**Załącznik Nr 1**

 **do Oferty**

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**Znak sprawy 1/RPDS-58/ZO**

# Parametry techniczne:

**1. Bramowe centrum obróbcze sterowane CNC**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr** | **Jednostka parametru** | **Zdefiniowana i wymagana wartość parametru** | **Wartość parametru oferowana przez Oferenta\*** |
|  | **KONSTRUKCJA** |
| **A 1-1** | Konstrukcja bramowa  |  TAK/NIE | bramowa |  |
|  | **STÓŁ** |
| **A 2-1** | Wymiary stołu  | mm | nie mniej niż 3000 x 2000 |  |
| **A 2-2** | Maksymalne dopuszczalne obciążenie stołu | kg | nie mniej niż 10 000 |  |
|  | **PRZESUWY** |
| **A 3-1** | Przesuw w osi X (wzdłużny) | mm | min. 3 000 |  |
| **A 3-2** | Przesuw w osi Y (poprzeczny) | mm | min. 3 000 |  |
| **A 3-3** | Przesuw w osi Z (pionowy) | mm | min. 1 000 |  |
| **A 3-4** | Odległość głównego wrzeciona od stołu  | mm | min. 330 |  |
| **A 3-5** | Rozstaw między kolumnami  | mm | min. 2 300 |  |
| **A 3-6** | Posuwy szybkie | mm/min | X ≥ 20 000 |  |
| **A 3-7** | mm/min | Y ≥ 15 000 |  |
| **A 3-8** | mm/min | Z ≥ 15 000 |  |
| **A 3-9** | Posuw roboczy | mm/min | X ≥ 7 000 |  |
| mm/min | Y ≥ 7 000 |  |
| mm/min | Z ≥ 7 000 |  |
| **A 3-10** | Dokładność pozycjonowania w całym obszarze stołu wg VD13441 lub JIS B6330 | mm | max ±0,01  |  |
| **A 3-11** | Powtarzalność pozycjonowania wg VD13441 lub JIS B6330 | mm | max ±0,003 |  |
| **A 3-12** | Ilość prowadnic suportu pionowego (oś Z) | szt. | nie mniej niż 4  |  |
|  | **WRZECIONO GŁÓWNE** |
| **A 4-1** | Maksymalne obroty wrzeciona | obr./min. | nie mniej niż 6 000 |  |
| **A 4-2** | Moc max wrzeciona dla pracy ciągłej | kW | nie mniej niż 22 |  |
| **A 4-3** | Moc max wrzeciona dla pracy chwilowej  | kW | nie mniej niż 26 |  |
| **A 4-4** | Max. moment obrotowy wrzeciona | Nm. | nie mniej niż 570 |  |
| **A 4-5** | Stożek wrzeciona  |  TAK/NIE | SK 50/DIN69871 AD/B |  |
| **A 4-6** | Przeniesienie napędu na wrzeciennik | TAK/NIE | koła zębate |  |
| **A 4-7** | Orientacja wrzeciona  |  TAK/NIE | TAK |  |
|  | **GŁOWICA SKRĘTNA DO PRACY NA MAŁYM WYSIĘGU WRZECIONA** |
| **A1- 5-1** | Automatyczny skręt głowicy w osi A lub B, indeksowany | ° st.  | indeksacja co 1° |  |
| **A1- 5-2** | Automatyczny skręt głowicy w osi C, indeksowany | ° st.  | indeksacja co 1° |  |
| **A1- 5-3** | Automatyczne smarowanie głowicy |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A1- 5-4** | Automatyczne pole odkładcze dla głowicy 2-osiowej poza obszarem stołu |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A1- 5-5** | Otwieranie komory magazynu głowicy poza obszarem roboczym stołu |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A1- 5-6** | Zakres skrętu głowicy w osi A lub B | ° st.  | minimum ± 90° |  |
| **A1- 5-7** | Zakres skrętu głowicy w osi C | ° st.  | 360° |  |
| **A1- 5-8** | Stożek wrzeciona  |  TAK/NIE | SK 50/DIN69871 AD/B |  |
| **A1- 5-9** | Maksymalne obroty wrzeciona w głowicy | obr./min. | nie mniej niż 3 500 |  |
| **A1- 5-10** | Max. moment obrotowy wrzeciona | Nm. | nie mniej niż 500 |  |
| **A1- 5-11** | Orientacja wrzeciona  |  TAK/NIE  | TAK |  |
|  | **GŁOWICA SKRĘTNA DO PRACY NA DŁUGIM WYSIĘGU WRZECIONA** |
| **A2- 5-1** | Automatyczny skręt głowicy w osi A lub B, indeksowany | ° st.  | indeksacja co 1° |  |
| **A2- 5-2** | Automatyczny skręt głowicy w osi C, indeksowany | ° st.  | indeksacja co 1° |  |
| **A2- 5-3** | Automatyczne smarowanie głowicy |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A2- 5-4** | Zakres skrętu głowicy w osi A lub B | ° st.  | minimum ± 90° |  |
| **A2- 5-5** | Zakres skrętu głowicy w osi C | ° st.  | 360° |  |
| **A2- 5-6** | Stożek wrzeciona  |  TAK/NIE | SK 50/DIN69871 AD/B |  |
| **A2- 5-7** | Maksymalne obroty wrzeciona w głowicy | obr./min. | nie mniej niż 3 500 |  |
| **A2- 5-8** | Max. moment obrotowy wrzeciona | Nm. | nie mniej niż 500 |  |
| **A2- 5-9** | Orientacja wrzeciona  |   TAK/NIE | TAK |  |
|  | **MAGAZYN NARZEDZI** |
| **A 6-1** | Automatyczny magazyn narzędzi  | szt. | min. 32 |  |
| **A 6-2** | Max. długość narzędzia w magazynie | mm | nie mniej niż 400 mm |  |
| **A 6-3** | Max. średnica narzędzia w magazynie | mm | nie mniej niż Ø 125 mm |  |
| **A 6-4** | Max. waga narzędzia w magazynie | kg | nie mniej niż 18 kg |  |
|  | **STEROWANIE** |
| **A 7-1** | Sterowanie CNC |  TAK/NIE | kompatybilny z systemem Fanuc 0iMF z Manual Guide |  |
| **A 7-2** | Minimalna pamięć na programy | MB | nie mniej niż 2MB |  |
| **A 7-3** | Wejście / Wyjście danych |  TAK/NIE | USB, LAN |  |
| **A 7-4** | Wyświetlacz |  cale | wyświetlacz LCD min. 10,4 cali  |  |
|  | **CHŁODZENIE NARZĘDZIA** |
| **A 8-1** | Chłodzenie narzędzia powietrzem przez główne wrzeciono  |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 8-2** | Chłodzenie narzędzia powietrzem z zewnątrz  |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 8-3** | Chłodzenie narzędzia powietrzem przez wrzeciono głowicy skrętnej |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 8-4** | Chłodzenie narzędzia powietrzem z zewnątrz głowicy |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 8-5** | Ciśnienie chłodzenia narzędzia cieczą przez główne wrzeciono  | bar | nie mniej niż 20 |  |
| **A 8-6** | Chłodzenie narzędzia cieczą od zewnątrz  |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 8-7** | Ciśnienie chłodzenia narzędzia cieczą przez wrzeciono głowicy skrętnej | bar | nie mniej niż 20 |  |
| **A 8-8** | Chłodzenie narzędzia cieczą z zewnątrz głowicy |   TAK/NIE | TAK |  |
|  | **ZABUDOWA** |
| **A 9-1** | Pełna zabudowa przestrzeni obróbczej |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 9-2** | Zabudowany magazyn na głowicę  |   TAK/NIE | TAK |  |
|  | **SYSTEM POMIARU DETALI** |
| **A 10-1** | Sonda pomiarowa detalu automatyczna radiowa |   TAK/NIE | TAK |  |
|  | **INNE** |
| **A 11-1** | Klimatyzowana i hermetyczna szafa sterująca |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 11-2** | Transporter wiórów (wyrzutnik) |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 11-3** | Pistolet ze sprężonym powietrzem |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 11-4** | Pistolet do spłukiwania wiórów |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 11-5** | Separator oleju |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 11-6** | Pilot sterowania z pokrętłem elektronicznym |   TAK/NIE | TAK |  |
| **A 11-7** | Sztywne gwintowanie |   TAK/NIE | TAK |  |
|  | **SPRAWY TECHNICZNE** |
| **B 1-1** | Podest serwisowy przy poprzecznej belce bramy |   TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-5** | Blokada drzwi w czasie obróbki  |   TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-6** | Oświetlenie robocze |   TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-7** | System centralnego smarowania |   TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-8** | Przedmuch wrzeciona sprężonym powietrzem  |   TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-9** | Liniały osi XYZ |   TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-10** | System CAM 3D, z postprocesorami i szkoleniem, kompatybilny z rozwiązaniami SolidCAM Mill Turn |   TAK/NIE | TAK |  |
|  | **WYMAGANIA DODATKOWE** |
| **C 1-1** | Instrukcje i DTR w języku polskim |   TAK/NIE | TAK |  |
| **C 1-2** | Europejski znak bezpieczeństwa CE |   TAK/NIE | TAK |  |
| **C 1-3** | Gwarancja producenta 24 miesiące od daty przekazania |   TAK/NIE | TAK |  |
| **C 1-4** | Czas dostarczenia maszyny  |   TAK/NIE | nie więcej niż 7 miesięcy |  |
| **C 1-5** | Czas instalacji maszyny od czasu dostarczenia  |   TAK/NIE | nie więcej niż 1,5 miesiąca |  |
| **C 1-6** | Szkolenie pracowników w zakresie programowania i obsługi urządzeń i jego konserwacji  |   TAK/NIE | TAK |  |

\*Oferent posługuje się zdefiniowanymi jednostkami.

W przypadku jednostki TAK/NIE – używa TAK – jeżeli potwierdza spełnienie parametru, NIE – jeżeli nie potwierdza spełnienia parametru

W przypadku innych jednostek niż TAK/NIE- używa wartości określającej dany parametr

**2. Frezarka pionowa sterowana CNC**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr** | **Jednostka parametru** | **Zdefiniowana i wymagana wartość parametru** | **Wartość parametru oferowana przez Oferenta\*** |
|  | **SPECYFIKACJA TECHNICZNA** |
| **A 1-1** | pionowe centrum obróbkowe | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **STÓŁ** |   |   |  |
| **A 2-1** | Wymiary stołu  | mm | nie mniej niż 1000 x 580 |  |
| **A 2-2** | Maksymalne dopuszczalne obciążenie stołu | kg | nie mniej niż 1 000 |  |
|  | **PRZESUWY** |  |  |  |
| **A 3-1** | Przesuw w osi X (wzdłużny) | mm | min. 1 000 |  |
| **A 3-2** | Przesuw w osi Y (poprzeczny) | mm | min. 600 |  |
| **A 3-3** | Przesuw w osi Z (pionowy) | mm | min. 600 |  |
| **A 3-4** | Odległość głównego wrzeciona od stołu  | mm | min. 100 |  |
| **A 3-6** | Posuwy szybkie | mm/min | X ≥ 18 000 |  |
| **A 3-7** | mm/min | Y ≥ 18 000 |  |
| **A 3-8** | mm/min | Z ≥ 18 000 |  |
| **A 3-9** | Posuw roboczy | mm/min | X ≥ 12 000 |  |
| mm/min | Y ≥ 12 000 |  |
| mm/min | Z ≥ 12 000 |  |
| **A 3-10** | Dokładność pozycjonowania  | mm | ±0,01 |  |
| **A 3-11** | Powtarzalność pozycjonowania | mm | ±0,005 |  |
|  | **WRZECIONO GŁÓWNE** |
| **A 4-1** | Maksymalne obroty wrzeciona | obr./min. | nie mniej niż 6 000 |  |
| **A 4-2** | Moc max wrzeciona dla pracy ciągłej | kW | nie mniej niż 15 |  |
| **A 4-3** | Moc max wrzeciona dla pracy chwilowej  | kW | nie mniej niż 18 |  |
| **A 4-4** | Max. moment obrotowy wrzeciona | Nm. | min 460 |  |
| **A 4-5** | Stożek wrzeciona  | TAK/NIE  | SK 50/DIN69871  |  |
| **A 4-6** | Przeniesienie napędu na wrzeciennik | TAK/NIE  | koła zębate |  |
| **A 4-7** | Orientacja wrzeciona  | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **MAGAZYN NARZEDZI** |
| **A 5-1** | Automatyczny magazyn narzędzi  | szt. | na min. 24 szt. |  |
| **A 5-2** | Max. długość narzędzia w magazynie | mm | nie mniej niż 300 mm |  |
| **A 5-3** | Max. średnica narzędzia w magazynie | mm | nie mniej niż Ø 100 mm |  |
| **A 5-4** | Max. waga narzędzia w magazynie | kg | nie mniej niż 13 kg |  |
|  | **STEROWANIE** |
| **A 6-1** | Sterowanie CNC |  TAK/NIE | kompatybilne z systemem Fanuc 0iMF z Manual Guide  |  |
| **A 6-2** | Minimalna pamięć na programy | MB | nie mniej niż 2MB |  |
| **A 6-3** | Wejście / Wyjście danych |  TAK/NIE | USB, LAN |  |
| **A 6-4** | Wyświetlacz | cale | wyświetlacz LCD min. 10,4 cali |  |
|  | **CHŁODZENIE NARZĘDZIA** |
| **A 7-1** | Chłodzenie narzędzia powietrzem z zewnątrz  | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 7-2** | Ciśnienie chłodzenia narzędzia cieczą przez wrzeciono  | bar | nie mniej niż 20 |  |
| **A 7-3** | Chłodzenie narzędzia cieczą od zewnątrz  | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **ZABUDOWA** |
| **A 8-1** | Pełna zabudowa przestrzeni obróbczej | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **SYSTEM POMIARU DETALI**  |
| **A 9-1** | Sonda pomiarowa detalu automatyczna radiowa | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **INNE** |
| **A 10-1** | Klimatyzowana i hermetyczna szafa sterująca | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 10-2** | Transporter wiórów (wyrzutnik) | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 10-3** | Pistolet ze sprężonym powietrzem | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 10-4** | Pistolet do spłukiwania wiórów | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 10-5** | Separator oleju | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 10-6** | Pilot zdalnego sterowania z pokrętką elektroniczną | TAK/NIE | TAK |  |
| **A 10-7** | Sztywne gwintowanie | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **SPRAWY TECHNICZNE** |
| **B 1-1** | Blokada drzwi w czasie obróbki  | TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-2** | Oświetlenie robocze | TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-3** | System centralnego smarowania | TAK/NIE | TAK |  |
| **B 1-4** | Przedmuch wrzeciona sprężonym powietrzem  | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **WYMAGANIA DODATKOWE** |
| **C 1-2** | Instrukcje i DTR w języku polskim | TAK/NIE | TAK |  |
| **C 1-3** | Europejski znak bezpieczeństwa CE | TAK/NIE | TAK |  |
| **C 1-4** | Gwarancja producenta 24 miesiące od daty przekazania | TAK/NIE | TAK |  |
| **C 1-5** | Czas dostawy maszyny  |  TAK/NIE  | nie więcej niż 4 miesięcy |  |
| **C 1-6** | Czas instalacji maszyny od czasu dostarczenia  |  TAK/NIE  | nie więcej niż 7 dni |  |
| **C 1-7** | Szkolenie pracowników w zakresie programowania i obsługi urządzeń i jego konserwacji  | TAK/NIE | TAK |  |

\*Oferent posługuje się zdefiniowanymi jednostkami.

W przypadku jednostki TAK/NIE – używa TAK – jeżeli potwierdza spełnienie parametru, NIE – jeżeli nie potwierdza spełnienia parametru

W przypadku innych jednostek niż TAK/NIE- używa wartości określającej dany parametr