

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 01/2013 NA
5-CIO OSIOWE PIONOWE CENTRUM FREZARSKIE**

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

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa 5-cio osiowego pionowego centrum frezarskiego 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
Przeźreń robocza	rozmiar stołu	mm	φ 700 x 500
	odległość od powierzchni stołu do czoła wrzeciona	mm	70-700
	max. rozmiar przedmiotu obrabianego	mm	φ 850 x 500
	obciążenie stołu	kg	700
	rozmieszczenie rowków T-owych	5x18mm T-slot 100 mm	
Wrzeciono standardowe	max. prędkość obrotowa	obr/min	12 000
	stożek		nr 40
	średnica wewnętrzna wrzeciona	mm	φ 80
Wrzeciono opcjonalne	max. prędkość obrotowa	obr/min	18 000
	średnica wewnętrzna wrzeciona	mm	φ 70
ATC	liczba narzędzi w magazynie (opcja)	30 (40, 80, 120)	
	uchwyt	MAS BT40, CAT 40	
	max. średnica narzędzia	mm	90

	max. średnica narzędzia (dla stacji sąsiednich wolnych)	mm	130
	max. długość narzędzia	mm	360
	max. ciężar narzędzia	kg	8
	czas zmiany narzędzia ("chip to chip")	s	3.6
Silnik std.	moc silnika wrzeczona (40%ED / ciągła)	kW	22 / 15
	wymagane napięcie (40%ED / ciągła)	kVA	50.4/41.0
	parametry zasilania powietrzem	obr/min	360 NL/min
Posuw osi	posuw w osi X	mm	630
	posuw w osi Y	mm	1100
	posuw w osi Z	mm	600
	posuw w osi A	stopnie	-120 +30
	posuw w osi C	stopnie	360
	przejazd szybki oś X, Y	m/min	60
	przejazd szybki oś Z	m/min	56
	przejazd szybki oś A, C	°/min	18000
	indeksacja osi A, C	stopnie	0.0001
	czas indeksowania	s/°	0.55/90
Dane maszynowe	powierzchnia zajmowana	mm ²	2400x4121
	wysokość maszyny	mm	3457
	ciężar maszyny	kg	15 000
	ciśnienie	MPa	0.5-0.9
	wydajność	l/min	360
	pojemność zbiornika na chłodziwo	l	500

WYMAGANE WYPOSAŻENIE STANDARDOWE:

Nazwa
Transformator mocy
Prowadnice toczne rolkowe
Instrukcja obsługi, programowania, konserwacji na CD
Zestaw regulatorów
Zestaw do posadowienia maszyny
Blokada drzwi operatora z rygłem
Kompletna osłona przestrzeni roboczej
Osłona górna (blokuje wydostawania się chłodziwa i wiórów)
Oświetlenie przestrzeni roboczej
Międzynarodowe systemy bezpieczeństwa

Oznakowanie CE
Chłodzenie śrub tocznych (osie X,Y,Z)
Kompletny system chłodzenia
Agregat chłodniczy wrzeciona
Przygotowanie do sondy RMP600
System "Maza-Check" (kalibracja)
Automatyczny pomiar długości i wykrywanie złamania narzędzia
Absolutny system pozycjonowania
Sterowanie Mazatrol Matrix 2
Detektor przemieszczenia
Monitor LCD 19"
Zmienne Macro (600 zmiennych)
Gwintowanie/wytaczanie otworu typu Tornado (EIA)
Praca w trybie EIA/ISO (Standard)
Funkcja symulacji 5 osi EIA/ISO
Dodatkowe funkcje EIA/ISO m.in. interpolacja spiralna, kompensacja cięcia i model ruchu obrotowego
Funkcja „Inverse time feed”
Stop porównawczy
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

Wejście USB
Aktywna kontrola wibracji AVC
Inteligentna osłona termiczna ITS
Inteligentna osłona bezpieczeństwa ISS
Doradca głosowy Mazak MVA
Obróbka wirtualna
Orientacja wielopunktowa wrzeciona (Kod M, co 1 stopień)
Magazyn 40 narzędzi
Interface do systemu chłodziwa (europejski)
Podajnik wiórów do tyłu (zawiasowy, do stali)
Przenośny pulpit sterowniczy
Synchroniczne gwintowanie
Kompensacja promienia narzędzia w pracy 5-cio osiowej
Dynamiczna kompensacja EIA 2 (zawarta 1)
Konwersja współrzędnych 3D
Stały posuw wektorowy G00
Pakiet obróbki 5-cio osiowej
Szybkość wrzeciona 18000 obrotów/min

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