

Opis przedmiotu zamówienia

Zadanie nr 1: Dostawa mechanicznego narzędzia jednorolkowego szt.1

- Dogniatak rolkowy przeznaczony do zastosowania w procesie dogniatania cylindrycznych i stożkowych powierzchni zewnętrznych, płaszczyzn czołowych wewnętrznych i zewnętrznych, jak również otworów cylindrycznych i stożkowych..
- Narzędzie przygotowane do pracy na obrabiarkach sterowanych numerycznie jak i konwencjonalnych.
- Możliwość przeprowadzenia całego procesu w jednym zamocowaniu.
- Uzyskanie chropowatości powierzchni $Rz < 1\text{mm}$ ($RaL0.2\text{mm}$).
- Proces dogniatania należy przeprowadzać na metalach o wytrzymałości na rozciąganie poniżej 1400N/mm^2 oraz maksymalnej twardości do 45HRC.
- Symetryczna konstrukcja pozwala na pracę jako narzędzie prawe lub lewe.
- Posuw odbywa się zgodnie ze strzałką umieszczoną na narzędziu.
- Rolka narzędzia obraca się w prawo lub lewo.
- Obróbka bezwiórowa i bezpyłowa.
- Wymagane niewielkie smarowanie (olej lub emulsja)
- Zmienna siła docisku zależna od ugięcia sprężyny.
- Dokładny pomiar siły dogniatania zapewnia powtarzalną, wysoką jakość procesu.
- Odkryta część robocza rolki umożliwia obróbkę trudnodostępnych elementów detalu.
- Zespół sprężyn umożliwia ruch rolki bez luzów i z niskim tarcieniem.
- Konstrukcja modułowa umożliwia wykorzystanie narzędzi w różnych konfiguracjach.
- Łatwa wymiana elementów podlegających zużyciu.
- Rozwiązanie konstrukcyjne uwzględniające kąt przystawienia narzędzia.

Parametry pracy:

- Maksymalna prędkość obwodowa do 150m/min .
- Maksymalny posuw 0.6mm/obrót .
- Maksymalna siła docisku 3000N .

Konstrukcja narzędzia:

Narzędzie jednorolkowe do dogniatania zbudowane jest z korpusu wyposażonego w uchwyt narzędziowy, zespołu sprężyn umożliwiający ruch rolki bez luzów i z bardzo małym tarcieniem oraz czujnika zegarowego wskazującego względną siłę dogniatającą jako funkcję ugięcia sprężyny. Jako opcja dostępny jest układ transmitujący przewodowo lub bezprzewodowo wartość tej siły do zewnętrznego urządzenia rejestrującego. Głowica dogniatająca, przymocowana do elastycznej sprężynującej części korpusu, składa się z koszyka zawierającego rolkę dogniatającą oraz rolkę prowadzącą umieszczona na dużym łożysku igiełkowym. Koszyk zawiera dodatkowo dwie zapasowe rolki dogniatające.

- Gwarancja min. 12 msc

Zadanie nr 2: Dostawa i montaż prasy graficznej szt.1

1. Szerokość wałków: 1100- 1150 mm
2. Obydwa wałki (górny i dolny) napędzane
3. Wałki wykonane z rury grubościennej, stalowej z rdzeniem biegnącym przez całą długość wałków
4. Wymiary stołu roboczego: długość od 2000 do 2050 mm
Szerokość od 1100 do 1150 mm
Grubość od 10 do 20mm
5. Stół poruszający się na prowadnicach
6. Napęd realizowany za pomocą dwóch kół napędowych
7. Minimalna wartość przełożenia reduktora napędowego $i+30$
8. Montaż prasy na miejscu przez wykonawcę
9. Gwarancja min. 24 msc