

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2014-2020

Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr 2/2/ŻABA/2021/EFRR

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Kompresor śrubowy ze stacją przygotowania powietrza - parametry minimalne:

- wydajność min. 850 l/min,
- zbiornik roboczy 500 l,
- ciśnienie robocze min. 8 bar max. 10 bar dla pracy ciągłej,
- zasilanie 400 V
- silnik min. 5,5 kW, max. 7,5 kW,
- stacja przygotowania powietrza (osuszacz zżłębny z filtrami).

2. Urządzenie do automatycznego wykonywania gwintów - parametry minimalne:

- zasilanie 230 V
- silnik min. 550 W,
- min. obrotów 312/min,
- możliwość wykonywania gwintów od M5 do M16.

3. Tokarka wielkoprzelotowa – parametry minimalne:

- Przelot wrzeciona min 100mm
- Silnik – min 5,5kW
- Długość łoża - min 4000mm
- Średnica obrotu nad suportem – max 500mm
- Pomiar cyfrowy w osiach X/Y/Z
- Imak 4-ro nożowy
- Mostek łoża
- Kieł stały MT5 do wrzeciona
- Tuleja redukcyjna do wrzeciona
- Regulowany twardy zderzak wzdłużny
- Układ wodnego chłodzenia
- halogenowa lub ledowa lampa oświetlenia miejscowego
- uchwyt 3-szczękowy samocentrujący
- kieł obrotowy do konika
- uchwyt tulejkowy do robót z pręta
- podtrzymka stała i ruchoma w rolkami

4. Przecinarka taśmowa - parametry minimalne:

- podnoszenie ręczne ramienia,
- min. dwie prędkości cięcia,
- wielkość ciętego materiału min. fi-350mm
- zasilanie 400v,
- Szerokość brzeszczotu 34mm,
- silnik 3kw.

5. Ploter laserowy C02 - parametry minimalne:

- tuba metalowa C02, lub źródło światłowodowe

Biuro Projektu „Przewycięzenie ekonomicznych skutków pandemii COVID-19 w P.U. ŻA-BA poprzez wprowadzenie nowych usług i zdobycie rynków zbytu”

P.U. ŻA-BA Magdalena Błaszczowska
ul. Ogrodnicza, nr 11C; 95-054 Ksawerów, tel. +48 607 153 937, Nip: 581-177-75-12
e-mail: biuro@za-ba.pl,

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2014-2020

- System zawierający moduł nestingu, moduł raportowania i wycen, biblioteka materiałowa zawierająca odpady. Sterowanie CNC musi zapewniać edycję elementów, pełną edycję ścieżki i kolejności cięcia, punktów wpaleń, wyjść, edycję przebieg wieloetapowych, funkcję odparowania folii ochronnej, automatyczne wykrywanie krawędzi blachy. System sterowania w języku Polskim. Wsparcie zdalne poprzez moduł Ethernet. Podgląd przestrzeni roboczej i sekcji załadowniczej poprzez system kamer.
- wielkość stołu roboczego mln. 40 cm x 60 cm, preferowane 3000 x 1500mm z dwiema wymiennymi automatycznie paletami roboczymi
- moc min 40-60 W, preferowane źródło o mocy wyjściowej 4000W o konstrukcji modułowej umieszczone w niezależnej szafie
- system chłodzenia źródła i głowicy tzw. Chiller
- możliwość cięcia arkuszy blach 3 x 1,5 m
- automatyczny stół dwu paletowy
- silniki krokowe bezszczotkowe lub serwo dla wszystkich osi
- auto focus,
- czerwony punkt,
- przelotowe drzwiczki,
- pełna osłona przestrzeni roboczej stołu oraz sekcji rur
- opcja grawerowania 3D i pieczętek,
- możliwość cięcia rur i profili do długości 6m i średnicy min. 200 mm
- podtrzymka (obrotownica) do rur i profili wyposażony w podwójne szczęki rolkowe eliminujące efekt odgniecenia materiału, docisk realizowany pneumatycznie
- uchwyt pozycjonujący do rur i profili z dociskiem pneumatycznym
- możliwość cięcia stali czarnej do 20 mm
- niebrudząca krawędź cięcia (brak spalania powierzchni),
- odciąg spalin, stół roboczy o konstrukcji sekcyjnej maksymalizującej skuteczność systemu odciągowego

6 Ostrzarka do wiertel- parametry minimalne:

- moc silnika: min. 600 W 230 V~ 50 Hz,
- obroty wrzeciona (regulowane bezstopniowo): 1400 - 7600 obr./min,
- prędkość liniowa ściernicy: 16 m/s,
- zakres średnic ostrzonych wiertel: 3 - Ø mm,
- zakres kąta: 900 - 1500,
- średnica zewnętrzna ściernicy: 40 mm,
- średnica wewnętrzna ściernicy: 26 mm,
- gwint mocowania ściernicy: M10,
- głębokość ściernicy: 22 mm,
- wymiary urządzenia (dł. x sz. x wys.): 225 x 490 x 240 mm.

7. Centrum Obróbcze metalu CNC – parametry minimalne:

- urządzenie do obróbki metalu w 4 płaszczyznach
- przesuw osi X/Y/Z [mm] max 1200/600/600
- odległość końcówki wrzeciona do powierzchni czołowej konika [mm] min 130-830)
- od osi wrzeciona do prowadnic łoża [mm] max 650)
- Prędkość obrotowa wrzeciona [obr/min] 7000
- pojemność magazynu narzędzi [szt] max 24
- Średnica narzędzia [mm] max 100,
- Silnik wrzeciona [kW] 5,5, wyposażony w łożyska klasy P4

Biuro Projektu „Przezwyciężenie ekonomicznych skutków pandemii COVID-19 w P.U. ŻA-BA poprzez wprowadzenie nowych usług i zdobycie rynków zbytu”

P.U. ŻA-BA Magdalena Błaszowska
ul. Ogrodnicza, nr 11C; 95-054 Ksawerów, tel. +48 607 153 937, Nip: 581-177-75-12
e-mail: biuro@za-ba.pl,

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2014-2020

- zestaw min 30 narzędzi do obróbki skrawaniem
- Zestaw do chłodzenia cieczą,
- Zbiornik chłodziwa z filtrem

8. Prasa Krawędziowa do blachy- parametry minimalne:

- Sterowane osie YX + C kompensacja ugięcia stołu manualna,
- Sterowanie CNC z kolorowym ekranem TFT o przekątnej min. 5,6"
- Sterowanie CNC wyposażone w klawiaturę przemysłową
- Sterowanie CNC umożliwiające wprowadzenie zadanego kąta gięcia z możliwością edycji korekcji, możliwość wprowadzenia programów gięcia z możliwością zadania odjazdu zderzaka oraz tzw. Funkcji retract. Edycja czasów przytrzymania suwaka w martwym położeniu. Obsługa serwowmotorów osi X oraz Y. Sterowanie CNC posiadające bazę materiałów oraz bibliotekę matryc roboczych.
- Kurtyna świetlna z przodu maszyny spełniająca wymogi dyrektywy maszynowej, o wysokości min. 830 mm i rozdzielczości min. 14 mm
- Przenośny pulpit sterowniczy wyposażony w pedał nożny z funkcją przydeptania i przyciskiem resetującym spełniającym kat. IV ce
- Maszyna wyposażona w układ bezpieczeństwa spełniający dyrektywę maszynową, wyposażony w aktywne monitorowanie stanu pracy zaworów hydraulicznych, oraz niezależną kontrolę poprzez tzw. Przekaznik bezpieczeństwa.
- Tylny zderzak na prowadnicach liniowych za pomocą serwowmotorów,
- Szybki system mocowania narzędzi górnych,
- Górne narzędzie: stempel standardowy szufladowy,
- Matryca dolna: czterorowkowa,
- Tylna osłona bezpieczeństwa
- Panele boczne ochronne z wyłącznikiem,
- Tylny zderzak X przesuw min -600 mm
- Hydrauliczny system,
- Nacisk [t] min. 160,
- Dł. Gięcia [mm] 3000,
- Skok minimalny [mm] 150,
- Prześwit min [mm] 280,
- Głębokość wybrania min [mm] 150.

10. Oprogramowanie do tworzenia projektów oraz przetwarzania na potrzeby CNC z wdrożeniem postprocesora na maszynę - parametry minimalne:

- program umożliwiający rysowanie 2d i 3d,
- konwersja rysunków na kod CNC,
- sprawdzanie parametrów tj. możliwość ustawienia przejazdów obróbki zgrubnej i właściwej,
- możliwość sprawdzenia parametrów narzędzia wykonującego obróbkę w detalu,
- zakup i wdrożenie postprocesora (TIK), tak by tworzony projekt w oprogramowaniu na bieżąco kojarzył możliwości obrabiarki. Sygnalizowanie przekroczenia parametrów pracy maszyny lub niemożność zastosowania zabiegu obróbkowego, jeśli kinematyka maszyny na to nie będzie pozwalała, w przypadku nieprawidłowości - odpowiedź użytkownikowi, co należy zmienić
- szkolenie wdrożeniowe z użytkowania oprogramowania -1 os. -pozyskanie niezbędnych umiejętności do obsługi dostarczonego oprogramowania.

Biuro Projektu „Przezwyciężenie ekonomicznych skutków pandemii COVID-19 w P.U. ŻA-BA poprzez wprowadzenie nowych usług i zdobycie rynków zbytu”

P.U. ŻA-BA Magdalena Błaszczowska
ul. Ogrodnicza, nr 11C; 95-054 Ksawerów, tel. +48 607 153 937, Nip: 581-177-75-12
e-mail: biuro@za-ba.pl,