

# Opis przedmiotu zamówienia

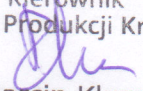
Dotyczy zapotrzebowania SAP nr 1000835335, Softlab nr 2772.

## Zakup tokarki CNC

### Dane techniczne:

- Sterowanie Sinumerik 828D + nakładka Shop Turn,
- min. 8-mio pozycyjna głowica narzędziowa VDI 40,
- Pinola hydrauliczna,
- Uchwyt mechaniczny zamykany hydraulicznie 3-szczękowy  $\varnothing$  250,
- Komplet twardych szczęk do uchwytu mechanicznego  $\varnothing$  250 - dla średnic pręta  $\varnothing$ 5- $\varnothing$ 40,
- Przesuw maksymalny osi X: min. 560 mm,
- Przesuw maksymalny osi Z: min. 1500 mm,
- Sygnalizator świetlna stanu maszyny,
- System chłodzenia narzędzi,
- Maksymalna średnica przelotu nad prowadnicami łoża 560 mm,
- Największa średnica przelotu nad prowadnicami wzdłużnymi (imak) 450 mm,
- Końcówka wrzeciona kołnierkowa 140h5/220j5 mm,
- Przelot wrzeciona 75 mm,
- Prześwit ciągną – max. Średnica obrabianego pręta (uchwyt mechaniczny) min 65 mm,
- Moc napędu głównego min 11 kW,
- Zakres prędkości wrzeciona 5-3500 obr/min,
- Waga maszyny- min 2800 kg,
- Minimalna prędkość przejazdu osi – 10m/min,
- Dokładność pozycjonowania min. 0,005 mm,
- Automatyczny system smarowania,
- Oświetlenie robocze LED,
- Instrukcja obsługi w j. polskim,
- Deklaracja zgodności z CE,
- Instruktaż w zakresie programowania i obsługi maszyny – w BESTGUM,
- Transport i uruchomienie po stronie Wykonawcy,
- Podczas uruchomienia wymagany test obróbki wykonywanych detali pod kątem jakości powierzchni, wymiarów tolerowanych i stabilności obróbki:
  - z wykorzystaniem mocowania w uchwycie – tuleja  $\varnothing$  108
  - z wykorzystaniem mocowania w kłach – oś  $\varnothing$  22x343, oś  $\varnothing$  48x1334, oś  $\varnothing$  70x865 M56.

BESTGUM POLSKA sp. z o.o.  
Kierownik  
Wydziału Produkcji Krążników

  
Marcin Kluza