



Fundusze Europejskie
dla Polski Wschodniej



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



PARP
Grupa PFR

Załącznik Nr2 do zapytania ofertowego nr 1/2025/FEPW 1.2 Z DNIA 03.04.2025

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia

L.p.	Opis przedmiotu zamówienia - minimalne wymagania
1.	Przedmiotem zamówienia jest zakup fabrycznie nowego środka trwałego- zautomatyzowanej maszyny igłującej (igłowarka)– 1 sztuka <u>Opis zakresu równoważności wraz z podaniem cech i funkcjonalności</u> Konstrukcja - stalowa spawana rama do podparcia modułów napędowych. Maszyna dostarczona z 4 podkładkami antywibracyjnymi, brak konieczności wykonania dodatkowych podkładów lub fundamentów w posadzce na hali Zamawiającego. Ruch belki w górę lub w dół osiągany za pomocą korbowodów z łożyskami mimośrodowymi zamocowanymi na 2 wałach korbowych z dynamicznym wyważaniem. Wały napędzane przez skrzynię biegów, która sama jest napędzana przez silnik główny za pomocą pasa łączącego. Każdy moduł napędowy wykonany z żeliwnej uszczelnionej obudowy korbowej zapewniającej smarowanie olejem syntetycznym każdej z ruchomych części. Każda uszczelniona obudowa wału korbowego ma posiadać niezależny i automatyczny system smarowania, w tym pompę cyrkulacyjną oleju, kontrolę temperatury i urządzenie filtrujące. Pneumatyczny system zaciskania i pozycjonowania deski igłowej na ruchomych belkach, umożliwiający szybką i precyzyjną wymianę. Specyfikacja techniczna maszyny: – Szerokość robocza: 3.00 m – Kierunek igłowania: z góry do dołu – Ilość desek igłujących: 2 szt. – Ilość desek igłujących zapasowych: 2 szt. – Prędkość igłowania: 1.500 uderzeń/min – Skok: 40 mm – Szerokość deski igłującej: od 300 do 330 mm – Gęstość igieł: 2 x 7.000 szt./m – Długość kabli w zestawie: do 30 m – Para rolek podających pod kątem 45° - Rolka dociskowa obsługiwana pneumatycznie w celu łatwego nawlekania materiału i dokładnej regulacji docisku – Smarowany moduł do ruchu skokowego, każdy wyposażony w:



- Jedną automatyczną pompę z filtrem
- Kontrola temperatury i ciśnienia oleju
- Chłodzenie powietrzem
- Smarowana przekładnia inwersyjna do ruchu obu wałów
- Automatyczne pozycjonowanie górnego martwego punktu
- Zmechanizowana regulacja penetracji i szczeliny
- Elastyczne sprzęgło na napędzie aby zminimalizować wahania momentu obrotowego podczas penetracji głębokości igłowania dla szybkiej produkcji, z długim skokiem wyprzedzenia
- Pneumatyczne mocowanie deski igłowej dla szybkiej i łatwej wymian
- Prasa podająca z dwoma rolkami pod kątem 45° do transportu filcu
- Napędy
 - Główny skok (silnik AC)
 - Rolki podające 1 x bezszczotkowy serwomotor
 - Prasa podająca 1 x bezszczotkowy serwomotor
- Dane elektryczne
 - Wykonanie zgodne z Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE
 - Zasilanie 400 V AC (od + 10% do - 10%) 50 Hz ± 1 Hz zasilanie 3-fazowe
 - Obowiązkowy tryb neutralny: TN (neutralny uziemiony) Szafy z prądem zwarciovym 15 kA
 - Napięcie dla przełączników pomocniczych 230 V AC prąd jednofazowy odniesiony do uziemienia
 - Napięcie sterowania 24 V DC do zasilania: PLC, wejścia-wyjścia I/O Systemy związane z bezpieczeństwem i ochroną
- Silniki Klasa ochrony/izolacji: Silniki AC IP54
- Sprężone powietrze
- Ciśnienie sprężonego powietrza 6,0 barów przy maszynie
- Pulpit sterowniczy z kolorowym ekranem podłączony do szafy elektrycznej maszyny , umożliwiający operatorowi kontrolę maszyny
- Wymagane dokumenty/instrukcje w języku polskim:
 - Instrukcja obsługi zgodna z normą ISO20607
 - Instrukcja smarowania/serwisowania
 - Dokumenty bezpieczeństwa



Fundusze Europejskie
dla Polski Wschodniej



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



PARP
Grupa PFR

Kryteria dopuszczające dla powyżej wyspecyfikowanej maszyny

- *Gwarancja min 12 miesięcy,*
- *Instalacja i szkolenie pracowników z zakresu obsługi maszyn*
- *Instrukcja obsługi w języku polskim*
- *Panele sterowania/przyciski opisane w języku polskim*
- *Certyfikat CE*