

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 1/2017
Appendix no. 1 to the request for quotation no. 1/2017

SPECYFIKACJA - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA **SPECIFICATION – DESCRIPTION OF THE ORDER**

Niniejszy załącznik zawiera szczegółowy opis minimalnych parametrów technicznych i/lub funkcjonalnych dla przedmiotu zamówienia
This appendix contains a detailed description of the minimum technical parameters and / or functional for the subject matter of the contract

- I. Ogólne wymagania techniczne dotyczące przedmiotu zamówienia tj. centr obróbczych:
The general technical requirements for the subject of the order: the machining centers:
- Dwa małe centra obróbkowe do obróbki typoszeregu zasuw w zakresie DN 80 - DN 250 oraz dwa duże centra obróbkowe do obróbki typoszeregu zasuw w zakresie DN 250 - DN 400 łączące w sobie funkcjonalność wszystkich operacji tokarskich z możliwościami frezowania poziomego.**
Two small machining centers for the range of DN 80 - DN 250 and two large machining centers for the range of DN 250 - DN 400, combining the functionality of all turning operations with horizontal milling capabilities.
 - Centra frezarskie powinny być wyposażone w co najmniej dwie palety pozwalające skrócić do minimum czas przezbrojenia obrabiarki oraz zapewniając możliwość obróbki przymocowanego do palety przedmiotu z wielu stron, co pozwala zredukować do minimum czas obróbki oraz zwiększyć jej dokładność,
Milling centers should be equipped with at least two pallets to minimize the machining time and provide the possibility of machining fixed to the workpiece from multiple sides, minimizing machining time and increasing its accuracy.
 - Centra frezarskie powinny być wyposażone w magazyn narzędziowy, który umożliwi bezpośrednie uzbrojenie wrzeciona frezarskiego oraz sterowanej głowicy wytaczarskiej w specjalne lub standardowe narzędzia tokarskie i frezarskie.

Milling centers should be equipped with a tool shop that will allow direct rearming of the milling tool and the controlled boring head, into special, or standard turning and milling tools,

4. Centrum frezarskie powinno być wyposażone w co najmniej dwa wrzeciona z którego co najmniej jedno powinno być wrzecionem pracującym z wysoką prędkością obrotową umożliwiając prowadzenie prac: frezarskich, wiertarskich oraz gwintowania. Co najmniej jedno z wrzecion powinno być wyposażone w głowicę z suwakiem, który może się przemieszczać promieniowo umożliwiając prowadzenie prac tokarskich i wytaczania z płynną regulacją średnicy toczenia,

The milling center should be equipped with at least two spindles from which at least one should be a high-speed spindle enabling the work of milling, drilling and threading. At least one of the spindles should be equipped with a slide head that can be radially moved to enable lathe and boring operations with proper adjustment of the turning diameter.

5. Centra frezarskie powinny być wyposażone w magazyn łańcuchowy.

Milling centers should be equipped with chain warehouses.

6. System mocowania narzędzi w centrach obróbczych powinien posiadać dużą powierzchnię styku czoła i stożka umożliwiając mocny zacisk dużych narzędzi pozwalając zachować im dużą sztywność.

The tool-mounting system in the machining centers should have a large contact face and cone surface, allowing the clamping of large tools to keep them rigid.

7. Centra obróbcze powinny być wyposażone w sondę pomiarową: przedmiotową i narzędziową,

Machining centers should be equipped with a measuring probe

8. Centra powinny umożliwiać kompletną obróbkę korpusów, pokryw armatury przemysłowej przy jednym zamocowaniu.

Machining centers should allow for complete machining of the valve bodies, bonnets of the industrial valves in one clamping.

II. Podstawowe parametry, które powinny spełniać małe centrum obróbkowe:

Basic parameters that required for small machining center:

- 1) przejazd osi X - co najmniej 700 mm,
X axis travel- min. 700 mm,
- 2) przejazd osi Y - co najmniej 500 mm,
Y axis travel – min. 500 mm,
- 3) przejazd osi Z - co najmniej mm 600,
Z axis travel – min. 600 mm,
- 4) wymiar głowicy toczącej - co najmniej 300 mm,
dimension facing head – min. 300 mm,
- 5) zakres przesuwu osi U głowicy obrotowej - co najmniej 70 mm,
U axis travel- min. 70 mm,
- 6) wymiary palety - co najmniej mm 600 x 600,
pallet dimensions: 600 x 600,
- 7) obciążenie palety - co najmniej 850 kg,
max weight on the pallet – 850 kg,
- 8) pojemność magazynu narzędziowego co najmniej 45 gniazd,
tool magazine- min 45 positions,
- 9) maksymalna wysięg narzędzia - co najmniej 500 mm,
max tool length – min 500 mm
- 10) maksymalna masa narzędzia - co najmniej 25 kg,
max tool weight – min 25 kg,
- 11) maksymalna prędkość obrotowa głowicy toczącej - co najmniej 750 obr/min,
max facing head rotary – min 750 rpm
- 12) maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona frezarskiej - co najmniej 3800 obr/min,
max spindle rotary- min 3800 rpm,
- 13) moc silnika wrzeciona - co najmniej S1 15 kW - S3 60% 20 kW,
spindle motor Power – min S1 15 kW – S3 60% 20 kW,
- 14) maksymalna średnica obszaru pracy z zamocowanym przedmiotem umożliwiającą bezkolizyjny obrót palety - co najmniej \varnothing 800 mm,

maximum diameter of the work area with a fixed object allowing collision-free rotation of the pallet – min 800 mm,

- 15) maksymalna średnica toczenia - co najmniej 350 mm,
max diameter turned – min 350 mm,
- 16) pewny i silny chwyt narzędzia np. CAPTO8,
strong camping tool system for example CAPTO8,
- 17) średnica wrzeciona frezarskiego- min. 220 mm.
diameter main spindel – min 220 mm.

III. Podstawowe parametry, które powinny spełniać duże centrum obróbkowe:

Basic parameters that required for large machining center:

- 1) przejazd osi X - co najmniej 2000 mm,
X axis travel- min. 2000 mm,
- 2) przejazd osi Y - co najmniej 1400 mm,
Y axis travel – min. 1400 mm,
- 3) przejazd osi Z - co najmniej 1550 mm,
Z axis travel – min. 1550 mm,
- 4) wymiar głowicy toczącej - co najmniej 600 mm,
dimension facing head – min. 600 mm,
- 5) zakres przesuwu osi U głowicy obrotowej - co najmniej 200 mm,
U axis travel- min. 200 mm,
- 6) wymiary palety - co najmniej 1100 x 1100 mm,
pallet dimensions: 1100 x 1100,
- 7) obciążenie palety - co najmniej 4000 kg,
max weight on the pallet – 4000 kg,
- 8) pojemność magazynu narzędziowego co najmniej 100 gniazd,
tool magazine- min 100 positions,
- 9) maksymalny wysięg narzędzia - co najmniej 650 mm,
max tool length – min 650 mm,
- 10) maksymalna masa narzędzia - co najmniej 50 kg,

- max tool weight – min 50 kg,
- 11) maksymalna prędkość obrotowa głowicy toczącej - co najmniej 450 obr/min,
max facing head rotary – min 450 rpm,
 - 12) maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona frezarskiej - co najmniej 3600 obr/min,
max spindle rotary- min 3600 rpm,
 - 13) moc silnika wrzeciona - co najmniej S1 35 kW - S3 60% 45 kW,
spindle motor Power – min S1 35 kW – S3 60% 45 kW,
 - 14) maksymalna średnica obszaru pracy z zamocowanym przedmiotem umożliwiającą bezkolizyjny obrót palety - co najmniej \varnothing 1500 mm,
maximum diameter of the work area with a fixed object allowing collision-free rotation of the pallet – min 1500 mm,
 - 15) maksymalna średnica toczenia - co najmniej 850 mm,
max diameter turned – min 850 mm,
 - 16) pewny i silny chwyt narzędzia np. CAPTO8,
strong camping tool system for example CAPTO8,
 - 17) średnica wrzeciona frezarskiego- min. 120 mm.
diameter main spindle – min 120 mm.

CHEMAR ARMATURA
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
25-953 Kielce, Olszewskiego 6
Tel. 41-367-56-26, fax 41-367-56-29
Kapitał zakładowy: 9 682 000 PLN
Sąd Rejonowy w Kielcach, KRS 0000068958
REGON 292449587, NIP 9591503417
(1)

CZŁONEK ZARZĄDU
Dyrektor Generalny

Kazimierz Nowicki

ONLINE KANON
Kanon (2013)

Kanon (2013)