



**Процедура за избор на изпълнител с предмет
„Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на производствено оборудване в "ХРОМ" АД”**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

За обособена позиция 1. Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на ексцентър преса (60 т.) - 3 бр., ексцентър преса (100 т.) - 1 бр. и индукционна преса за сандвич дъна - 1 бр.

№	Наименование на оборудването	Количество	Минимални технически и функционални характеристики
1.	Ексцентър преса (60 т.)	3 броя	Настройка на хода – от 0 до минимум 100 мм Усилие - 60 тона Отвор (просвет) – мин. 260 мм Размери на масата (номинални) - 500 мм x 700 мм Брой удари в минута при непрекъснатата работа – мин. 65 Плъзгач с водене по 4 направляващи Предпазител от претоварване Светлинна бариера Серво система за главното задвижване
2.	Ексцентър преса (100 т.)	1 брой	Настройка на хода - от 0 до минимум 132 мм Усилие - 100 тона

----- www.eufunds.bg -----



			<p>Отвор (просвет) – мин. 300 мм</p> <p>Размери на масата (номинални) – 600 мм x 900 мм</p> <p>Брой удари в минута при непрекъсната работа – мин. 55</p> <p>Плъзгач с водене по 4 направляващи</p> <p>Предпазител от претоварване</p> <p>Светлинна бариера</p> <p>Серво система за главното задвижване</p>
3.	Индукционна преса за сандвич дъна	1 брой	<p>Индукционни глави – 2 бр. x Ø 320 мм</p> <p>Максимална производителност – мин. 60 бр./час</p> <p>Размер на съда, на който ще се залепва Al дъно – от Ø 100 до Ø 320 мм</p> <p>Размер на Al дъно – от Ø 100 до Ø 300 мм, дебелина от 0,4 мм до 12,00 мм.</p> <p>Високофреков индуктор с охлаждаща плоча</p> <p>Електронно-управляеми клапани</p> <p>Програмируем контролер PLC</p> <p>Предпазители</p>



За обособена позиция **2. Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на инсталация за автоматично прахово боядисване - 1 бр.**

№	Наименование на оборудването	Количество	Минимални технически и функционални характеристики
1.	Инсталация за автоматично прахово боядисване	1 брой	<p>Компоненти на инсталацията:</p> <p>1. Модул за автоматично прахово боядисване с потапяне в кипящ слой с манипулатор за завъртане на детайлите около вертикалната им ос. Възможност и за ръчно електростатично прахово боядисване</p> <p>2. Модул електрически за изпичане след нанасяне на боята. Работна температура на подгретите детайли: 130-200 °С</p> <p>3. Висящ верижен конвейер: дължина до 90 метра, скорост: от 0,1 до 4 м/мин.</p> <p>4. Електрооборудване и КИП и А оборудване на инсталацията.</p> <p>Производителност на инсталацията (продължителност на цикъла в автоматичен режим): от 30 до 180 секунди в зависимост от детайла</p> <p>Габарити на боядисвания детайл (ВхДхШ) - мин. 800 мм х 600 мм х 400 мм, максимално единично тегло до 90 кг.</p>

----- www.eufunds.bg -----