

Załącznik 1 do zapytania ofertowego nr 2/2018
na dostawę fabrycznie nowej prasy do kadrowania skrzydła okien dachowych

PRASA DO KADROWANIA SKRZYDEŁ OKIENNYCH DACHOWYCH

Prasa do kadrowania skrzydeł okiennych dachowych (dalej również jako maszyna lub urządzenie) przeznaczona do składania kompletnych skrzydeł okiennych. Za pomocą prasy następuje składanie ramiaków o wymiarach będących aktualnie w procesie produkcyjnym.

Przedmiotem zamówienia jest prasa do montażu skrzydeł okiennych o wymiarach maksymalnych $L \times B \times H = 1700 \times 1400 \times 150$ [mm] i wymiarach minimalnych $L \times B \times H = 700 \times 500 \times 50$ [mm], wykonanych z drewna suchego o ciężarze maksymalnym do 100 [kg].

Montaż wstępny wykonywany połączeniami zbijanymi za pomocą sztyftów lub gwoździ, stabilizacja końcowa połączeń - klej termotopliwy z możliwością wykonywania otworów technologicznych w osi poziomej składanych ram.

Maszyna skonstruowana powinna być tak, aby zapewnić szybką zmianę wymiarów produkowanych ramiaków i tym samym dostosować się do bieżących potrzeb produkcyjnych.

Zmiana typu i wymiaru składanego skrzydła ma następować w sposób automatyczny po wybraniu określonego programu obróbczego.

Wymagana minimalna wydajność prasy to 80 [szt./ 1 godzinę] skadowanych skrzydeł okiennych.

Urządzenie powinno zapewniać pracę w trybie ciągłym (z wyłączeniem niezbędnych przeglądów serwisowych).

Prasa powinna dawać możliwość definiowania i zapisu własnych programów obróbczych przez użytkownika. Minimalna ilość pamięci programów: 250.

Maszyna powinna być wyposażona w minimum 4 wielofunkcyjne głowice, na których umieszczono niezbędne oprzyrządowanie takie jak: wiertarki, gwoździarki, pistolety kleju.

Możliwość wymiany narzędzi obróbczych z opcjonalnym szybkim montażem wrzeciona wiertarskiego.

Wymagana diagnostyka zdalna oraz dostęp do parametrów użytkowych maszyny z poziomu wewnętrznej sieci Ethernet.

W celu szybkiej detekcji awarii i nieprawidłowości występujących na maszynie, układ sterowania powinien posiadać funkcję kontroli poprawności poszczególnych elementów na maszynie, wykryta usterka jest wyświetlana na panelu sterowania.

Panel operatorski służyć będzie do komunikacji obsługi z maszyną. Za pomocą panelu będzie monitorowana praca maszyny, obsługa w trybie ręcznym oraz wprowadzanie niezbędnych danych numerycznych.