

SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRASY DO LAMINOWANIA VI

1. Laminowanie folii do produkcji kart plastikowych.
2. Materiał: komplety folii z PC, PVC, również składki papier-folia.
3. Właściwe laminowanie kart zbliżeniowych z antenami, inletami z modułami mikroprocesorowymi wewnątrz składki (brak uszkodzeń modułów i szkodliwych powierzchniowych laminatów).
4. Podstawowy format laminowanego kompletu: 310 x 447 mm (3 x 7 = 21 uż ID 1).
5. W zależności od laminowanego produktu płyty stalowe gładkie lub z jedno bądź obustronnym tłoczeniem na powierzchni.
6. Poziomy sposób nakładania kompletów i odbierania laminatów przez operatorów.
7. Możliwość obsługi prasy przez co najmniej dwóch operatorów przy nakładaniu i odbieraniu kompletów.
8. Wymagana minimalna wydajność rzeczywista dla folii PC z nadrukiem na poziomie 1200 kpl. (1 kpl=21 uż) / 8 godz. przy cyklu prasy gorącej ok. 20-25 minut, praca ciągła.
9. Gotowość do załadowania pierwszego wsadu do laminowania od włączenia maszyny max do 20 minut.
10. Prasa jednokomorowa
11. Laminowanie na minimum 6 poziomach płyt jezdnych w cyklu.
12. Maksymalne zautomatyzowanie przesuwania płyt i ograniczenie pracy ręcznej.
13. Olejowy system grzania.
14. Zakres temperatur grzania do 220°C, dokładność grzania $\pm 2^{\circ}\text{C}$.
15. Zakres ciśnienia 25 – 730 kN $\pm 0,5\%$.
16. System eliminacji powietrza między kompletami (moduł próżni).
17. System zapobiegający uszkodzeniom anten oraz modułów – kompensacja wagi na każdej płycie grzewczej.
18. Sygnalizacja wizualna i dźwiękowa poprawności laminowania.
19. Wizualizacja procesu laminowania na poszczególnych etapach cyklu (wykres graficzny, adekwatne dokładne dane cyfrowe, status maszyny i procesu).
20. Zapisywanie i możliwość łatwego porównywania parametrów poszczególnych cykli procesu laminowania (analiza godzinowa, dzienna, tygodniowa, itp.).
21. Możliwość zmiany parametrów laminowania danego cyklu w trakcie jego trwania.
22. Możliwy wybór innej receptury natychmiast po zakończeniu cyklu.
23. Skuteczny system eliminowania ładunków elektrostatycznych z folii.
24. Możliwość ponownego uruchamiania maszyny w przypadku zaniku zasilania lub po włączeniu wyłącznika bezpieczeństwa bez przerywania cyklu produkcyjnego.

25. Dostępna wolna powierzchnia na posadowienie maszyny 6,5 m x 5,0 m (uwzględnia prasę i miejsce dla operatorów maszyny).
26. Ze względu na ograniczoną drogę transportową, nośność podłogi oraz powierzchnię hali produkcyjnej dla prasy wraz z instalacjami oraz obszarem roboczym wymagany transport i montaż w modułach (wymiarów modułów i ich wagi powinny być zawarte w ofercie).
27. Interface operatora oraz oznaczenia maszyny w języku polskim.
28. Dokumentacja: instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim wraz z rysunkami, schematami i katalogiem części zamiennych.
29. Zgodność z Dyrektywą EU CE/WE.