**WYMAGANIA TECHNICZE I TECHNOLOGICZNE**

1. **Zadanie nr 1**
   1. [**Hydrauliczna prasa krawędziowa typ PM 16030 PLS GUIMADIRA,**](http://www.kma-maszyny.pl/katalog-produktow/frezarka-dolnowrzecionowa-fs-300sp.html)  producenta ADIRA Metal Forming Solutions S.A. Portugalia,
2. Niezależne mocowanie suwaka Hexa-C
3. Sterowanie graficzne Cybelec Cyb Touch 12 (4 osie)
4. Dwuosiowy zderzak tylny o zakresie pracy: oś X=625, oś R=150 mm
5. Automatyczna kompensacja strzałki ugięcia Wila sterowana CNC
6. Dwa ruchome przednie suporty o długości 500 mm, ze szczotkami i regulacją wysokości
7. System szybkiego mocowania narzędzi Promecam Amada
8. Standardowy suport matrycy 60 mm i zestaw narzędzi (ROLLER/TECNOSTAMP) :
   1. stempel dzielony 85˚ 13x701601305 (segmenty w odcinkach 835mm) + 1x701602302 (jeden segment dzielony na małe odcinki, w sumie 805mm)
   2. matrycę czterorowkową 85˚ 3x721101300 (segmenty w odcinkach 835mm) + 1x721104300 (jeden segment dzielony na małe odcinki, w sumie 805mm)
   3. stempel 88˚ w odcinku 835mm
   4. matryce dzielone 88˚  w odcinkach 805mm o wysykości h=80 mm i rowkach V o szerokościach: 12 mm,16 mm i 20 mm
   5. stempel 88˚ w odcinku 525 mm
9. Zabezpieczenie przedniej przestrzeni roboczej laserem Lazer Safe
10. Zabezpieczenie tylnej przestrzeni roboczej kurtyną świetlną Reer
11. Komponenty : przewód zasilający + wtyczka – zapewnia Zamawiający
12. Parametry techniczne

|  |  |
| --- | --- |
| Wydajność | 1600 kN |
| Długość robocza | 3000 mm |
| Odległość między kolumnami | 2550 mm |
| Maksymalny skok | 260 mm |
| Maksymalna wysokość otwarcia narzędzi | 500 mm |
| Wcięcie | 400 mm |
| Moc silnika | 15 kW |
| Prędkość zejścia | 150 mm/s |
| Prędkość robocza | 10 mm/s |
| Prędkość powrotu | 100 mm/s |
| Skok osi X | 625 mm |
| Prędkość osi X | 350 mm/s |
| Skok osi R | 150 mm |
| Prędkość osi R | 50 mm/s |
| Skok osi Z- Z1/Z2 | 80 do 2170 mm |
| Prędkość osi Z1-Z2 | 400 mm/s |
| Długość | 4060 mm |
| Szerokość | 1645 mm |
| Wysokość | 2955 mm |
| Waga | 7700 kg |

* 1. [**Hydrauliczne nożyce gilotynowe typ GH 1030 PLS,**](http://www.kma-maszyny.pl/katalog-produktow/frezarka-dolnowrzecionowa-fs-300sp.html) **producenta ADIRA Metal Forming Solutions S.A. Portugalia,**

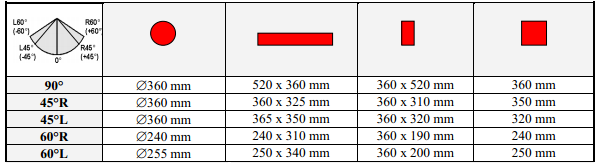
1. Pompa zębata o zazębieniu wewnętrznym
2. Sterowanie Cybelec Cyb Touch 6
3. Automatyczny system regulacji szczeliny pomiędzy nożami z panelu sterowania
4. Automatyczny zderzak tylny o zakresie pracy 1000 mm, przesuwny na śrubach kulowych
5. Przednie blaty podtrzymujące wyposażone w prowadzenie kulowe
6. Jeden przedni suport podtrzymujący blachę ze skalą o długości 1100 mm
7. Dwa proste, przednie suporty podtrzymujące blachę o długości 1100 mm
8. Jeden przedni stoper prosty
9. Jeden przedni stoper wysuwany
10. Dwie prowadnice kątowe
11. Tylne kurtyny świetlne
12. Podświetlanie linii cięcia
13. Nożny pedał sterowania
14. Górny i dolny nóż tnący
15. System podtrzymywania cienkich blach (system SCSC)
16. Wibroizolatory
17. Komponenty : przewód zasilający + wtyczka – zapewnia Zamawiający
18. Parametry techniczne:

|  |  |
| --- | --- |
| Wydajność cięcia:  Blacha stalowa (420 N/mm2)  Blacha nierdzewna (7000 N/mm2) | 10 mm  6,5 mm |
| Długość cięcia | 3050 mm |
| Wcięcie w ramie | 260 mm |
| Kąt cięcia | 20 |
| Zakres regulacji szczeliny | 0,05 – 1,6 mm |
| Moc silnika | 15 kW |
| Ilość cylindrów dociskających | 16 |
| Zakres pracy zderzaka | 1000 mm |
| Ilość cięć na minutę | 10 skok/min |
| Długość | 3980 mm |
| Szerokość | 2820 mm |
| Wysokość | 2150 mm |
| Waga | 10000 kg |

1. **Zadanie nr 2 - Elektromechaniczna** [**zawijarka do blachy typ BENDMAK CY75** **– 12/2.0**](http://www.kma-maszyny.pl/katalog-produktow/frezarka-dolnowrzecionowa-fs-300sp.html) – producenta BENDMAK BENDING & WELDING SOLUTIONS Turcja
2. Przenośny system sterowania z wyłącznikiem bezpieczeństwa
3. Górna rolka odchylana w celu sprawnego zdjęcia blachy z rolek
4. Elektryczny wznios tylnej rolki
5. Możliwość zwijania stożków
6. Rolki hartowane indukcyjnie
7. Programator cyfrowy Siemens Logo

|  |  |
| --- | --- |
| Długość robocza rolek | 1250 mm |
| Grubość blachy przy gięciu wstępnym | 1,5 mm |
| Grubość blachy przy zwijaniu | 2 mm |
| Średnica górnej rolki | 75 mm |
| Minimalna średnica zwijania | 117 mm |
| Moc silnika | 1,1 kW |
| Długość | 2000 mm |
| Szerokość | 1100 mm |
| Wysokość | 850 mm |
| Waga | 460 kg |

1. **Zadanie nr 3 -** [**Przecinarka taśmowa typ Indiwidual 520.360 DGH,**](http://www.kma-maszyny.pl/katalog-produktow/frezarka-dolnowrzecionowa-fs-300sp.html) producenta BOMAR spol. s r.o. Czechy
2. Podajnik rolkowy X550 – 2000 mm, 1000 kg/mb - 2 sztuki
3. Łącznik do podajnika X550 lewy
4. Łącznik do podajnika X550 prawy
5. Zderzak XA – 2000 mm ( bez wyświetlacza cyfrowego )
6. Regulacja ciśnienia w imadle
7. Pistolet do czyszczenia mechanicznego
8. Dodatkowy układ chłodzenia
9. Laserowa linia cięcia
10. Parametry techniczne



|  |  |
| --- | --- |
| Najmniejsza średnica cięcia | 5 mm |
| Ładowanie, materiał wysokość / wysokość robocza imadła od posadzki | 780 mm |
| Wymiar piły | 4780 x 34 x 1,1 mm |
| Moc silnika | 3 kW |
| Prędkość taśmy | 20 – 120 m/min |
| Wymiary szerokość x długość x wysokość | 1850 x 2350 x 2100 mm |
| Waga całkowita | 1400 kg |