

**Tabela zgodności z wymaganiami Omega Rusztowania****1. ROBOT SPAWALNICZY:**

<b>Parametry robota spawalniczego</b>	<b>Wymagane przez Omega Rusztowania</b>	<b>Parametry robota spawalniczego oferenta</b>
Minimalna liczba osi obrotu robota	6 osi	
Minimalny zasięg ruchu robota w zakresie jego rotacji	+/- 170°	
Maksymalna prędkość kątowa ramienia – rotacja co najmniej	190°/s	
Minimalny zasięg robota	2000mm	
Kurtyny przesuwane BHP	TAK	
Sterowanie robotem poprzez panel sterowania	TAK	
<u>System filtrowentylacyjny z okapem nad stanowiskiem spawalniczym:</u> Instalacja okapu nad robotem z 4 punktami odciągowymi połączona z filtrem i wentylatorem doposażona w zespół napylania, neutralizujący penetrację cząsteczek mokrych do tkaniny filtracyjnej wkładów filtra.	TAK	
Systemy bezpieczeństwa (spełniający wymogi CE)	TAK	
Minimalne szybkie ruchy jałowe robota	180m/min liniowo	
Detekcja kolizji ramienia z ustawioną czułością	TAK	
Możliwość zmiany metody spawania w trakcie SP-MAG na PULS- MAG bez wygaszania łuku	TAK	
Funkcja bezodpryskowego zajarzenia	TAK	
Źródło prądu zintegrowane ze sterownikiem robota	TAK	
Możliwość prowadzenia drutu na 3 sposoby	TAK	
Monitorowanie procesów spawania na 3 poziomach	TAK	
Program do programowania zrobotyzowanego stanowiska – off-line	TAK	
Maksymalny udźwig obrotnika	500 kg	
Maksymalna prędkość obrotnika	20 obr/min	
Minimalna powtarzalność pracy obrotnika	+/- 0,05mm	
Minimalny zasięg pracy robota w polu roboczym	3200x1200mm	

## 2. OPROGRAMOWANIE STERUJĄCE ROBOTEM:

Parametry oprogramowania	Wymagane przez Omega Rusztowania	Parametry oprogramowania oferenta
Zdalne programowanie pracy robota	TAK	
Możliwość zdalnego dobrania parametrów spawania takich jak: wartość napięcia, natężenia prądu oraz kąta pochylenia palnika robota spawalniczego	TAK	
Bieżący monitoring pracy robota spawalniczego podczas procesu spawania <b>na trzech poziomach:</b> 1) kontrola natężenia prądu, napięcia spawania i innych parametrów, których przekroczenie może spowodować zatrzymanie pracy robota, 3) zapis parametrów i archiwizacja danych do pliku format Excel lub w postaci wykresu z przebiegami prądowo – napięciowymi, 3) funkcja nagrywania parametrów spawania przy uwzględnieniu specyfikacji danego stanowiska spawalniczego,	TAK	
Sensor dotyku i łuku	TAK	

## 3. PRZYRZĄDY DO ROBOTA:

Przyrządy	Przyrządy wymagane przez Omega Rusztowania	Przyrządy zaproponowane przez oferenta
1. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA I (65/2,00), (65/1,00), (65/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
2. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA I (100/2,00),(100/1,00),(100/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
3. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA II (0,70/2,00),(0,70/1,00),(0,70/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
4. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA II ((1,10/2,00),(1,10/1,00)(1,10/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	

5. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych bez trawersy sytemu OMEGA I, -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.	TAK	
6. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych bez trawersy systemu OMEGA II, -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.	TAK	
7. Przyrząd do spawania poręczy systemu OMEGA III (1,57),(2,07),(2,57),(3,07), -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo ,przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
8. Przyrząd przeznaczony do spawania kotew (0,30),(0,40),(0,50),(0,60),(1,00), -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	

.....  
podpis i pieczęć osoby  
upoważnionej  
do reprezentowania Wykonawcy