

4. KÖTET MŰSZAKI LEÍRÁS

A közbeszerzés tárgyának egyértelmű és közérthető meghatározása érdekében az ajánlatkérő a dokumentációban meghatározott gyártmányú, eredetű, típusú dologra, eljárásra, tevékenységre, személyre, illetőleg szabadalomra vagy védjegyre hivatkozhat. Minden ilyen esetben a megnevezés csak a tárgy jellegének egyértelmű meghatározása érdekében történt, ajánlatot a felhívásban és a dokumentációban előírt, vagy az azzal – a dokumentációban szereplő műszaki paramétereit tekintetében – egyenértékű termékekre lehet tenni.

Az egyenértékűséget az Ajánlattevő köteles olyan módon igazolni, hogy abból az egyenértékűnek megjelölt eszköz, berendezés stb. ajánlati felhívásnak és a dokumentációnak való megfelelése megállapítható legyen.

Ajánlattevő műszaki ajánlatot benyújtani, melyben az ajánlati ár és az ajánlati dokumentációban meghatározott feltételeknek történő megfelelés megállapíthatósága érdekében szükséges részletezettséggel köteles bemutatni az általa szállítani kívánt eszközöket.

1. rész

A szerződés tárgya: „Kapacitásbővítő beruházás keretében CNC portál megmunkáló központ beszerzése a Go-Metall Kft. tabi telephelyén”

Fő megvalósítási helyszín: 8660 Tab, Koppány u. 3. 975/11

Portál megmunkáló központ

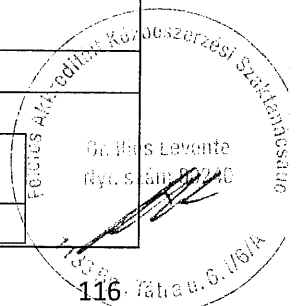
CNC portál megmunkáló központ

1 db CNC portál megmunkáló központ szállítása automata szögfejjel, min. 40 db-os szerszámtárral, min. 30 kW motorteljesítménnyel, minimum 3000x2200 mm asztalmérettel, min. 3000x2700x1000 mm mozgásterjedelemmel, min. 6000 ford/perc fordulatszámmal. A gépet az általunk kért szerszámokkal kérjük szállítani. A felszerszámozás területén csak a Kaiser vagy azzal egyenértékű szerszámokat tudjuk elfogadni, mivel csak ezek a szerszámok kompatibilisek a meglévő szerszámainkkal.

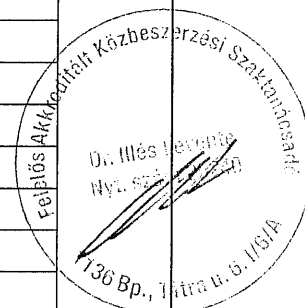
Ajánlattevő ajánlatában csak olyan ingóságokat ajánlhat meg, amely a felhívásban és a műszaki leírásban szereplő műszaki paramétereknek teljes mértékben megfelel.

Műszaki paraméterek:

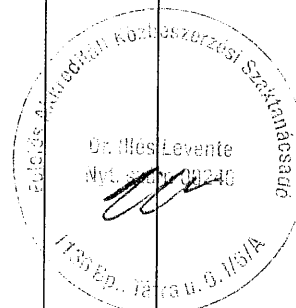
| CNC portál megmunkáló központ | |
|-------------------------------|-------------|
| Ssz. | Követelmény |
| Gép | |



| | | |
|----|--|---|
| 1 | Gép típusa: | |
| 2 | Asztal mérete | 3.000 x 2.200 mm - 3.600 x 2.600 mm |
| 3 | Mozgások X, Y, Z | X= min. 3.000 Y= min. 2.700 Z= min. 1.000 mm |
| 4 | Távolság az orsó közép és az oszlop között | 300-500 mm |
| 5 | Főorsó fordulat | 6.000 – 10.000 f/perc |
| 6 | Asztal max.teherbírása | 10.000 – 15.000 kg |
| 7 | Főorsó végződése Az SK50 főorsó végződés megjelölésére azért kerül sor, mert Ajánlatkérő minden CNC vezérlésű gépén SK50 főorsó végződés van, így a szerszám befogadók felhasználhatóak más gépeknél is. Ez egy nemzetközi szabvány, ez a főorsó végződés kompatibilis a meglévő eszközeinkkel. | SK50 DIN 69871 |
| 8 | Hajtóműves | |
| 9 | Behúzó csap típusa | P50T-1 (45 °) |
| 10 | Szerszámtár kapacitás | 40 -60 db |
| 11 | Max. szerszám súlya | 20 – 35 kg |
| 12 | Max. szerszám átmérő | 125 - 160 mm |
| 13 | Max. szerszám hossz | 350 - 420 mm |
| 14 | Főmotor max. teljesítménye | 35 - 50 kW |
| 15 | Előtolás X, Y, Z tengelyen | 12.000 – 15.000 mm/perc |
| 16 | Gyorsjárat X, Y, Z tengelyen | X = min. 20.000 Y= min. 15.000 Z = min. 16.000 mm/perc |
| | Alapkiépítés: | |
| 17 | CNC vezérlés, új generációs | |
| 18 | Párbeszédés programozás A menüpont előírására azért került sor, mert egy opcionális tétel, mely már szinte alapkövetelmény a mai modern CNC megmunkáló gépeknél, melynek a segítségével egy párbeszédés (ábrás) környezetben tudja a gépkezelő az egyszerűbb programokat a gépnél megírni, amivel időt lehet megtakarítani. | |
| 19 | Orsón keresztüli hűtés 16-25 bar | |
| 20 | Oldalsó kihordású forgács szállító, forgácskocsival | |
| 21 | Lineáris, görgős vezetékek | |
| 22 | Kézikerék | |
| 23 | Olajleválasztó | |
| 24 | Automata szögfej, | |
| 25 | Automata szögfej fordulata 4.000 – 6.000 ford/perc | |



| | | |
|----|--|--|
| 27 | Főorsó olajhűtés | |
| 28 | Légkondicionáló az elektromos szekrényben | |
| 29 | Munkadarab bemérő 0,001 mm pontossággal | |
| 30 | Automatikus szerszámhossz mérés 0,001 mm pontossággal | |
| 31 | Új gép, mely rendelkezik CE megjelöléssel, és a 16/2008. (VIII. 30.) NFGM rendelet szerinti gyártói megfelelőségi nyilatkozattal | |
| | Alapterület: | |
| 32 | A gép hossza max. 9.200 mm, szélessége max. 7.400 mm, magassága max. 5.100 mm | |
| 33 | Megfelelő szervizháttér biztosítása, mely 24 órán belüli rendelkezésre állást és hiba elhárítását jelenti a megmunkálógépeket ismerő és képzett szakemberekkel. | |
| | Felszerszámozás (Kaiser vagy azzal egyenértékű): | |
| | <p>Kaiser nagyoló kiesztergáló szerszámok: BIG 00000345 KAISER 323.765N, Szár DV50-CKN6-69ADF - 2 darab BIG 00000346 KAISER 323.766N, Szár DV50-CKN7-83ADF - 2 darab BIG 00000188 KAISER 317.202, Alaptest CKB7/?46 - 3 darab BIG 00000199 KAISER 317.222, Közbetét FKS200-270 - 2 darab BIG 00000227 KAISER 317.289, Közbetét elem pár FKK200M - 2 darab BIG 00001361 KAISER 637.834, Lapkatartó pár IHRW200C16 - 2 darab BIG 00000158 KAISER 315.601, Kiesztergáló fej TWN TWN68-110CKB6 - 1 darab BIG 00001407 KAISER 638.461, Lapkatartó pár IH1TW68C - 1 darab</p> <p>Kaiser simító kiesztergáló szerszámok: BIG 00000421 KAISER 325.933, Szár DV50-CKB3-130ADF - 1 darab BIG 00000182 KAISER 317.102A, Kiesztergáló fej EWN EWN150 - 2 darab BIG 00001273 KAISER 626.162, Lapkatartó ENH6-2T - 2 darab BIG 00000200 KAISER 317.223, Közbetét FKS270-340 - 2 darab BIG 00000098 KAISER 310.601, Kiesztergáló fej EWN EWN68-150CKB6 - 1 darab BIG 00001272 KAISER 626.161, Lapkatartó ENH6-1T - 1 darab BIG 00000559 KAISER 332.766, Redukáló CKB7-CKB6-106 - 1 darab</p> <p>Ajánlatkérő a KAISER szerszámokat használja kezdettől fogva a különböző megmunkálási folyamatok során, így ezen szerszámok használatával és ismeretével nagy tapasztalattal rendelkezik. Ügyfelek is ezen szerszámmal elkészített termékek minőségével</p> | |



elégedettek. Továbbá ezek a szerszámok kompatibilisek a meglévő szerszámainkkal, mely nagy számon van raktáron is, így költségigényes lenne más típusra átállni.

A nyertes ajánlattevő köteles 2 fő betanítását elvégezni napi 8 órában 5 munkanapon keresztül. Ajánlattevő köteles műszaki ajánlatot benyújtani, melyben az ajánlati ár és az ajánlati dokumentációban meghatározott feltételeknek történő megfelelés megállapíthatósága érdekében szükséges részletezettséggel köteles bemutatni az általa szállítani kívánt eszközöket.

A műszaki ajánlatban a pontos típus megjelölése mellett az ajánlattevő köteles szerepeltetni a származási helyet, illetve minden olyan műszaki jellemzőt, melynek alapján az ajánlat fentiekben megfogalmazott feltételeknek való megfelelése megállapítható. Ajánlatkérő felhívja a figyelmet, hogy kizárólag új, nem használt gépre tehető ajánlat, illetve a beépítésre kerülő alkatrészek is csak újak lehetnek.

2. rész

A szerződés tárgya: „Kapacitásbővítő beruházás keretében CNC esztergagép beszerzése a Go-Metall Kft. tabi telephelyén”

CNC ESZTERGAGÉP

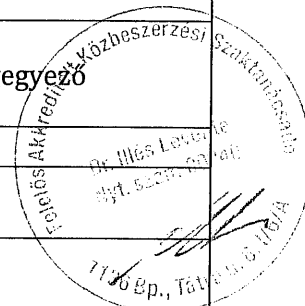
Típusa: CNC esztergagép

1 db CNC eszterga, robosztus kialakítással, betonnal kiöntött öntöttvas gépággal, alapszánra szerelt öntöttvas keresztzán-rendszerrel, csúszóvezetékes kialakítással. A szegnyereg segéd szánvezetéken automatikusan, tengelyként programozható, a főorsó dupla O-rendszerben előfeszített csapágyazással és 3 tengely interpolációval. Ajánlatkérő a gépet forgó szerszámossal kéri szállítani (C tengely).

Ajánlattevő ajánlatában csak olyan gépet ajánlhat meg, amely a felhívásban és a műszaki leírásban szereplő műszaki paramétereknek teljes mértékben megfelel.

Műszaki paraméterek:

| CNC esztergagép | | |
|-----------------|---------------------------------------|------------------------------|
| Ss z. | Gép | Követelmény |
| 1 | Gép típusa: | |
| 2 | Elforduló átmérő ágy felett | 700 - 800 mm |
| 3 | Elforduló átmérő szán felett | min. 540 mm |
| 4 | Keresztirányú löket X tengely | 400 - 500 mm |
| 5 | Hosszirányú löket Z tengely | 1500 - 2000 mm |
| 6 | Csúcsávolság | 1600 - 2100 mm |
| 7 | Főhajtás motor típusa | Vezérlés típusával megegyező |
| 8 | Teljesítmény 100% ED | 30 -37 kW |
| 9 | Golyósorsó DIN 69051 szabvány szerint | |
| 10 | X' átmérő x emelkedés | 40x10 mm |



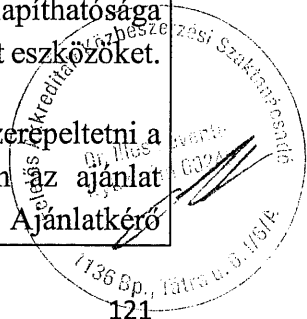
| | | |
|-----------------------------|--|--|
| 11 | Z' átmérő x emelkedés | 50x10 mm |
| 12 | 'X' tengely motor | 20-30 Nm |
| 13 | Max. előtoló erő X tengelyen | 9000 – 10.000 N |
| 14 | 'Z' tengely motor | 20 - 30 Nm |
| 15 | Max. előtoló erő Z tengelyen | 12.000 – 15.000 N |
| 16 | 'C' tengely motor | 6-10 Nm |
| 17 | Gyorsmeneti sebességek X/Z tengely | 12-18/15-30 m/min |
| Főorsó: | | |
| 18 | Főorsó végződés DIN 55026 szerint | A2-11 |
| 19 | Fordulatszám tartomány | 30-2.500 rpm |
| 20 | Fordulatszám tartományok száma | 2-4 db |
| 21 | Előtét hajtómű típusa | hajtott szerszámmal |
| 22 | I. tartomány | 30-600 1/min |
| 23 | II.tartomány | 120-2500 1/min |
| 24 | Csapágykenés | zsír (élettartam kenés) |
| 25 | Főorsó furat átmérő | min. 140 mm |
| 26 | Max. munkadarab súly - csúcs nélkül | 300-500 kg |
| 27 | Max. munkadarab súly – csúcsok közé fogva | 800-1200 kg |
| 28 | Főorsóról levehető nyomaték | 1500- 2500 Nm |
| Szerszám megfogás: | | |
| 29 | Szerszámhelyek száma | min. 4 db |
| 30 | Szerszámtartó csatlakozás DIN 69880 | VDI 50 |
| 31 | Forgószerszám max. fordulatszám | 4000-6000 rpm |
| 32 | Forgószerszám motor | 6-10 Nm |
| 33 | Átvihető max. nyomaték | 60-100 Nm |
| Munkadarab megfogás: | | |
| 34 | Munkahenger típusa | áteresztős munkahenger |
| Szegnyereg: | | |
| 35 | Hüvely belső kúpja | MK 5 állócsúccsal |
| 36 | Hüvelyműködtetés | hidraulikus |
| 37 | Szegnyereg mozgatás | hidromotorral, automatikus |
| Hűtőrendszer: | | |
| 38 | Hűtővíz nyomása | |
| 39 | 1-es hűtővíz pumpa | 2-5 bar |
| 40 | szállítási mennyiség | 50-80 l/min |
| 41 | 2-es hűtővíz pumpa | 5-10 bar |
| 42 | Szállítási mennyiség | 40-60 l/min |
| 43 | Tartály térfogat | 300-400 l |
| Alapterület: | | |
| 44 | Max. telepítési helyigény | 4600 x 7500 mm |
| 45 | Festés igény szerint | |
| Alapkivitel: | | |
| 1 | CNC vezérlés, új generációs | A vezérléshez ugyanazon típusú elektromos kézikerék, mellékajtások és motorok kompatibilisek.) |
| 2 | Vezérlés típusával megegyező elekttronikus kézikerék | |



| | | |
|----|--|--|
| 3 | Vezérlés típusával megegyező AC mellékajtás és motorok | |
| 4 | Betonnal kiöntött öntöttvas ágy | |
| 5 | 60°-ban döntött keresztcszán | |
| 6 | Teljes keresztmetszetében edzett, köszörült, szerelt szánvezetékek | |
| 7 | Öntöttvas orsóház, erősített főorsóval, nagy áteresztéssel, előfeszítéssel szerelve | |
| 8 | Precíziós főorsó csapágyazás, csapágy előfeszítéssel szerelve | |
| 9 | Hézagtalanított golyósorsó-golyósanya mozgatás | |
| | | |
| 10 | MC kivitel - C TENGELY + HAJTOTT SZERSZÁM (CSIGA-CSIGAKERÉK i=1:100) | |
| 11 | BB kialakítás | |
| 12 | X tengely mérőléc 0,005 mm pontossággal | |
| 13 | Menetvágó forgóadó | |
| 14 | Merev menetvágás a hajtott szerszámokkal | |
| 15 | Motorba épített forgóadós mérőrendszer minden tengely mentén | |
| 16 | Hidraulikus szegnyereghüvely mozgatás, tokmány mozgatás lábkapcsolóval | |
| 17 | Programozható szegnyereg pozicionálás, mozgatás hidromotorral | |
| 18 | Kétfokozatú előtétajtómű | |
| 19 | Komplett forgácskihordó berendezés | |
| 20 | Komplett munkatér burkolat | |
| 21 | Komplett hűtővízszállító berendezés | |
| 22 | Burkolatba épített elektromos szekrény | |
| 23 | Új gép, mely rendelkezik CE megjelöléssel, és a 16/2008. (VIII. 30.) NFGM rendelet szerinti gyártói megfelelőségi nyilatkozattal | |
| 24 | Üzembe helyezés | |
| 25 | Pótalkatrész biztosítás az üzembehelyezéstől számított 10 évig. | |
| 26 | Megfelelő szervíz háttér biztosítása, mely 24 órán belüli rendelkezésre állást és hiba elhárítását jelenti a megmunkálógépeket ismerő és képzett szakemberekkel. | |

A nyertes ajánlattevő köteles 2 fő betanítását elvégezni napi 8 órában 5 munkanapon keresztül. Ajánlattevő köteles műszaki ajánlatot benyújtani, melyben az ajánlati ár és az ajánlati dokumentációban meghatározott feltételeknek történő megfelelés megállapíthatósága érdekében szükséges részletezettséggel köteles bemutatni az általa szállítani kívánt eszközöket.

A műszaki ajánlatban a pontos típus megjelölése mellett az ajánlattevő köteles szerepeltetni a származási helyet, illetve minden olyan műszaki jellemzőt, melynek alapján az ajánlat fentiekben megfogalmazott feltételeknek való megfelelése megállapítható. Ajánlatkérő



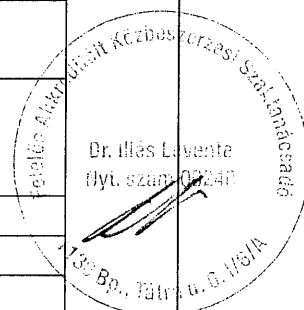
felhívja a figyelmet, hogy kizárólag új, nem használt gépre tehető ajánlat, illetve a beépítésre kerülő alkatrészek is csak újak lehetnek.

3. rész

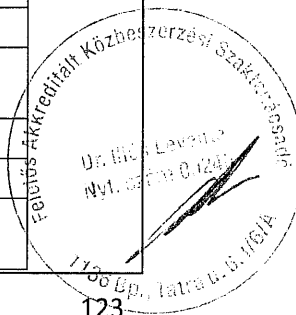
A szerződés tárgya: „Kapacitásbővítő beruházás keretében felfogóasztalok beszerzése a Go-Metall Kft. tabi telephelyén”

Felfogó asztalok műszaki paramétereit:

| Ssz. | | Követelmény |
|------|--|--------------------|
| | Felfogó asztal 1. 2 darab | |
| 1 | Kész méret | 1680 x 60 x 920 mm |
| 2 | Garantált méretpontosság | max. IT 9 |
| 3 | Anyagminőség | EN-GJS-500-7 |
| 4 | Felfogó felület kialakítása | T-hornyos |
| 5 | Hornyok mérete | 18 x 22 mm |
| 6 | Tájoló furatok | Ø20-30 H7 |
| 7 | Lapok párhuzama | 0,02 mm |
| 8 | Csapok távolsága | ± 0,01 mm |
| 9 | Mérettűrés a hornyok és furatok esetén | H7 |
| 10 | A lefogó csavarok helyén M20/30 menetek szükségesek. | |
| 11 | A felfogó asztal tervezésében a gyártónak is közre kell működnie. A tervezést csak a megmunkálendő 6-7 típusú hajtókar méreteinek pontos ismeretében lehet elvégezni. A Megrendelő által a rajz jóváhagyása feltétlenül szükséges. A dokumentációnak tartalmazni kell a műszaki ábrázolás szabályainak megfelelően elkészített összeállítási, alkatrész és szerelési rajzokat, amelyek alapján a felfogó asztalok legyárthatók és a felfogandó hajtókarok megmunkálhatók lesznek. A műszaki rajzokat elektronikus formában kérjük benyújtani, a dokumentum tartalmazzon –PDF- formátumot is. A dokumentációnak tartalmaznia kell minden olyan információt, amely a szükséges a felfogó asztalok tervezéséhez, gyártásához, a rendeltetésszerű üzemeltetéséhez és a hajtókarok felszereléséhez. | |
| 12 | A hajtókarok furatainak tájolását biztosítani szükséges. | |
| 13 | A hajtókarok felfogását M20 menetekkel kell biztosítani. | |
| 14 | min. 2 darab hajtókar felszerelését kell biztosítani ezen az asztalon, mivel a furatok készre munkálása történik rajta. | |
| | Felfogó asztal 2. 1 darab | |
| | Kész méret | 1650 x 75 x 750 mm |



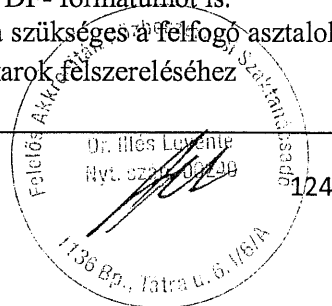
| | | |
|----|--|--------------------|
| 15 | | |
| 16 | Garantált méretpontosság | max. IT9 |
| 17 | Anyagminőség | EN-GJS-500-7 |
| 18 | Felfogó felület kialakítása | T-hornyos |
| 19 | Hornyok mérete | 18 x 22 mm |
| 20 | Tájoló furatok | Ø20-30 H7 |
| 21 | Lapok párhuzama | 0,02 mm |
| 22 | Csapok távolsága | ± 0,01 mm |
| 23 | Mérettűrés a hornyok és furatok esetén | H7 |
| 24 | A lefogó csavarok helyén M20/30 menetek szükségesek. | |
| 25 | A felfogó asztal tervezésében a gyártónak is közre kell működnie. A tervezést csak a megmunkálendő 6-7 típusú hajtókar méreteinek pontos ismeretében lehet elvégezni. A Megrendelő által a rajz jóváhagyása feltétlenül szükséges. A dokumentációnak tartalmazni kell a műszaki ábrázolás szabályainak megfelelően elkészített összeállítási, alkatrész és szerelési rajzokat, amelyek alapján a felfogó asztalok legyárthatók és a felfogandó hajtókarok megmunkálhatók lesznek. A műszaki rajzokat elektronikus formában kérjük benyújtani, a dokumentum tartalmazzon –PDF- formátumot is. A dokumentációnak tartalmaznia kell minden olyan információt, amely a szükséges a felfogó asztalok tervezéséhez, gyártásához, a rendeltetésszerű üzemeltetéséhez és a hajtókarok felszereléséhez. | |
| 26 | A hajtókarok furatainak tájolását biztosítani szükséges. | |
| 27 | A hajtókarok felfogását M20 menetekkel kell biztosítani. | |
| 28 | 2 pár hajtókar felszerelését kell biztosítani ezen az asztalon, mivel az osztósík valamint az összeszerelő csapok, furatok, menetek készre munkálása történik rajta. | |
| | | |
| | Felfogó asztal 3. | 1 darab |
| 29 | Kész méret | 1200 x 75 x 750 mm |
| 30 | Garantált méretpontosság | max. IT9 |
| 31 | Anyagminőség | EN-GJS-500-7 |
| 32 | Felfogó felület kialakítása | T-hornyos |
| 33 | Hornyok mérete | 18 x 22 mm |



| | | |
|----|--|-----------|
| 34 | Tájéoló furatok | Ø20-30 H7 |
| 35 | Lapok párhuzama | 0,02 mm |
| 36 | Csapok távolsága | ± 0,01 mm |
| 37 | Mérettűrés a hornyok és furatok esetén | H7 |
| 38 | A lefogó csavarok helyén M20/30 menetek szükségesek. | |
| 39 | A felfogó asztal tervezésében a gyártónak is közre kell működnie. A tervezést csak a megmunkálandó 6-7 típusú hajtókar méreteinek pontos ismeretében lehet elvégezni. A Megrendelő által a rajz jóváhagyása feltétlenül szükséges. A dokumentációnak tartalmazni kell a műszaki ábrázolás szabályainak megfelelően elkészített összeállítási, alkatrész és szerelési rajzokat, amelyek alapján a felfogó asztalok legyárthatók és a felfogandó hajtókarok megmunkálhatók lesznek. A műszaki rajzokat elektronikus formában kérjük benyújtani, a dokumentum tartalmazzon –PDF- formátumot is. A dokumentációnak tartalmaznia kell minden olyan információt, amely a szükséges a felfogó asztalok tervezéséhez, gyártásához, a rendeltetésszerű üzemeltetéséhez és a hajtókarok felszereléséhez. | |
| 40 | A hajtókarok furatainak tájolását biztosítani szükséges. | |
| 41 | A hajtókarok felfogását M20 menetekkel kell biztosítani. | |
| 42 | 1 pár hajtókar felszerelését kell biztosítani ezen az asztalon, mivel az osztósík valamint az összeszerelő csapok, furatok, menetek készre munkálása történik rajta. | |

A nyertes ajánlattevő köteles 2 fő betanítását elvégezni napi 8 órában 5 munkanapon keresztül. Ajánlattevő köteles műszaki ajánlatot benyújtani, melyben az ajánlati ár és az ajánlati dokumentációban meghatározott feltételeknek történő megfelelés megállapíthatósága érdekében szükséges részletezettséggel köteles bemutatni az általa szállítani kívánt eszközöket.

A felfogó asztal tervezésében a gyártónak is közre kell működnie. A tervezést csak a megmunkálandó 6-7 típusú hajtókar méreteinek pontos ismeretében lehet elvégezni. A Megrendelő által a rajz jóváhagyása feltétlenül szükséges. A dokumentációnak tartalmazni kell a műszaki ábrázolás szabályainak megfelelően elkészített összeállítási, alkatrész és szerelési rajzokat, amelyek alapján a felfogó asztalok legyárthatók és a felfogandó hajtókarok megmunkálhatók lesznek. A műszaki rajzokat elektronikus formában kérjük benyújtani, a dokumentum tartalmazzon –PDF- formátumot is. A dokumentációnak tartalmaznia kell minden olyan információt, amely a szükséges a felfogó asztalok tervezéséhez, gyártásához, a rendeltetésszerű üzemeltetéséhez és a hajtókarok felszereléséhez



A műszaki ajánlatban a pontos típus megjelölése mellett az ajánlattevő köteles szerepeltetni a származási helyet, illetve minden olyan műszaki jellemzőt, melynek alapján az ajánlat fentiekben megfogalmazott feltételeknek való megfelelése megállapítható. Ajánlatkérő felhívja a figyelmet, hogy kizárólag új, nem használt gépre tehető ajánlat, illetve a beépítésre kerülő alkatrészek is csak újak lehetnek.

4. rész:

„Kapacitásbővítő beruházás keretében körasztal beszerzése a Go-Metall Kft. tabi telephelyén”

Körasztal műszaki paraméterek:

1 db NC körasztal öntöttvas, főbb jellemzők: öntöttvas főelemek, hézagtalanított csiga-csigakerék kapcsolat, munkadarab/készülékfelfogás T-hornyokkal, munkadarab/készülék pozicionálás furatból, tájolás vezető horonyból, asztalfékezés hidraulikus kialakítású, körasztal tájolása alsó tájoló horonyból, asztal pozicionálás emelt pontossággal, meghajtó motor csatlakoztatás homlokoldalon peremmel.

Ajánlattevő ajánlatában csak olyan termékeket ajánlhat meg, amely a felhívásban és a műszaki leírásban szereplő műszaki paramétereknek teljes mértékben megfelelnek.

| NC körasztal | | |
|--------------|---------------------------|--|
| Ss z. | | Követelmény |
| | Gép | |
| 1 | Típusmegnevezés: | NC körasztal |
| 2 | Paletta méret | min. Ø 800 mm |
| 3 | Központosító furatméret | Ø 50H7 - Ø 60H7 |
| 4 | Felfogó felület magassága | 325 - 400 mm |
| 5 | T horony szélesség | 20 mm |
| 6 | Tájoló horony szélessége | 22H7 mm |
| 7 | Szervo motor | Abszolút jeladós |
| 8 | Motor teljesítmény | 3 - 6 kW |
| 9 | Csiga csigakerék áttétel | 1:180 i, 1: 220 i |
| 10 | Maximális elfordulás | 8-12 f/min |
| 11 | Minimális elmozdulás | 0,001 ° vagy pontosabb |
| 12 | Pozicionálási pontosság | ± 10 arc-sec |
| 13 | Ismétlési pontosság | <u>max. 5 arc-sec</u> |
| 14 | Vezérlés | A körasztal motor, motor jeladó és szögadó csatlakoztatása 3 darab megmunkáló géphez a gépek munkaterében kiépítendő csatlakozókon keresztül történik. |
| 15 | Beépített szögadó | elektronikus csatlakoztatással |



| | | |
|----|---|-----------------|
| 16 | Rögzítési nyomaték | 3000 - 4000 Nm |
| 17 | Hidraulikus nyomás | 50 - 60 bar |
| 18 | Asztal rögzítés | hidromechanikus |
| 19 | Rögzítő nyomaték (fék) | 4000-5000 Nm |
| 20 | Maximális forgácsolási erő (érintő) | 2000 - 4000 N |
| 21 | Maximális asztalterhelhetőség | 3000 - 4000 kg |
| 22 | Egységsúly (paletta nélkül) | 850 - 1200 kg |
| | Konstrukció: | |
| 23 | Öntöttvas asztal | |
| 24 | Főbb szerkezeti egységek öntöttvasból | |
| 25 | Összes főbb szerkezeti egység termikusan feszítelenített | |
| 26 | hézagatlanított csiga csigakerék áttétel | |
| 27 | Körasztal rögzítés hidromechanikus | |
| 28 | Munkadarab felfogás T-hornyos | |
| 29 | Készülék tájolása 22H7 horonnyal | |
| | Főbb szerkezeti egységek: | |
| 30 | Öntöttvas ház | |
| 31 | Központi hidraulikus dugattyú | |
| 32 | Körasztal rögzítő felület | |
| 33 | Hajtómű motor felfogó felülettel | |
| 34 | Munkadarab felfogó felület | |
| 35 | NC körasztal rögzítés hidromechanikus | |
| 36 | NC körasztal meghajtás (AC motor) | |
| 37 | Beépített szögadó | |
| 38 | Új gép, mely rendelkezik CE megjelöléssel, és a 16/2008. (VIII. 30.) NFGM rendelet szerinti gyártói megfelelőségi nyilatkozattal | |
| 39 | Üzembe helyezés: 3 hét | |
| 40 | Megfelelő szervízháttér szervízháttér biztosítása, mely 24 órán belüli rendelkezésre állást és hiba elhárítását jelenti a megmunkálógépeket ismerő és képzett szakemberekkel. | |

A nyertes ajánlattevő köteles 2 fő betanítását elvégezni napi 8 órában 5 munkanapon keresztül.

Ajánlattevő köteles műszaki ajánlatot benyújtani, melyben az ajánlati ár és az ajánlati dokumentációban meghatározott feltételeknek történő megfelelés megállapíthatósága érdekében szükséges részletezettséggel köteles bemutatni az általa szállítani kívánt eszközöket.

A műszaki ajánlatban a pontos típus megjelölése mellett az ajánlattevő köteles szerepeltetni a származási helyet, illetve minden olyan műszaki jellemzőt, melynek alapján az ajánlat fentiekben megfogalmazott feltételeknek való megfelelése megállapítható. Ajánlatkérő felhívja a figyelmet, hogy kizárólag új, nem használt gépre tehető ajánlat, illetve a beépítésre kerülő alkatrészek is csak újak lehetnek.

