



**Konkurso sąlygų 1 priedas**

**Automatinės lakštinio plieno gaminių gamybos linijos, susidedančios iš automatinio lakštų sandėlio, žaliavos padavimo, detalių iškirtimo ir lankstymo staklių modulių apjungtų į vieną sistemą, kurią apjungia viena bendra programinė įranga  
techninė specifikacija**

<b>Pos. No.:</b>	<b>Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų (rodiklių) pavadinimas (apibūdinimas)</b>	<b>Techniniai reikalavimai, rodikliai.</b>
<b>1.</b>	<b>Automatinė lakštinio plieno gaminių gamybos linija turi būti sudaryta iš tokių pagrindinių dalių:</b>	
1.1.	Automatinis metalo lakštų sandėlis su automatinio padavimu į apdirbimo liniją (1 vnt.)	Taip
1.2.	Didelio greičio ir tikslumo metalo iškirtimo ir karpymo staklės (1 vnt.)	Taip
1.3.	Automatinės detalių lankstymo staklės (1 vnt.)	Taip
<b>2.</b>	<b>Automatinis metalo lakštų sandėlis su automatinio padavimu į apdirbimo liniją</b>	
2.1.	Didžiausias sandėliuojamo metalo lakšto ilgis, mm.	Nemažiau 3000 mm.
2.2.	Didžiausias sandėliuojamo metalo lakšto plotis, mm.	Nemažiau 1500 mm.
2.3.	Mažiausias sandėliuojamo metalo lakšto ilgis, mm.	Nedaugiau 700 mm.
2.4.	Mažiausias sandėliuojamo metalo lakšto plotis, mm.	Nedaugiau 400 mm.
2.5.	Didžiausias sandėliuojamo metalo lakšto storis, kai metalas anglinis plienas, mm.	Nemažiau 5 mm.
2.6.	Didžiausias sandėliuojamo metalo lakšto storis, kai metalas aliuminis, mm.	Nemažiau 5 mm.
2.7.	Mažiausias sandėliuojamo metalo lakšto storis, mm.	Nedaugiau 0,5 mm.
2.8.	Didžiausia leistina vienos lentynos svorio apkrova, kg.	Nemažiau 3000 kg.
2.9.	Lentynų kiekis automatiniame stelaže, vnt.	Nemažiau 15 vnt.
2.10.	Automatinio stelažo aukštis, mm.	Nedaugiau 8000 mm.
<b>3.</b>	<b>Didelio greičio ir tikslumo metalo iškirtimo ir karpymo staklės:</b>	
3.1.	Didžiausias apdirbamo metalo ruošinio ilgis, mm.	Nemažiau 3040 mm.
3.2.	Didžiausias apdirbamo metalo ruošinio plotis, mm.	Nemažiau 1520 mm.
3.3.	Mažiausias apdirbamo metalo ruošinio ilgis, mm.	Nedaugiau 370 mm.
3.4.	Mažiausias apdirbamo metalo ruošinio plotis, mm.	Nedaugiau 300 mm.
3.5.	Didžiausias apdirbamo ruošinio įstrižainės ilgis, mm.	Nemažiau 3400 mm.
3.6.	Didžiausias iškirstos detalės ilgis, mm.	Nemažiau 3040 mm.
3.7.	Mažiausias iškirstos detalės ilgis, mm.	Nedaugiau 250 mm.
3.8.	Mažiausias iškirstos detalės plotis, mm.	Nedaugiau 80 mm.

3.9.	Didžiausias apdirbamo metalo lakšto storis, kai metalo kietumas (UTS) 410 N/mm <sup>2</sup> , mm.	Nemažiau 3,5 mm.
3.10.	Didžiausias apdirbamo metalo lakšto storis, kai metalo kietumas (UTS) 600 N/mm <sup>2</sup> , mm.	Nemažiau 2,0 mm.
3.11.	Didžiausias apdirbamo metalo lakšto storis, kai metalo kietumas (UTS) 265 N/mm <sup>2</sup> , mm.	Nemažiau 5,0 mm.
3.12.	Mažiausias apdirbamo lakšto storis, mm.	Nedaugiau 0,5 mm.
3.13.	Statmenų žirklių (giljotinos) funkcija – Skirta skirtingo ilgio pjūviams, išilgai abiejų statmenų ašių atlikti.	Taip
3.14.	Perforavimo įrankių rinkinys.	Taip
3.15.	Automatinis iškrovimo ir (arba) perkėlimo įtaisas, skirtas darbui linijoje, galintis sukrauti arba perkelti perforuotas ir (arba) pjaustytas dalis.	Taip
<b>4.</b>	<b>Automatinės detalių lenkimo staklės</b>	
4.1	Automatinis pakrovimo ir (arba) perkėlimo įrenginys, skirtas darbui linijoje, galintis pakrauti lakštus, paaimti juos iš vienos ar dviejų lakštinio metalo pakuočių ir (arba) perkelti bei centruoti detales iš ankstesnės mašinos ir paduoti jas į automatinės lenkimo stakles.	Taip
4.2	Didžiausias lenkiamos detalės ilgis, mm.	Nemažiau 3850 mm.
4.3	Didžiausias lenkiamos detalės plotis, mm.	Nemažiau 1520 mm.
4.4	Didžiausia apskamos detalės įstrižainė, mm.	Nemažiau 4000 mm.
4.5	Didžiausias lenkimo ilgis, mm.	Nemažiau 3200 mm.
4.7	Didžiausias lenkimo aukštis, mm.	Nemažiau 200 mm.
4.8	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 410 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+/-90°) kampą.	Nemažiau 3,2 mm.
4.9	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 410 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+120°/-130°) kampą.	Nemažiau 2,5 mm.
4.10	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 410 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+/-135°) kampą.	Nemažiau 2,1 mm.
4.11	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 660 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+/-90°) kampą.	Nemažiau 2,5 mm.
4.12	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 660 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+120°/-130°) kampą.	Nemažiau 2,1 mm.
4.13	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 660 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+130°/-135°) kampą.	Nemažiau 1,6 mm.
4.14	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 265 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+/-120°) kampą	Nemažiau 4,0 mm.
4.15	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 265 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (+/-130°) kampą.	Nemažiau 3,5 mm.
4.16	Didžiausias lenkiamo metalo storis, kai jo kietumas (UTS) 265 N/mm <sup>2</sup> lenkiant (-135°) kampą.	Nemažiau 3,0 mm.
4.17	Mažiausias lenkiamo metalo lakšto storis	Nedaugiau 0,5 mm.

4.18	Didžiausias detalės vidinio užlenkimo gylis „A“, kai lenkiama trumpoji detalės kraštinė, mm. 	Nemažiau 30 mm.
4.19	Didžiausias detalės vidinio užlenkimo gylis „A“, kai lenkiama ilgoji detalės kraštinė, mm. 	Nemažiau 45 mm.
4.20	Mažiausias atstumas tarp lakštinio profilio lenkimų, mm.	Nedaugiau kaip 130 mm.
4.21	Mažiausias lenkiamos detalės ilgis, mm.	Nedaugiau kaip 280 mm.
4.22	Automatinės detalių lankstymo staklės komplektuojamos su integruota profilių išilginio kirpimo ir detalių pašalinimo funkcija	Taip
4.23	Didžiausias automatinių lenkimo staklių išilgai kerpamo profilio ilgis, mm.	Nemažiau 3200 mm.
4.24	Didžiausias automatinių lenkimo staklių išilgai kerpamo metalo lakšto storis, kai jo kietumas (UTS) 410 N/mm <sup>2</sup> , mm.	Nemažiau 2,0 mm.
4.25	Didžiausias automatinių lenkimo staklių išilgai kerpamo metalo lakšto storis, kai jo kietumas (UTS) 660 N/mm <sup>2</sup> , mm.	Nemažiau 1,0 mm.
4.27	Automatinės detalių lankstymo staklės komplektuojamos su integruota pagalbiniu lenkimo įrankio opcija teigiamiems lenkimams – mechanizmas, galintis automatiškai pozicionuoti pagalbinius lenkimo įrankius išilgai apatinio lenkimo peilio, kad būtų galima prilaikyti detalę lenkimo metu, lenkiant siaurus profilius.	Taip
<b>5</b>	<b>Programinė įranga</b>	
5.1	Su staklėmis pateikiamas interaktyvus programavimo modulis.	Taip
5.2	Su staklėmis pateikiamas programinės įrangos modulis lenkimo procesui imituoti.	Taip

5.3	Su staklėmis pateikiami programinės įrangos moduliai CAM (detalių apdirbimo) ir Nesting (automatinis detalių išklotinių išdėstymo) ar lygiaverčiai.	Taip
5.4	Su staklėmis pateikiamas programinės įrangos modulis gamybos srauto nustatymui.	Taip
5.3	Su staklėmis pateikiama programinė įranga mašinoms valdyti (suderinti) linijoje.	Taip
5.4	Visos linijos valdymas turėtų būti užtikrinamas naudojant tiekėjo (gamintojo) licencijuotą programinę įrangą.	Taip
6	Automatinė linija turi turėti CE ženklimą.	Taip
7	Garantija (dirbant viena 8 valandų pamaina per parą) pradedant skaičiuoti nuo įrangos paleidimo ir sumontavimo.	Nemažiau 12 mėn.