

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr 1/2024/TG

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia oraz warunki realizacji zamówienia.

Przedmiot zamówienia i oczekiwany zakres oferty:

Przedmiotem zamówienia jest zakup i wdrożenie zautomatyzowanego stanowiska do spawania metodą PTA (plazmowo-proszkową).

I. Wymagania ogólne dotyczące urządzenia:

- a. **Urządzenie umożliwiające napawanie PTA w 5 osiach**
 - osi X na profilu aluminiowym o skoku 500 mm
 - osi Y na profilu aluminiowym o skoku 200 mm
 - osi Z na profilu aluminiowym o skoku 200 mm
 - obrotnik 600 kg w pozycji poziomej (0 stopni) i 300 kg w pozycji pionowej (90 stopni), obrót jak i pochył sterowany elektronicznie
 - obrotnik wyposażony w uchwyt tokarski 3-szczękowy
 - Osie oraz obrotnik zmontowane na ramie z profili aluminiowych
- b. **Urządzenie musi być wyposażone w ekran dotykowy z możliwością zapisywania programów i menu w języku polskim**
- c. **Strefa spawania wyposażona w osłony metalowe, od frontu w szybę plexi umożliwiającą obserwację procesu.**
- d. **System wyposażony w drzwi z ryglowanym zamkiem**
- e. **System zintegrowany ze źródłem spawania spełniającym co najmniej poniższe parametry:**
 - Napięcie zasilające: 3x 400V \pm 10%
 - 3x 460V \pm 5%
 - Częstotliwość: 50/60 Hz
 - Zabezpieczenie: 32 A
 - Max. pobór mocy: 20 kVA
 - Maksymalna wartość prądu zasilającego 32 A
 - Efektywna wartość max. prądu zasilającego 25 A
 - Cos phi: 0.99
 - Max. prąd spawania (35% ED): 350 A
 - Max. prąd spawania (60% ED): 280 A
 - Max. prąd spawania (100% ED): 250 A
 - Prąd inwertera pilotującego (100% ED): 30 A
 - Zakres prądu spawania dla PTA oraz TIG: 10 A ÷ 350 A
 - Zakres prądu spawania dla MMA: 10 A ÷ 280 A
 - Zakres prądu dla pilota: 2 A ÷ 50 A
 - Napięcie jałowe – inwerter pilotujący: 95 V DC
 - Napięcie jałowe – inwerter główny: 95 V DC
- f. **Znak CE na całe stanowisko.**
- g. **System wyposażony w podajnik proszku spawalniczego**

- h. System spawalniczy wyposażony w chłodnicę tzw. chiller**
- i. System wyposażony w palnik plazmowy maszynowy**
- j. Przewód uziemiający**
- k. Reduktor ciśnieniowy argon**
- l. Reduktor argon/wodór**
- m. Wózek/trolley**

V. Wymagania dodatkowe:

Zapewnienie szkolenia z obsługi i programowania urządzenia.

Odbiór maszyny na detalach Zamawiającego, weryfikowana będzie (jakość napoiny ,brak pęknięć i wad wizualnych, twardość)

Harmonogram wdrożenia

Wykonawca przygotowuje i ustali z Zamawiającym Harmonogram realizacji projektu.

Szkolenie pracowników

Wykonawca przeszkoli wskazanych pracowników Zamawiającego w obsłudze urządzenia oraz podstawowych prac związanych z konserwacją i użytkowaniem.