



Финансирано от
Европейския съюз
NextGenerationEU

Техническа спецификация

Процедура за определяне на изпълнител по чл.2, ал.1 от ПМС № 80 от 09 май 2022 год., с предмет:

„Доставка, инсталиране, тестване и въвеждане в експлоатация на Струг с ЦПУ – 1 бр.“

„ХИДРОПНЕВМОТЕХНИКА“ АД

1. Минимални технически и/или функционални характеристики:

- Шпиндели – главен и спомагателен;
- 12 позиционна револверна глава– 2 бр.;
- Брой оси – минимум 8 бр.;
- Ход по ос Y1- ± 40 мм;
- Ход на дясното вретено по ос В – минимум 430мм;
- Мощност на двигателя на главния шпиндел при непрекъснато натоварване (cont.) – минимум 11kW;
- Мощност на двигателя на спомагателен шпиндел при непрекъснато натоварване (cont.) – минимум 3.5 kW;
- Вътрешен диаметър на издърпващата тръба на главния шпиндел – минимум Ø52 мм;
- Вътрешен диаметър на издърпващата тръба на спомагателния шпиндел – минимум Ø42 мм;
- Максимален обработваем диаметър на пръта на главния шпиндел- минимум 51 мм;
- Прътоподаващо устройство с дължина на материала– минимум 1,2 м;
- Диаметър на прътите в прътоподаващото устройство – от 5 до минимум 65 мм;
- CNC система или еквивалентна технология:
 - Възможност за диагностика от разстояние;
 - Директно измерване на С осите с монтиран енкодер на шпинделите;
 - Нано интерполация за постигане на добра повърхност;
 - Контрол на позицията на шпиндела;
 - Редактиране на програми, докато машината работи с друга програма.



Финансирано от
Европейския съюз
NextGenerationEU

2. Допълнителни технически и функционални характеристики, подлежащи на оценка, съгласно Методиката за оценка:

№	<i>Допълнителни функционални и технически изисквания</i>
1.	Максимални обороти на всеки един от шпинделите ≥ 5.000 об./мин.
2.	Шпинделите да бъдат оборудвани с цангови патронници с възможност за бърза смяна.
3.	Наличие на стружков транспортър
4.	Софтуер за програмиране (за 3 работни компютърни места).
5.	Наличие на трансферен детектор.
6.	Наличие на възможност за диференциална (едновременно) обработка по трите оси X1,Y1,Z1 и пробивно-фрезови по X2,Z2 с 2-те револверни глави на двата шпиндела.
7.	Ходове по осите X1/X2/Z1/Z2/C1/C2 съответно 175/145/380/175/360°/360° Допуска се отклонение $\pm 10\%$ от номинала
8.	Наличие на сервоуправляем уловител за готовите детайли с дължина до 90 mm и конвеиър за отвеждането им.
9.	Наличие на цикъл автоматично отрязване с потвърждение.
10.	Машината да бъде с прецизно шабровани квадратни плъзгащи се водещи и направляващи с припасвани ръчно контактни повърхнини позволяващи високо точни обработки с отклонения до 10 μm .

За да бъдат допустими участниците в процедурата, в своето техническо предложение към офертата си те следва да предложат актив, отговарящ на минималните изисквания, посочени в Техническата спецификация.