

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYN

Podane niżej parametry i opisy są to wymogi minimalne, jakie musi spełnić dana maszyna. Parametry oferowanych maszyn nie mogą być gorsze niż te wskazane poniżej. Jeśli oferowane parametry i funkcjonalności maszyn będą gorsze niż wskazane niżej, oferta zostanie odrzucona.

Ze względu na specyfikę wdrażanej technologii, wszystkie maszyny muszą być ze sobą kompatybilne.

Charakterystyka maszyn tworzących linię technologiczną:

Lp.	Maszyna	Wymagane parametry techniczne/funkcje
I	<b>WYŁĄCZARKA DWU-ŚLIMAKOWA</b>	Wydajność maksymalna wytłaczarki <b>450 kg/h</b>
		Moduł kontroli temperatury i ciśnienia
		Automatyczny zmieniacz sit (filtrów)
		Moduł sterowania temperaturą cieczy
		Dla pianek cienkich i średnich minimum cztery kalibratory o zmiennych średnicach. Dopuszcza się kalibratory o stałych średnicach. Dla pianek grubych minimum dwa kalibratory.
		Zakres gęstości uzyskiwanych pianek <b>16-80 kg/m<sup>3</sup></b>
		Zakres grubości uzyskiwanych pianek: <b>0,5 -18 mm</b>
		Układ uplastyczniający wykorzystujący wytłaczarkę dwu-ślimakową
		Chłodzenie wytłaczarki przy użyciu wody w układzie zamkniętym
		System dozowania gazu pod wysokim ciśnieniem.
		Regulacja grubości pianki w obrębie jednej głowicy nastawiana bez zerwania wstęgi (hydrauliczna lub mechaniczna zmiana szerokości szczeliny pomiędzy elementami głowicy).
		Głowice i kalibratory umożliwiające wykonanie pianek o szerokościach:
		Pianki cienkie (gr. 0,5-3,0mm): 1000-1100; 1180-1300; 1350-1450; 1550-1650; 1750-1900; 2000-2150 mm
		Pianki średnie (gr. 3,1- 8,0mm): 1000-1100; 1200-1350; 1500-1600 mm
		Pianki grube (gr. >8,1mm): 1000-1100; 1200-1350 mm
		Głowice do pianek grubych wyposażone w system wygładzania powierzchni pianki.
		Rejon głowicy wytłaczarki oraz nawijaka wyposażony w kolektory do wyciągu butanu.
<b>Certyfikat CE</b>		
II	<b>GRAWIMETRYCZNY SYSTEM DOZOWANIA 6-CIU SKŁADNIKÓW W POSTACI GRANULATU</b>	Dozowanie składników wg procentowego udziału:
		<b>Składnik 1</b> (granulat LDPE): 10-100%
		<b>Składnik 2</b> (masterbatch GMS): 0,5-5%
		<b>Składnik 3</b> (masterbatch talku): 0,5-5%
		<b>Składnik 4</b> (barwnik): 0-10%
		<b>Składnik 5</b> (masterbatch oxy): 0,2-5%
		<b>Składnik 6</b> (INNE; REGRANULAT): 0-100%
		System obsługiwany za pomocą sterownika PLC
		Składniki dozowane z zaprogramowaną wydajnością pod wytłaczarkę dwu-ślimakową.
		Układ pneumatycznego pobierania składników.
		Wydajność dostosowana do wytłaczarki.
<b>Certyfikat CE</b>		

III	<b>AUTOMATYCZNY NAWIJAK Z PRECYZYJNYM CIĄGNIKIEM TYPU S-WRAP WRAZ Z URZĄDZENIEM DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO</b>	Nawijak przystosowany do projektowanych szerokości i grubości pianek.
		Moduł naciągu wstęgi pianki
		Stała prędkość odbioru pianek eliminująca występowanie różnic w grubość
		Odcinanie wstęgi, nanoszenie kleju hot-melt i rozpoczynanie nawijania nowej rolki automatyczne za pomocą nawijaka dwu-trzpieniowego
		Dla pianek grubych wskazana możliwość nawijania bez wykorzystania gilz i kleju hot-melt.
		Zespół cięcia wzdłużnego za pomocą noży krążkowych, umożliwiające cięcie na 3 niezależne rolki IN-LINE z dwoma układami odciągowymi.
		<b>Certyfikat CE</b>
IV	<b>URZĄDZENIE DO CIĘCIA NA KSZTAŁTY NIEREGULARNE</b>	Stół podciśnieniowy 1500 mm x 3000 mm
		Zakres ruchów X-Y 1500 mm x 3000 mm
		Zakres ruchu Z = 100 mm
		Urządzenie wyposażone w dwie głowice robocze: - oscylacyjna 2 x serwo - frezującą (24.000 obr/min) z automatyczną wymianą narzędzi.
		Moduł sterowania 2,5 D lub 3D
		Pompa próżniowa
		Komputer sterujący
		<b>Certyfikat CE</b>

Urządzenia tworzące linię ( z wyłączeniem urządzenia do cięcia na kształty nieregularne) muszą pracować w oparciu o jeden system operacyjny i muszą się ze sobą komunikować tworząc jeden system zarządzania całą linią. Parametry produkcyjne mają być nastawiane za pomocą sterowników PLC, które można zapisać tworząc recepturę produkcyjną.