

Horizontalios metalo tekinimo staklės su CNC valdymu

Techninė specifikacija

Nr.	Parametro aprašymas	Vertės
Funkciniai ir kokybiniai parametrai		
1	Atstumas tarp centrų	ne mažiau kaip 2000 mm
2	Prasukamas diametras virš staklių korpuso	ne mažiau kaip 750 mm
3	Maksimalus apdirbamas ruošinio diametras	ne mažiau kaip 550 mm
4	Maksimalus apdirbamas ruošinio ilgis	ne mažiau kaip 2000 mm
5	Per špindelio skylę prakišamo strypo diametras (bar capacity)	ne mažiau kaip 170 mm
6	Maksimali špindelio galia dirbant nuolatine apkrova (S1)	ne mažiau kaip 30 kW
7	Maksimali špindelio galia dirbant periodine 30 min apkrova (S6)	ne mažiau kaip 35 kW
8	Maksimalus špindelio sukimo momentas, kai apsisukimai yra ne mažiau 100 per min ir apkrovos režimas nuolatinis (S1)	ne mažiau kaip 2200 Nm
9	Maksimalus špindelio sukimosi greitis	Ne mažiau kaip 1000 aps/min
10	Įrankių kiekis būgne	Ne mažiau kaip 8 vnt.
11	Automatinis įrankio ilgio matavimo įtaisas	Taip
12	Greitosios pastūmos greitis x ašyje	Ne mažiau kaip 10 m/s
13	Greitosios pastūmos greitis z ašyje	Ne mažiau kaip 14 m/s
14	Rankinis, hidraulinis arba pneumatinis griebtuvas, kurio išorinis diametras 18 colių arba didesnis, pro skylę prakišamas strypo diametras yra ne mažiau 170 mm, papildomas kumštelių komplektas, tinkamas įtvirtinti 30 mm diametro strypą.	Taip
15	Galinė atrama- arkliukas, kurio	Taip
	- Maksimalus leistinas įtvirtinamo ruošinio svoris	Ne mažiau kaip 1000 kg
	- Hidraulinis arba pneumatinis ruošinio prispaudimas	Taip
	- Sukus centras (live center)	Taip
16	Tarpinė atrama- liunetas, kurio	Taip
	- Apatinė įtvirtinamo ruošinio diametro riba	Ne daugiau kaip 30 mm
	- Viršutinė įtvirtinamo ruošinio diametro riba	Ne mažiau kaip 400 mm
	- Maksimalus leistinas įtvirtinamo ruošinio svoris	Ne mažiau kaip 1000 kg
	- Leidžiami 1 arba 2 vnt. tiekiamų liunetų	Taip
17	Ruošinio apdirbimo zona yra pilnai uždengiama darbo metu	Taip
18	Aušinimo emulsijos padavimo į darbo zoną slėgis	Ne mažiau kaip 5 bar
19	Aušinimo emulsijos padavimas per kiekvieną įrankių būgno įrankį	Taip
20	Tepalo atskyrejas bake	Taip
21	Drožlių konvejeris (-iai) su iškrovimo dėže	Taip
22	Suspausto oro pistoletas drožlių nupūtumui	Taip
23	Emulsijos garų filtravimo įrenginys, valdomas nuo staklių valdiklio mašininiu kodu	Taip
24	El. maitinimo transformatorius	Taip
25	Staklių svoris	Ne mažiau kaip 10000 kg
Valdymo parametrai		
26	SIEMENS SINUMERIK 828D arba HEIDENHAIN CNC PILOT 640 staklių valdiklis	Taip
27	SIEMENS ShopTurn arba HEIDENHAIN smart.Turn programinės įrangos paketas	Taip
28	Staklių prijungimo prie įmonės <i>intranet</i> tinklo modulis	Taip

	Kiti reikalavimai	
29	Įranga turi būti nauja (nenaudota) ir pagaminta ne seniau kaip prieš 3 metus iki jo įsigijimo datos.	Taip
30	CE deklaracija EN kalba	Taip
31	Saugos instrukcija LT ir EN kalbomis	Taip
32	Įrengimo naudojimo instrukcija RU ir EN kalbomis, popieriniame išpildyme ir elektroninė kopija	Taip
33	Servisinio aptarnavimo vadovas su hidrauline, elektrine schemomis ir atsarginių dalių katalogu EN kalba	Taip
34	Garantinis terminas valdikliui, varikliams, pavaroms ir elektriniams staklių elementams	Ne mažiau kaip 24 mėn.
35	Garantinis terminas hidrauliniams ir mechaniniams staklių elementams	Ne mažiau kaip 12 mėn.
36	Į kainą įskaičiuoti įrengimo staklių paleidimo-derinimo darbai	Taip
37	Į kainą įskaičiuoti pristatymo adresu Ulonų g. 33, 62161 Alytus, Lietuva kaštai (be iškrovimo išlaidų).	Taip
38	Į kainą įskaičiuotas praktinio mokymo naudotas įrengimu kursas Pirkėjo darbuotojams. Sėkmingai užbaigęs praktinius mokymus, kurie truks ne mažiau kaip 16 valandų, Tiekėjas išrašo pirkėjo darbuotojams mokymų baigimo sertifikatą.	Taip
39	Į kainą įskaičiuotas staklių tikslumo patikrinimo testas. Tikslumo patikrinimui Tiekėjo atstovas turi apdirbti detalę, kurios brėžinys pridėtas kaip Priedas Nr. 2 prie Konkurso sąlygų. Apdirbta detalė bus pamatuota. Jeigu visi detalės matmenys tenkins užduotas tikslumo tolerancijų ribas, abi šalys pasirašys bandymų priėmimo protokolą. Jeigu ši detalė neatitiks brėžinyje keliamų reikalavimų, Tiekėjui bus suteikta papildoma galimybė pakartoti bandymą ir naujas detalės ruošinys. Tiekėjas gali pavesti atlikti staklių tikslumo testą Pirkėjui, kadangi pastarasis pats turi kvalifikuotus tekinimo operatorius. Bet kokių atveju, pareiga sėkmingai išlaikyti staklių tikslumo patikrinimo testą tenka išimtinai Tiekėjui neatsižvelgiant į tai, kieno operatorius atliks detalės apdirbimą. Tikslumo patikrinimo testas vyks staklių sumontavimo pas Pirkėją vietoje, reikalingus detalės ruošinius parūpins Pirkėjas.	Taip
40	Į kainą yra įskaičiuoti ir kartu su staklėmis yra patiekiami visi įrankiai ir jų laikikliai, kuriais Tiekėjas pagamins aukščiau minimą detalę staklių tikslumo patikrinimui.	Taip
41	Į kainą yra įskaičiuoti mašininės CNC programos aukščiau minimai testinei detalei apdirbti parašymas ir pateikimas	Taip