

ZAŁĄCZNIK 1. Szczegółowa specyfikacja techniczna					
Firma:	Extral Sp. z o.o. Ul Wygoda 2 44-240, Zory, Poland			Data : 2024-03-18	
Przygotował:	Miroslaw Skolik				
Urządzenia	Parametry	Jednostki	Wymagania	Uwagi	
Maszyna CNC do obróbki profili aluminiowych o długości 15 m	Zakres obróbki	ilość	min 5 osi		
	Zakres obróbki w osi "X"	mm	min 15000		
	Zakres obróbki w osi "Y"	mm	min 500		
	Zakres obróbki w osi "Z"	mm	min 300		
	Strefy obróbcze	ilość	dwie niezależne strefy obróbcze		
	Zakres obróbki dla każdej ze stref w osi "X" z uwzględnieniem obustronnej obróbki "od czoła profilu"	mm	7 500,0		
	Konstrukcja maszyny	opis	Maszyna może się składać max z dwóch segmentów		
	Zderzaki	ilość	4 szt. , po dwa zderzaki na każdą ze stref		
	Zaciski pneumatyczne	szt.	minimum 16 niezależnych, każdy indywidualnie programowalny i napędzany (8+8)		
	Oprogramowanie		opis	Program umożliwiający obróbkę symultaniczną	
			opis	Program przygotowywania obróbek (CAD) działający zarówno w biurze jak i na obrabiarce.	
			opis	Programowanie w interfejsie z grafiką 3D pokazującą co najmniej kształt profilu, kształt obróbek oraz ich położenie na profilu. Automatyczne tworzenie kodu ISO. Program musi umożliwiać otwieranie plików STEP i tworzenie na ich podstawie obróbek przez wybieranie kształtów na rysunku STEP.	
			opis	Możliwość parametryzacji programów w zależności od wymiarów przedmiotu obrabianego (profilu), zwłaszcza od jego długości.	
			opis	Możliwość przesyłania plików do maszyny przez sieć komputerową.	
			opis	Program do wykonywania obróbki na maszynie (CAM) z grafiką 3D i wizualizacją co najmniej kształtu obrabianego profilu na podstawie jego rysunku STEP lub DXF, rozmieszczenia i kształtu obróbek oraz rozmieszczenia uchwytów mocujących profil	
			opis	Automatyczne sondowanie materiału z dynamiczną korektą pozycji obróbek w czasie rzeczywistym w pięciu osiach przestrzennych	
			opis	Możliwość uruchomienia procesu obróbki w dowolnym miejscu kodu ISO za pomocą skrótów klawiszowych w szczególności w przypadku awaryjnego zatrzymania maszyny w trakcie procesu obróbki.	
			opis	Możliwość uruchomienia różnych programów na różnych geometriach profili do każdej z baz (punktów zerowych) także w przypadku obróbki wahadłowej	
			opis	migracja programów z obecnych maszyn CNC (formaty plików MPV, NCW i NCX)	
	Wrzeciono/moc	kW	min. 20, max 24 wyposażone w n-coder do gwintowania na sztywno		
	Wrzeciono/ max obroty	il.obr/min	min. 22000		
	Magazyn narzędzi	szt.	min. 20		
	Głowica kątowna do obróbki profili od dołu	szt.	2		
	Tarcza tnąca	szt.	2		
	Tarcza tnąca/średnica	mm	min. 500		
	Zakres ruchu w osi "A"	St.	min.+/-90		
	Zakres ruchu w osi "C"	St.	min.+/-300		
	Oprawki narzędziowe	Typ	HSK 63F		
	Dokładność obróbcza	mm	max 0,1mm/1m		
	Chłodzenie narzędzia	opis	min. mgła olejowa		
	System odpylania z mgły olejowej	opis	Separator mgły olejowej, zintegrowany z maszyną		
	Transport wiórów	opis	Mechaniczny, poza obszar maszyny z całej długości maszyny zpodajnikiem bocznym odprowadającym wióry do pojemnika		
	BHP	opis	dwie niezależne strefy bezpieczeństwa		
	BHP	opis	Certyfikat CE		
	BHP	opis	Wrzeciono zabezpieczone obudową z przezroczystego materiału odpornego na uderzenia		
	BHP	opis	Wygodzenie maszyny		
BHP	opis	Montaż maszyny na standardowej posadzce przemysłowej			
Sonda pomiarowa obróbkowa dotykowa	szt.	2			
Sonda pomiarowa obróbkowa dotykowa	Typ	Hexagon, Renishaw lub Blum			
Sonda pomiarowa obróbkowa dotykowa	Opis	Pomiar pofili przed rozpoczęciem obróbki oraz w trakcie obróbki			
Sonda pomiarowa narzędziowa dotykowa/laserowa	szt.	1			

Urządzenia	Parametry	Jednostki	Wymagania	Uwagi
	Sonda pomiarowa narzędziowa dotykowa/laserowa	Typ	Hexagon, Renishaw lub Blum	
	Sonda pomiarowa narzędziowa dotykowa/laserowa	Opis	Pomiar narzędzia przed rozpoczęciem pracy	
	Wydajność profil X10068_002 15000 mm	szt/h	2,20	
	Wydajność profil X10068_001 4935 mm	szt/h	2,80	
	Wydajność profil X10070_001 4545 mm	szt/h	3,75	
	Programowanie	opis	w języku polskim	
	Dokumentacja	opis	w języku polskim	
	System	opis	Oprogramowanie umożliwiające export danych do systemu ERP	
	Licencja stanowiskowa do programowania maszyny	ilość	3 licencje	
	Szkolenie z zakresu obsługi maszyny i oprogramowania do sterowania maszyną	opis	w języku polskim w siedzibie zamawiającego	
	Wypożyczenie dodatkowe - części zapasowe	opis	wręczono	
	Wypożyczenie dodatkowe - części zapasowe	opis	pilot sterujący ręczny	
	Wypożyczenie dodatkowe - części zapasowe	opis	trzępienie pomiarowe do sondy Ø3x50mm–5szt,	
	Wypożyczenie dodatkowe - części zapasowe	opis	trzępienie pomiarowe do sondy Ø4x50mm-5szt	
	Wypożyczenie dodatkowe - części zapasowe	opis	trzępienie pomiarowe do sondy Ø6x50mm-5szt.	
	Serwis	opis	Serwis na terytorium Polski	