



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността  
на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

Образец

(наименование на кандидата)

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

на стоките от предмета на процедурата, подлежащи на изпълнение.

Изисквания и условия на „Коаттех“ ООД			Предложение на Участника		
№	Описание на доставките	Мярка	К-во	Тип/Марка	Описание
Обособена позиция №001	<b>Доставка на Гилотина:</b>	Бр.	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>		
	Гилотина	тип	хидравлична		
	Функционално предназначение		Разкрой на листов материал		
	Дължина на рязане	mm	до 3 100		
	Дебелина на рязане	mm	до 6		
	Управление NC включващо: база данни за различни материали, програмиране на - дължината на рязане; издърпване на задния ограничител; регулиране на ъгъла на рязане и хлабината между ножовете		Да		
	Регулиране ъгъла на рязане	°	Max 0,5÷3		
	Брой на ходовете за една минута	Бр.	Min 8÷14		
	Максимален ход на задния ограничител	mm	Min 750		
	Позициониране на задната опора с точност	mm	± 0,1		
	<b>Комплект инструменти и допълнителни принадлежности</b>				
	Устройство за рязане под ъгъл		Да		
	Автоматична система за гресиране на машината		Да		
Устройство за транспорт на металния лист		Да			

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

Обособена позиция №002	<b>Доставка на Абконт:</b>		Бр.	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	Абконт	тип	хидравличен			
	Функционално предназначение		Огъване на листов материал			
	Дължина на огъване	mm	min 3 000			
	Усилие	тон	До 120			
	Управление CNC, включващо графично изпълнение с отчитане дебелината на материала и с диагностични функции		Да			
	Офлайн софтуер за програмиране 2D		Да			
	Ос X – Минимална програмируема стъпка	mm	0,1			
	Ос Y1 / Y2 (хидравлична ос) – Минимална програмируема стъпка за спиране на хидравличния цилиндър:	mm	0,01			
	Разстояние между страничните рами	mm	2 600			
	Антидеформационна система в долната маса за компенсирание на огъването		Да			
	Опори на задния упор с възможност за настройване на височина		Да			
Скорост на позициониране на задните ограничители:	mm/s	min 240				

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

<b>Комплект инструменти и допълнителни принадлежности</b>						
Системни горни инструменти 1010	К-т	да				
Системни горни инструменти (извит нож) 1014	К-т	да				
Системни горни инструменти 1012	К-т	да				
Мултипризма	К-т	да				
Устройство за бърз захват на горните инструменти		да				

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

Обособена позиция №003	<b>Доставка на Машина за плазмено рязане:</b>		Бр.	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	Функционално предназначение		Рязане и пробиване с плазма или газокислороден източник			
	Дебелина на рязане	mm	до 20 mm			
	Дебелина за пробиване	mm	до 20 mm			
	Повърхност на рязане	mm	min 1 500 x 3 000			
	Точност на повтораемост	mm	min ± 0,05			
	Скорост на позициониране	mm/min	min 30 000			
	Направляващи и задвижване	тип	Двустранно задвижван портал със зъбни рейки за надлъжната и напречната оси			
	Програмируем инкремент	mm	0,005			
	Минимална стойност на режещия ток	A	max. 20			
	Степен на точност		DIN 2310 или еквивалент			
	CNC управляваща система с включени менюта на български език и система за дистанционна диагностика и сервис		Да			
	Филтрираща система с автоматично почистване на филтри с дебит не по-малък от 3000 m <sup>3</sup> /h и напор не по-малък от 2850 Pa		Да			

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

	Автоматичен модул за оптимален разкрой		Да			
	<b>Комплект инструменти и допълнителни принадлежности</b>					
	Комплект сервизни инструменти;		Да			
Обособена позиция №004	<b>Доставка на Машина за рязане на профили:</b>			Бр.	1	
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	Машина за рязане на профили	тип	Ръчна дискова			
	Функционално предназначение		Разкрой на профили и тръби			
	Външен диаметър на диска	mm	315			
	Обхват на захващащото менгеме	mm	min 110			
	<b>Комплект инструменти и допълнителни принадлежности</b>					
	Комплект сервизни инструменти;		Да			
	Устройство за бързо затягане на менгеме;		Да			

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

Обособена позиция №005	<b>Доставка на Профилоогъваща машина</b>		Бр	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	Профилоогъваща машина	тип	Хидравлична			
	Функционално предназначение		Огъване на профили, тръби, винкели, плътен материал с минимален радиус на огъване 100 mm			
	Диаметър на осите не по-малко от:	mm	50			
	Диаметър на ролките не по-малко от	mm	177			
	Управление - цифрова индикация по оси X, Y		да			
	Огъване на профили, тръби, винкели, плътен материал с минимален радиус на огъване	mm	100			
	<b>Комплект инструменти и допълнителни принадлежности</b>					
	Ролки за огъване на профили	mm	20x20x2			
	Ролки за огъване на профили	mm	25x25x2			
	Ролки за огъване на профили	mm	30x30x3			
	Ролки за огъване на тръби	mm	Ф10			

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

Обособена позиция №006	<b>Доставка на Струг:</b>		Бр	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	Струг	тип	универсален			
	Функционално предназначение		Металообработка на детайли с диаметър до 400 mm			
	Разстояние между центровете	mm	не повече 1000			
	Отвор на шпиндела	mm	не повече 52			
	Вътрешен конус	вид	Морз 6			
	Брой подавания	Бр.	80			
	Обхват на надлъжните подавания	мм/об	0.015-0,6			
	Обхват на напречните подавания	мм/об	0.0075-0.3			
	Управление - Цифрова индикация по оси "X" и "Z"		Да			
	<b>Комплект инструменти и допълнителни принадлежности</b>					
	Планшайба ф350 мм с комплект челюсти		Да			
	Несамоцентриращ се четиричелюстен патронник до ф350 мм		Да			
	Патронник тричелюстен		Да			
Комплект инструменти за обслужване		Да				

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.

Обособена позиция №007	<b>Доставка на Фреза:</b>		Бр	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	Фреза	тип	универсална			
	Размер на масата	mm	min 1 320 x 254			
	Функционално предназначение		Металообработка на детайли три оси с max. надлъжен ход до 1000 mm			
	Цифров дисплей за измерване по осите X, Y, Z		да			
	Металообработка на детайли три оси с max. надлъжен ход	mm	до 1000			
	Елементи включени в стандартната окомплектовка на машината					
	- Патронник със затягащи цанги		Да			
	- Затягащи цанги	mm	4, 5, 6, 8, 10, 12, 14 и 16			
	- Машинно менгеме ф160мм		Да			
	- Хоризонтален фрезор дорник ф27мм		Да			
- Хоризонтален фрезор дорник ф40мм		Да				
- Къс фрезор дорник 32мм		Да				

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



Обособена позиция №8	<b>Доставка на Компресорна станция:</b>		Бр	1		
	<b>Технически показатели</b>	<b>Мерна единица</b>	<b>Стойности</b>			
	<b>Компресор</b>	тип	винтов			
	Дебит на изхода при налягане 11 bar	m/min	0,8 – 1,01			
	Максимално налягане на изхода	bar	11			
	Специфична консумирана мощност при 10 bar в системата	kW/m <sup>3</sup> /min	9,00			
	Управление	тип	компютърно			
	<b>Ресурс винтова двойка без смяна на лагери</b>	h	<b>min 40000</b>			
	<b>Изсушител с максимално работно налягане до</b>	bar	max 16			
	<b>Точка на оросяване</b>	°C	-20			
	<b>Микрофилтър</b>	Бр.	1			
	Отделяне на частици по-големи от	µm	0,1			
	Съдържание на маслени пари не повече от	mg/m <sup>3</sup>	3			
	Работно налягане – max	bar	14			
	<b>Ресивер</b>	Бр.	1			
Обем до	l	500				
Налягане	bar	10				

ДАТА: \_\_\_\_\_ 2011 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(име и фамилия)

\_\_\_\_\_  
(длъжност на представляващия кандидата)

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007 – 2013 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “Коаттех” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.