

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego

Wola Rafałowska, 09.01.2017

Nr zapytania ofertowego 1/01/2017 z dnia 09.01.2017

Wymogi robocze dla urządzenia jak poniżej z możliwością zastosowania rozwiązań równoważnych pozwalających na uzyskanie parametrów technicznych równoważnych lub lepszych :

Bramowe centrum frezarskie:

- Przesuw minimalny w osi: X=3100mm, Y=1600mm, Z(pionowy)=1020mm
- Prześwit(szerokość) bramy : minimum 1700mm
- Maksymalny prześwit pod pionowym wrzecionem: minimum 1200mm
- Powierzchnia robocza stołu: minimum 3000x1500mm, dopuszczalna nośność stołu : minimum 10000kg
- Posuw szybki w osi X: min 24 m/min, osi Y: min 24m/min, osi Z: min 15m/min.
- Posuw roboczy w osi X, Y, Z: min 10 m/min
- Napęd wrzeciona: moc minimum 24kW(S1), 30kW(S6) moment minimum 750Nm(S1), 900Nm(S6)
- Maksymalne obroty wrzeciona: 6000 obr/min
- 32 pozycyjny magazyn narzędziowy
- Liniąły pomiarowe w osi X,Y,Z
- Transporter wiórów
- Sonda detalu
- Sonda narzędzia
- Sterownik Heidenhain iTNC 530(preferowany) lub inny równoważny
- Automatycznie skrętna, blokowana co 5°, pozioma głowica o mocy minimum 26kW i momencie minimum 900Nm, stożek wrzeciona ISO-50.
- Stojak dla poziomej głowicy poza stołem roboczym obrabiarki - na ręcznie obracającym ramieniu: ręczne podprowadzenie głowicy pod pionowe wrzeciono wraz ze stojakiem, automatyczny najazd wrzeciona i zaciąg/zwolnienie głowicy
- Przygotowanie obrabiarki do instalacji w przyszłości stołu obrotowego
- CE
- Chłodzenie zewnętrzne
- Chłodzenie przez wrzeciono (pompa 20 Bar) we wrzecionie głównym, i głowicy poziomej
- Dokładność pozycjonowania w osi X,Y,Z:
±0.005mm/300mm,
±0.008 mm/na pełnej długości przesuwu w każdej osi
- Powtarzalność w osi X,Y,Z: ±0.002mm
- Centralny system smarowania

PREZES ZARZĄDU


Tomasz Fugas