



## **Protokół zdawczo-odbiorczy**

### **Frezarskie centrum obróbcze sterowane numerycznie**

Sporządzony w dniu ..... roku w „MAGNETO” Sp. z o.o. związku z dostawą  
frezarskiego centrum obróbczego sterowanego numerycznie

Zdający:

..... –

Odbierający:

Komisja:

Marian Soiński - .....

Robert Pytlech - .....

Michał Pałęga - .....

Jacek Leszczyński - .....

Komisja stwierdza, że przekazano:

### **Frezarskie centrum obróbcze sterowane numerycznie**

zgodnie z załączonymi danymi technicznymi

Na tym protokole i po zapoznaniu się z jego treścią podpisano

Podpisy:

-----

-----

-----

-----

(odbierający)

-----

(zdający)

## Dane Techniczne

1	<b>Podstawowe parametry pracy</b>	tak	nie
	praca w 3 z możliwością podłączenia 4 i 5 osi		
2	<b>Wymiary geometryczne przestrzeni pracy</b>		
	zakres pracy w osi X max 1100mm,		
	zakres pracy w osi Y max 650mm		
	zakres pracy w osi Z max 750mm		
	powierzchnia robocza stołu w zakresie 1300mm dla osi X i 600mm dla osi Y		
3	<b>Gabaryty zewnętrzne urządzenia</b>		
	długość nie większa niż 3500mm,		
	szerokość nie większa niż 3000mm		
	wysokość nie większa niż 3000mm		
4	<b>Inne wymagania</b>		
	automatyczne mocowanie narzędzia we wrzecionie		
	automatyczny magazyn narzędzi (możliwość ręcznej zmiany narzędzia) min. 24 narzędzia		
	stożek we wrzecionie zgodny z normą DIN 69871 – A, ISO 40		
	maksymalne obroty wrzeciona minimum 10 000 obr/min		
	płynna regulacja obrotów wrzeciona		
	moc wrzeciona min. 15kW		
	szybki posuw w osiach X Y Z minimum 30 m/min		
	maks. całkowity pobór mocy 45 kVA		
	system sterowania HEIDENHAIN iTNC 530 lub podobnej klasy		
	ruchomy zewnętrzny panel sterowania z systemem umożliwiającym komunikację z urządzeniami peryferyjnymi, elektroniczne kółko ręczne "wędka"		
	ręczne sfluowanie przestrzeni roboczej		
	centralne chłodzenie przez wrzeciono min. 2MPa		
	transporter wiórów		
	stosowne certyfikaty dopuszczenia do użytkowania i zgodności z wymogami UE normami ISO		
5	<b>Warunki dostawy</b>		
	montaż u odbiorcy		
	próbny rozruch		