

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 11/2018
na dostawę i montaż fabrycznie nowej czopiarki do skrzydeł okien dachowych

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż fabrycznie nowej czopiarki do skrzydeł okien dachowych. Zaoferowana czopiarka powinna spełniać poniżej wskazane wymagania.

DANE WEJŚCIOWE:

Drewno: klejone lite sosna, świerk,
Długość elementów min. 300 mm, max 2000 mm
Szerokość elementów min. 37 mm, max 71 mm
Grubość elementów min. 50 mm, max 132 mm

KORPUS MASZINY

Ciężki korpus najlepiej z odlewanej stali, który pozwala pochłaniać oraz eliminować wibracje i rezonanse powstające podczas procesu obróbki.

Prawe ramie jest ruchome i porusza się na dwóch precyzyjnych prowadnicach liniowych na łożyskach kulkowych, automatycznie smarowanych za pomocą centralnego obiegu z pompą.

Lewe ramie jest stałe.

Ruch otwierania i zamykania ruchomego boku jest wykonywany za pomocą śruby o wysokiej precyzji, napędzanej przez silnik elektryczny, sterowany falownikiem.

Wykrywanie pozycji ruchomego ramienia odbywa się za pomocą systemu z precyzyjną listwą magnetyczną i czujnikiem, z wyświetlaniem pozycji na cyfrowym wyświetlaczu elektronicznym, umieszczony na pulpicie sterującym.

SYSTEM POSUWU

Przesuwanie elementów powinno odbywać się za pomocą łańcuchów, wykonanych z elementów stalowych odlewanych, połączonych sworzniami ze stali hartowanej, zamontowanych na hermetycznych łożyskach.

Każdy element tworzący łańcuch powinien być wyposażony w stalowe płytki pokryte twardą, nieplamiącą gumą i szlifowane.

Ruch posuwu łańcucha powinien odbywać się na prowadnicach ze specjalnego włókna samosmarującego.

Transmisja ruchu posuwu powinna być wykonywana za pomocą wyważonej osi chromowanej o średnicy 80 mm, podłączonej do kół zębatych zawierających 12 hartowanych zębów.

SYSTEM DOCISKU GÓRNEGO

W trakcie obróbki elementy będą utrzymywane w prawidłowej pozycji za pomocą nie zmotoryzowanego górnego systemu docisku, wyposażonego w pas trapezowy wykonany ze specjalnej nieplamiącej gumy.

Nacisk wywierany na obrabiany element będzie równomierny na całej długości maszyny i uzyskiwany za pomocą siłowników pneumatycznych, przenoszące nacisk na niezależne aluminiowe rolki.

System docisku będzie regulowany automatycznie w osi pionowej (grubość elementu).

POZYCJONOWANIE JEDNOSTEK OBRÓBCZYCH

Wysoka precyzja obróbki prowadnic ślizgowych powinna umożliwiać regulację poprzeczną i pionową jednostek obróbczych, bez konieczności mechanicznego blokowania.

Osiowe i promieniowe pozycjonowanie jednostek obróbczych powinno odbywać się ręcznie za pomocą śrub trapezowych z wyświetlaniem pozycji na mechanicznych wskaźnikach cyfrowych.

INSTALACJA ELEKTRYCZNA

Wykonana zgodnie z normami CE.

Pulpit sterujący z ekranem dotykowym wbudowany do zewnętrznej szafy elektrycznej, będzie umożliwiał sterowanie maszyną.

AUTOMATYCZNE REGULACJE Z PANELU STEROWANIA

Otwarcie ruchomego ramienia;

Prędkość posuwu łańcucha;

Regulacja w osi pionowej pozycji systemu docisku górnego;

WŁĄCZANIE/WYŁĄCZANIE silników jednostek obróbczych.

Parametry

Prędkość posuwu łańcucha, regulowana: od 2 do 20 metrów/minutę (**Maksymalna prędkość posuwu przy pracy z profilem antywyrwaniowym: min. 7 metrów/minutę**)

Szerokość łańcucha prowadzącego: min. 80 mm

Prędkość rozsuwania ruchomego ramienia: min. 1,2 m/minutę

Rozstaw pomiędzy osiami posuwu: 3360 mm

System smarowania prowadnic bakelitowych, po których przesuwany jest łańcuch: automatyczny

Odstęp pomiędzy chowanymi zabierakami: 640 mm

Liczba kolumn po każdej stronie: 2

Zakres regulacji pionowej systemu docisku: od min. 10 mm do min. 100 mm

Strefa załadunku: 400 mm

Odległość pomiędzy łańcuchem i kolumną: max. 180 mm

Wysokość pola roboczego od podłogi: -/+ 75 od 960 mm

Ciśnienie robocze: 6 bar

Zasilanie: 400 V – 50 Hz

OSPRZĘT

Powiększony korpus dla obróbki elementów o długości max. 2000 mm;

Specjalny suport do zagwarantowania poprawnego prowadzenia elementów;

System dolnych chwytaków na wejściu do maszyny oraz przy jednostkach frezujących dla zapewnienia prawidłowego ułożenia elementu do ww. suportu

Elektryczne podłączenia do osprzętu transportowego;

Zmotoryzowane paski do transportu elementów na wyjściu;

Przystosowanie do zdalnego serwisu przez internet

Kabina bezpieczeństwa

BUDOWA MASZINY

1 STACJA: WRZECIONA 1 i 2 - JEDNOSTKA ZWIÓROWUJĄCA GÓRA-DÓŁ

Moc elektrowrzeciona: min. 8 kW

Prędkość obrotowa: od 6000 do 9000 obrotów/minutę

Średnica wrzeciona: 40 mm

Długość użyteczna wrzeciona: min. 100 mm

Maksymalna średnica narzędzia: 300 mm

Regulacje:

WEJŚCIE/WYJŚCIE: ręcznie

GÓRA/DÓŁ: ręcznie

Nachylenie: brak

Odczyt pozycji na mechanicznych licznikach cyfrowych, z dokładnością do dziesiątej części milimetra.

Zintegrowany system chwytaków po obu stronach, dociskających elementy do zabieraków w celu zapewnienia lepszej stabilności elementów w trakcie obróbki.

Odciąg:

1 szt.: średnica zewnętrzna 120 mm

Wymagana prędkość powietrza: 30 metrów/sekundę

Zużycie powietrza: 2440 m³/h

Naddatek na stronę: max 7 mm

2 STACJA: WRZECIONO 2 i 4 - JEDNOSTKA PROFILUJĄCA

Moc elektrowrzeciona: min. **13 kW**

Prędkość obrotowa: od 5000 do 6000 obrotów/ minutę

Średnica wrzeciona: 40 mm

Długość użyteczna wrzeciona: min 100 mm

Uchwyt narzędziowy: HSK

Maksymalna średnica narzędzia: 300 mm

Regulacje:

WEJŚCIE/WYJŚCIE: ręcznie

GÓRA/DÓŁ: ręcznie

Nachylenie: ręcznie, umożliwiające ustawienie poziome i pionowe oraz dowolny kąt pomiędzy stawieniem pionowym i poziomym.

Odczyt pozycji na mechanicznych licznikach cyfrowych, z dokładnością do dziesiątej części milimetra.

Zintegrowany system chwytałów po obu stronach, dociskających elementy do zabieraków w celu zapewnienia lepszej stabilności elementów w trakcie obróbki.

Pneumatyczne wejście-wyjście kołpaków odciągowych dla skrócenia czasu wymiany narzędzia.

Odciąg dla pozycji pionowej i poziomej

1 szt.: średnica zewnętrzna 120 mm

Wymagana prędkość powietrza: 30 metrów/sekundę

Zużycie powietrza : 1220 m³/h

3 STACJA: WRZECIONO 5 i 6 - JEDNOSTKA PROFILUJĄCA

Moc elektrowrzeciona: min. 13 kW

Prędkość obrotowa: od 5000 do 6000 obrotów na minutę

Średnica wrzeciona: 40 mm

Długość użyteczna wrzeciona: min. 100 mm

Uchwyt narzędziowy: HSK

Maksymalna średnica narzędzia: 300 mm

Regulacje:

WEJŚCIE/WYJŚCIE: ręcznie

GÓRA/DÓŁ: ręcznie

Nachylenie: brak

Odczyt pozycji na mechanicznych licznikach cyfrowych, z dokładnością do dziesiątej części milimetra.

Zintegrowany system chwytaków po obu stronach, dociskających elementy do zabieraków w celu zapewnienia lepszej stabilności elementów w trakcie obróbki.

Zintegrowany pneumatyczny system antywyrwaniowy z możliwością szybkiego przebrojenia kontrprofilu.

Pneumatyczne wejście-wyjście kołpaków odciągowych dla skrócenia czasu wymiany narzędzia.

Odciąg:

1 szt.: średnica zewnętrzna 120 mm

Wymagana prędkość powietrza: 30 metrów/sekundę

Zużycie powietrza: 1220 m³/h

Pneumatyczne wejście-wyjście kołpaków odciągowych dla skrócenia czasu wymiany narzędzia.