

Załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego nr 6.7/RPO-WO/2017 z dnia 31.05.2017 r.

Szczegółowe dane techniczne oraz wymagania

Zestawienie elementów mających służyć do budowy i być na stałe zainstalowane w prototypie					
Lp	Wykorzystanie/miejsce zainstalowania	Element	Ilość	Szczegółowe dane techniczne	Opis
1	Prototyp maszyny do spajania blach	Płyta 250x400x90	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Matryce profilujące uchwytu półproduktów do spawania
2	Prototyp maszyny do spajania blach	Płyta 496x596x46	8	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Płyta mocująca matryce w uchwycie półproduktów do spawania
3	Prototyp maszyny do spajania blach	Płyta 250x400x60	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Nadstawka matrycy profilującej w uchwycie półproduktów do spawania
4	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Tuleja prowadząca	32	Część znormalizowana, średnica zew. 58 mm, średnica wew. 40 mm, długość 52 mm	Podstawowy element tłoczniaka, służy do prawidłowego pozycjonowania płyty środkowej obudowy względem płyty dolnej
5	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Słup prowadzący	32	Część znormalizowana, średnica fi 40 mm, długość d=280 mm	Podstawowy element tłoczniaka, służy do prawidłowego pozycjonowania płyty środkowej i górnej względem dolnej

6	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 346x696x46	24	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Obudowa tłoczniaka: płyta górna, środkowa i dolna
7	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Tuleja prowadząca duża	32	Część znormalizowana, średnicazew. 58 mm, średnicawew. 40 mm, długość 82 mm	Podstawowy element tłoczniaka, służy do prawidłowego pozycjonowania płyty górnej obudowy względem płyty dolnej
8	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 300x500x40	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Stempel odcinający
9	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 300x500x50	16	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Dystans górny stempla
10	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 350x250x60	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Dystans dolny matrycy
11	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 350x300x50	8	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Mocowanie matrycy

12	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 100x750x100	16	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Podstawa tłoczniaka, montowane pod tłoczniakiem
13	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 100x750x50	16	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Nadstawka do podstawy tłoczniaka
14	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 150x600x50	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Płyta dociskowa
15	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 100x350x100	32	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Górne belki mocujące
16	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 100x400x100	16	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Górne belki dystansowe
17	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 300x500x40	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Płyta pozycjonująca materiał

18	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 350x300x90	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Matryca kształtująca
19	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 350x300x97	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Matryca kształtująca - dystans
20	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 300x500x90	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Stempel profilujący
21	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 400x400x97	8	Stal konstrukcyjna, gat. 1.1730	Płyta podstawowa tłoczniaka
22	Przyrządy do formowania kształtu półproduktów (po jednej parze dla parze dla narożników zewnętrznych i wewnętrznych o przekroju 127 i 153)	Płyta 300x500x60	8	Stal narzędziowa, gat. 1.2379	Dystans stempla profilującego