

Załącznik nr 6 do Zapytania ofertowego nr 1/2017

SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYN I URZĄDZEŃ

będąca podstawą do opracowania oferty na

zakupu maszyn i urządzeń w ramach projektu pn. „Uruchomienie produkcji innowacyjnych wielogabarytowych bram hangarowych” (wniosek o dofinansowanie nr RPPK.01.04.01-18-0147/16), realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014 – 2020, Oś priorytetowa: I Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka, Działanie: 1.4 Wsparcie MŚP, Poddziałanie: 1.4.1 Dotacje bezpośrednie, Typ projektu: 1 Rozwój MŚP:

1. Suwnica jednodźwigarowa na torowa o parametrach:

- udźwig min 5 ton
- rozpiętość w osiach główki szyny – 18,90 m
- długość toru jezdnego – 38,68 m
- wysokość od wierzchu posadzki do wierzchu główki szyny – 6,35 m
- wysokość od wierzchu główki szyny do dolnej płaszczyzny konstrukcji dachu - 1,30 m
- zaprojektowana główka szyny – płaskownik 50 x 30 mm
- wciągnik linowy niskiej zabudowy ze sterowaniem radiowym i kasetą sterowania awaryjnego
- falownik na jeździe wózka i mostu suwnicy
- szynoprzewód zasilający na długości toru jezdnego
- konieczność dopasowania do wymiarów zaprojektowanej hali produkcyjnej
- szynoprzewód zasilający na długości toru jezdnego
- co najmniej dwa biegi podnoszenia

2. Automatyczna piła dwugłowicowa do elementów stalowych o parametrach:

- co najmniej dwie fazy zacisku podczas cięcia: pierwsza faza zaciskania z siłą max. 2 barów, druga faza – poprzedzająca cięcie – max. 5 barów
- min. 10 zacisków pneumatycznych do mocowania elementów z urządzeniem niskiego ciśnienia
- tarcza tnąca o średnicy min. 350 mm, długość ciętego elementu min 5200 mm
- minimalne obroty tarczy tnącej do 15 obr. / min
- możliwość generowania list produkcyjnych w oprogramowaniu urządzenia
- program do cięcia dłuższych elementów niż całkowita długość urządzenia
- program do cięcia typu podawanie profilu przez głowicę ruchomą natomiast funkcję agregatu tnącego przejmuje głowica stała
- serwonapędy wyposażone w oprogramowanie służące do precyzyjnego ustawiania głowic z wymaganą dokładnością
- przesuwanie głowicy ruchomej po prowadnicach liniowych
- automatyczne przesuwanie głowicy ruchomej poprzez oprogramowanie zainstalowanie na urządzeniu

3. Wieloosiowe centrum obróbcze do elementów stalowych (D) o parametrach:

- co najmniej 5 osi obróbki elementu sterowanych numerycznie
- obrotowe wrzeciono o kącie obrotu wokół własnej osi min. 360 stopni
- magazyn narzędziowy na co najmniej 9 narzędzi

- długość obrabianego elementu min 6650 mm, głębokość min. 500 mm, wysokość 300 mm
- możliwość generowania list produkcyjnych w oprogramowaniu urządzenia
- osłona ochraniająca operatora i tłumiąca hałas
- program graficzny 3D do tworzenia obróbek
- program do tworzenia list produkcyjnych
- podstawa urządzenia musi być monolitem czyli wykonana z 1 elementu
- posiadanie możliwości pracy wahadłowej - dwie strefy pracy, w pierwszej strefie trwająca obróbka natomiast w drugiej strefie zdejmowanie obrabianych elementów i zakładanie nowych elementów do obróbki

4. Wieloosiowe centrum obróbcze do elementów stalowych (M) o parametrach:

- co najmniej 4 osie obróbki elementu sterowane numerycznie
- kołowy magazyn narzędziowy na co najmniej 8 narzędzi
- długość obrabianego elementu min 3700 mm, głębokość min. 300 mm, wysokość 200 mm
- położenie obrabianego elementu w osi obrotu stołu ruchomego
- co najmniej jeden system odciągu pyłów obróbczych typu VACUM
- możliwość generowania list produkcyjnych w oprogramowaniu urządzenia
- podstawa urządzenia musi być monolitem czyli wykonana z 1 elementu
- program graficzny 3D do tworzenia obróbek
- program do tworzenia list produkcyjnych
- bariera oddzielająca pracownika od strefy obróbczej minimalizująca również hałas
- obroty wrzeciona od 500 do 20 000 /min