Opis Przedmiotu Zamówienia

**Część 1: Wykonanie usługi wycinania WEDM oraz szlifowania elementów undulatora THZ**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Nr rys. | Nazwa | Ilość (szt.) | Prefabrykat | Opis prac |
| 1. | PFL-U\_THZ-001-03-01-00-00-01\_koop | Uchwyt THZ – oprawka zewnętrzna | 88 | Bl. 7075 #45x2000x1000 mm - 4 ark. - do ustalenia wymiary formatki na grubość 40 -0.1/-0.5 mm wg zaleceń wykonawcy. | Cięcie WEDM kształtu zewnętrznego w tolerancji +/- 0.03 mm (dla wymiarów nietolerowanych ). Chropowatość dla WEDM - Ra 0.8 um- jeżeli nie zdefiniowano inaczej na rysunku. Zachowanie tolerancji geometrycznych ( m.in. płaskości 0.02 CZ , równoległości 0.02 wzgl. baz rysunkowych ). |
| 2. | PFL-U\_THZ-001-03-01-00-00-03-koop | Uchwyt THZ – oprawka wewnętrzna | 88 | Materiał zawiera poz. 1 | Cięcie WEDM gabarytu zewnętrznego w tolerancji +/- 0.02 mm (dla wymiarów nietolerowanych )oraz wymiarów tolerowanych wg rysunku (10h8,59.5h8, 80.2h6,100,5 h8 ). Chropowatość dla WEDM - Ra 0.8 um- jeżeli nie zdefiniowano inaczej na rysunku. Zachowanie tolerancji geometrycznych ( m.in. płaskości 0.02 CZ , równoległości 0.02 oraz prostopadłość 0.02 wzgl. baz rysunkowych ).  |
| 3. | PFL-U\_THZ-001-03-12-00-00-03\_koop | Wspornik główny szczęki pionowy P | 2 | Formatka S355JR - Gabaryt zewnętrzyny "L" wykonany wykańczająco 545x424 x 75.5 (naddatek na wysokości na szlifowanie) mm | Szlifowanie dwóch powierzchni czołowych na wymiar 75+/- 0.03 mm (chropowatość Ra0.32 um , Płaskość 0.01 oraz 0.05, Równoległość 0.05 wzgl. baz rysunkowych )oraz cięcie WEDM wybrania 425 +/-0.03 x 20 +/-0.03 (prostopadłość 0.02 wzgl. baz rysunkowych , chropowatość Ra0.8 um ). |
| 4. | PFL-U\_THZ-001-03-12-00-00-23\_koop | Wspornik główny szczęki pionowy L | 2 | Formatka S355JR - Gabaryt zewnętrzyny "L" wykonany wykańczająco 545x424 x 75.5 (naddatek na wysokości na szlifowanie) mm | Szlifowanie dwóch powierzchni czołowych na wymiar 75+/- 0.03 mm (chropowatość Ra0.32 um , Płaskość 0.01 oraz 0.05 , Równoległość 0.05 wzgl. baz rysunkowych )oraz cięcie WEDM wybrania 425 +/-0.03 x 20 +/-0.03 (prostopadłość 0.02 wzgl. baz rysunkowych , chropowatość Ra0.8 um ). |

**Cześć 2: Wykonanie usługi wycinania WEDM oraz szlifowania elementów magnesów kwadrupolowych i dipolowych**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Nr rys. | Nazwa | Ilość (szt.) | Prefabrykat | Opis prac |
| 1. | PFL-DIP3S-00.00.01\_koop | Nabiegunnik DIP3 S\_A | 13 | Formatka 04JA - 428 x 244.5 x 240.5 (naddatek na wysokości na szlifowanie) mm | Szlifowanie dwóch powierzchni czołowych na wymiar 240 +/- 0.03 mm (chropowatość Ra0.63 um , Płaskość 0.05CZ , Równoległość 0.02 oraz 0.05CZ wzgl. baz rysunkowych ).Cięcie WEDM wybrania na wymiar 168/10.1 /x 284/144 wraz z fazami 20x45 w tolerancjach wg rysunku (prostopadłość 0.02 wzgl. baz rysunkowych , chropowatość Ra0.63 um ,Ra0.8). |
| 2. | PFL-Q1-01.00.01\_a | 1\_4 jarzma Q1 ver2a | 64 | Formatka 04JA -305x 85x 100+/-0.02 mm | Cięcie WEDM gabarytu zewnętrznego w tolerancji +/- 0.03 mm (dla wymiarów nietolerowanych ) oraz wymiarów tolerowanych wg rysunku (1+0.02 mm ) .Chropowatość dla WEDM - Ra 0.8 um. Zachowanie tolerancji geometrycznych ( m.in. tol.pozycji 0.03 wzgl. baz rysunkowych ). |

Uwagi:

1. Integralną częścią specyfikacji są w/w rysunki konstrukcyjne.
2. Kolorem czerwonym oznaczono na rysunku wymiary i tolerancje do uzyskania przez wykonującego.
3. Wykonawca organizuje i ponosi koszty za transport prefabrykatów z siedziby zamawiającego i za transport detali po wykonaniu usługi.
4. Preferowane są dostawy po wykonaniu usługi po skończeniu danego detalu lub całej grupy. Fakturowanie odbywa się po dostawach częściowych potwierdzonych częściowym protokołem odbioru