

Mielec, 30.12. 2016

Korekta Nr. 1 Do zapytania ofertowego POIR/2.1/1/2016

W związku z realizacją przez „Firmę Tarapata” Sp. z o.o. projektu pn. „Centrum Badawczo-Rozwojowe technologii tłoczenia, inżynierii powierzchni oraz automatyzacji i robotyzacji Firmy Tarapata Sp. z o.o.”, realizowanego w Mieleckim Parku Przemysłowym – obszar A – pod adresem ul. COP 15, 39-300 Mielec, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, Działanie 2.1, Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw, nr wniosku POIR.02.01.00-00-032/16

Zmianie ulega punkt.1 ppkt. 1.2 w poz. n, oraz q i cały otrzymuje nowe następujące brzmienie :

1.2 Prasa mechaniczna

- a. Nacisk suwaka od 4000 do 5000kN
- b. Regulacja położenia suwaka, od 200 do 300mm
- c. Zakres automatycznej regulacji mimośrodowej skoku suwaka co najmniej od 100 do 400mm
- d. Liczba stopni regulacji mimośrodowej skoku suwaka: od 30 do 40
- e. Regulowana ilości taktów prasy na minutę: od 12 do 40, Zamawiający dopuszcza inny przedział z uwzględnieniem, iż dolna liczba taktów musi się zawierać w przedziale od 12 do 16, a górna od 30 do 40.
- f. Wymiar w zamknięciu (w dolnym zwrotnym położeniu) przy wkręconych śrubach regulacji położenia suwaka przy maksymalnym skoku, 700mm,
- g. Powierzchnia robocza suwaka 1500x2500 mm
- h. Powierzchnia robocza stołu prasy 1500x2500 mm
- i. Grubość stołu prasy 180-200mm
- j. Rama typu H
- k. Dotykowy panel operatorski o przekątnej minimum 14 cali z możliwością podłączenia myszy
- l. Oprogramowanie ma posiadać graficzny interfejs użytkownika
- m. Możliwość zapisu w pamięci co najmniej 50 programów trybu roboczego prasy

PREZES ZARZĄDU

115 Regia Wiech

- n. Hydrauliczne zabezpieczenie przeciążeniowe
- o. Ilość korbowodów – 2
- p. Automatyczne smarowanie elementów ruchomych prasy (dotyczy również prowadnic suwaka) z recyrkulacją i filtracją oleju
- q. Licznik taktów prasy na panelu operatorskim
- r. Licznik czasu pracy maszyny (rozumiany jako czas pracy silnika głównego)
- s. Kurtyny świetlne z przodu i tyłu prasy, system bezpieczeństwa zapewniający poziom PL e
- t. Sterowany z panelu operatorskiego przemiennik częstotliwości silnika głównego
- u. Panel operatorski zamontowany na obrotowym ramieniu prasy w miejscu bezpiecznym dla obsługi
- v. Prasa wyposażona w poduszki antywibracyjne lub amortyzatory
- w. Hydrauliczne mocowanie tłoczniaka : 6szt dla suwaka, 4szt dla stołu prasy
- x. Hydraulicznie unoszenie tłoczniaka przy pomocy rolek lub kul osadzonych w wymiennych listwach teowych
- y. Mobilny system wymiany tłoczniaka przez boczne okno prasy: 2 prowadnice montowane z boku prasy, wsuwanie i wysuwanie tłoczniaka za pomocą układu napędzanego przez motoreduktor, maksymalna waga tłoczniaka 6 ton.


Należy dostarczyć jeden system wymiany tłoczniaka przeznaczony do obsługi dwóch pras.

Prasa musi zostać wyposażona w adapter do mocowania systemu wymiany tłoczniaka.

- z. Pilot systemu wymiany tłoczniaka zamontowany w pobliżu ramion systemu
- aa. Wymiar okna bocznego prasy 1500x1000mm
- bb. Prasa nie wymagająca kanału lub zagłębienia w gruncie. Posadowiona na posadzce. Wysokość poziomu roboczego od podstawy prasy 1000-1200mm.
- cc. Kierunek odbioru złomu i części poprzez okna główne – przód/tył prasy

„Firma TARAPATA” Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 8, 39-300 Mielec
tel. +48 17 786 15 15, fax +48 17 786 15 16
www.tarapata.com, e-mail: bcsrd@tarapata.com
NIP PL 817-18-63-002 REGON 831206184

PREZES ZARZADU


mgr Regina Wiech