

Załącznik Nr 2.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA URZĄDZEŃ

1. Centrum obróbcze Nesting

Parametry mechaniczne minimalne wymagane

Pola pracy min: X= 2800 mm, Y = 2100 mm

Min 1 elektrowrzeciono o mocy min 5 kW i prędkości obrotowej min 3000 obr/min

Falownik do płynnej regulacji obrotów

Zabezpieczenie termiczne wrzeciona

Głowica wiertarska wyposażona w min 8 niezależnych narzędzi

System automatycznego smarowania

Pompa próżniowa o wydajności min 165 m³/h

Import programów w formacie DXF

Sterowanie numeryczne

Stół roboczy może być podzielony opcjonalnie aż na 20 niezależnych obszarów roboczych, na tzw. WIELO-STREFA. Stół roboczy wyposażony w wielo-strefę ma pozwalać na optymalizację zużycia płyty oraz podciśnienia, co za tym idzie zmniejszenie zużycia energii, ponieważ do mocowania płyty wykorzystywana będzie tylko strefa bezpośrednio zajmowana przez element. Działanie automatyczne w oparciu o procentowe pokrycie obszaru roboczego. Udział procentowy ma być ustalany w parametrach maszyny. Dodatkowo moduły mocujące (ssawy) mają być swobodnie pozycjonowane na stole roboczym, bez potrzeby stosowania dodatkowych, mechanicznych urządzeń blokujących. Maszyna ma być wyposażona w głowicę wiertarską. Wyposażona we własną oś Z, niezależną od osi elektrowrzeciona. Dzięki temu urządzenia pracują niezależnie od siebie i istnieje możliwość obróbki elementów o większej grubości. Głowica wyposażona we wrzeciono z systemem szybkiego mocowania, dla szybszej i łatwiejszej zmiany narzędzi. Dodatkowo prędkość obrotowa w zakresie do 6000 obr/min zarządzana jest przez inwerter, co pozwala dostosować obroty odpowiednio do obróbki danego materiału.

2. maszyna do produkcji opakowań kartonowych

Parametry mechaniczne minimalne wymagane

Maksymalna wymiar roboczy kartonu: 200 mm x długość 550mm

Min 1 zespół bigujący

Min 1 zespół tnący

Płynna regulacja prędkości posuwu kartonów

oprogramowanie z modułem CAD/CAM

Technologia automatycznej obróbki kartonu do produkcji opakowań ma polegać na zastosowaniu komputerowo sterowanego urządzenia, które automatycznie wykonuje szereg operacji obróbczych następujących po sobie w ściśle określonej sekwencji w celu wyprodukowania arkuszy kartonu gotowych do złożenia w pudełka, gotowych to znaczy przyciętych na określone wymiary, z wyciętymi krawędziami technologicznymi i odpowiednio bigowaną powierzchnią. Całość procesu ma być sterowana komputerowo z poziomu przemysłowego komputera zainstalowanego w maszynie. Przebieg procesu technologicznego przewiduje ustawienie wzdłuż osi poprzecznej kartonu zespołów roboczych maszyny w ilości wystarczającej do kompletnej obróbki. Kolejną operacją będzie cięcie poprzeczne wyrównujące krawędź, wykonanie bigowania poprzecznego a następnie kolejnych operacji wzdłużnych (cięcie i bigowanie). Kartony uzyskane w ten sposób będą gotowe do złożenia w pudełka różnego typu nadające się do pakowania wielu rodzajów produktów np. elementów meblowych. Opisywana technologia ma również przewidywać możliwość przyszłego połączenia maszyny w linie do produkcji kartonu i automatycznego pakowania wyrobów.

3. instalacja odpylająca

Parametry mechaniczne minimalne wymagane

Pojemność użytkowa 140 m³



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Średnica max 4 000 mm
Powierzchnia filtracyjna min 300 m²
System mechanicznych wytrząsaczy rękawów filtracyjnych
Instalacja p-poż
System automatycznego obrotowego wygarniania trocin (wygarniacz)
Ślimak do opróżniania silosu

Technologia filtrowania i magazynowania odpadów w postaci wiórów i trocin powstałych podczas produkcji elementów meblowych. Technologia ta opierać powinna się na zastosowaniu silosu pełniącego funkcję magazynowania odpadów oraz filtracji powietrza, które będzie odciągane przez instalację odpylania. Technologia polegać ma na w pełni automatycznej kontroli nad działaniem systemu filtracji tzn. systemowi auto kontroli i ustawiania czasu oczyszczania filtrów rękawowych zabudowanych wewnątrz silosu. Dzięki temu rozwiązaniu jak i zwiększeniu powierzchni filtracyjnej wynoszącej ok 321m² osiąga się wysoki stopień oczyszczenia filtrowanego powietrza. Za oczyszczanie powierzchni filtrów odpowiedzialny będzie mechanizm wibratorów napędzanych poprzez mimośród od silnika o mocy 0,18kW. Mechaniczne oczyszczanie jest jednocześnie rozwiązaniem nieskomplikowanym a więc i niezawodnym jak i skutecznym.