



data pobrania: 2024-10-16 18:17:48

<http://ramb.pl/256-d-2024-rb-dostawa-odlewu-ogniwa-t-650-2.html>

256/D/2024/RB - Dostawa odlewu ogniwa T - 650

Opublikowano: 2024-09-24

Numer postępowania: 256/D/2024/RB

Przedmiotem zamówienia jest dostawa odlewu ogniwa T - 650 .

Lp	Nazwa materiału	Ilość JM
1	Odlew Ogniwa T - 650 wg załączonego rysunku nr 371 141 101 9 oraz Minimalnych Wymogów Stawianych Odlewom SWZ	100 szt

Minimalne wymagania stawiane odlewom wg rys. 371 141 101 9

Materiał L 35 GSM-T - skład chemiczny wg PN-88/H-83160.

Właściwości mechaniczne odlewów:

a) wytrzymałość na rozciąganie $R_m = 1000-1100$ MPa

b) wydłużenie $A_5 = 8$ %

c) twardość odniesiona do R_m zgodnie z PN-EN ISO 18265

d) twardość powierzchni oznaczonych na rys. $HRC = 50 \pm 2$, $h = 6 \pm 3$ mm

Ogólne tolerancje wymiarów nietolerowanych dla odlewów wg ISO 8062 - CT12.

Zakres dopuszczalnych nieciągłości na powierzchni odlewu nie powinien przekroczyć wartości odpowiadającym wzorcowi A3 wg PN-EN 1370. Badania prowadzić wg PN-EN 12454.

Wady wewnętrzne. Dostawca przeprowadzi badania UT wg PN-EN 12680-1 na 25% sztuk liczebności partii. Dopuszczalny poziom nieciągłości przestrzennych: w uchach: **2**, w pozostałej części odlewu: **3**.

Ogólne warunki techniczne dostawy odlewów wg PN-EN 1559-1.

dla każdej partii odlewów ADMH atest 3.1 wg PN-EN 10204

wlewki próbny oddzielnie odlany o grubości ≥ 50 mm.

Wykonawca dostarczy protokoły badań:

a) wizualnych wg PN-EN 1370:2001 / PN-EN 12454:2002 klasa A3

b) penetracyjnych wg PN-EN 1371-1 obrobionych powierzchni:

otworów ogniwa poziom nasilenia LP1a - AP1a

spodniej ogniwa poziom nasilenia LP3a - AP3a

c) świadectwa obróbki cieplnej (ulepszania i hartowania)

d) kartę pomiarową z przeprowadzonych pomiarów twardości bieżni i zabieraków po przeprowadzonej obróbce cieplnej hartowania.

e) karta pomiarowa wymiarów tolerowanych.

f) protokół z badań nieniszczących stwierdzających brak pęknięć.

Nie dopuszcza się napraw wad odlewniczych w obrębie uch ogniwa, na pozostałych powierzchniach naprawy mogą być wykonane wg technologii zatwierdzonej przez zamawiającego.

Wyłytki mogą być usunięte tylko za pomocą szlifowania lub frezowania.

Każde ogniwo zostanie trwale cechowane znakiem Wykonawcy oraz kolejnym 5-cyfrowym numerem, gdzie:

dwie litery: ustalony z Zamawiającym kod Wytwórcy (np. firma FAMAGO - „ZG”)

dwie pierwsze cyfry: oznaczają rok produkcji (np. rok 2010 - „10”)

następne cyfry: kolejny numer.

Miejsce cechowania - zewnętrzna powierzchnia grzebienia ogniwa (znaki wklęsłe).

Powierzchnie obrabiane (otwory) należy zabezpieczyć antykorozyjnie środkiem czasowej ochrony - TEXOL.

Ofertę w formie skanu należy przesłać na adres rafal.bednarek@ramb.pl w terminie do dnia **08.10.2024r.** do godziny **12:00.** W temacie oferty należy napisać **Postępowanie zakupowe nr 256/D/2024/RB - Dostawa odlewu ogniwa T - 650.**

Spis załączników:

dokumentacja.zip	460.96 KB
SWZ 256_D_2024_RB.pdf	919.73 KB
Załącznik nr 1.pdf	57.91 KB
Załącznik nr 2 - Projekt umowy.pdf	1.80 MB
Załącznik nr 3.pdf	23.11 KB
Załącznik nr 4.pdf	44.82 KB
Załącznik nr 5.pdf	69.38 KB
Załącznik nr 6.pdf	23.85 KB
Załącznik nr 7 - Formularz.pdf	42.49 KB
Załącznik nr 7 - Formularz.xlsx	1.27 MB

data dodania: 2024-09-24 10:47:58

adres IP: 3.21.43.214