzenia lub maszyny (np. sterowniki, przetwornice, serwonapędy itp.)
24. Deklaracja zgodności CE
25. Atesty higieniczne (jeżeli są wymagane)
26. Informacje na temat emisji hałasu
27. Informacje dotyczące promieniowania emitowanego na operatora i osoby narażone, gdy maszyna może emitować promieniowanie niejonizujące
28. Certyfikaty i licencje na zastosowane oprogramowanie (jeżeli jest zastosowane)
29. Oryginalna wersja oprogramowania systemowego (DOS, WINDOWS itp.)
30. Kopia zapasowa oprogramowania maszyny (urządzenia) – aplikacja
31. Dokumentacja dotycząca elementów podlegających UDT. Sprzedawca jest zobowiązany ją dostarczyć niezwłocznie po rozpoczęciu działań zakupowych zamawiającemu, po uzgodnieniu kompletności z Urzędem Dozoru Technicznego
32. Jeżeli „instrukcja oryginalna” nie istnieje w języku polskim tłumaczenie powinno być opatrzone napisem „Tłumaczenie instrukcji oryginalnej”