

KIELECKI PARK
TECHNOLOGICZNY

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

Kielce, 02.06.2015r.

INFORMACJA

dla Wykonawców NR 1

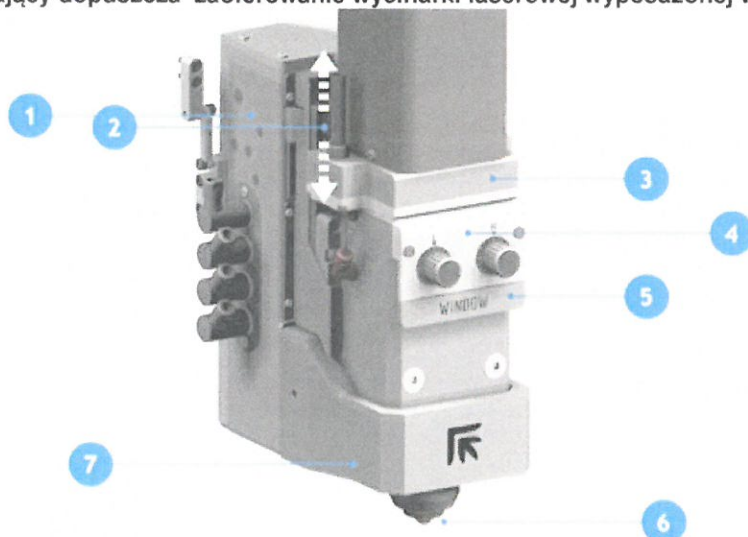
Dotyczy: Postępowania o udzielenie zamówienia publicznego

„Utworzenie Centrum Zaawansowanych Technologii Laserowych w ramach projektu pn. Rozwój infrastruktury i obszarów B+R Kieleckiego Parku Technologicznego”

Zamawiający działając na podstawie art. 38 ust. 2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013 r. poz. 907 z późn. zm.– dalej ustawy) udziela odpowiedzi na zadane:

Pytanie 1:

Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie wycinarki laserowej wyposażonej w głowicę oferenta ?



1 SIPS (Safe Impact Protection System) - system antykolizyjny głowicy | 2 Dynamiczna oś ogniskująca z przesuwem 35 mm
| 3 LPM, automatyczny restart podczas wykrycia plazmy (opcja) | 4 Szuflada soczewki z systemem szybkiego wyrównania (OPC) | 5 Okno do łatwej kontroli szkła zabezpieczającego | 6 Szeroki zakres dysz, w zależności od aplikacji, z możliwością automatycznej wymiany (opcja) | 7 Nitrogen piercing (opcja)

Głowica tnąca pozwala na niezależne, programowe ustawianie pozycji ogniskowej oraz odległości pomiędzy dyszą a powierzchnią materiału. Jest to możliwe dzięki sterowanej numerycznie osi F, która przesuwa soczewkę niezależnie od osi Z maszyny.

Głowica posiada bardzo szybki system wymiany szkieł ochronnych soczewki. Dzięki specjalnej szufladzie wymiana nie zajmuje dużo czasu i nie wymaga późniejszych, dodatkowych korekt pozycji. Z maszyną dostarczane są 2 szuflady dla szybkiej, bezpiecznej i wygodnej wymiany. Głowica wyposażona jest w 1 rodzaj soczewki, która jest odpowiednia do każdej produkcji.

Centrowanie soczewki odbywa się automatycznie, wtedy, kiedy jest to konieczne, dzięki funkcji Optical Precision Control (OPC). Możliwe różnice pomiędzy rzeczywistym położeniem wiązki laserowej i położeniem teoretycznym, pokazane są na graficznym interfejsie użytkownika panelu sterowania maszyny.

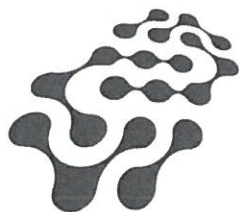


ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej

Projekt współfinansowany z Unii Europejskiej w ramach Programu Operacyjnego Rozwój Polski Wschodniej 2007-2013.



KIELECKI PARK
TECHNOLOGICZNY

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

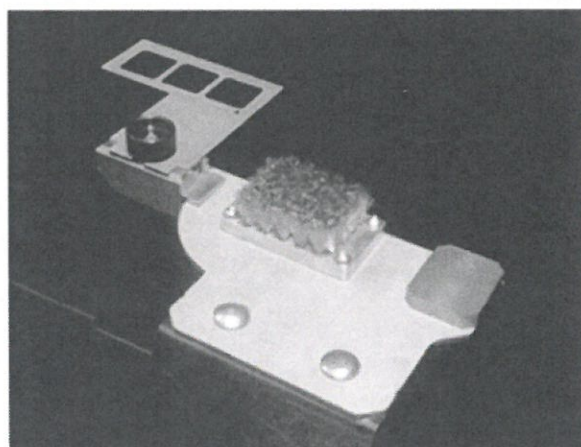
Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

Niezbędne korekty położenia soczewki można łatwo ustawić dzięki dwóm pokrętlom znajdującym się na przedniej stronie obudowy głowicy tnącej.

System jest wyposażony w zestaw do automatycznego czyszczenia dysz i kalibracji czujnika pojemnościowego. Po wykonaniu z góry określonej liczby przebiegów lub po określonej liczbie wyciętych części, urządzenie automatycznie wykonuje cykl oczyszczenia dyszy i kalibrację czujnika pojemnościowego.

POZYCJA REALNA
(WIĄZKA NIEOSIOWA)

POZYCJA
TEORETYCZNA



Głowica wyposażona jest w magnetyczny system antykolizyjny (Safe Impact Protection System - SIPS), który, aby zapobiec uszkodzeniom w przypadku ewentualnych kolizji z obrabianym przedmiotem, uwalnia głowicę z mocowania mechanizmu osi Z.

Standardowy panel dystrybucji gazów wspomagających cięcie wyposażony jest w 2-pozycyjny selektor, który przełącza się automatycznie, aby wybrać jeden z zazwyczaj używanych gazów tj. azot lub tlen.

Czujnik pojemnościowy utrzymuje stałą pozycję pomiędzy dyszą i powierzchnią materiału.

Odpowiedź:

Jeżeli opisane powyżej urządzenie spełnia wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności Zamawiający dopuści takie urządzenie. Na tym etapie Zamawiający nie dokonuje oceny potencjalnych ofert.

Pytanie 2:

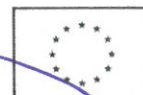
Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie wycinarki laserowej wyposażonej w sterownik oferenta ?

CNC - Sterowanie



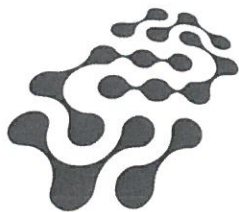
ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej

Projekt współfinansowany z Unii Europejskiej w ramach Programu Operacyjnego Rozwój Polski Wschodniej 2007-2013.



KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

Wycinarka Prima Power Platino 2.0 fiber jest wyposażona w najnowocześniejszy system sterowania numerycznego P30L z 17" ekranem dotykowym i zintegrowanym interfejsem użytkownika (HMI). Sterownik P30L został opracowany przez Prima Electro, firmę z Grupy Prima Industrie. P30L kontroluje osie X, Y i Z maszyny, oś ogniskującą F, generator laserowy i jest przystosowany do sterowania innymi, dodatkowymi osiami, w które może zostać wyposażona opcjonalnie maszyna.

Oprogramowanie systemu zapewnia również dostarczanie informacji z wyjaśnieniem kodów alarmów, instrukcję obsługi, funkcję dynamicznego ustawiania kolejki zadanych prac oraz szybki transfer plików. Dzięki temu,



operator maszyny ma możliwość szybszego nauczenia funkcji dostępnych w maszynie, odpowiedniego reagowania w przypadku pojawienia się błędu, dostępu do opisu i informacji o częściach zamiennych itp.

W pamięci komputera sterownika P30L jest przechowywana Technologiczna Baza Danych (TOB) z dużą liczbą parametrów cięcia.

Aby szybko zoptymalizować parametry dla nowych lub specjalnych materiałów, parametry cięcia laserowego mogą być edytowane bezpośrednio w bazie danych. Dodatkowo, operator może je dostosować on-line, bezpośrednio na ekranie dotykowym, nawet podczas trwania procesu cięcia (np. prędkość posuwu, ciśnienie gazu itd.).

Główne cechy P30L:

- o Interfejs konsoli zewnętrznej oparty na technologii Web, Windows®;
- o Sterowanie numerycznie zintegrowane z urządzeniem na bazie standardowego komputera PC;
- o Optyczne połączenie wszystkich napędów;
- o 17", dotykowy ekran LCD z klawiaturą i trackballem;
- o Pełna integracja z generatorem laserowym;
- o Programowanie w ISO G-Code;
- o Funkcje FLY i Look-Ahead do dynamicznej optymalizacji trajektorii;

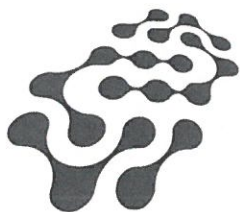


ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej

Projekt współfinansowany z Unii Europejskiej w ramach Programu Operacyjnego Rozwój Polski Wschodniej 2007-2013.



KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

- o Zaawansowane automatyczne i ręczne funkcje restartu;
- o Funkcje edytowania, przeglądania i śledzenia;
- o Funkcja Optical Precision Control (OPC) z automatycznym centrowaniem soczewki;
- o Automatyczny system odniesienia, aby szybko dostosować program do rzeczywistego położenia arkusza na stole maszyny: pomiar bez jakichkolwiek zarysowań na powierzchni metalowych arkuszy;
- o Użytkowanie on-line, instrukcje konserwacji i obsługi z intuicyjną diagnostyką;
- o Dzięki oprogramowaniu Cell Manager możliwość tworzenia, modyfikowania i realizacji listy zadań podczas produkcji bez nadzoru;
- o Połączenie Teleservice z serwisem Prima Power (bezpłatnie w okresie gwarancji);
- o Możliwość wysyłania wiadomości e-mail, gdy upływa okres planowego przeglądu lub w przypadku awarii maszyny (opcjonalnie).
- o Zgodność ze wszystkimi poprzednimi wersjami urządzeń laserowych Prima Power.

Odpowiedź:

Jeżeli opisane powyżej urządzenie spełnia wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności Zamawiający dopuści takie urządzenie. Na tym etapie Zamawiający nie dokonuje oceny potencjalnych ofert.

Pytanie 3:

Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie wycinarki laserowej z napędem osi X,Y poprzez silniki nieliniowe o parametrach: maksymalna prędkość trajektorii (X,Y) 140m/min oraz maksymalne przyspieszenie trajektorii 1,7g

Odpowiedź:

Jeżeli opisane powyżej urządzenie spełnia wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności Zamawiający dopuści takie urządzenie. Na tym etapie Zamawiający nie dokonuje oceny potencjalnych ofert.

Pytanie 4:

Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie wycinarki laserowej o powierzchni obróbczej X=3048mm, Y=1524mm oraz Z=150mm

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza takiego rozwiązania.

Pytanie 5:

Czy Zamawiający wymaga dokładności i powtarzalności pozycjonowania na całym obszarze roboczym /na pełnych przesuwach / Pa i Ps=0,03mm zgodnie ze standardami VDI/DGQ 3441

Odpowiedź:

Należy zaoferować urządzenia, które spełnią wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności.

Pytanie 6:

Czy Zamawiający dopuszcza max grubość ciętych blach przy użyciu rezonatora IPG 4kW j.n.:
-stal zwykła 20mm

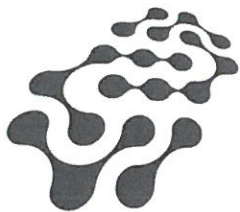


ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej



KIELECKI PARK
TECHNOLOGICZNY

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

-aluminium 12mm
- miedź 8mm
-mosiądz 8/6mm

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza takiego rozwiązania.

Pytanie 7:

Czy Zamawiający dopuszcza max grubość ciętych blach przy użyciu rezonatora IPG 5kW j.n.:

-stal zwykła 25mm
-aluminium 15mm
- miedź 10mm
-mosiądz 10mm

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza takiego rozwiązania.

Pytanie 8:

Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie prasy krawędziowej z oprogramowaniem oferenta /PE Open Control/?

Prasa serii P wyposażona jest w system sterowania Prima Electro Open Control. Dla maksymalizacji prędkości procesu system sterowania pod MS Windows zawiera 2 osobne procesory, jeden dla operacji w czasie rzeczywistym, drugi do aplikacji gięcia.

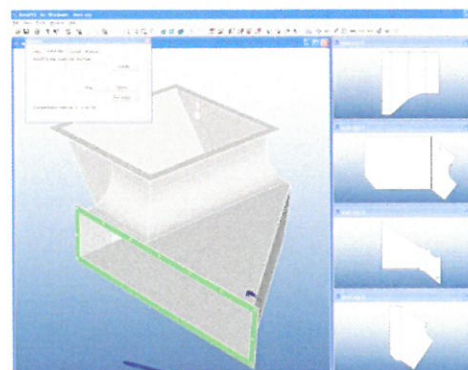
Przyjazny dla operatora 17 calowy ekran dotykowy używa interfejsu, który umożliwia znaczne zwiększenia ilości wprowadzanych danych w jednostce czasu i redukuje czas programowania. Graficzne programowanie 2D z automatyczną kolejnością gięcia powoduje, że nawet początkujący operatorzy są produktywni już przy rozpoczęciu obsługi urządzenia.

Prima Electro Open Control posiada: Windows OS, 40GB dysk twardy, 2+2 porty USB, połączenie sieciowe, serial com port.

Graficzne programowanie 2D z panelu Prima Electro Open Control jest dostępne również, jako osobna licencja dla programowania off-line.

Dla najbardziej wymagających zadań może mieć zastosowanie programowanie w AutoPol. Jest to łatwe w użyciu oraz efektywne narzędzie do programowania pras serii P/PS/PH. Wyrafinowana symulacja procesu gięcia pozwala skrócić czasy ustawiania oraz zapewnić wykonalność produktów, które już są w bazie. Dostępne są 2 wersje oprogramowania:

BendSim Unfold zawierająca importowanie / rozkładanie rysunków 3D oraz symulację zaginania.



ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej Mazurkiewicz

Projekt współfinansowany z Unii Europejskiej w ramach Programu Operacyjnego Rozwój Polski Wschodniej 2007-2013.



**KIELECKI PARK
TECHNOLOGICZNY**

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

BendSim Complet zawierające dodatkowo importowanie plików 2D oraz moduł projektowania 3D.

Odpowiedź:

Jeżeli opisane powyżej urządzenie spełnia wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności Zamawiający dopuści takie urządzenie. Na tym etapie Zamawiający nie dokonuje oceny potencjalnych ofert.

Pytanie 9:

Czy Zamawiający dopuszcza długość roboczą prasy krawędziowej 4000 mm ?

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza takiego rozwiązania.

Pytanie 10:

Czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie silnika innego niż Siemens dla osi X,Y? Czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie silnika dla osi X,Y – Universal Motors ?

Odpowiedź:

Jeżeli opisane powyżej urządzenie spełnia wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności Zamawiający dopuści takie urządzenie. Na tym etapie Zamawiający nie dokonuje oceny potencjalnych ofert.

Pytanie 11:

Czy Zamawiający dopuszcza długość roboczą prasy krawędziowej 4000 mm ?

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza takiego rozwiązania.

Pytanie 12:

Czy zamawiający wymaga wyposażenia prasy krawędziowej w system kompensacji strzałki ugięcia ?

Odpowiedź:

Należy zaoferować urządzenia, które spełnią wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności.

Pytanie 13:

Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie w nożycach gilotynowych innego sterowania niż D-Touch7 /CybTouch6/ Czy Zamawiający dopuszcza zaoferowanie w nożycach gilotynowych sterowania CybTouch6?

Nożyce gilotynowe są sterowane poprzez intuicyjny, dotykowy i kolorowy monitor sterownika CybTouch6.

Gilotyna jest w pełni programowalna /długość cięcia, nastaw szczeliny w funkcji rodzaju i grubości ciętego materiału, nastaw zderzaka tylnego/

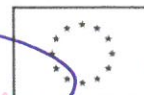
The Prima Power, are controlled by means an intuitive colour touch screen numerical control CybTouch6. Machine are fully programmed by control for, the back gauge positioning, adjustment of the blade clearance and cutting length according to the thickness, type and length of the material to cut, and control of SCSC intervention (optional).

- Touch screen sterowania numerycznego CybTouch6.
Control box z mocowaniem magnetycznym umożliwiającym jego mocowania w optymalnych dla



ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

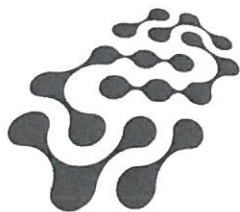
UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Szymon Mazurkiewicz

Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej

Projekt współfinansowany z Unii Europejskiej w ramach Programu Operacyjnego Rozwój Polski Wschodniej 2007-2013.



KIELECKI PARK
TECHNOLOGICZNY

www.technopark.kielce.pl

KIELECKI PARK TECHNOLOGICZNY
ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce
e-mail: biuro@technopark.kielce.pl

Znak sprawy: KPT-DNIRI.270.1.14.2015

operatora miejscach.



- Kolorowy touch screen dla intuicyjnego programowania.
- Kompletne programowanie w kilka sekund.
- Szybkie nastawy urządzenia dzięki EasyCut.
- Kontekstowa pomoc i ostrzeżenia.
- Automatyczna kalkulacja i nastawy funkcji nożyc gilotynowych w oparciu o specyfikację obrabianego materiału.
- Pamięć programów.

Odpowiedź:

Jeżeli opisane powyżej urządzenie spełnia wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia lub w zapisach dotyczących równoważności Zamawiający dopuści takie urządzenie. Na tym etapie Zamawiający nie dokonuje oceny potencjalnych ofert.

Pytanie 14:

Czy Zamawiający dopuszcza max długość cięcia 4050mm ?

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza takiego rozwiązania

Pytanie 15:

Jaka jest wytrzymałości posadzki na której będą posadowione urządzenia oraz jaka jest jej grubość?

Odpowiedź: Warstwy posadzki w dedykowanym pomieszczeniu:

1. Posadzka przemysłowa eksydowa ERADUR 0,5 mm
2. Beton zbrojony włókna DRAMIX 80/60BN 20kg/m³ gr. 15 cm
3. Folia 0,5 mm
4. Beton podkładowy B15 gr. 15cm.

Pytanie 16:

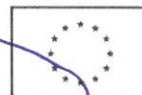
Jaka jest charakterystyki elektryczna zasilania dostępnego na miejscu instalacji oraz jaka jest moc zainstalowana dostępna do wykorzystania dla podłączenia urządzeń: laser, prasa krawędziowa, nożyce gilotynowe, urządzenia towarzyszące?

Odpowiedź: Moc zainstalowana dostępna do wykorzystania dla podłączenia urządzeń wynosi 300 kW.



ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Szymon Mazurkiewicz

Fundusze Europejskie – dla Rozwoju Polski Wschodniej