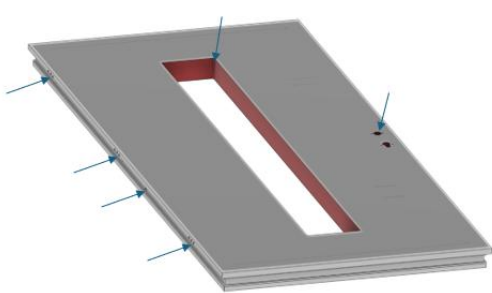
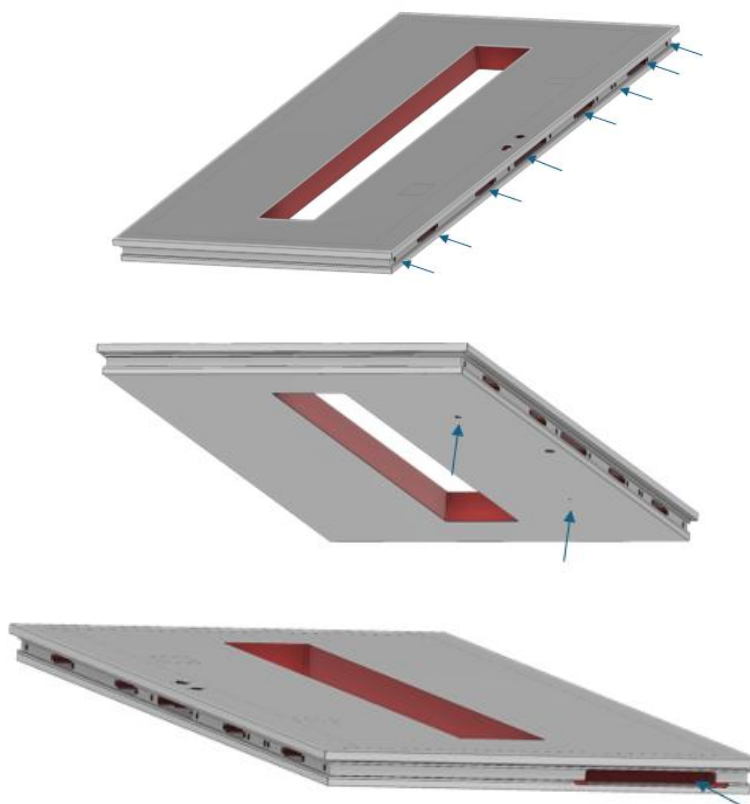


Wymagania funkcjonalne centrum frezującego do drzwi

1. Wymagane parametry techniczne maszyn:

Minimalne parametry określa poniższa tabela.

SPECYFIKACJA	
Sposób załadunku i rozładunku detalu	Automatyczny wjazd/wyjazd do/z maszyny – maszyna przelotowa
Bazowanie detalu – długość	Bazowanie zawsze od góry skrzydła
Bazowanie detalu – szerokość	Bazowanie po szerokości ze względu na różną szerokość drzwi od 670mm do 1200mm
Obróbki frezarskie i wiertarskie	- Frezowanie drewna lub drewna pokrytego blachą do 1mm do głębokości 200mm, wysokość do 100 mm na długości 2500mm z pięciu stron (rys). - Wrzeciono/a z gniazdem narzędziowym w standardzie ISO40 lub równoważnym, zapewniającym kompatybilność z narzędziami używanymi w procesie obróbczym oraz niepogarszającym parametrów obróbki względem ISO40. - Otwory wiercone na wprost oraz otwory pod kątem +/-10 stopni od poziomu. - Odpad z frezowania otworu pod szybę jest wyprowadzany poza maszynę. - Frezowanie oraz wiercenie wieloma narzędziami. <i>Poglądowe ilustracje obróbek:</i> 



Programowanie	Maszyna musi pozwalać na generowanie i wgrywanie programów obróbczych z wykorzystaniem standardowego oprogramowania typu CAM stosowanego w przemyśle obróbczym. Komunikacja programów do maszyny musi być możliwa w formacie G-code. Oferent zobowiązany jest dostarczyć postprocesor lub równoważne rozwiązanie umożliwiające generowanie kodu wykonywalnego dla oferowanego sterowania — niezależnie od tego, czy jest producentem czy dystrybutorem maszyny. Rozwiązanie programistyczne musi umożliwiać tworzenie, edycję i korektę programów obróbczych przez Zamawiającego bez konieczności udziału producenta maszyny. System musi współpracować z oprogramowaniem CAM co najmniej w zakresie funkcji: frezowania, wiercenia oraz obróbki wielo-narzędziowej.
Sterowanie	System sterowania zbudowany w oparciu o sterownik PLC Siemens S7-1500 lub równoważny, rozumiany jako sterownik o parametrach technicznych nie gorszych niż S7-1500, zapewniający: 1. możliwość integracji z istniejącą infrastrukturą sterowania oraz systemem nadrzędnym linii produkcyjnej, 2. obsługę komunikacji Profinet lub zapewnienie równoważnej funkcjonalności integracyjnej, 3. dostępność serwisu i części zamiennych na terenie UE.

Komunikacja:	System musi umożliwiać komunikację i integrację w standardzie Profinet lub równoważnym, zapewniającym identyczną funkcjonalność w zakresie: • wymiany danych o detalu/skrzydło przed wjazdem do maszyny w celu automatycznego wyboru programu obróbczego, • przesyłania w czasie rzeczywistym komunikatów o statusie pracy maszyny do systemu nadrzędnego linii, • oczekiwania na zezwolenie linii produkcyjnej na wyjazd detalu po zakończeniu cyklu. Rozwiązania równoważne muszą umożliwiać osiągnięcie tego samego efektu integracyjnego, w tym również poprzez zastosowanie konwerterów/bramek/adapterów po stronie Oferenta, bez obniżenia parametrów i bez angażowania Zamawiającego w dodatkowe koszty lub modyfikacje istniejącej infrastruktury.
Wposażenie dodatkowe	Maszyna wyposażona w system odciągu wiórów
Czas cyklu obróbki	Czas cyklu obróbczego – 540 sek. (od wyjazdu do wyjazdu kolejnej sztuki)