

Załącznik nr 1 – Opis przedmiotu zamówienia

Wspólny Słownik Zamówień (CPV)

Zgodnie ze Wspólnym Słownikiem Zamówień (CPV), Przedmiot Zamówienia został zdefiniowany jako:

Główny kod CPV:

42636000-3 – Prasy

42636100-4 – Prasy hydrauliczne

Przedmiotem zamówienia jest dostawa prasy krawędziowej CNC wraz z oprogramowaniem zewnętrznym „**Przedmiot Zamówienia**”

Przedmiot Zamówienia:

1. Musi być fabrycznie nowy;
2. Musi być przystosowany do ciągłej pracy;
3. Musi spełniać minimum poniższe parametry techniczne:
 - a. Napęd elektrohydrauliczny;
 - b. Nacisk maszyny min. 1700 kN;
 - c. Długość krawędzi gięcia min. 3110 mm;
 - d. Możliwość montażu górnego narzędzia o wysokości min. 400 mm;
 - e. Możliwość regulacji i demontażu uchwytów narzędzi;
 - f. Skok belki prasy min. 250 mm;
 - g. Prześwit między kolumnami min. 2700 mm;
 - h. Wysięg min. 455 mm;
 - i. Prędkość osi Y (belki prasy) góra i dół min. 100 mm/sek;
 - j. Offset między Y1 i Y2 min 15mm;
 - k. Dokładność pozycjonowania belki +/- 0,015 mm;
 - l. Zużycie energii nie większe niż 26,1 kW;
 - m. Pojemność oleju nie większa niż 160 l.

4. Przedmiot Zamówienia powinien być wyposażony w:

- a. System oszczędzania energii;
- b. Szybki pionowy montaż i demontaż narzędzi – frontem i rewersem;
- c. 5-osiowy system tylnego zderzaka;
- d. Kompensację CNC strzałki ugięcia;
- e. Ekran dotykowy z możliwością wizualizacji 3D na pomocniczym ramieniu;
- f. Sterownik prasy krawędziowej wyposażone w asystenta operatora ułatwiający bazowanie narzędzi;
- g. Możliwość wczytania pliku DXF bezpośrednio na prasę krawędziową;
- h. Wbudowany czytnik kodów kreskowych;
- i. Sterownik z możliwością odczytania wymiarów brył;
- j. Pierwszy system kontroli i system pomiaru kąta gięcia dokładność max. +/- 5 minut;
- k. Drugi system kontroli i systemu pomiaru kąta gięcia – aktywny dokładność max. +/- 15 minut, max. Minimalna długość gięcia 10 mm;
- l. Przycisk nożny z funkcją bezpieczeństwa;
- m. Zestaw oświetleniowy poprawiający środowisko pracy operatora;
- n. Laserowe zabezpieczenie obszaru pracy;
- o. Przycisk zatrzymania awaryjnego;
- p. Ręczne pokrętko z możliwością ustawienia wszystkich osi;
- q. Prędkość pozycjonowania zderzaków w osi X min. 30 m/min;
- r. Prędkość zderzaków w osi Z min. 60 m/min;
- s. Prędkość zderzaków w osi R min. 9.6 m/min;
- t. Szerokość palca zderzaka min. 99 mm;
- u. Wymiar zatrzymania w osi X min. 700 mm;
- v. Przemieszczanie w osi R min. 250 mm;
- w. Maks. Różnica między X1 i X2 540 mm;
- x. Sterowanie maszyny posiadające zintegrowane dane technologiczne oraz wizualizację 3D;
- y. system diagnostyczny umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie;

- z. Oprogramowanie umożliwiające programowanie urządzenia z zewnętrznego stanowiska w trybie off-line;
- aa. Oprogramowanie tego samego producenta co maszyna;
- bb. Oprogramowanie umożliwiające: tworzenie, edytowanie i wczytywanie rysunków technicznych min. w formatach stp, dxf;
- cc. Oprogramowanie tworzące w sposób automatyczny program gięcia w oparciu o inteligentny algorytm: dobór narzędzi, kolejność sekwencji gięć, naddatki na gięcie w oparciu o fizyczne posiadane narzędzia;
- dd. Oprogramowanie umożliwiające w sposób automatyczny dobór wspólnych narzędzi dla paczki wczytanych plików;
- ee. Oprogramowanie wyposażone w moduł do tworzenia analiz czasowo – kosztowych.

Dodatkowe warunki:

Wykonawca zapewni również:

1. kalibrację Przedmiotu Zamówienia w miejscu wskazanym przez Zamawiającego;
2. uruchomienie Przedmiotu Zamówienia;
3. dostarczenie Zamawiającemu wszelkich dokumentów i informacji (niezależnie od ich formy) dotyczących eksploatacji Przedmiotu Zamówienia, w szczególności takich jak instrukcje obsługi Przedmiotu Zamówienia w miejscu i terminie uzgodnionym z Zamawiającym;
4. oznaczenie urządzenia znakiem CE oraz dostarczenie Zamawiającemu odpowiednich certyfikatów CE, a także wykonanie Przedmiotu Zamówienia zgodnie ze wszystkimi obowiązującymi przepisami, w tym Dyrektywą 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn;
5. udzielenie Zamawiającemu gwarancji na co najmniej 12 miesięcy;
6. wsparcie inżynieryjne w zakresie obsługi Przedmiotu Zamówienia w okresie trwania gwarancji;
7. dwa oddzielne szkolenia: Pierwsze z obsługi maszyny, drugie z obsługi oprogramowania;
8. telefoniczne wsparcie w języku polskim;