

Załącznik nr 1 – Specyfikacja Techniczna

I. Opis przedmiotu zapytania:

Przedmiotem zapytania jest wykonanie, dostawa, instalacja oraz uruchomienie stanowiska spawalniczego.

II. Warunki i założenia techniczne:

1. Zasilanie gniazda:

- zasilanie elektryczne: 200V AC 50/60Hz,
- obwody elektryczne: 22kVA,
- zasilanie sprężonego powietrza 5-6 bar.

2. Budowa stanowiska zgrzewalniczego:

- Wygodzenie stanowiska zgodne z obowiązującymi normami dostosowane do zasięgów robotów zainstalowanych w celi, przy zachowaniu możliwie najmniejszych wymiarów celi,
- drzwi serwisowe (położenie drzwi do ustalenia na etapie zatwierdzania lay-out stanowiska),
- strefy robocze stanowiska zabezpieczone zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE wraz z pomiarami dobiegów oraz potwierdzeniem zgodności (certyfikat na celę),
- okna rewizyjne (położenie okien do ustalenia na etapie zatwierdzania lay-out stanowiska),

3. Manipulatory – 1szt:

- Max. dopuszczalne obciążenie: 6kg,
- powtarzalność ruchów: +/- 0,08mm,
- klasa ochrony: IP65,
- absolutne enkodowanie pozycji robota,
- wszystkie osie z hamulcem,

- panel operatora do obsługi i programowania z interfejsem w języku polskim,
- pakiet dress pack/ dressing,
- moduły I/O,

4. Inwerterowe źródło prądów:

- Metoda spawania: CO₂, MAG, MIG, Puls MIG/MAG, Lutowanie MAG (CuAl, CuSi₃)
- pomiar parametrów pracy źródła (pobór prądu, temperatura, parametry systemu chłodzenia),
- pełna instrukcja obsługi źródła w języku polskim wraz z pełną instrukcją programowania w języku polskim,

5. Automatyczna stacja ostrzenia elektrod – oszałka dla każdego robota indywidualna:

- stacja z możliwością ustawiania czasu i częstotliwości czyszczenia,
- możliwość wymiany frezów w zależności od typu stosowanych elektrod nasadkowych,
- typ freza i stosowanych elektrod nasadkowych do ustalenia na kolejnym etapie .

6. Monitorowanie i archiwizacja parametrów zgrzewania oraz innych parametrów:

- możliwość ciągłego monitorowania parametrów zgrzewania przy użyciu komputera klasy PC podłączonego do stanowiska, samoczynnie rejestrującego parametry zgrzewania w danym momencie oraz automatycznego tworzenia back-upów parametrów .
- sterownik robota / zgrzewarki ma umożliwić śledzenie parametrów poszczególnych zgrzein, odrzucając automatycznie elementy, które zostały zgrzane z parametrami innymi od zadanych.

7. Dokumentacja techniczna do dostarczenia ze stanowiskiem:

- certyfikat CE,
- schematy elektryczne,
- schematy pneumatyczne,
- dokumentacja konstrukcyjna 2D i 3D (rysunki zestawieniowe i wykonawcze elementów),
- protokół z pomiarów dobiegów kurtyn optycznych / skanerów,
- ocena ryzyka dla stanowiska,
- instrukcja obsługi stanowiska,
- protokół z przeprowadzonych pomiarów elektrycznych,

- wykaz części szybkozużywających się,

8. Dodatkowe wymagania:

- asysta podczas uruchomienia,
- gwarancja 24 miesiące,
- serwis – czas reakcji max. 24h
- integracja stanowiska: podłączenie wszystkich mediów, poszczególnych komponentów stanowiska wraz z wygradzeniem i strefami bezpieczeństwa, montaż wg zatwierdzonego layoutu i uruchomienie stanowiska,
- kleszcze zgrzewalnicze zabezpieczone przed odpryskami (pokrowce lub obudowy antyodpryskowe),
- szkolenia dla pracowników produkcyjnych z obsługi oraz dla Utrzymania ruchu,
- pełny program PLC stanowiska w najaktualniejszej wersji używanej podczas odbiorów końcowych musi zostać przekazany Kupującemu,