Załącznik nr 1

Parametry techniczne prasy hydraulicznej tworzyw

- Prasa pionowa
- Siła nacisku- 1000-4000 kN
- Siła otwierania- 580 kN
- Prędkość zamykania formy- 0-190 mm/s
- Prędkość prasowania- 0-1,98 mm/s
- Prędkość otwierania- 0-93 mm/s
- Skok stołu ruchomego- 730 mm
- Prześwit między stołami- 1400 mm
- Wymiary stołu- 1200x1200 mm
- Napęd hydrauliczny sterowany CNC i nadzorowanie parametrów procesu prasowania za pomocą ekranu dotykowego na przegubie
- Max. Moc grzania formy górnej- 10kW 3x400V
- Max. Moc grzania formy dolnej- 10kW 3x400V
- Max. Moc grzania komory przetłocznej- 10kW 3x400V
- Wyrzutnik hydrauliczny o skoku regulowanym i sterowanym z panelu operatorskiego - 0-400mm

Wymagania dotyczące prasy:

- Sterownik mikroprocesorowy.
- Zadawanie parametrów procesu takich jak: siła (ciśnienie), prędkość, droga, czas, temperatura z poziomu panelu operatorskiego (panel dotykowy LCD na przegubie).
- Zapis parametrów procesu w formie receptur w pamięci panelu operatorskiego i na pamięci przenośnej USB.
- Rejestrowanie oraz sygnalizowanie alarmów za pomocą sygnalizatora dźwiękowego i świetlnego
- Wbudowane w system możliwości pomiarów parametrów rzeczywistych procesu produkcyjnego zapewnią ciągły nadzór jego przebiegu.
- Analogowy przetwornik drogi układu zamykania prasy umożliwiający ciągły pomiar położenia suwaka prasy. Dla pozostałych zespołów położenie kontrolowane jest za pomocą wyłączników drogowych.
- Zwolnienie prędkości suwaka prasy przed zetknięciem się oby połówek.
- Wydajna pompa hydrauliczna zmiennego wydatku.
- Rygle bezpieczeństwa oraz mechaniczna blokada suwaka prasy w górnym położeniu
- Płyty grzewcze wraz z płytami izolacyjnymi
- Komponenty układu hydraulicznego z firm europejskich.
- Osłony przestrzeni roboczej, przednia osłona transparentna.
- Rejestrator parametrów pracy.
- Oświetlenie przestrzeni roboczej (LED)
- Stół warsztatowy.
- Lupa przegubowa.