

Warszawa, 19.03.2010

Dotyczy: przetargu nieograniczonego na dostawę centrum obróbczego

(sprawa: KZP/10/2010).



Pytanie 1

Jaki sterownik Państwo posiadają na obecnie użytkowanym centrum obróbkowym?

Odpowiedź

W obecnie użytkowanym centrum mamy sterownik Haasa.

Pytanie 2

W jakim stopniu sterownik ma być kompatybilny ze sterownikiem przez Państwa posiadanym?.

Odpowiedź

Sterownik w proponowanej obrabiarce ma być kompatybilny z posiadanym przez nas stołem HRT 210 realizującym czwartą oś obrabiarki. Jeżeli sterownik oferenta nie zapewnia obróbki ciągłej ze stołem HRT 210, wówczas oferent może zaproponować obrabiarkę z innym stołem.

Pytanie 3

Czy są Państwo pewni iż posiadają Państwo sterownik Fanuc? Jeśli tak to jaka wersja

Odpowiedź

Patrz punkt 1.

Pytanie 5

Według jakiej charakterystyki obciążeń podajecie Państwo moc i moment na wrzecionie? W znormalizowanej nomenklaturze występują charakterystyki S1 (praca nieprzerwana 100%) S6 (praca wrzeczona przez 40 % czasu pracy) odpowiadająca normalnemu obciążeniu oraz moc i moment chwilowy jako przeciążenia które wrzeczono jest w stanie wytrzymać przez kilka, kilkanaście sekund



AQAP 2110:2003
Certyfikat
Nr 414/A/2005



Certyfikat
akredytacji
Nr AC 060

Odpowiedź

Maksymalny moment i moc wg charakterystyki S6.

Pytanie 6



W jaki sposób będą Państwo weryfikować podane dane dotyczące mocy i momentu na wrzecionie?

Ponieważ papier przyjmuje wszystko proponujemy aby przyjąć obiektywne kryteria porównań mogące wyeliminować błędnie podawanie danych przez oferentów.

W praktyce wrzeciono można porównać podczas frezowania tym samym narzędziem tej samej warstwy skrawanej i odczytem parametru przeciążenia wrzeciona

Prosimy o określenie metodyki pomiaru. Sugerujemy zmianę SIWZ odnośnie parametrów wrzeciona np. wrzeciono umożliwiające pracę głowicą XXX wyposażona w płytki XXX z wydajnością XXX cm³/min czas pracy XXX min. Ten parametr można zweryfikować bez specjalnego oprzyrządowania podczas odbioru technicznego.

Odpowiedź

Oprzemy się na danych podanych przez producenta w katalogach lub stronie internetowej



AQAP 2110:2003
Certyfikat
Nr 414/A/2005

Pytanie 7

Jaka dokładność pozycjonowania, powtarzalność, luz zwrotny i inne parametry według normy ISO 230-2(97) jest przez Państwa wymagana? Czy parametry dokładnościowe będą przedmiotem odbioru? Ponieważ pieniądze publiczne nie powinny być zmarnowane uważamy iż jednym z istotnych punktów SIWZ powinny być dane jakościowe.

Odpowiedź

Wymagana dokładność pozycjonowania nie gorsza niż +/- 0,006 mm, powtarzalność w przedziale 0,006 mm. Parametry dokładnościowe będą przedmiotem odbioru.

Pytanie 8

Co rozumieją Państwo przez „Układ chłodzenia wrzeciona”? Mamy w ofercie 2 rozwiązania. 1 Chłodzenie z agregatem chłodniczym oraz 2 Klasyczne chłodzenie wodne. Prosimy o wskazanie właściwego.

Odpowiedź

Chodzi o klasyczne chłodzenie wrzeciona.

Pytanie 9

Jaki system pomiaru pozycji powinna posiadać maszyna? Bezpośredni czy pośredni?

Odpowiedź

System pośredni, ale dopuszcza się bezpośredni.

Certyfikaty zgodności:
z PN-EN ISO 9001:2001
nr 366/3/2006
z kryteriami WSK
nr JW-180/1/2006



Jednostka
certyfikująca
wyroby



Certyfikat
akredytacji
Nr AC 060