

ZP/UR/141/2013

Załącznik nr 1.1a do siwz

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA –modyfikacja z dn.13.09.2013r.

Do oferty należy dołączyć opis produktów, jakie oferuje Wykonawca

Zadanie 1: Dostawa, instalacja i uruchomienie fabrycznie nowej, nie używanej spawarki TIG, przecinarki plazmowej, półautomatu spawalniczego MIG/MAG, spawarki inwerterowej dla Pracowni Odlewnictwa i Spawalnictwa

1. automat spawalniczy MIG/MAG

Parametry techniczne:

1. Zasilanie z sieci elektrycznej prądem trójfazowym: 380/400 V,
2. Zakres prądu spawania: 40 – 180 A, (regulacja płynna lub skokowa, ale min. w 6 zakresach), lub więcej.
3. Odczyt wartości napięcia i natężenia prądu cyfrowy (wyświetlacz elektroniczny),
4. Prowadzenie drutu spawalniczego w systemie czterorolkowym (rolki w komplecie dla drutu \varnothing 0,6 mm i \varnothing 0,8 mm).
5. Płynna regulacja prędkości podawania drutu w zakresie min. 0,5 – 5 m/min,
6. Butla gazowa duża (napęczniona CO₂) w zestawie wraz z reduktorem do tej butli.
7. Długości przewodów wchodzących w skład standardowego wyposażenia spawarki: min 2,5 m (każdy),
8. Automat musi posiadać system chłodzenia (wentylator) oraz zabezpieczenie przeciw przeciążeniu (w przypadku przegrzania lub uszkodzenia automatycznie odcina zasilanie powodując wyłączenie urządzenia).
9. Automat musi posiadać możliwość spawania ciągłego i okresowego (punktowego).
10. Automat musi być łatwy w transporcie i przemieszczaniu w inne części hali (czyli posiadać podstawę na kołach),
11. Dokumentacja techniczna, wraz z pełną instrukcją obsługi w języku polskim.

Wyposażenie automatu spawalniczego:

- Szpula min 4 kg z drutem \varnothing 0,8 mm do spawania stali węglowych – 2 szt.
- Szpula min. 4 kg z drutem \varnothing 0,8 mm do spawania stali stopowych – 1 szt.
- Szpula min. 4 kg z drutem \varnothing 0,8 mm do spawania stopów aluminium – 1 szt.
- Szpula 5 kg z drutem samoosłonowym \varnothing 0,8 mm do spawania stali węglowych – 2 szt.
- Dysze i końcówki (w tym 3 szt. dysze, 5 szt. końcówki prowadzenia drutu),
- Dwie przyłbice spawalnicze samościennejące się z regulacją zaciemnienia (certyfikowane),
- Metalowa szafka zamykana na klucz, w której będzie można trzymać oprzyrządowanie spawarki.

Wszystkie elementy wchodzące w skład wyposażenia automatu spawalniczego mają być z nim kompatybilne zapewniając prawidłową i bezpieczną pracę automatu.

Instalacja i szkolenie:

W ramach dostawy Wykonawca: zagwarantuje transport do siedziby Zamawiającego (wliczony w cenę zakupu), instalację, ewentualną kalibrację (jeżeli jest to konieczne) oraz uruchomienie spawarki (przeprowadzenie próby spawania). Dokona także bezpłatnego przeszkolenia, w zakresie obsługi i eksploatacji automatu spawalniczego, pracowników wyznaczonych przez Zamawiającego.

Gwarancja:

Wykonawca udzieli na całość urządzenia (spawarki) przynajmniej 24 m – ce gwarancji liczonej od dnia podpisania protokołu odbioru zamówienia.

Serwis:

Czas reakcji serwisu (dotyczy czasu przyjazdu do siedziby Zamawiającego; Rzeszów, al. Rejtana 16c, Centrum Transferu Wiedzy Przyrodniczo – Technicznej) po zgłoszeniu awarii nie dłuższy niż 2 dni robocze. Czas usunięcia usterek nie dłuższy niż 5 dni roboczych.

2. spawarka TIG

Specyfikacja techniczna:

- zasilanie prądem sieciowym: 230 V,
- zabezpieczenie prądowe: 16A,
- zakres prądu spawania 5 – 160A,
- posiadać wyświetlacz elektroniczny (panel) informujący o pracy urządzenia oraz nastawionych parametrach,
- posiadać układ kompensacji wahań napięcia,
- zapłon bezdotykowy
- regulacja parametrów spawania regulowana płynnie,
- spawarka musi posiadać układ chłodzenia i układ zabezpieczający przed przeciążeniem,
- dokumentacja techniczna oraz pełna instrukcja obsługi w języku polskim,
- uchwyt do spawania z przewodem o długości min. 3 m,
- dwie przyłbice spawalnicze samościennejące się (z regulacją zaciemnienia), certyfikowane.

Instalacja i szkolenie:

W ramach dostawy Wykonawca: zagwarantuje transport do siedziby Zamawiającego (wliczony w cenę zakupu), instalację, ewentualną kalibrację (jeżeli jest to konieczne) oraz uruchomienie urządzenia (przeprowadzenie próby). Dokona także bezpłatnego przeszkolenia, wyznaczonych przez Zamawiającego, pracowników w zakresie obsługi i eksploatacji zakupionej aparatury.

Gwarancja:

Wykonawca udzieli na całość urządzenia przynajmniej 24 m – ce gwarancji liczonej od dnia podpisania protokołu odbioru zamówienia.

Serwis:

Czas reakcji serwisu (dotyczy czasu przyjazdu do siedziby Zamawiającego; Rzeszów, al. Rejtana 16c, Centrum Transferu Wiedzy Przyrodniczo – Technicznej) po zgłoszeniu awarii nie dłuższy niż 2 dni robocze. Czas usunięcia usterek nie dłuższy niż 5 dni roboczych.

3. przecinarka plazmowa

Specyfikacja techniczna:

- zasilanie prądem sieciowym: 230 V,
- zabezpieczenie prądowe: 16A,
- prąd cięcia: max. 25A,
- spawarka musi mieć wbudowany kompresor sprężonego powietrza i wytwarzać skupiony strumień plazmy,
- posiadać filtry wilgoci oraz filtry powietrza oczyszczające wprowadzone powietrze,
- przecinarka ma umożliwiać cięcie materiałów metalowych o grubości min. 5 mm,
- posiadać wyświetlacz elektroniczny informujący o pracy urządzenia oraz nastawionych parametrach,
- regulacja parametrów cięcia regulowana płynnie,
- dokumentacja techniczna oraz pełna instrukcja obsługi w języku polskim,
- uchwyt do cięcia z przewodem o długości min. 3 m,
- przewód masowy o długości min. 3m
- butla 40l napełniona gazem w komplecie wraz z reduktorem ciśnienia do butli,
- dwie przyłbice spawalnicze samościennejące się (z regulacją zaciemnienia), certyfikowane.

Instalacja i szkolenie:

W ramach dostawy Wykonawca: zagwarantuje transport do siedziby Zamawiającego (wliczony w cenę zakupu), instalację, ewentualną kalibrację (jeżeli jest to konieczne) oraz uruchomienie urządzenia (przeprowadzenie próby). Dokona także bezpłatnego przeszkolenia, wyznaczonych przez Zamawiającego, pracowników w zakresie obsługi i eksploatacji zakupionej aparatury.

Gwarancja:

Wykonawca udzieli na całość urządzenia przynajmniej 24 m – ce gwarancji liczonej od dnia podpisania protokołu odbioru zamówienia.

Serwis:

Czas reakcji serwisu (dotyczy czasu przyjazdu do siedziby Zamawiającego; Rzeszów, al. Rejtana 16c, Centrum Transferu Wiedzy Przyrodniczo – Technicznej) po zgłoszeniu awarii nie dłuższy niż 2 dni robocze. Czas usunięcia usterek nie dłuższy niż 5 dni roboczych.

4. spawarka inwertorowa

Parametry techniczne:

1. Zasilanie z sieci elektrycznej: 230 V,
2. Zakres prądu spawania: 30 – 120 A, lub więcej.
3. Spawarka musi mieć możliwość spawania elektrodami topliwymi otulonymi: \varnothing 1,6 – 4,0 mm,
4. Regulacja prądu spawania: płynna lub skokowa (gdy skokowa to w min. 4 zakresach) - preferowany wyświetlacz cyfrowy informujący o parametrach spawania (V oraz A).
5. Długość wszystkich przewodów stanowiących standardowe wyposażenie spawarki: min. 2,5 m (każdy),
6. Spawarka musi posiadać układ chłodzenia oraz zabezpieczenia przez przeciążeniem (w chwili przegrzania system zabezpieczający wyłącza spawarkę).
7. Długość przewodów masowego i spawalniczego min. 2,5 m.
8. Pas nośny (w komplecie) umożliwiający przenoszenie spawarki,
9. Dokumentacja i pełna instrukcja obsługi w języku polskim.
10. Klasa energetyczna A,
11. Masa spawarki max. 6 kg.

Wyposażenie spawarki:

- Dwie przyłbice spawalnicze samościemniające się z możliwością regulacji stopnia zaciemnienia (certyfikowane),
- Elektrody rutyłowe do spawania stali węglowych (\varnothing 1,5 mm i \varnothing 3 mm; po jednym opakowaniu dla każdej ze średnic),
- Młotek spawalniczy (2 szt.) i szczotka spawalnicza (druciana) do oczyszczania spoin (2 szt.),
- Metalowa szafka zamykana na klucz, w której będzie można trzymać oprzyrządowanie spawarki.

Instalacja i szkolenie:

W ramach dostawy Wykonawca: zagwarantuje transport do siedziby Zamawiającego (wliczony w cenę zakupu), instalację, ewentualną kalibrację (jeżeli jest to konieczne) oraz uruchomienie spawarki (przeprowadzenie próby spawania). Dokona także bezpłatnego przeszkolenia, w zakresie obsługi i eksploatacji spawarki, pracowników wyznaczonych przez Zamawiającego.

Gwarancja:

Wykonawca udzieli na całość urządzenia (spawarki) przynajmniej 24 m – ce gwarancji liczonej od dnia podpisania protokołu odbioru zamówienia.

Serwis:

Czas reakcji serwisu (dotyczy czasu przyjazdu do siedziby Zamawiającego; Rzeszów, al. Rejtana 16c, Centrum Transferu Wiedzy Przyrodniczo – Technicznej) po zgłoszeniu awarii nie dłuższy niż 2 dni robocze. Czas usunięcia usterek nie dłuższy niż 5 dni roboczych.