

*Załącznik nr 2 parametry techniczne i funkcjonalne krajarki szybko tnącej***SPECYFIKACJA TECHNICZNA****Podstawowe parametry maszyny nie gorsze niż**

Długość cięcia	800 mm (maksymalnie 820 mm)
Dokładność pozycjonowania papieru	1/100 mm
Maksymalna wysokość wsadu	120 mm
Głębokość wsadu:	800 mm
Najmniejsze cięcie z blachy pod belką dociskową	57 mm
Najmniejsze cięcie bez blachy pod belką dociskową	18 mm
Maksymalna prędkość posuwu siodła	300 mm/s
Zakres siły docisku belki	2-25 kN
Moc głównego silnika	3 kW
Wysokość stołu	870 mm
Wymiary stołów bocznych ( 2 stoły boczne)	330 x 528 mm
Ilość szpalt 10 x 4,5 mm do noży z wkładką ze stali HSS	20

**Wyposażenie krajarki/wymagania funkcjonalne:**

- Trzy noże z wkładką ze stali szybko tnącej (HSS) w skrzynce ochronnej;
- Lista ochronna do wymiany noża stawiana na stole krajarki;
- Regulacja pionowego położenia noża. W miarę stępienia się ostrza noża możliwość dokonywania korekty jego położenia;
- Elektroniczna korekta grubości noża  $\pm 0.99$  mm;
- Mechaniczna ochrona ruchu noża przed przelotem przez górne położenie;
- Ciągła praca silnika bez obciążeń uderzowych;
- Oświetlenie linii cięcia w technologii LED;
- Dodatkowa wąska listwa (max 47 mm) pod belką dociskową krajarki;
- Miękka guma pod belką dociskową do pracy z delikatnymi materiałami;

**Stół roboczy:**

- Stoły (stół główny i stoły boczne) odlewane z żeliwa o bardzo dużej sztywności;
- Wyposażenie do wytwarzania poduszki powietrznej w stole maszyny wraz z dmuchawą; Siła nadmuchu oddzielnie kontrolowana dla przedniej i tylnej części stołu;

**System dociskowy:**

- Hydrauliczny docisk tłoka (regulowany bezstopniowo) - instalacja hydrauliczna nie jest napełniona olejem przez producenta;
- Automatyczne sterowanie siłą tłoku dociskowego z ekranu dotykowego;
- Ustawianie czasu docisku w trybie automatycznym z ekranu dotykowego;
- Możliwość wydłużenia czasu docisku z ekranu dotykowego do 9.9 sekundy;
- Blacha pokrywająca belkę dociskową;

### **System pozycjonowania papieru:**

- Napęd siodła krajarki przy zastosowaniu napędu serwo ze zintegrowanym hamulcem i czujnikiem odczytu aktualnego położenia;

### **Sterowanie komputerowe:**

- Maszyna z możliwością programowania z komputerem uniwersalnym i dotykowym monitorem LCD o przekątnej co najmniej 18,5”;
- Komputerowy system operacyjny umożliwiający zapisywanie różnorodnych parametrów cięcia i ich odtwarzanie w czasie realizacji powtarzalnych prac, wspomagany elektronicznymi systemami kontroli wszystkich procesów technologicznych i elementów mechanicznych urządzenia (np. licznik cięć pomiędzy wymianami noża, lub smarowaniami);

### **Automatyczne generowanie programów cięcia wprost na krajarcie**

- Możliwość automatycznego przetwarzania plików .ppf (CIP3 oraz .jdf CIP4) i generowanie programów cięcia;
- Możliwość wymiany plików z przygotowalnią dzięki włączeniu do sieci (szybka wymiana plików pomiędzy krajarką a siecią informatyczną firmy);
- Czytnik kodów kreskowych w celu wczytywania plików z przygotowalni odpowiednich do przetwarzanej pracy na krajarcie bez potrzeby wyszukiwania na liście dostępnych plików;
- Wizualizacja arkusza na ekranie krajarki – łącznie z wydrukowanym obrazkiem;

### **Pozostałe cechy funkcjonalne**

- Zmienne parametry funkcji maszyny (programowanie czasu docisku przed cięciem, czasu docisku bez cięcia, przyspieszenie siodetka, wyhamowanie siodetka);
- Zintegrowane tabele formatowe DIN;
- Auto-programowanie (automatyczne generowanie programu cięcia po podaniu formatu początkowego arkusza i końcowego formatu pociętego produktu);

### **Bezpieczeństwo użytkownika**

- Układ zabezpieczenia sterowania krajarki z certyfikatem HSCS (High Security Cutting System), zbudowany w oparciu o dwa niezależne i wzajemnie samokontrolujące się komputery;
- Samokontrola oprogramowania do przeprowadzania diagnozy maszyny przed przystąpieniem do pracy;
- Znak CE.