

Pytania do postępowania ofert na dostawę i instalację tokarek z zespołem do wstępnego cięcia i odbioru wiórów

PYTANIE	ODPOWIEDŹ
Jakie są przewidywane długości obrabianych tulei oraz czy otwory w nich mają być obrabiane „na pełny przelot”, czy tylko na określoną głębokość od czoła?	Długość obrabianych elementów dla obydwu tokarek wynosi 1000 mm, a otwory w nich mają być obrabiane „na pełny przelot”.
Jaki jest przewidywany zakres średnic zewnętrznych (max i min) obrabianych tulei?	Tokarka duża – średnica zewnętrzna obrabianych tulei – maks. 840 mm; min. 40 mm, Tokarka mała – średnica zewnętrzna obrabianych tulei – maks. 580 mm; min. 40 mm.
Jaki jest oczekiwany zakres prędkości obrotowych wrzeciona? (max, min i ile stopni?)	Oczekiwany zakres prędkości obrotowej wrzeciona dla obydwu tokarek – 30-1000 obr/min; bezstopniowo lub min. 12 stopni.
Czy przewiduje się obróbkę gwintów (poprzez nacinanie nożem)?	Dla obydwu tokarek przewidywana jest obróbka gwintów w pełnym zakresie; gwinty metryczne i calowe.
Czy wymagane jest sterowanie CNC, czy wystarczy konwencjonalne?	Dla obydwu tokarek wystarczające jest sterowanie konwencjonalne
Jaki jest oczekiwany maksymalny ciężar obrabianych przedmiotów?	Maksymalny ciężar obrabianych przedmiotów wynosi 2000 kg dla tokarki dużej i 1500 kg dla małej.
Jaki jest (bądź jakie są) przewidywany(e) sposób(y) mocowania PO (przedmiotu obrabianego), czy uchwyt 3- lub 4-szczękowy, podtrzymki obrotowe, „plan-szajba”, etc.)?	Tokarki powinny być wyposażone w następujące elementy mocowania obrabianego przedmiotu: Tokarka duża – uchwyt 3 szczękowy samocentrujący i tarcza zabierakowa; podtrzymka 2 punktowa; okular 3 punktowy. Tokarka mała – uchwyt 3 szczękowy samocentrujący i 4 szczękowy z niezależnym układem szczęk; podtrzymka 2 punktowa; okular 3 punktowy
Czy można określić wymagania odnośnie potrzebnych wielkości posuwów (ile stopni) oraz grubości warstwy skrawanej przy jednym przejściu narzędzia? Jaki można zakładać maksymalny przekrój wióra	Żądanych danych w chwili obecnej nie potrafimy określić, dlatego wymagane jest standardowe wykonanie metryczne tokarek do zastosowania w obróbce metali z posuwami roboczymi i przyspieszonymi (ustawczymi).