



Fundusze Europejskie  
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita  
Polska

Dofinansowane przez  
Unię Europejską



**Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego**

## **SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA**

### **ZESPÓŁ URZĄDZEŃ ROZWIJAJĄCO-WYKRAWAJĄCYCH (ROZWIJARKA, PROSTOWARKA, GILOTYNA) – 1 KPL.**

#### **Ogólny opis zamówienia**

Zamówienie obejmuje zakup zespołu urządzeń rozwijająco-wykrawających - 1 kpl., w tym:

- a) Rozwijarka – Istotą działania rozwijarki ma być zapewnienie blachy ze stali do dalszej obróbki poprzez rozwinięcie arkusza z kręgu. Ma służyć zautomatyzowaniu procesu rozwijania kręgu oraz przyspieszyć czas przygotowania stali do dalszej obróbki na kolejnych maszynach oraz zapewnić najwyższą dokładność i powtarzalność wstępnie przygotowanego detalu;
- b) Prostowarka – Rozwijana blacha z kręgu jest oczywiście zagięta, dlatego należy ją wyprostować by nadała się do dalszej obróbki i otrzymania precyzyjnych detali. Do zapewnienia wypoziomowanego arkusza blachy należy dostarczyć automatyczną maszynę prostującą arkusz rozwijany z kręgu.
- c) Gilotyna – Istotne jest również uzyskania arkuszy wyciętych na zadany wymiar. Zapewnienie zautomatyzowanej gilotyny pozwoli na szybkie i precyzyjne ucięcie blachy z kręgu na odpowiednią długość.



## **1. Wymagane parametry techniczne**

### **AD A) ROZWIJARKA**

- Możliwość obróbki blachy ze stali o grubości 2mm
- Dominujący gatunek stali S235JRG2, DC01
- System załadunku kręgu (wózek pozycjonujący)
- Maksymalna masa rozwijanego kręgu blachy minimum 5 ton
- Szerokość rozwijanej taśmy minimum 1500 mm.
- Bezpieczna możliwość odblokowania kręgu do produkcji zgodnie z zasadami BHP
- Prędkość nominalna minimum 60 metrów na minutę.
- Automatyczne przekazanie blachy do prostowarki z zapewnieniem ciągłości przepływu.
- Maszyna dostosowana do obróbki kręgów blachy o różnych szerokościach od 100 mm do minimum 1500mm, co pozwoli na wyeliminowanie odpadów produkcyjnych.

### **AD B) PROSTOWARKA**

- Możliwość obróbki blachy ze stali o grubości 2mm
- Dominujący gatunek stali S235JRG2, DC01
- Minimalny udźwig 5 ton.
- Szerokość rozwijanej taśmy minimum 1500 mm.
- Prędkość nominalna minimum 60 metrów na minutę.
- Zapewnienie ciągłości przepływu materiału umożliwiające integrację z pozostałymi maszynami.
- Uzyskanie klasy płaskości blachy zgodnie z normą PN-EN 10029

### **AD C) GILOTYNA**

- Szerokość rozwijanej taśmy minimum 1500mm
- Czas cyklu cięcia maksymalnie 1 sekunda
- Możliwość cięcia blach o grubości 2 mm
- Dominujący gatunek stali S235JRG2, DC01
- Prędkość nominalna minimum 60 metrów na minutę.
- Dokładność cięcia minimum +/- 0,1 mm.
- Zapewnienie ciągłości przepływu materiału umożliwiające integrację z pozostałymi maszynami.



Fundusze Europejskie  
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita  
Polska

Dofinansowane przez  
Unię Europejską



## **2. ZESPÓŁ URZĄDZEŃ ROZWIJAJĄCYCH**

- zapewnienie oprogramowania umożliwiającego sterowaniem całym zespołem urządzeń rozwijających (rozwijarka, prostowarka, gilotyna)
- maksymalna długość linii 13m
- zespół musi posiadać ogrodzenie zabezpieczające z systemem kontrolnym zamykania i otwierania drzwi

## **3. Aspekty środowiskowe**

### **AD A) ROZWIJARKA**

- Pobór mocy maszyny maksymalnie 10kW
- Brak emisji CO<sub>2</sub> (urządzenie elektryczne, a nie spalinowe)

### **AD B) PROSTOWARKA**

- Pobór mocy maszyny maksymalnie 10kW
- Brak emisji CO<sub>2</sub> (urządzenie elektryczne, a nie spalinowe)

### **AD C) GILOTYNA**

- Pobór mocy maszyny maksymalnie 10kW
- Brak emisji CO<sub>2</sub> (urządzenie elektryczne, a nie spalinowe)