

STRUMENTO CENTRO DI LAVORAZIONE VERTICALE CNC

La lavorazione CNC consente di creare pezzi semplici e di alta precisione con un'elevata accuratezza. è un processo di produzione sottrattiva che utilizza controlli computerizzati e macchine utensili per rimuovere strati di materiale da un pezzo grezzo

Lo strumento che si intende acquisire deve essere uno strumento compatto, dotato un sistema automatico di cambio utensili.

Lo strumento deve essere dotato di un adeguato sistema di illuminazione per l'ispezione dell'area di lavoro.

Lo strumento deve inoltre essere equipaggiato con memoria integrata per l'archiviazione dei programmi di lavorazione, con un interfaccia touchscreen che consente l'interazione diretta con la macchina, con connessione Ethernet e Wireless per il trasferimento bidirezionale di file e programmi tra dispositivi e centro di lavoro e per il controllo da remoto.

Base d'asta: 76.000,00 esclusa iva

TABELLA CRITERI	
OFFERTA TECNICA	
CRITERI QUANTITATIVI	PUNTI
Numero assi (min 3 max 5)	max. 6
Valore di corsa assi (non inferiore a 350 mm)	max. 4
Valore di forza massima assi (non inferiore a 8000 N)	max. 6
Valore di potenza massima mandrino (non inferiore a 7 kW)	max. 2
Valore di velocità massima mandrino (non inferiore a 7000 rpm)	max. 3
Valore di coppia massima mandrino (non inferiore a 50 Nm @500 rpm)	max. 3
Valore di velocità massima di taglio (non inferiore a 6 m/min)	max. 6
Valore di capacità serbatoio sistema refrigerazione (non inferiore a 150 l)	max. 2
Valore di flusso sistema refrigerazione (non inferiore a 30 l/min)	max. 2
Valore della potenza pompa per il sistema refrigerazione (non inferiore a 0.5 kW)	max. 2
Capacità del sistema di cambio utensili (non inferiore a 8 utensili)	max. 3
Memoria integrata per l'archiviazione dei programmi di lavorazione (non inferiore a 800 MB)	max. 3
Accuratezza del sistema di orientamento del mandrino con posizionamento di precisione (angolo non superiore a 1 grado)	max. 3
CRITERI QUANTITATIVI di TIPO ON/OFF	PUNTI
Sistema automatico di cambio utensili	0/2
Sistemi di sicurezza per rilevamento di cali di tensione ed arresto sicuro	0/2
Sistema di maschiatura rigida per la riduzione della rottura del maschio	0/2

Sistema filtrante con vassoio di raccolta dei trucioli che ne evita l'ingresso nel sistema refrigerante	0/2
Sistema per l'evacuazione di trucioli	0/2
Filtro ausiliario del refrigerante per la filtrazione del particolato al di sotto dei 25 µm	0/2
Sistema di illuminazione per l'ispezione dell'area di lavoro	0/2
Interfaccia touchscreen per l'interazione diretta con la macchina	0/2
Connessione Ethernet e Wireless per il trasferimento di file e programmi e per il controllo da remoto	0/2
Equipaggiamento con telecamera WiFi per la visione da remoto delle lavorazioni in esecuzione	0/2
Sistema di rimozione trucioli durante le lavorazioni a secco	0/2
Sistema di adduzione di refrigerante ad alta pressione attraverso il mandrino	0/2
Sistema per ispezionare i pezzi durante la lavorazione e per impostare gli offset pezzo e utensile in modalità wireless	0/2
Sistema per movimentare gli assi, impostare l'offset utensile e avviare e arrestare i programmi CNC mediante comando a distanza portatile	0/2
Sistema per inviare all'utensile da taglio il refrigerante	0/2
Tempi di consegna (non superiore a 6 mesi)	0/3
Spese di installazione, spedizione, collaudo, e training incluse	0/2
PUNTEGGIO MASSIMO TOTALE OFFERTA TECNICA	max. 80
OFFERTA ECONOMICA	
CRITERI QUANTITATIVI	PUNTI
Ribasso	max. 20
PUNTEGGIO MASSIMO TOTALE OFFERTA ECONOMICA	max. 20
PUNTEGGIO MASSIMO TOTALE	max. 100