



Техническа спецификация на предвидените за закупуване ДМА

№	Наименование на актива	Количество	Минимални технически и/или функционални характеристики
1.	CNC струг	1 бр.	<p>Задължителни минимални технически х-ки</p> <p>Диаметър на завъртане \varnothing 630 мм Диаметър на струговане \varnothing 520 мм Дължина на обработвания детайл 1466 мм Ход по X ос 300 мм Ход по Z ос 1530 мм Бърз ход по X ос 10 м/мин Бърз ход по Z ос 10 м/мин Револверен супорт, Брой позиции 12 OD размер на опашката 25 мм Диаметър на пинолата 105 мм Ход на пинолата 150 мм Конус на пинолата MT 5 Мощност на шпиндел двигател 18/22 kw Система за смазване на паралелите</p> <p>Допълнителни техн. X-ки</p> <p>Шпиндел със светъл отвор минимум 155мм Тричелюстен хидравличен патронник с диаметър минимум 500 mm и цилиндър с отвор 140 мм;</p>

----- www.eufunds.bg -----

Проект BG16RFOP002-2.040-0155-C01 "Подобряване на производствения капацитет в "Димекслифт Груп" АД", финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от "Димекслифт груп" АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



			<p>Пълна защита на работната зона Ширина на тялото минимум 450мм Скоростна кутия с автоматично избиране на диапазона и изходящи минимални : - въртящ момент 1000 Nm и обороти 1000 обр./мин; Стружков транспортър с контейнер за събиране и отвеждане на стружките Помпа за охлаждаща течност с работно налягане минимум 10 бара Неподвижен люнет с минимален обхват от 60 - 400mm Софтуер с графичен интерфейс и вградени цикли за интуитивно диалогов режим за програмиране;</p>
2.	CNC Вертикален машинен център	1 бр.	<p>Задължителни минимални технически х-ки</p> <p>Ход по X ос 1300 мм Ход по Y ос 700 мм Ход по Z ос 700 мм Скорост на въртене на шпиндела 6000 грп Брой инструментални гнезда 24 Бърз ход по X 20м/мин Бърз ход по Y 20м/мин Бърз ход по Z 18 м/мин Товароносимост на масата 1000 кг. Функция нарязване на резба Автоматична система за смазване на паралелите</p>
			Допълнителни техн. X-ки



			<p>Вретено с диаметър минимум 190 мм и присъединителен конус BT50 Размери на работната маса минимум 1450 мм x 700 мм Интегрирани ролкови линейни направляващи за Y ос минимум 4 бр. Размери на направляващи по осите X;Y;Z минимум 45мм Разстояние между направляващите по осите : по ос X 440 мм ; по ос Y – 2x480мм ; 2x 1000мм по ос Z – 450мм</p> <p>Охлаждаща течност през вретеното с работно налягане минимум 20 бара Стружков транспортър с контейнер за събиране и отвеждане на стружките Автоматично управляемо устройство за закрепване на заготовките -2 бр. с минимални размери 480x600 мм .</p>
3.	CNC Вертикален машинен център	1 бр.	<p>Задължителни минимални технически х-ки</p> <p>Ход по X ос 1020 мм Ход по Y ос 510 мм Ход по Z ос 510 мм Скорост на въртене на шпиндела – 8 000 rpm Шпиндел двигател 11/15 kW Брой инструментални гнезда 24 Максимален диаметър на инструмента при пълен магазин ø80 Дължина на инструмента 250 мм Тегло на инструмента 6 кг. Бърз ход по ос X 30 м/мин Бърз ход по ос Y 30 м/мин Бърз ход по ос Z 24 м/мин</p>



		<p>Автоматична система за смазване на паралелите Система за отмиване на стружките Стружков транспортър</p> <p>Допълнителни техн. Х-ки</p> <p>Минимално разстояние между направляващите по оси X, Y, Z съответно 380, 700, 350 мм;</p> <p>Минимален размер на направляващите 45 мм;</p> <p>Охлаждаща течност през вретеното с работно налягане минимум 20 бара;</p> <p>Повдигната колона минимум 200 мм;</p> <p>4-та и 5-та оси CNC Маса въртящо-наклоняема с диаметър минимум Ø320 mm</p> <p>Упорно задно седло за CNC Маса Ø 320 mm</p> <p>Наличие на устройство за замерване и автоматично въвеждане геометрията на режещите инструменти с инфра червена връзка IRR91.40</p> <p>Наличие на устройство за автоматично въвеждане на работната координатна система и замерване на готовият детайл с инфра червена връзка IRR91.40</p> <p>ЦПУ за управление на 5 оси с наличие на софтуер с графичен интерфейс и вградени цикли за интуитивно диалогов режим на програмиране</p>
--	--	--

----- www.eufunds.bg -----

Проект BG16RFOP002-2.040-0155-C01 "Подобряване на производствения капацитет в "Димекслифт Груп" АД", финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от "Димекслифт груп" АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.