



data pobrania: 2024-11-07 13:31:51

<http://ramb.pl/278-d-2024-rb-dostawa-elementow-do-gasienicowego-mechanizmu-jazdy-odlewy.html>

278/D/2024/RB - Dostawa elementów do gąsienicowego mechanizmu jazdy (odlewy)

Opublikowano:2024-10-29

Numer postępowania: 278/D/2024/RB

Hasło do dokumentacji zostanie przesłane po otrzymaniu załącznik nr 8 Oświadczenie osoby niebędącej pracownikiem RAMB.

Oświadczenie proszę przesłać na adres rafal.bednarek@ramb.pl

Przedmiotem zamówienia jest dostawa elementów do gąsienicowego mechanizmu jazdy (odlewy).

Lp	Nazwa materiału	Ilość	JM
----	-----------------	-------	----

Część 1 OBUDOWA DZIELONA ŁOŻYSKA CZĘŚĆ GÓRNA WYKONANIE 2xPRAWO / 2xLEWE. WEDŁUG RYS. 4 SZT
M517.05-01.
Materiał LII450-N wg PN-H-83152, świadectwo odbioru 3.1; Masa 1 szt. ~ 124 kg
UWAGI:
1. Odlewy wykonać według PN-ISO 8062-CT 12.
2. Odlewy badane ultradźwiękowo klasa 2 wg DIN1690 Cz.2.
3. Potwierdzić skład chemiczny odlewów
4. Obrabiać wspólnie z częścią dolną rys. M517-02 i oznaczyć kompletami.(np.Ł.D. 2743-K1).
5. Otwory Ø42 wykonać wspólnie z częścią dolną.
6. Pozostawić naddatki minimum po 10 mm na powierzchniach bocznych i otworze głównym zgodnie z uwagą na rysunku: "naddatek na obróbkę po spawaniu obudowy z dźwigarem".
7. Nie wykonywać otworów M12 na promieniu R188 zgodnie z uwagą na rysunku.
8. Wykonać otwory M12 (przekrój B-B) oraz M14x1,5 i Ø10.
9. W wykonaniu lewym frezować pod otwór M14x1,5 po przeciwnej stronie (widok "W").
10. Po obróbce skrawaniem oczyścić, szczególnie otwory smarowe.

OBUDOWA DZIELONA ŁOŻYSKA CZĘŚĆ DOLNA WEDŁUG RYS. M517.05-02 SZT.4. 4 SZT
Materiał LII450-N wg PN-H-83152, świadectwo odbioru 3.1; Masa 1 szt. ~ 120 kg
UWAGI:
1. Odlewy wykonać według PN-ISO 8062-CT 12.
2. Odlewy badane ultradźwiękowo klasa 2 wg DIN1690 Cz.2.
3. Potwierdzić skład chemiczny odlewów
4. Obrabiać wspólnie z częścią górną rys. M517-01 i oznaczyć kompletami.(np.Ł.D. 2743-K1).
5. Otwory Ø42 wykonać wspólnie z częścią górną.
6. Pozostawić naddatki minimum po 10 mm na powierzchniach bocznych i otworze głównym zgodnie z uwagą na rysunku: "naddatek na obróbkę po spawaniu obudowy z dźwigarem".
7. Nie wykonywać otworów M12 na promieniu R188 zgodnie z uwagą na rysunku.
8. Wykonać otwory M12 oraz M14x1,5 i Ø10 (przekrój B-B).
9. Po obróbce skrawaniem oczyścić, szczególnie otwory smarowe.

PÓŁPANEWKA WEDŁUG RYS.M517.05-03R. SZT.8 / 4 KOMPLETY. 8 SZT
Materiał CuAl10Fe5Ni5 / CC333G-GZ, atest 3.1; Masa 1 szt. ~ 16,3 kg
UWAGI:
1. Odlewy półfabrykatów wykonać metodą odśrodkową
2. Niedopuszczalna jest jakakolwiek naprawa odlewów
3. Stopień jakości V3, S3 100% partii wyrobu wg DIN 1690
4. Obrabiać mechanicznie kompletami, wykonać otwory mocujące oraz rowki i otwory smarowe.
5. Powierzchnie wewnętrzną wykonać na Ø267, pozostawić naddatek na "obróbkę ostateczną" zgodnie z uwagą na rysunku.
6. Sporządzić karty pomiarowe i protokoły badań ultradźwiękowych

Suma tabeli

Lp	Nazwa materiału	Ilość	JM
Część 2	OGNIWO Z TULEJKAMI wg rys. M517.04-01. SZT. 84. Masa 1 szt. ~ 205,5 kg <ul style="list-style-type: none"> • Ogniwa wykonać zgodnie z załącznikiem nr 1 - "Wymagania stawiane odlewom" • Wymagane potwierdzenie siły wcisku tulei w ogniwo zgodnie z dokumentacją 	84	SZT

Część 3	PIASTA Ø310/225 WEDŁUG RYS. 3420.1023.302-01.03a. SZT.8 Materiał L1450-N wg. PN-H-83152, świadectwo odbioru 3.1; Masa 1 szt. ~ 52,0 kg UWAGI: 1. Odlewy wykonać według PN-ISO 8062-CT 12. 2. Odlewy badane ultradźwiękowo wg DIN1690 Cz.2. 3. Potwierdzić skład chemiczny odlewów 4. Obrabiać mechanicznie pozostawiając naddatki minimum po 10 mm na powierzchniach czółowych i otworze głównym zgodnie z uwagą na rysunku: "naddatek na obróbkę po wstawianiu". 5. Obrobić kołnierze piasty do średnicy Ø310 z wykonaniem fazy 300. 6. Nie wykonywać otworów Ø20H7 oraz M20	8	SZT
Część 4	ŚLIZG WYKONANIE "P" WEDŁUG RYS. 3030.1480.301-01.601 SZT. 6 Materiał L100H6M, świadectwo odbioru 3.1; Masa 1 szt. ~ 69,5 kg UWAGI: 1. Klasa odlewu według DIN 1683 - GTB18. 2. Ślizg (odlew) musi być wolny od nieciągłości, jam skurczowych i pęknięć 3. Wadliwość wewnętrzna - max. KL. V3 wg DIN 1690 4. Wymiary nietolerowane obrabiane według DIN 2768 - m 5. Nie wykonywać otworów i rowków smarowych zgodnie z uwagą na rysunku.	6	SZT

Ogólna charakterystyka Zamówienia:

Elementy wykonać bez zabezpieczenia antykorozyjnego.

Stal zgodnie z wykazami materiałowymi. Materiały muszą spełniać wymogi normy PN-EN 10025.

Elementy wykonać zgodnie z dokumentacją i WTWIO/01/DJ/RAMB.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do kontroli procesu wytwarzania elementów na każdym etapie wykonawstwa zlecenia.

Zabezpieczenie, dostawa i transport elementów po stronie Dostawcy.

W przypadku wystąpienia konieczności zastosowania dodatkowych materiałów lub wprowadzenia zmian w dokumentacji i innych ustaleń, konieczna jest akceptacja przez zamawiającego, uzgodniona w formie pisemnej przed ich realizacją. Zleceniobiorca wykoną dokumentację powykonawczą „red correx”.

Pozostałe informacje zawiera dokumentacja techniczna i Umowa.

Przed wyborem Dostawcy zamawiający zastrzega sobie możliwość wizji lokalnej Firm składających ofertę, pod względem możliwości technicznych wykonania.

Minimalne wymagania stawiane odlewom wg rys. M517.04-01.01

Materiał: L35 GSM+QT - skład chemiczny wg PN-/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 = 45+5/-2, h = 10±2 mm

Ogólne tolerancje wymiarów nietolerowanych dla odlewów wg ISO 8062 - CT13.

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

wlewk próbny oddzielnie odlany o grubości ≥ 50 mm.

Dostawca zapewni protokoły badań:

- a) wizualnych wg PN-EN 1370:2001 / PN-EN 12454:2002 klasa A3
- b) penetracyjnych wg PN-EN1371-1 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.

Wypływkę 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 2022 – „22”)

następne cyfry: kolejny numer.

Miejsce cechowania – zewnętrzna powierzchnia grzebienia ogniwa (zalecane 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 **14.11.2024r.** do godziny **12:00.** W

temacie oferty należy napisać **Postępowanie zakupowe nr 278/D/2024/RB - Dostawa elementów do gąsienicowego mechanizmu jazdy (odlewy).**

Spis załączników:

Załącznik nr 8 - Oświadczenie osoby niebędącej pracownikiem.docx	65.91 KB
dokumentacja rysunkowa.zip	2.88 MB
Formularz - załącznik nr 7.pdf	121.84 KB
SWZ 278_D_2024_RB + załączniki 1,3,4,5,6.pdf	1.23 MB
Załącznik nr 2- projekt umowy.pdf	2.07 MB
Załącznik nr 7 - Formularz.xlsx	1.27 MB

data dodania: 2024-10-29 08:01:27

adres IP: 18.191.132.26