Załącznik nr 1 do SWZ

**Opis przedmiotu zamówienia dla postępowania pn.: „Dostawa maszyn, urządzeń i wyposażenia do uruchomienia procesu technologicznego kształtowania blach wykorzystywanych do produkcji maszyn”**

**Dla części 1.**

**Prasa hydrauliczna – 1szt**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| l.p. | Opis | Parametr/  wymagany | Wielkość |
| 1. | Nacisk minimalny | ton | 320 |
| 2. | Nacisk minimalny jednostkowy | ton/m | 145 |
| 3. | Szerokość robocza minimalna | mm | 4050 |
| 4. | Laser zabezpieczający strefę pracy klasy AKAS III lub podobny | tak |  |
| 5. | Długość gięcia blachy o grubości 12mm RM=50 kg/mm2 z promieniem max 14 mm | mm | 3200 |
| 6. | Sterowanie w pełni CNC -wyświetlacz dotykowy min. 17" | tak |  |
| 7. | Programowanie graficzne gięcia wraz z automatyczną regulacją nacisku oraz skoku w zależności od realizowanego kąta gięcia, | tak |  |
| 8. | Wizualizacją graficzną detalu 2D i narzędzia 3D | tak |  |
| 9. | Możliwość pracy ręcznej, półautomatycznej i automatycznej | tak |  |
| 10. | Pulpit z przełącznikiem nożnym | tak |  |
| 11. | Podparcie blachy z przodu maszyny min. 2 szt. | tak |  |
| 12. | Odległość między kolumnami minimum | mm | 3550 |
| 13. | Skok belki – osi Y minimum | mm | 300 |
| 14. | Tylny zderzak napędzany serwomotorem | tak |  |
| 15. | Odjazd zderzaka w osi X minimalny | mm | 800 |
| 16. | Skok osi R minimalny | mm | 200 |
| 17. | Prędkość osi X minimalna | mm/s | 250 |
| 18. | Prędkość osi R minimalna | mm/s | 250 |
| 19. | Regulowana/ programowana prędkość dojazdu zderzaka | tak |  |
| 20. | Dokładności pozycjonowania osi os x minimum 0,05 (niższa wartość lepiej) | tak |  |
| 21. | Dokładności pozycjonowania osi os r minimum 0,05 (niższa wartość lepiej) | tak |  |
| 22. | System kompensacji ugięcia ramy. | tak |  |
| 23. | Automatyczna mechaniczna kompensacja strzałki ugięcia poprawiająca dokładność wykonania gotowych wyrobów, w systemie WILA lub równoważnym | tak |  |
| 24. | Hydrauliczne mocowanie stempla typu WILA | tak |  |
| 25. | Hydrauliczne mocowanie matrycy typu WILA | tak |  |
| 26. | Zestaw kompletnych narzędzi (stempel +matryca) o długości 4050mm dla blachy o grubości 3-5mm | tak |  |
| 27. | Zestaw kompletnych narzędzi (stempel +matryca) o długości 4050mm dla blachy o grubości 6-10mm | tak |  |
| 28. | zestaw kompletnych narzędzi (stempel +matryca) o długości 3050mm dla blachy o grubości 10-15mm | tak |  |
| 29. | Gwarancja minimalna | mc | 24 |
| 30. | Czas realizacji max. | dni | 112 |

Powyższe parametry są wartościami minimalnymi.

**Dla części 2.**

**Regał automatyczny – 1szt**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| l.p. | Opis | Parametr/  wymagania | Wielkość |
|  | Budowa: Jedna kolumna składowania z windą | Tak |  |
| 1. | Liczba minimalna półek na wieży | szt. | 28 |
| 2. | Maksymalne wymiary montaży z wygrodzeniem  [szer x głęb x wysokość ] | mm | 4550x5000x 6800 |
| 3. | Minimalna użyteczna przestrzeń półki [szer. X głęb. X wysokość] | mm | 3070x1560x80 |
| 4. | Minimalna nośność półki | kg | 2950 |
| 5. | Minimalna ładowność regału | tona | 90 |
| 6. | Automatyczne pobieranie półki i odkładanie blach do okna dostępowego regału | Tak |  |
| 7. | Maksymalna moc przyłączeniowa | kW | 15 |
| 8. | Osłonięcie strefy dostępu barierami bezpieczeństwa | Tak |  |
| 9. | Wyprowadzenie złącza do zabezpieczenia pracy kolizyjnej z żurawiem | Tak |  |
| 10. | Rozładunek i załadunek blach z pola windy. | Tak |  |
| 11. | Minimalna dokładność podawania wagi półki |  | +/-2% |
| 12. | Panel sterujący HMI 10" lub większy | Tak |  |
| 13. | Oprogramowanie sterujące umożliwiające: przywołanie wybranej półki przez podanie jej numeru, kontrole stanów magazynowych, dokonać kontrolę dostępu do magazynu, wprowadzić kontrolę obciążenia półek. | Tak |  |
| 14. | Dostęp serwisowy do napędu głównego z poziomu posadzki | Tak |  |
| 15. | Gwarancja minimum | mc | 24 |
| 16. | Maksymalny czas realizacji | dni | 112 |

Powyższe parametry są wartościami minimalnymi

**Dla części 3.**

**Maszyna gwintująca – 2szt**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| l.p. | Opis | Parametr /wymagania | Wielkość |
| 1. | Napęd główny - serwonapęd bezszczotkowy | Tak |  |
| 2. | Elektroniczna regulacja prędkości gwintowania | Tak |  |
| 3. | Panel HMI do programowania głębokości gwintowania | Tak |  |
| 4. | Zasięg ramienia roboczego min | m | 1,8 |
| 5. | Głowica wielopozycyjna | Tak |  |
| 6. | Minimalny zakres wielkości gwintownika dla urządzenia nr: 1 | M | 4-24 |
| 7. | Minimalny zakres wielkości gwintownika dla urządzenia nr: 2 | M | 4-16 |
| 8. | Zestaw mocowania gwintowników (M8, M10, M12, M14, M16, M18, M22, M24) | Tak |  |
| 9. | Zestaw mocowania gwintowników (M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16,) | Tak |  |
| 10. | Czas przestawienia się do kolejne pozycji w obrębie zasięgu ramienia max | sekundy | 5 |
| 11. | Czas gwintowania M12 blacha 10 mm max | sekundy | 10 |
| 12. | czas gwarancji na każde urządzenie minimum | mc | 24 |
| 13. | Czas realizacji maksymalny | dni | 112 |

Powyższe parametry są wartościami minimalnymi

**Dla Części 4.**

**Kontener na odpady z produkcji – 1szt**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| l.p. | Opis | Wielkość /wymagania | Parametr |
| 1. | Pojemność minimalna | m3 | 12 |
| 2. | Szerokość minimalna | cm | 230 |
| 3. | Wysokość maksymalna burty | cm | 150 |
| 4. | Długość minimalna | cm | 400 |
| 5. | Minimalna grubość blachy - dno | mm | 4 |
| 6. | Grubość blachy - ściana | mm | 3 |
| 7. | Tylne drzwi dwuskrzydłowe | tak |  |
| 8. | Rolki jezdne | tak |  |
| 9. | Użebrowanie ścian | tak |  |
| 10. | Hak do transportu "hakowcem" | tak |  |
| 11. | Malowanie min. dwuwarstwowe | tak |  |
| 12. | Okres gwarancji min. | mc | 24 |
| 13. | Czas realizacji max. | dni | 112 |

Powyższe parametry są wartościami minimalnymi