

DOTACJE NA INNOWACJE

„RĘCZNY MANIPULATOR DO OBRABIAREK”

Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka.

**ZAPROSZENIE DO SKŁADANIA OFERT nr 02/2013 NA
TOKARKO - FREZARKE**

Wanaty, 25.04.2013r.

I. ZAMAWIAJĄCY

Siedziba: Metal Team Sp. z o.o. Sp.K.,
35-016 Rzeszów, ul. Unii Lubelskiej 5

Korespondencja i dostawa: Centrum Technologiczne Metal Team Sp. z o.o. Sp.K.
42-260 Kamienica Polska,
ul. Warszawska 2E, Wanaty

Kontakt: tel. 34 326 12 15
fax 34 326 10 42
e-mail metalteam@metalteam.pl

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

- Przedmiotem zamówienia jest dostawa tokarko – frezarki w związku z realizacją przez Zamawiającego projektu „Ręczny manipulator do obrabiarek” w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, Działanie 1.4 – Wsparcie projektów celowych – Działanie 4.1 – Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, umowa o dofinansowanie nr UDA-POIG.01.04.00-24-075/09-00; UDA-POIG.04.01.00-24-075/09-00.

2. Dane techniczne

	Nazwa	Jednostka	Wartość
Przestrzeń robocza	rozmiar uchwytu na pierwszym	cale	10
	rozmiar uchwytu na drugim wrzecionie	cale	10
	maksymalny średnica obróbki	mm	658
	prześwit nad łożem	mm	658
	prześwit pod osią Y	mm	658
	średnica obróbki z pręta	mm	77
	maksymalna długość obróbki	mm	151
	maksymalna masa obróbki w uchwycie na 1	kg	450
	maksymalna masa obróbki w uchwycie na 2 wrzecionie	kg	400
	maks. masa obróbki w na drugim	kg	100
Wrzeciono główne	max. prędkość obrotowa	obr/min	400
	min. Prędkość obrotowa	obr/min	35
	czas przyspieszenia	s	3.8
	średnica przelotu	mm	91

2 wrzeciono	moc silnika 30 min.	kW	30.
	max. prędkość obrotowa	obr/min	400
	min. Prędkość obrotowa	obr/min	35
	moc silnika 30 min.	kW	26.
Wrzeciono frezarskie	typ wrzeciona	pojedyncze wrzeciono z	
	typ gniazda narzędzi	KM63/CAPTO C6/HSK	
	kwadrat trzonka narzędzia tokarskiego	25	
	maks.śred.trzonka narzędzia do	φ40	
	maks. średnica narzędzia frezarskiego	mm	φ12
	maks. długość narzędzia frezarskiego	mm	400
	czas indeksowania 90st	s	0.5
	moc silnika 20% ED	kW	22.
	max. moment obrotowy 20% ED	Nm	120.
	max. prędkość	obr/min	12
	min. prędkość	obr/min	15
Osie	przesuw osi X	mm	615
	przesuw osi Z	mm	158
	przesuw osi Y	mm	250
	przesuw osi W	mm	157
	zakres w osi B	°	-30~210
	szybki przyjazd X	m/min	50
	szybki przyjazd Z	m/min	50
	szybki przejazd Y	m/min	40
	szybki przejazd W	m/min	8
Dane maszynow e	wysokość	mm	2
	długość	mm	4
	szerokość	mm	2
	masa	kg	15
Inne	zbiornik na chłodziwo	l	360
	Wymagana moc (ciągła)	kVA	53.2

WYMAGANE WYPOSAŻENIE STANDARDOWE:

Nazwa
Przedmuch przez drugie wrzeciono
Transformator mocy
Chłodzenie śruby tocznej (os X)
Prowadnice toczne rolkowe
Średnica przelotowa wrzeciona 91 mm
Instrukcja obsługi, programowania, konserwacji na płycie CD
Zestaw regulatorów
Zestaw do posadowienia maszyny
Sterowanie płynne os C na 1 wrzeciono co 0.0001 stopnia
Pozycjonowanie osi C na 2 wrzeciono co 0.001 stopnia
Silnik głównego wrzeciona AC30kW (40HP)
Wrzeciono o prędkości 4000 obr/min

Wrzeciono frezarskie o prędkości 12000 obr/min
Konik NC
Łożyskowana pinola konika MT5
Stopniowy wybór siły docisku konika
Sterowanie osi Y
Sterowanie płynne osi B 0.0001° (obróbka konturowana)
Magazyn 36 narzędzi HSK (bez narzędzi)
Blokada drzwi operatora z rygłem
Podwójny nożny przełącznik
Zabezpieczenie układu hydraulicznego
Pełne zabezpieczenie przestrzeni roboczej
Oświetlenie przestrzeni roboczej
Systemy bezpieczeństwa
Oznakowanie CE
Absolutny system pozycjonowania dla osi linowych
Chłodzenie przez wrzeciono frezarskie
Chłodzenie przez wrzeciono frezarskie 5bar
Kompletny system chłodziwa
Potwierdzenie otwierania/zamykania uchwytów na 1 i 2 wrzecionie
Uchwyty przelotowe 10" B-210A0815X na 1i 2 wrzecionie
Korekta błędu podziałki osi X, Y, Z
Narzędzie Tool Eye służące do pomiaru długości i złamania narzędzi
Przygotowanie dla bocznego transportera wiórów
Sterowanie Mazatrol Matrix 2
EIA/ISO niezależne ustawienie obrotów dla głównego i frezarskiego wrzeciona
Detektor przemieszczenia
Kolor LCD 19"
Zmienne Macro (600 zmiennych)
Gwintowanie/wytaczanie otworu typu Tornado (EIA)
Praca w trybie EIA/ISO
Dodatkowe funkcje EIA/ISO
Inwersyjny posuw
Opcyjnie stop M1
Konwersji współrzędnych 3-D
Oprogramowanie MAZACC-2D (wyrównanie kształtu)
Dodatkowe układy współrzędnych (300 zestawów)
Funkcja nacinania gwintu

Współrzędne biegunowe (G122)
Bezpośrednie wprowadzenie wymiarów z rysunku
Cykl powielania EIA (siatka, luk)
Interfejs CARDBUS (2 wejścia)
Port LAN
Interfejs USB
Aktywna kontrola wibracji AVC
Inteligentna osłona termiczna ITS
Inteligentna osłona bezpieczeństwa ISS
Doradca głosowy Mazak MVA
Obróbka wirtualna
Inteligentna wsparcie utrzymania ruchu IMS
Magazyn narzędzi Capto (wymagane narzędzia)
Interface do systemu chłodziwa (europejski) z przygotowaniem przelotowym 7MPa
Podajnik wiórów boczny (zawiasowy) 1500U
Przygotowanie do systemu monitoringu Mazak B RMP60
Synchroniczne gwintowanie wrzeciona frezującego
Kompensacja promienia narzędzia w pracy 5-cio osiowej
Dynamiczna kompensacja EIA
Współrzędne cylindryczne i polaryzacji (EIA)
Pakiet obróbki 5-cio osiowej
Synchronizacja osi C drugiego wrzeciona (tylko instalacja)
Łoże 1500mm (uniwersalne)

III. WYMOGI SZCZEGÓŁOWE

1. Kompletne oferty należy składać w formie pisemnej, w języku polskim lub angielskim, do dnia 16.05.2013 do godz. 16:00 drogą pocztową, pocztą kurierską, pocztą elektroniczną lub osobiście pod adresem korespondencyjnym Zamawiającego. W każdym przypadku za chwilę złożenia oferty uznaje się moment jej złożenia pod adresem wskazanym w punkcie I.
2. Oferenci powinni składać oferty na realizację Przedmiotu zamówienia z wskazaniem cen netto realizacji Przedmiotu zamówienia pod rygorem odrzucenia oferty.
3. Składane oferty powinny mieć ważność przynajmniej do 30.08.2013.

IV. KRYTERIA OCENY OFERT

Przy wyborze najlepszej oferty spośród ofert spełniających wymogi sprecyzowane w niniejszym dokumencie stosowane będzie ekonomiczne kryterium wyboru (100%).

V. WYBÓR OFERTY.

1. Analiza ofert i wybór najkorzystniejszej oferty zostanie dokonany komisyjnie przez Zamawiającego.
2. Przeprowadzenie niniejszego postępowania oraz wybór oferty nastąpi z pełnym poszanowaniem zasad uczciwej konkurencji, równego traktowania, efektywności, jawności i przejrzystości oraz przy dołożeniu wszelkich starań w celu zapewnienia bezstronności i obiektywności wyboru.
3. Spośród złożonych ofert wybrana zostanie oferta spełniająca wszystkie kryteria określone w pkt. II powyżej i przedstawiająca najlepszy stosunek pomiędzy spełnieniem powyższych kryteriów a zaproponowaną ceną (oferta najkorzystniejsza ekonomicznie).
4. W przypadku uzyskania przez poszczególne oferty takiej samej oceny, za najkorzystniejszą ofertę uznana zostanie oferta o najniższej cenie.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odstąpienia od wyboru jakiegokolwiek oferty.

VI. DODATKOWE INFORMACJE.

1. Pytania dotyczące niniejszego zaproszenia oraz postępowania z nim związanego, zainteresowani mogą składać w formie pisemnej na adres korespondencyjny Zamawiającego lub adres e-mail metalteam@metalteam.pl
2. W kwestiach nieuregulowanych niniejszym zaproszeniem zastosowanie mają przepisy ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. Kodeks cywilny (Dz.U.64.16.93 ze zm.).
3. Niniejsze zaproszenie do składania ofert, wraz z załącznikami, znajduje się także w siedzibie Zamawiającego oraz na jego stronie internetowej: www.metalteam.pl