

Opis Przedmiotu Zamówienia **Zakup zgrzewarki czolowej**

Zgrzewarka doczołowa automatyczna z rejestracją parametrów zgrzewania. Przeznaczona do łączenia metodą doczołową rur i kształtek z PE, PP dla zakresu średnic: $\varnothing 90 - \varnothing 315$ z układem automatycznego sterowania CNC i rejestracją parametrów zgrzewania.

W skład zgrzewarki wchodzi:

1. Zasilacz hydrauliczny z automatycznym typem sterowania CNC, wbudowanym rejestratorem zgrzewów (pamięć ok. 4000 cykli). Zasilanie: 230 V, Moc: 550 W, Zakres regulacji ciśnienia: 0 – 100 bar. Jednostka centralna steruje wszystkimi podzespołami zgrzewarki (docisk, proces zgrzewania, kontrola parametrów). System kontroli procesu: zabezpieczenia przed błędami (np. złe ciśnienie, zbyt niska temp. płyty)
2. Urządzenie mocująco-scalające (rama z jarzmami i uchwytami rur)
3. Frezarka elektryczna dwustronna do rur PE/PP. Zasilanie: 230 V. Moc silnika: 1200 W. Obsługiwane średnice rur $\varnothing 90 - 315$ mm. Przeznaczenie materiałowe: PE, PP, PB, PVDF (tworzywa termoplastyczne stosowane w zgrzewaniu doczołowym) .
Budowa i konstrukcja:
 - Układ frezowania: dwustronny (jednoczesne planowanie obu końców rur)
 - Narzędzie: głowice nożowe (ostrza wymienne)
 - Napęd: elektryczny (silnik + przekładnia)
4. Płyta grzejna z regulatorem elektronicznym. Zasilanie: 230 V, Moc grzewcza: ok. 2100 W . Sterowanie temperaturą z poziomu zasilacza hydraulicznego. Sygnalizacja osiągnięcia temperatury. Podgląd temperatury na wyświetlaczu jednostki sterującej.
Budowa i funkcja:
 - Powierzchnia robocza: pokryta powłoką antyadhezyjną;
 - Konstrukcja: płyta aluminiowa z elementami grzejnymi i czujnikiem temperatury;
 - Funkcja: nagrzewanie czoła rur do temperatury zgrzewania, zapewnienie równomiernego rozkładu temperatury, przygotowanie materiału do fazy docisku
 - pełna integracja z CNC - brak ręcznej regulacji temperatury;
 - kontrola procesu w czasie rzeczywistym - ograniczenie błędów zgrzewania.
5. Podstawka narzędziowa transportowa, moduł transportowy do osprzętu zgrzewarki. Budowa: rama nośna, uchwyty transportowe, miejsca odkładcze na: frezarkę, płytę grzejną.
6. Oprogramowanie wraz z kablami USB do komunikacji z PC pozwalające na dwukierunkową transmisję danych, programowanie rejestratora z komputera oraz przygotowanie wydruku protokołu z wykonanych zgrzewów;
7. Aluminiowe pierścienie redukujące: 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 wraz ze skrzynią transportową i kompletem wymaganych kluczy oczkowych i imbusowych.

Wymagane dokumenty:

Karta gwarancyjna, Deklaracja zgodności CE