



ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

по процедура ИЗБОР С ПУБЛИЧНА ПОКАНА за определяне на изпълнител
с предмет: Доставка на дълготрайни материални активи за РАИС ООД: Каруселен струг с ЦПУ - 1 брой по проект
BG16RFOP002-2.001-1075-C01 „Повишаване конкурентоспособността на РАИС ООД чрез увеличаване на
производствения капацитет и повишаване ефективността и ефикасността на производствения процес“

Доставка на Каруселен струг с ЦПУ - 1 брой. Дейността включва доставка, монтиране и пускане в експлоатация на 1 (един) брой Каруселен струг с ЦПУ. За технически изисквания, на които да отговаря оборудването, предмет на настоящата процедура РАИС ООД залага следните параметри:

Минимални технически и функционални характеристики:

1. Максимален обработваем диаметър ≥ 2500 mm;
2. Ходове по оси X/Z – мин. 1300 mm/ 800 mm;
3. Мощност на главния двигател – мин. 20 кВт;
4. Обороти на масата – мин. 3-160 rpm;
5. Инструментален магазин – мин. 16 бр.;
6. Бърз ход по ос X – мин. 10 m/min.;
7. Бърз ход по ос Z – мин. 10 m/min.;
8. Възможност за извършване на фрезови операции;
9. Наличие на фрезови шпиндел.

Допълнителни опции подлежащи на оценка съгласно Методиката за оценка на офертите при определяне оценката на възможностите за подобряване на качеството и/или функционалността:

1. Възможност за по-прецизна обработка на детайли посредством осигуряване на биене на шпиндела на струговата машина по-малко от 0,008 мм на 300 мм разстояние от шпиндела.
2. Възможност за по-прецизна обработка на детайли посредством осигуряване на взаимна перпендикулярност на оси X,Z на фрезовата машина по-малко от 0,005 мм на 600 мм отместване по съответната ос.
3. Възможност за по-прецизна обработка на детайли посредством осигуряване на инкремент на позициониране на С оста на шпиндела в порядък 0,001 градуса.
4. Възможност за по-добра стабилност на машината по-време на обработка с поставянето на СВД с диаметър не по-малък от $\phi 50$ мм по оси X и $\phi 40$ мм по ос Z.
5. Осигурена по-добра визуализация на текстовете на екрана на ЦПУ посредством цветен монитор с минимален размер 10 инча.
6. Възможност за закрепване на инструментодържачи с минимален конус BT50 във фрезовия шпиндел.
7. Осигурена по-добра производителност при фрезоване/пробиване посредством минимален въртящ момент на двигателя за въртене на въртящите инструменти 100 Nm.
8. Възможност за обработка на по-голяма гама от детайли чрез наличието на планшайба с диаметър минимум 2000 мм.
9. Възможност за обработка на голямо габаритни детайли чрез товароносимост на масата не по-малка от 10000 кг.
10. Осигурена по-бърза и точна настройка на процеса на обработка на детайлите посредством сензор за измерване корекцията на инструмента и сензор за измерване на детайла.

