

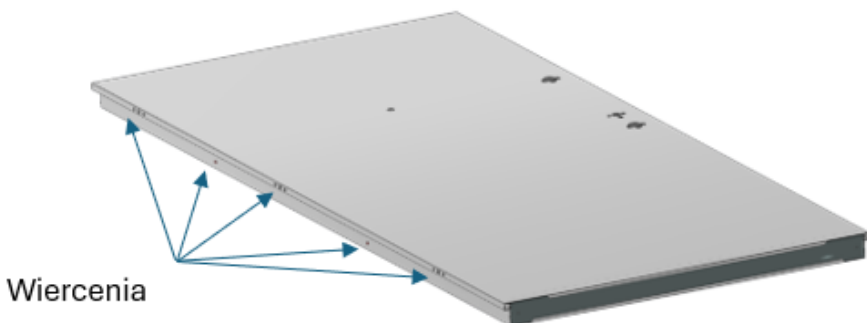
Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego
nr 2025-10-0005 dotyczącego dostawy i montażu
Przelotowe centrum obróbcze do drzwi

Wymagania funkcjonalne: Przelotowe centrum obróbcze do drzwi.

1. Wymagane parametry techniczne maszyny

Minimalne parametry określa poniższa tabela.

SPECYFIKACJA	
Sposób załadunku i rozładunku detalu	Automatyczny wjazd/wyjazd do/z maszyny (kierunek wjazdu skrzydła na maszynę będzie zrealizowany tak, że skrzydło będzie zorientowane stroną zamkową zawsze w tym samym kierunku). Maszyna przelotowa.
Bazowanie detalu – długość	Bazowanie zawsze od góry skrzydła – w przypadku skrzydeł lewych bazowanie od strony wyjazdu z maszyny, natomiast skrzydła prawe są bazowane od strony wjazdowej.
Bazowanie detalu – szerokość	Bazowanie po szerokości ze względu na różną szerokość drzwi od 670mm do 1200mm
Obróbki frezarskie	• Frezowanie drewna lub drewna pokrytego blachą do 1mm do głębokości 200mm, wysokość do 100 mm na długości 2500mm od strony zamkowej. • Wrzeciono/a z gniazdem narzędziowym w standardzie ISO30 lub równoważnym, zapewniającym kompatybilność z narzędziami używanymi w procesie obróbczym oraz niepogarszającym parametrów obróbki względem ISO30. z systemem szybkiej wymiany narzędzia bez stosowania agregatów kątowych. Rys. poglądowy: 

	Rys. poglądowy
Obróbki wiertarskie	• Wiercenie jedną średnicą od strony zawiasowej • Otwory wiercone na wprost oraz otwory pod kątem +/-10 stopni od poziomu. • System szybkiej wymiany narzędzia Rys. poglądowy:  Wiercenia
Programowanie	Maszyna musi pozwalać na generowanie i wgrywanie programów obróbkowych z wykorzystaniem standardowego oprogramowania typu CAM stosowanego w przemyśle obróbkowym. 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 obróbkowych 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 umożliwić 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 odciagu wiórów
Czas cyklu obróbki	Czas cyklu obróbczego – 180 sek. (od wyjazdu do wyjazdu kolejnej sztuki)