

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 1/WOLMAX/FEPW.01.03/2026**Załącznik nr 1****CZĘŚĆ 1****Specyfikacja techniczna automatycznej prasy kanałowej
– otwór zasypowy min. 1250 mm****1) System prasowania i wiązania**

- automatyczne wiązanie poziome, minimum 4-krotne drutem o średnicy 3,4 mm, zasilane z hydrauliki prasy bez dodatkowego napędu w celu obniżenia mocy zainstalowanej,
- podawanie drutu do wiązania realizowane przez 4 niezależne siłowniki,
- czas cyklu pracy (suw jałowy do przodu i do tyłu) maksymalnie 18 s,
- wybijak materiału o sile nacisku minimum 120 kN,
- elektrohydrauliczny docisk wstępny przeciwdziałanie zawieszaniu się materiału w leju załadunkowym o nacisku minimum 45 kN, konstrukcja półkieszki umożliwiająca ciągły zasyp,
- osłony szczelin drutu na czole płyty prasującej zapobiegają dostawianiu się zanieczyszczeń do kanałów przeciągania drutu,
- płyta prasująca na rolkach jezdnych.

2) Układ załadunku i zgniatania

- sterowanie procesem zgniatania za pomocą fotokomórki,
- długość otworu zasypowego minimum 1250 mm,
- szerokość otworu zasypowego minimum 1020 mm,
- dwuścienna komora zasypu z wymiennymi blachami ze stali trudnościeralnej minimum XAR 500 lub równoważnej.

3) Kanał prasy

- długość kanału prasy nie krótsza niż 3500 mm, stożkowy, zbieżność regulowana elektrohydraulicznie zależnie od materiału,
- wymienne blachy ze stali trudnościeralnej minimum XAR 500 lub równoważnej w obrębie dna.

4) Parametry beli

- szerokość beli: 1100 mm,
- wysokość beli: 750 mm,
- długość beli regulowana bezstopniowo w zakresie od 400 do 1600 mm,
- waga beli przy długości 1200 mm: ok. 300 – 550 kg,
- znormalizowana waga beli (na m³): ok. 300 – 550 kg (zależnie od materiału).

5) Parametry siłowe i wydajność

- siła zgniotu płyty prasującej minimum 500 kN,
- jednostkowa siła nacisku: minimum 61 N/cm²,
- wymagana teoretyczna wydajność:
 - o 20 kg/m³ – minimum 4,4 t/h,
 - o 50 kg/m³ – minimum 11,0 t/h,
- wymagana wydajność objętościowa: minimum 223 m³/h.

6) Napęd i hydraulika

- moc napędu głównego: maksymalnie 22 kW,
- sprawność silników IE3 zgodnie z IEC 60034-30,
- pompa oleju montowana na zewnątrz zbiornika o przepływie pompy 140 l,
- pojemność zbiornika oleju maksymalnie 300 l,
- filtr przepływu oleju,
- chłodzenie oleju przy wysokich temperaturach i pracy ciągłej z dużym obciążeniem,
- ogrzewanie zbiornika oleju,
- wanna wychytująca olej pod całym agregatem hydraulicznym i zbiornikiem oleju,
- pierwsze wyposażenie w olej hydrauliczny do rozruchu.

7) Sterowanie i automatyka

- programowalne sterowanie z panelem dotykowym, w którym informacje pokazywane są tekstem w języku polskim i za pomocą symboli graficznych,
- ogrzewanie szafy sterowniczej,
- system diagnostyki z możliwością lokalizacji usterek, analizy danych oraz zdalnego monitoringu przez sieć LAN, podłączenie kamery IP do lokalizowania problemów sprzętowych,
- możliwość bezpośredniego wyboru frakcji do belowania z pulpitu za pomocą odpowiedniego przełącznika wyboru,
- wielokolorowa lampka sygnalizacyjna; oprócz wskazań na wyświetlaczu jednostki sterującej, stany pracy są pokazywane za pomocą wielokolorowej lampki sygnalizacyjnej na szafie sterowniczej.



8) Konstrukcja

- masa maszyny minimum 16 ton,
- podwyższone stopy,
- układ noży do odcinania materiału – zamocowane na stemple prasującym i w komorze zgniatania,
- zsuwnia beli dla wyrównania różnicy poziomów kanału prasy do powierzchni podłoża, długość 2500 mm,
- drabinka do okna rewizyjnego.

9) Wymagania formalne i zgodność

- deklaracja zgodności CE,
- deklaracja bezpieczeństwa GS lub równoważna lub deklaracja właściwości użytkowych,
- kompletna dokumentacja techniczna w języku polskim.

Rzut magazynu wraz ze wskazaniem lokalizacji automatycznej prasy kanałowej - otwór zasypowy min. 1250 mm (belownica oznaczona kolorem niebieskim):

