Załącznik 1A

Tabela parametrów urządzenia

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Automat szlifierski do obróbki kamienia** | | |
| **Model i typ Urządzenia:\*** | | |
| **Wymagania** | **Spełnia\*\*** | **Nie spełnia\*\*** |
| **Urządzenie służy do szlifowania i polerowania płyt z kamienia naturalnego (granit, marmur itp.) o kształcie:**  **1) zbliżonym do prostokąta**  **2) wielokąta wypukłego** |  |  |
| **Pole pracy min. 3200 x 3200 mm.** |  |  |
| **Umożliwia pracę w jednym z czterech rodzajów ruchu lub ich dowolnej kombinacji z zadaną ilością cykli (zabieleń płyty) dla każdego z nich tj.:** |  | |
| **- ruch wzdłużny z regulowanym skokiem głowicy (przesunięciem głowicy na krawędzi płyty),** |  |  |
| **- ruch poprzeczny z regulowanym skokiem głowicy (przesunięciem głowicy na krawędzi płyty)** |  |  |
| **- ruch zygzakowaty z regulowanym skokiem 0-300 mm (tzw. fala),** |  |  |
| **- ruch okrężny po obrysie** |  |  |
| **Urządzenie będzie mogło obrabiać kilka płyt po kolei** |  |  |
| **Silnik głowicy - Min. 11 KW** |  |  |
| **Obroty wrzeciona - 420 obrotów /min** |  |  |
| **Docisk głowicy - Pneumatyczny (0,05-0,1)MPa** |  |  |
| **Prędkość posuwu po osi X - 0,5 do 4m/min ( falownik 2)** |  |  |
| **Prędkość posuwu po osi Y - 0,5 do 4m/ min ( falownik 1)** |  |  |
| **Pole obróbcze - od 2,0 m do 4,0 m** |  |  |

**\*UWAGA: Nazwa i typ urządzenia muszą być zgodne z podanym w Formularzu Oferty**

**\*\*UWAGA:W odniesieniu do każdego z wymagań należy bezwzględnie wypełnić kolumny Spełnia lub Nie spełnia. Wypełnienie może być dokonane poprzez wpisanie słów „Tak/Nie”, „Spełnia/Nie spełnia” bądź zaznaczenie krzyżem odpowiedniej komórki na potwierdzenie spełniania bądź nie spełniania określonego wymagania.**

**Załącznik 1B**

**Tabela parametrów urządzenia**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Centrum obróbcze do cięcia hydro-ściernego** | | |
| **Model i typ Urządzenia:\*** | | |
| **Wymagania** | **Spełnia\*\*** | **Nie spełnia\*\*** |
| **zawór proporcjonalny, pozwalający ustawić z panelu sterującego dokładną wartość ciśnienia dla każdego typu i każdą grubość materiału** |  |  |
| **pompa ze wzmacniaczem ciśnienia o mocy min 36 kW** |  |  |
| **akumulator o poj. min 2.4 l** |  |  |
| **automatyczna i płynna regulacja przepływu ścierniwa** |  |  |
| **nesting - optymalizacja cięcia** |  |  |
| **nieograniczona oś C, pozwalająca na nieskończony obrót głowicy, eliminujący jałowe obroty powrotne** |  |  |
| **prędkość osi 38m/min** |  |  |
| **kompensacja efektu stożka przy cięciu grubych materiałów ( 5 osi)** |  |  |
| **spłukiwanie ciętego materiału po cięciu** |  |  |
| **nośność stołu 1000kg/m ²** |  |  |
| **czujnik pomiaru grubości materiału** |  |  |
| **wanna ze stali nierdzewnej** |  |  |
| **maksymalny element do załadunku 2000x4200mm** |  |  |
| **oś Z min 240mm** |  |  |
| **pilot dla szybkiego pozycjonowania materiału na stole** |  |  |
| **kompensacja efektu stożka przy cięciu grubych materiałów** |  |  |
| **Pole pracy przy obróbce na 3 osiach: X = 1860 mm Y = 4000 mm Z = 200 mm** |  |  |
| **Element do załadunku (max wymiary): X = 2010 mm Y = 4200 mm Z = 200 mm** |  |  |
| **Dokładność ruchu 0,15 mm/m** |  |  |
| **Powtarzanie pozycjonowania +/- 0,05 mm** |  |  |
| **Maksymalna prędkość szybkich ruchów 17,5/700 m/min** |  |  |
| **Maksymalna prędkość cięcia 17,5/700 m/min** |  |  |
| **Maksymalna grubość możliwa do obrobienia 100 mm głowicą PAC60 100 mm** |  |  |

**\*UWAGA: Nazwa i typ urządzenia muszą być zgodne z podanym w Formularzu Oferty**

**\*\*UWAGA:W odniesieniu do każdego z wymagań należy bezwzględnie wypełnić kolumny Spełnia lub Nie spełnia. Wypełnienie może być dokonane poprzez wpisanie słów „Tak/Nie”, „Spełnia/Nie spełnia” bądź zaznaczenie krzyżem odpowiedniej komórki na potwierdzenie spełniania bądź nie spełniania określonego wymagania.**

**Załącznik 1C**

**Tabela parametrów urządzenia**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja filtracji wody i odwadniania osadów mineralnych** | | |
| **Model i typ Urządzenia:\*** | | |
| **Wymagania** | **Spełnia\*\*** | **Nie spełnia\*\*** |
| **wydajność systemu – max 450 l/min** |  |  |
| **wydajność prasy filtracyjnej – max 0,16 m3/h suchej masy** |  |  |
| **przepompownia wody brudnej** |  |  |
| **klarownik pionowy – silos o poj. min. 9000 l** |  |  |
| **zbiornik przygotowawczy szlamu** |  |  |
| **stacja dozowania flokulantu – o poj. zbiornika min. 500 l** |  |  |
| **prasa filtracyjna** |  |  |
| **szafa sterownicza** |  |  |

**\*UWAGA: Nazwa i typ urządzenia muszą być zgodne z podanym w Formularzu Oferty**

**\*\*UWAGA:W odniesieniu do każdego z wymagań należy bezwzględnie wypełnić kolumny Spełnia lub Nie spełnia. Wypełnienie może być dokonane poprzez wpisanie słów „Tak/Nie”, „Spełnia/Nie spełnia” bądź zaznaczenie krzyżem odpowiedniej komórki na potwierdzenie spełniania bądź nie spełniania określonego wymagania.**

**Załącznik 1D**

**Tabela parametrów urządzenia**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Piła mostowa CNC** | | |
| **Model i typ Urządzenia:\*** | | |
| **Wymagania** | **Spełnia\*\*** | **Nie spełnia\*\*** |
| **Maszyna do cięcia płyt granitowych** |  |  |
| **5 osi interpolowanych** |  |  |
| **Skok osi Z – min 400 mm** |  |  |
| **Zakres osi X – min 3700mm** |  |  |
| **Zakres osi Y – min 2700mm** |  |  |
| **Obrót osi C – 0-370 stopni** |  |  |
| **Średnica tarczy 300-625mm** |  |  |
| **Automatyczne przyssawki o nośności min 300kg** |  |  |
| **Możliwość podnoszenia wąskich elementów 90 mm** |  |  |
| **Możliwość przesuwania elementu przyssawką bez konieczności demontażu narzędzia** |  |  |
| **System spłukiwania elementów przed podniesieniem** |  |  |
| **Możliwość importu pliku csv. (Excel), dxf** |  |  |
| **Moc silnika – min 13kW** |  |  |
| **Całkowita moc zainstalowana nie większa niż 25 KW** |  |  |
| **Czujnik pomiaru grubości płyty** |  |  |
| **Czujnik pomiaru wysokości narzędzia** |  |  |
| **Centralne i automatyczne smarowanie** |  |  |
| **Uchylność stołu hydrauliczna** |  |  |
| **Udźwig stołu min 1500kg** |  |  |
| **Rozmiar stołu min 3800x2250mm** |  |  |

**\*UWAGA: Nazwa i typ urządzenia muszą być zgodne z podanym w Formularzu Oferty**

**\*\*UWAGA:W odniesieniu do każdego z wymagań należy bezwzględnie wypełnić kolumny Spełnia lub Nie spełnia. Wypełnienie może być dokonane poprzez wpisanie słów „Tak/Nie”, „Spełnia/Nie spełnia” bądź zaznaczenie krzyżem odpowiedniej komórki na potwierdzenie spełniania bądź nie spełniania określonego wymagania.**

**Załącznik 1E**

**Tabela parametrów urządzenia**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Boczkarka** | | |
| **Nazwa i model Urządzenia:\*** | | |
| **Wymagania** | **Spełnia\*\*** | **Nie spełnia\*\*** |
| **Kalibrator z możliwością podcinania** |  |  |
| **Dwa zdzieraki krawędzi 45 stopni góra/dół** |  |  |
| **8 głowic polerujących** |  |  |
| **3 głowice do faz, pod kątem 45 stopni do fazy górnej** |  |  |
| **1 głowica pod kątem 45 stopni do fazy dolnej** |  |  |
| **Wszystkie silniki elektryczne i hydrauliczne** |  |  |
| **Wykonanie idealnego profilu poprzez system automatyczny** |  |  |
| **System głowica z frezem dla faz programowany w panelu – pozwalający na wykonanie prostej fazy oraz wykonania skośnej fazy: rozszerzanej lub zwężanej** |  |  |
| **Wymiary elementy do obróbki:** |  |  |
| **minimalna grubość: 10-100 mm (prosty bok); 20-100 mm (bok kształtowy)** |  |  |
| **minimalna szerokość: 200 mm** |  |  |
| **maksymalna szerokość: 1500 – 3000 mm** |  |  |
| **Wysokość stołu podawczego 950 mm** |  |  |
| **Prędkość taśmy 0÷3 m/1’** |  |  |
| **Średnica frezów polerskich 130÷150 mm** |  |  |
| **Średnica frezu kalibrującego 260 mm** |  |  |
| **Średnica frezu generującego 130 mm** |  |  |
| **Średnica frezu do nacinania górnego/dolnego rowka 260 mm** |  |  |
| **Moc nominalna 45kW** |  |  |

**\*UWAGA: Nazwa i typ urządzenia muszą być zgodne z podanym w Formularzu Oferty**

**\*\*UWAGA:W odniesieniu do każdego z wymagań należy bezwzględnie wypełnić kolumny Spełnia lub Nie spełnia. Wypełnienie może być dokonane poprzez wpisanie słów „Tak/Nie”, „Spełnia/Nie spełnia” bądź zaznaczenie krzyżem odpowiedniej komórki na potwierdzenie spełniania bądź nie spełniania określonego wymagania.**