

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego z dnia 30.06.2022

PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE dla KRATKI.PL MAREK BAL

Automatyczna, inteligentna linia technologiczna

Inteligentna linia technologiczna składająca się z następujących stanowisk:

1. Magazynu materiału
2. Zautomatyzowanej wykrawarki
3. Zautomatyzowanego centrum gnącego (zaginarki)
4. Robota z torem jezdny
5. Magazynu lub pól odkładczych detali po obróbce

Lp.	Wymagane parametry przez Zamawiającego	Potwierdzenie zaoferowania parametrów przez Wykonawcę poprzez wpisanie odpowiednio TAK/NIE	Uwagi
1	MAGAZYN MATERIAŁU Magazyn materiału będzie miejscem z którego pobierany będzie materiał, który będzie wykorzystany do produkcji. Materiał w magazynie powinien być posortowany pod kątem grubości i rodzaju blach.		
2	ZAUTOMATYZOWANA WYKRAWARKA (MŁOTECZKOWA) • Duży obszar roboczy – min. 2500 x 1250 mm/max. 3050x1550 mm • Maksymalna grubość blachy: 8 mm • Ciężar obrabianego detalu: min.120 kg/ max. 280 kg • Dokładność pozycji: 0.1 mm • Dokładność rozrzutu pozycji: 0.03 mm • Maksymalne prędkości osi: 100 m/min (oś X) i 60 m/min (oś Y) • Maksymalna prędkość osi C przy wykrawaniu i gwintowaniu: 500 obr/min		

	• Maksymalna liczba uderzeń przy wykrawaniu: 1350 1/min • Maksymalna liczba uderzeń przy znakowaniu: 3000 1/min • Siła wykrawania: min. 160 kN/ max. 220 kN • Siła dociskacza: max. 20 kN • Aktywna oś podnoszenia do obróbki od spodu • Możliwość bezodpadowej obróbki • Regulowany system próżniowego odciągu wiórow • Redukcja poboru energii elektrycznej podczas pracy i w trybie Standby • Elektrohydrauliczna głowica wykrawająca • Obrotowy uchwyt narzędziowy – umożliwia obrót narzędzia o 360° • Infrastruktura wersji do udostępniania pakietów interfejsów • Przeniesienie pulpitu obsługowego maszyny na ekran tabletu • Rozpoznawanie pofałdowań arkusza • Monitorowanie i sygnalizowanie uszkodzenia stempla • Możliwość bezwiórowego formowania gwintów nie tylko w stali konstrukcyjnej, ale również stali nierdzewnej oraz aluminium • Redukcja hałasu wykrawania nawet o 80%		
3	ZAUTOMATYZOWANE CENTRUM GNĄCE • maksymalna długość gięcia: 3123 mm • minimalna długość gięcia: 200 mm • zakres grubości blach: od 0.4 mm do 4 mm • minimalna głębokość gięcia: 40 mm • maksymalna wysokość wypełniania: 220 mm • dokładność pozycjonowania na poziomie 0.1 mm (oś Y) i 0.05 mm (oś X i R) • siła zaciśnięcia dociskacza: 101 t • Laserowy pomiar kąta gięcia		

	• Graficzne przedstawienie w układzie sterowania wymaganego i rzeczywistego kąta gięcia • Skaner bezprzewodowy do kodów kreskowych skomunikowany za pośrednictwem Bluetooth • Zasilanie zabezpieczające bezprzerwowe układu sterowania • Rotacyjny manipulator detali • Automatyczna zmieniarz narzędzi • Zdalne sterowania maszyną i planem produkcji • Możliwość pracy w sieci i zdalnej telediagnozy serwisowej • Automatyczny załadunek i materiału i rozładunek przedmiotu obrabianego • Złącze do podłączenia zautomatyzowanego robota przemysłowego • Układ sterowania maszyny z obsługą dotykową • Fotokomórki bezpieczeństwa • Integracja z robotem przemysłowym		
4	-ROBOT Z TOREM JEZDNYM Tor jezdny powinien mieć budowę modułową, umożliwiającą ułożenie we wszystkich wymaganych dostępnych przestrzeniach oraz platformę transportową poruszającą się z prędkością minimum 2 m/s. Platforma ma umożliwić pewne posadowienie robota i zapewnić powtarzalność jego pozycjonowania na poziomie 0.05 mm. Robot musi posiadać 6 stopni swobody i minimalnie mieć udźwig 8 kg i zasięg 2 m.		
5.	MAGAZYN LUB POLA ODKŁADCZE Magazyn lub pola odkładcze detali po obróbce będą miejscami w których przechowywane będą detale przed przekazaniem ich do dalszych etapów produkcji, m.in. kontroli jakości, malowania i montażu.		

W przypadku odpowiedzi przeczącej (NIE) Wykonawca jest zobowiązany do wskazania w kolumnie „Uwagi” **równoważności** zaoferowanego parametru. Jednocześnie informujemy, że zaoferowana równoważność nie może być gorsza od wymagań Zamawiającego.

(podpis i pieczęć wystawcy oferty)

