**ZAŁĄCZNIK NR 1A**

…………………….., dnia ………..2026 r.

……………………………………………..

*Pieczęć Oferenta*

**FORMULARZ PARAMETRÓW TECHNICZNYCH**

**do formularza ofertowego**

**w odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr: FEMP 200-07/2025**

|  |  |
| --- | --- |
| **MINIMALNE WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNE** | **PARAMETRY OFEROWANE[[1]](#footnote-2)**  ***(należy wpisać dokładną wartość, zakres lub opis oferowanych rozwiązań)*** |
| **Część 1 Prasa hydrauliczna:** | |
| - minimalna długość robocza półek – 3000 mm |  |
| - minimalna szerokość robocza półek – 1300 mm |  |
| - liczba cylindrów hydraulicznych – co najmniej 6 szt |  |
| - średnica cylindrów – co najmniej 70 mm |  |
| - prześwit pomiędzy półkami głównymi – conajmniej 650 mm |  |
| - liczba dodatkowych półek – 2 szt |  |
| - nacisk całkowity – co najmniej 90 t |  |
| - bojler z grzałką do nagrzewania wody |  |
| - pompa cyrkulacyjna |  |
| - zbiornik wyrównawczy |  |
| - przekładnie zębate gwarantujące utrzymanie właściwego poziomu półek podczas pracy |  |
| - zmienna wartość otwarcia prasy w zależności od grubości elementów |  |
| - półki pokryte folią |  |
| Maszyna powinna mieć następujące wyposażenie dotyczące bezpieczeństwa i sterowania: | |
| - elektroniczna regulacja równoległości półek |  |
| - linki bezpieczeństwa wokół maszyny zapewniające natychmiastowe zatrzymanie ruchu i półek i przerwanie cyklu |  |
| - wyłącznik bezpieczeństwa |  |
| - zamykany wyłącznik główny |  |
| -zamykanie i otwieranie prasy za pomocą dwóch przycisków |  |
| - pulpit sterujący z możliwością ustawień: ciśnienia, temperatury i czasu prasowania i otwarcia |  |
| - język dokumentacji oraz oprogramowania: polski |  |
| **Część 2 Szlifierka szerokotaśmowa** | |
| Minimalna szerokość robocza 1300 mm |  |
| Min wysokość robocza 4 mm |  |
| Max wysokość robocza 170 mm |  |
| Minimalna długość taśmy ściernej 2150 mm |  |
| Moc silnika głównego z falownikiem 15kW |  |
| Dwa agregaty obróbcze: | |
| - Wał kalibrujący stalowy |  |
| - Wał kombi z wałem szlifującym gumowym i trzewikiem |  |
| - Trzewik elektroniczny, segmentowy |  |
| - Co najmniej po 5 szt rolek wejściowych i wyjściowych |  |
| - System automatycznego czyszczenia taśmy 1 agregatu |  |
| - System automatycznego czyszczenia taśmy 2 agregatu |  |
| - Płynna regulacja prędkości transportera za pomocą falownika |  |
| - Płynna regulacja prędkości taśmy ściernej za pomocą falownika |  |
| - Optymalizacja zużycia taśmy ściernej poprzez system ledów |  |
| - pulpit sterujący z ekranem dotykowym min 10 |  |
| - inteligentny system zarządzania zużyciem energii w celu zmniejszenia jej zużycia |  |
| - elektroniczne ustawiane wysokości roboczej z pulpitu sterowniczego |  |
| - sterowanie agregatami i prędkością posuwu z pulpitu sterowniczego |  |
| - możliwość zapamiętania co najmniej100 programów dotyczących konfiguracji parametrów obróbczych maszyny |  |
| - stół podciśnieniowy z wentylatorem o mocy min. 3 kW |  |
| - oświetlenie LED wnętrza kabiny |  |
| - język dokumentacji oraz oprogramowania: polski |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Miejscowość, data |  | Imię i Nazwisko  (osoby upoważnionej do złożenia oferty) |

1. Wypełnia Wykonawca. Należy uzupełnić w sposób umożliwiający weryfikację spełniania warunku z kolumny 1. [↑](#footnote-ref-2)