



Техническа спецификация на предвидените за закупуване ДМА:

№	Наименование на актива	Количество ¹	Минимални технически и/или функционални характеристики ²
1.	Роботизирана система за профилиране на форми	1 бр.	- ЦПУ контрол; - Ходове: $X1 \geq 695$ мм., $Z1, Z2 \geq 1540/1540$ мм., $Y \geq 300$ мм., $A \geq 1540$ мм., - Точност: - позициониране $X/X2 - 0.013/0.011$ мм. - позициониране $Y - 0.011$ мм. - позициониране $Z1/Z2 - 0.016/0.021$ мм. - Повторяемост: $X \pm 0.008$ мм. $Y \pm 0.006$ мм. $Z \pm 0.01$ мм. - Два шпиндела – ляв и десен, задвижвани с вградени шпинделни мотори: - За ляв шпиндел: Отвор през шпиндела $\geq \varnothing 91$ мм; - За ляв шпиндел: Отвор през патронника $\geq \varnothing 80$ мм;

¹ При несъответствие в количествата, посочени в колона „Количество” от настоящата Техническа спецификация и във Формуляра за кандидатстване, за водеща ще се счита информацията във Формуляра за кандидатстване.

² В случаите на придобиване на автоматизирани, поточни или друг вид производствени линии, в Техническата спецификация, в колона „Минимални технически и/или функционални характеристики”, следва задължително да бъдат посочени (изброени) всички отделни активи (съставни модули/компоненти), формиращи (включени в) линията със съответните им технически и/или функционални параметри.

В случай че общата стойност (цена) на съответен актив, заложен в бюджета на проекта, включва и разходи за допълнителна окомплектовка (допълнителни компоненти, елементи и др. към основния актив), посочени с отделна цена в офертата, информация за окомплектовката следва да се съдържа в Техническата спецификация, колона „Минимални технически и/или функционални характеристики”.

В случаите на придобиване на софтуер, минималните технически и/или функционални характеристики, посочени в Техническата спецификация, следва задължително да включват както описание на основните модули на актива, така и негови конкретни технически спецификации/параметри.



			• Фрезова глава: - Задвижване с вграден шпинделен мотор. - Закрепване на инструментите с държачи. • Автоматична инструментална смяна: - Капацитет на инструменталния магазин ≥ 40 бр. • Долна револверна глава. • Система за охлаждане на шпиндела. • Система за измерване на инструмента. • Охлаждане през шпиндела за фрезовите инструменти. • Система за автоматично измерване на детайла. • Робот интерфейс. • Индустриален робот, с контролер и периферия: - Обхват ≥ 2655 мм. - Товар ≥ 200 кг. <i>Допълнителни технически характеристики обект на оценка:</i> • Непрекъсната сила на тяга по ос X1 $\geq 14\,132$ N; • Непрекъсната сила на тяга по ос Z1 $\geq 10\,751$; • Непрекъсната сила на тяга по ос Y $\geq 10\,345$ N; • Моментна сила на тяга по ос X1 $\geq 21\,197$ N; • Индексиране на ос B $\leq 0,0001^\circ$ deg
2.			
3.			
...			