

Załącznik nr 4

Parametry techniczne pięcioosiowego centrum obróbcze do obróbki mechanicznej części wielkogabarytowych świdrów trójgryzowych

Przestrzeń robocza		
Lp.	Parametr	Wielkość
1.	Przejazd oś X [mm]	Min. 700
2.	Przejazd oś Y [mm]	Min. 850
3.	Przejazd oś Z [mm]	Min. 550
4.	Oś A [°]	Min. 150
5.	Oś C [°]	Min. 360
6.	Prowadnice	Rolkowe-toczące w osiach X,Y,Z
7.	Silniki napędów w osiach X [kW]	Min. 4
8.	Silniki napędów w osiach Y; Z [kW]	Min. 7
9.	Silniki napędów osiach A ; C [kW]	Min. 7
Stół		
10.	Wymiar [mm]	Max. $\varnothing 520$
11.	Dopuszczalne obciążenie [kg]	Min. 900
12.	Dopuszczalny gabaryt maksymalny obrabianego detalu (średnica x wysokość [mm])	Min. 700 x 450
13.	Podparcie stołu	Wymagane podparcie z 2 stron
14.	Ruchy	Stół wykonuje ruchy tylko w osiach obrotowych
15.	Przekładnie napędu w osi A i C	Napęd przekazywany poprzez przekładnie rolkową
16.	Moment zacisku w osi A [Nm]	Min. 6800
17.	Moment zacisku w osi C [Nm]	Min. 6800
Szybkie przejazdy		
18.	W osiach X, Y, Z [m/min]	Min. 42
19.	W osi A, C [°/min]	Min. 18000
20.	Robocze w osiach X, Y, Z [m/min]	Min. 42
21.	Uchył	Zadawanie kroku uchyłu osi A i C [°]
Wrzeciono		
22.	Pozycja	Pionowa
23.	Typ	Elektrowrzeciono
24.	Maksymalne obroty [obr./min]	Min. 7 tyś.

25.	Moment maksymalny [Nm]	Min. 440
26.	Stały moment [Nm]	Min. 310
27.	Stała moc [kW]	Min. 20
28.	Stożek wrzeciona	CAT50
Magazyn narzędziowy		
29.	Liczba pozycji	Min 80
30.	Maksymalna średnica narzędzia [mm]	Min. Ø 125
31.	Maksymalna długość narzędzia [mm]	Min. 400
32.	Maksymalna waga narzędzia [kg]	Min. 20
Wyposażenie dodatkowe		
33.	System chłodzenia wysokociśnieniowego przez narzędzie Min 15kg	Tak
34.	Transporter wiórów (zawiasowy/ dla stali)	Tak
35.	Przygotowanie hydrauliki w stole dla systemów mocujących	Tak
36.	Odciąg mgły olejowej	Tak
37.	Skimmer usuwający olej ze zbiornika chłodziwa	Tak
38.	Sonda pomiarowa typ radio	Tak
Opcje NC		
39.	Praca w trybie EIA/ISO	Tak
40.	Funkcja nacinania gwintu	Tak
41.	Automatyczny pomiar długości narzędzia	Tak
42.	Współrzędne biegunowe (EIA)	Tak
43.	High-speed machining (HSM)	Tak
44.	Gwintowanie synchroniczne	Tak
45.	Kompensacja promienia narzędzia w obróbce 5 osiowej	Tak
46.	Interpolacja cylindryczna (G07) i polarna (G12)	Tak
47.	Płynne sterowanie w 5-osiach (EIA/ISO)	Tak
48.	Kontrola końca narzędzia w obróbce 5 osiowej	Tak
49.	Dokładna interpolacja krzywoliniowa SPLINE (EIA)	Tak
50.	Interpolacja Spline w obróbce 5 osiowej	Tak
Wymagania dodatkowe		
51.	Szkolenie aplikacyjne personelu w zakresie spawania laserowego (dla min. 3 osób).	Tak
52.	Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku angielskim.	Tak
53.	Czas reakcji serwisu nie dłuższy niż 48 godzin	Tak
54.	Okres gwarancji na części	Min .24 m-cy
Parametry transportowo – instalacyjne		
55.	Koszt transportu, instalacji i uruchomienia urządzenia ponosi dostawca. Odbiór urządzenia nastąpi w oparciu o przeprowadzone wdrożenie detali dostarczonych przez zamawiającego.	

