Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr 4/1.4.1 /2017

Tabela zgodności z wymaganiami Omega Rusztowania

1. ROBOT SPAWALNICZY:

Parametry robota spawalniczego	Wymagane przez Omega Rusztowania	Parametry robota spawalniczego oferenta
Minimalna liczba osi obrotu robota	6 osi	
Minimalny zasięg ruchu robota w zakresie jego rotacji	+/- 170°	
Maksymalna prędkość kątowa ramienia – rotacja	co najmniej 190°/s	
Umieszczony pomiędzy dwoma polami roboczymi/ spawanie naprzemienne dwustronne/ stanowisko zabudowane na wspólnej konstrukcji+ źródło prądu+ podajnik drutu od jednego producenta	TAK	
Minimalny zasięg pracy robota w polu roboczym	3200x1200mm	
Sterowanie robotem poprzez panel sterowania	TAK	
Minimalny zasięg robota	2000mm	
Powtarzalność	+/- 0,1 mm	
Minimalne obciążenie	6 kg	
Mocowanie	Postument	
Hamulce	Wszystkie osie z hamulcem	
System filtrowentylacyjny z okapem nad stanowiskiem spawalniczym: Instalacja okapu nad robotem z 4 punktami odciągowymi połączona z filtrem i wentylatorem doposażona w zespół napylania, neutralizujący penetrację cząsteczek mokrych do tkaniny filtracyjnej wkładów filtra.	TAK	
Możliwość spawania detali o wysokości min. 1200 mm i szerokości min. 3200mm	TAK	
Możliwość prowadzenia drutu spawalniczego przez środek podstawy robota	TAK	
Panel sterowania		
Wyświetlacz graficzny kolorowy min 7 cali	TAK	
Port USB	TAK	
Slot na kartę SD (SD,SDHC)	TAK	
Wyłącznik awaryjny	TAK	
Funkcja automatycznego doboru parametrów po określeniu złącza i grubości spawanych elementów	TAK	
Sterownik		
Klasa ochrony	IP32	
Rodzaje ruchu	PTP,LP/linie/CP/krzywe/	
Liczba sterowanych osi	6 osi	

Pamięć zewnętrzna	Karta SD,min.2 porty USB 2.0	
Liczba cyfrowych I/O	Min. 40	
Enthernet ułatwiające połączenie sieciowe	TAK	
Źródło prądu		
Napięcie zasilania	200V AC+1-20V,22KUA,3 fazy	
Metoda spawania	CO2,MAG,MIG	
Zakres prądu spawania	30-350 ADC	
Zakres napięcia	12-36U DC	
Układ czyszczenia palnik		
Urządzenie podłączone do systemu umożliwiające wykonanie czyszczenia po dowolnej ilości spawania. Możliwość ustawienia cykli przez operatora stanowiska. Stacja czyszczenia kompletna z funkcją nanoszenia preparatu anty-odpryskowego i obcinania drutu.	TAK	
Podajnik mocowany na ramieniu robota	TAK	
Pozycjoner – 2 sztuki		
Max. udźwig	500 kg	
Max. prędkość	Min. 20 obr/min	
Powtarzalność	+ - 0,05mm	
Dodatkowo:		
System bezpieczeństwa spełniający wymagania CE	TAK	
Sensor dotyku i łuku	TAK	
Obudowa stanowiska	TAK	
Mocowanie przewodów	TAK	
Kaseta szpuli drutów	TAK	
Złącze antykorozyjne	TAK	
Sensor napięciowy łuku korekcja trajektorii pracy robota przy ruchu zakosowym	TAK	
System rzeczywistego położenia elementu spawanego i adaptacji do niego programu spawania- ma umożliwić zlokalizowanie złącza spawanego poprzez dotknięcie materiału spawanego dyszą gazową lub drutem spawalniczym przed procesem spawania. Po wykryciu odchyłki linia spawana winna być automatycznie skorygowana w programie.	TAK	
Możliwość odtworzenia ścieżki przy błędzie. W przypadku wystąpienia określonego błędu w trakcie spawania robot wycofuje się do bezpiecznej pozycji. Po usunięciu usterki, robot ma wrócić do miejsca wystąpienia błędu.	TAK	

2. OPROGRAMOWANIE STERUJĄCE ROBOTEM:

Parametry oprogramowania	Wymagane przez Omega Rusztowania	Parametry oprogramowania oferenta
Zdalne programowanie pracy robota	TAK	
Możliwość zdalnego dobrania parametrów spawania takich jak: wartość napięcia, natężenia prądu oraz kąta pochylenia palnika robota spawalniczego	TAK	
Możliwość wykrywania kolizji robota z przeszkodą	TAK	
Bieżący monitoring pracy robota spawalniczego podczas procesu spawania **<u>na trzech poziomach:</u>** 1) kontrola natężenia prądu, napięcia spawania i innych parametrów, których przekroczenie może spowodować zatrzymanie pracy robota, 3) zapis parametrów i archiwizacja danych do pliku format Excel lub w postaci wykresu z przebiegami prądowo – napięciowymi, 3) funkcja nagrywania parametrów spawania przy uwzględnieniu specyfiki danego stanowiska spawalniczego,	TAK	

3. PRZYRZĄDY DO ROBOTA:

Przyrządy	Przyrządywymagane przez Omega Rusztowania	Przyrządy zaproponowane przez oferenta
1. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA I (65/2,00), (65/1,00), (65/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
2. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA I (100/2,00),(100/1,00),(100/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
3. Przyrząd do spawania ram sytemu OMEGA II (0,70/2,00),(0,70/1,00),(0,70/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
4. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA II ((1,10/2,00),(1,10/1,00)(1,10/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
5. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych	TAK	

bez trawersy sytemu OMEGA I, -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.		
6. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych bez trawersy systemu OMEGA II, -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.	TAK	
7. Przyrząd do spawania poręczy systemu OMEGA III (1,57),(2,07),(2,57),(3,07), -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo ,przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
8. Przyrząd przeznaczony do spawania kotew (0,30),(0,40),(0,50),(0,60),(1,00), -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	

.....

podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy