IEPIRKUMA PRIEKŠMETA APRAKSTS

Rīgā 2017. gada 16.jūnijā Nr. 2017/1

1. Vispārīgā informācija par Pasūtītāju:

Uzņēmuma nosaukums:	Sabiedrība ar ierobežotu atbildību "EKO AIR"
Vienotais reģistrācijas numurs:	40103246843
Juridiskā adrese:	Rīga, Brīvības iela 47 - 8, LV-1010
Kontaktpersona:	Aleksandrs Odincovs
	Tālr.: +371 26358121
	e-pasts: aleksandr.odintsov@ekoair.lv

2. Iepirkuma priekšmets:

2.1.Iepirkuma priekšmets ir:
2.1.1. Optimāla profila izstrāde 53. sērijas darba plāksnēm;
2.1.2. Prototipu rīku izstrāde un piegāde 53. sērijas darba plāksnēm:
2.1.2.1. Izcirtējštance ar puansoniem, kurus iespējams pieslēgt un atslēgt, kā arī eļļošanas sistēma;
2.1.2.2. Optimāla profila formējoša prese 53.sērijas plākšņu modeļiem;
2.1.2.3. Transportieru roku un instrumentu komplekts.
2.2. Iepirkuma priekšmetā paredzētie darbi jāveic saskaņā ar šī Iepirkuma priekšmeta apraksta 1., 2. un 3.pielikumā norādītajām Tehniskajām prasībām.

3. Iepirkuma priekšmeta piegādes vieta:
Iepirkuma priekšmets jāpiegādā adresē: 30D, Miera iela, Salaspils, Latvija, LV-2169.

4. Līguma nosacījumi:
4.1. Paredzamais līguma izpildes termiņš (vēlamais nosacījums) ir:
4.1.1. 1.posms: 31.08.2017. optimāla profila izstrādei 53.sērijas darba plāksnēm;
4.1.2. 2.posms: prototipu rīku izstrāde un piegāde 53. sērijas darba plāksnēm 30.12.2017.
4.2. Piegādātājs piekrīt, ka samaksas nosacījumi tiks noteikti iepirkuma līgumā, bet avansa maksājums nevar pārsniegt 60000 EUR un starpposma maksājums (pirms prototipa rīku izsūtīšanas) nevar pārsniegt 120000 EUR.

5. Vērtēšanas nosacījumi
5.1.Finansējuma saņēmējs izvēlas piedāvājumu, kas Pasūtītājam ir ekonomiski visizdevīgākais un vislabāk apmierina tā vajadzības, kā arī nodrošina pasūtītāja piešķirtā finansējuma efektīvu izmantošanu.

6. Prasības piedāvājuma noformējumam:

6.1. Piedāvājums jāiesniedz 2 oriģinālos eksemplāros, kas sagatavoti datorrakstā.
6.2. Piedāvājums jāiesniedz latviešu, krievu vai angļu valodā, izmantojot Pielikumā Nr.4. pievienoto Piedāvājuma formu, vai citā formā, norādot visu nepieciešamo informāciju.

7. Atbilstība

7.1. Ja iepirkuma priekšmeta aprakstā uzskaitītajām prasībām ir iespējams ekvivalents, pretendents var iesniegt ekvivalentām prasībām atbilstošu piedāvājumu. Pretendents var iesniegt arī augstākām prasībām atbilstošu piedāvājumu.

8. Iepirkuma priekšmeta apraksts ir sastādīts latviešu un angļu valodās, jebkuru nesaskaņu gadījumā par noteicošo uzskatīt angļu valodas aprakstu.

Sabiedrība ar ierobežotu atbildību "EKO AIR"

valdes loceklis _____ / Rostislav Li/

Pielikums Nr.4

<<Uzņēmuma nosaukums>>
<<Reģistrācijas Nr.>>
<<Juridiskā un faktiskā adrese >>

Sabiedrība ar ierobežotu atbildību "EKO AIR"
Reģ. numurs: 40103246843
Juridiskā adrese: Rīga, Brīvības iela 47 - 8, LV-1010
Faktiskā adrese: 30D, Miera iela, Salaspils, Latvia LV-2169
Kontaktpersona: Aleksandrs Odincovs
Tālr.: +371 26358121
e-pasts: aleksandr.odintsov@ekoair.lv
Iepirkumam Nr. 2017/1

<<Vieta>><<Datums>> <<Dokumenta numurs>>

PIEDĀVĀJUMS *(PIEDĀVĀJUMA FORMA)*

Pircējs	Sabiedrība ar ierobežotu atbildību "EKO AIR" Reģ. numurs: 40103246843
Pircēja adrese	Rīga, Brīvības iela 47 - 8, LV-1010 (Faktiskā adrese: 30D, Miera iela, Salaspils, Latvia LV-2169)
Iepirkuma priekšmets	1) Optimāla profila izstrāde 53. sērijas darba plāksnēm; 2) Prototipu rīku izstrāde un piegāde 53. sērijas darba plāksnēm: • Izcirtējštance ar puansoniem, kurus iespējams pieslēgt un atslēgt, kā arī eļļošanas sistēma; • Optimāla profila formējoša prese 53.sērijas plākšņu modeļiem; • Transportieru roku un instrumentu komplekts.
Piegādātājs	Nosaukums:
	Vien. Reģ. Nr.:
	Juridiskā adrese:
	Faktiskā adrese:
	Tālrunis:
	Fakss:
	E-pasts:
	Kontaktpersonas vārds, uzvārds:

PIEDĀVĀJUMA VISPĀRĪGIE NOSACĪJUMI

Nr.	*Parametrs*	*Prasība*	*Piedāvājums*
1.	Līguma izpildes vieta	30D, Miera iela, Salaspils, Latvija LV-2169	
2.	Līguma izpildes termiņš (vēlamais nosacījums)	1.posms: 31.08.2017. optimāla profila izstrādei 53.sērijas darba plāksnēm; 2.posms: prototipu rīku izstrāde un piegāde 53. sērijas darba plāksnēm 30.12.2017.	

TEHNISKAIS PIEDĀVĀJUMS

Tehniskais uzdevums optimāla profila izstrādei 53. sērijas darba plāksnēm	**Piedāvājums**
.....	
.....	
.....	

Galvenās tehniskās prasības prototipu rīkiem	**Piedāvājums**
.....	
.....	
.....	

FINANŠU PIEDĀVĀJUMS

Iepirkuma priekšmets	Cena, EUR	Skaits	Summa, EUR
Optimāla profila izstrāde 53. sērijas darba plāksnēm		1 tehniskā dokumentācija	
Prototipu rīku izstrāde un piegāde 53. sērijas darba plāksnēm: • Izcirtējštance ar puansoniem, kurus iespējams pieslēgt un atslēgt, kā arī eļļošanas sistēma; • Optimāla profila formējoša prese 53.sērijas plākšņu modeļiem; • Transportieru roku un instrumentu komplekts.		1 štance 1 prese 1 komplekts	
		PVN 21%	
		Kopā:	

	Piedāvājums
Avansa apmērs, ne vairāk kā 60000EUR Starpposma maksājums, ne vairāk kā 120000 EUR	

Pretendenta pārstāvja amats	
Vārds, uzvārds	
Datums, vieta	
Paraksts	

PROCUREMENT SUBJECT DESCRIPTION

Riga 19th of June, 2017 No. 2017/1

1. Information about Buyer:

Company:	"EKO AIR" Ltd.
Registration number:	40103246843
Legal address:	Riga, Brivibas street 47 - 8, Latvia, LV-1010
Actual address:	30D, Miera street, Salaspils, Latvia LV-2169
Contact person:	Aleksandrs Odincovs Phone.: +371 26358121 e-mail: aleksandr.odintsov@ekoair.lv

2. Procurement subject:

2.1. Procurement subject is:

2.1.1. The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates;

2.1.2. Designing, manufacturing and delivery of prototypes of such tools for working plates 53rd series:

- Cutting tool for blanket including punches for holes, which can be turned on and off, and lubrication system;
- Embossing tool for pattern plates of 53rd series optimum profile;
- Set of transporting arm and tools.

2.2. Technical requirements of the Procurement subject are described in Annex No.1, Annex No.2 and Annex No.3.

3. Delivery conditions:

Procurement subject has to be delivered to the address: 30D, Miera iela, Salaspils, Latvia LV-2169.

4. Contract conditions

4.1. Expected date of completion (preferred, not obligatory) is:

4.1.1. 1st stage: 31st of August, 2017 for The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates;

4.1.2. 2nd stage: 31st of December, 2017 for Designing, manufacturing and delivery of prototypes of such tools for working plates 53rd series.

4.2. The Applicant agrees that the payment conditions will be defined in the procurement agreement, but the advance payment may not exceed 60000 EUR and interim payment (before shipment of tools) may not exceed 120000 EUR.

5. Evaluation of the offers

5.1. Buyer chooses an offer that is the most economically advantageous and best satisfies the needs of the Buyer and ensures effective use of European Regional Development Fund funding.

6. **Requirements for the offer (preferred requirements):**

6.1. Offer has to be submitted as two original documents in printed form.
6.2. Offer has to be in Latvian, Russian or English using Offer Form in Annex No.4 or any other for providing all the needed information.

7. **Conformity:**

7.1. If there is equivalent to any of the requirements listed in the procurement subject description, the Applicant may submit offer compliant to equivalent requirements. Applicant may submit an offer compliant to higher requirements.

8. Procurement subject description is drawn up in Latvian and English, in case of any discrepancies between languages English description is considered as prior.

"EKO AIR" Ltd.

Member of the Board _____ / Rostislav Li/

Annex No.5

<<Company>>
<<Registration No.>>
<<Legan and actual address >>

"EKO AIR" Ltd.
Reg. No.: 40103246843
Legal address: Riga, Brivibas street 47 - 8, LV-1010
Actual address: 30D, Miera street, Salaspils, Latvia LV-2169
Contact person: Aleksandrs Odincovs
Phone.: +371 26358121
e-mail: aleksandr.odintsov@ekoair.lv
Procurement No. 2017/1

<<Place>><<Date>> <<Document number>>

OFFER *(OFFER FORM)*

Buyer	"EKO AIR" Ltd. Reg. No.: 40103246843
Address of Buyer	Legal address: Riga, Brivibas street 47 - 8, LV-1010 Actual address: 30D, Miera street, Salaspils, Latvia LV-2169
Procurement subject	1) The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates; 2) Designing, manufacturing and delivery of prototypes of such tools for working plates 53rd series: • Cutting tool for blanket including punches for holes, which can be turned on and off, and lubrication system; • Embossing tool for pattern plates of 53rd series optimum profile; • Set of transporting arm and tools.
Applicant	Name:
	Reg. No.:
	Legal address:
	Actual address:
	Phone:
	Fax:
	E-mail:
	Contact person, name, surname, e-mail:

GENERAL CONDITIONS OF OFFER

No.	*Parameter*	*Requirement*	*Offer*
1.	Delivery address	30D, Miera iela, Salaspils, Latvia LV-2169	
2.	Expected date of completion of contract (preferred condition)	1st stage: 31st of August, 2017 for The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates; 2nd stage: 31st of December, 2017 for Designing, manufacturing and delivery of prototypes of such tools for working plates 53rd series.	

TECHNICAL OFFER

The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates	**Offer**
.....	
.....	
.....	

Global technical requirements for tool prototypes	**Offer**
.....	
.....	
.....	

FINANCIAL OFFER

Procurement subject	Price, EUR	Units	Sum, EUR
The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates		1 set of technical documentation	
Designing, manufacturing and delivery of prototypes of such tools for working plates 53rd series: • Cutting tool for blanket including punches for holes, which can be turned on and off, and lubrication system; • Embossing tool for pattern plates of 53rd series optimum profile; • Set of transporting arm and tools.		1 tool 1 tool 1 set	
		VAT 21%	
		SUM:	

	Offer
Advance payment, not more than 60000 EUR Interim payment, not more than 120000 EUR	

Applicant's representative position	
Name, surname	
Place, Date	
Signature	

Tehniskais uzdevums optimāla profila izstrādei 53. sērijas darba plāksnēm

Šis tehniskais uzdevums ir izstrādāts, lai sasniegtu maksimālo profilu 53. sērijas siltummaiņu darba plāksnēm, kas nodrošina maksimālo siltuma apmaiņu ar minimālo spiediena kritumu, palielinātu konstrukcijas stingrumu kopumā un lodēšanas savienojumu maksimālo platību.

1. Siltummaiņa plāksnes darba modelis
1.1. 538 (H konfigurācija)
1.2. 536 (M konfigurācija)

The technical requirements to develop the optimum profile of 53rd series working plates

These technical requirements are designed to obtain optimum corrugate profile for 53rd series plate heat exchangers, providing maximum heat transfer with minimum pressure drop, increased strength of the structure as a whole and the maximum area of solder joints.

1. Target model of plates of heat exchanger
1.1. 538 (H configuration)
1.2. 536 (M configuration)

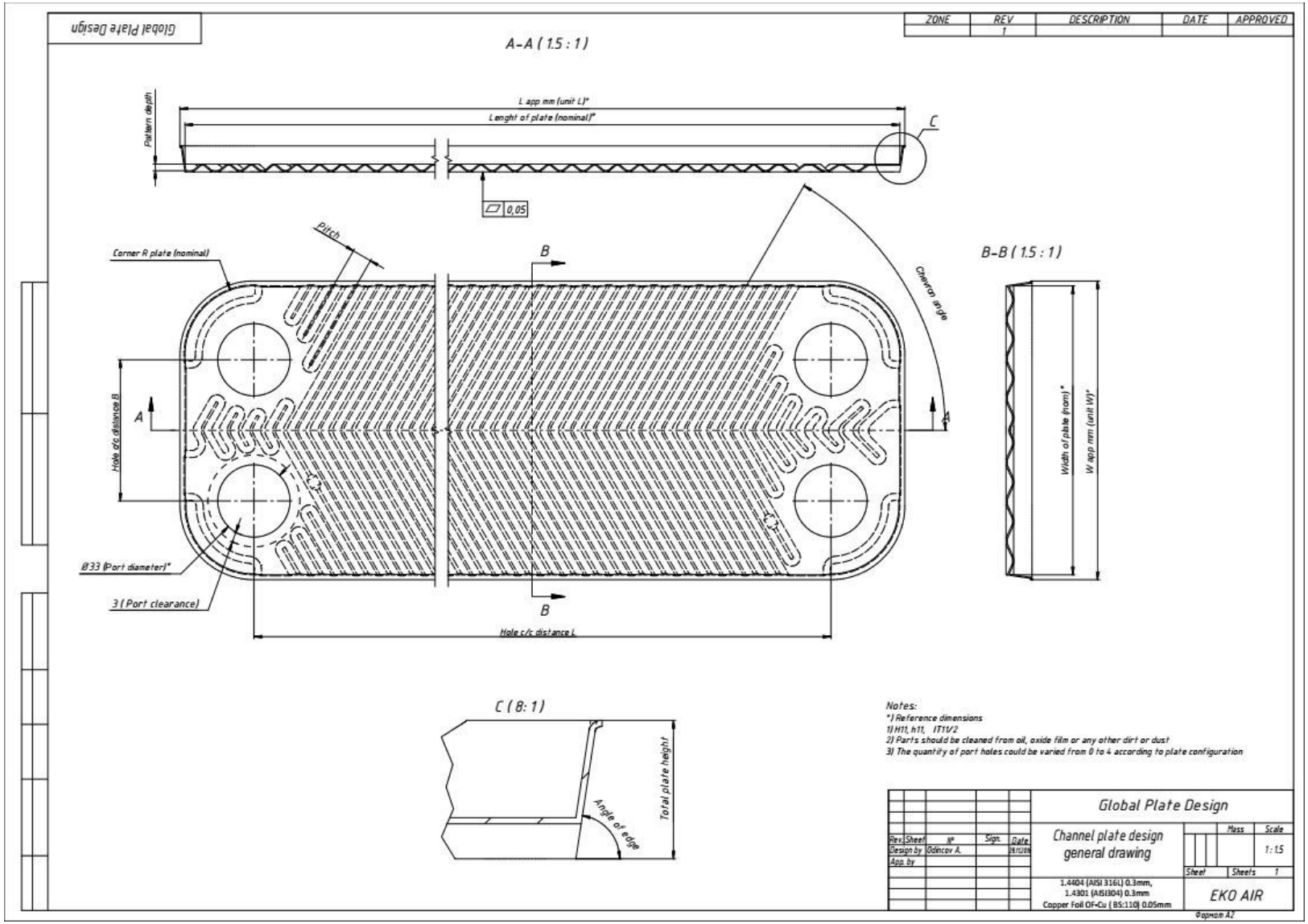
2. Izejas dati darba plākšņu konfigurācijām / Initial data for plates configurations

Parametri	mm
L app mm (unit L)	531±0,5*
W app mm (unit W)	123±0,5*
Cauruma vietas diametrs/Port diameter mm	33
Cauruma vietas atstarpe/Port clearance	3
Plāksnes biezums, nerūsošais tērauds/Plate thickness, stainless steel	0,3
Folijas biezums, Cu/Foil thickness, Cu	0,05
Malas leņķis/Angle of edge	81,2°
Plāksnes mala/Plate edge	skatīt rasējumā/check drawing
Kopējais plāksnes malas garums/Total plate edge length	skatīt rasējumā/check drawing
Neapstrādātas plāksnes platums/Width of raw plate	129*
Minimālais plāksnes materiāla biezums/Minimum plate material thickness after forming	0.2÷0.25

* - Izmēri uzziņām / Reference dimension

1) Vienā no īsajām štancēšanas malām jābūt izvietotam merķēšanas elementam, lai kontrolētu komplektēšanas virzienu.
2) Štancēšanas stingrumam un kontakta platībai lodēšanas vietās jābūt palielinātiem, pievienojot papildu ģeometrisku elementu caurumu vietā.
3) Gofrētas malas galīgā forma var atšķirties no teorētiskās, jo štancēšanas laikā materiāls kļūst plānāks.
4) Izejas lentes platums var tikt mainīts atkarībā no gala izstrādājuma stingruma.

1) On the one of the short sides a "marking" element for stacking assembling control should be present.
2) Strength of plate and summary joints area should be increased by adding extra geometrical elements in the port zones (holes).
3) Finish corrugate profile of wave may be different from the theoretical in case of thinning of material during stamping.
4) Width of raw plate may be changed depending of strength of the final plate.



Skice Nr.1 – Darba pāksnes galvenie izmēri / sketch №1 – General dimension of the working plate

3. Izejmateriāli / Raw material

Materiāls/Material	Nerūsējošā auksti velmēta josla/ Stainless Cold Rolled Strip EN 1.4404 (AISI316L), Nerūsējošā auksti velmēta josla/ Stainless Cold Rolled Strip EN 1.4301 (AISI304)			
EN Tērauda klase/EN Steel Grade	1.4404 (AISI 316L), 1.4301 (AISI304)			
Izmēri/Dimensions	**Platums/Width, mm**	**Platuma pielaide/Width tolerance, mm**	**Biezums/Thickness, mm**	**Biezuma pielaide/Thickness tolerance, mm**
	129	±0.15	0.3	+0.000 / -0.018
EN Produkta stāvoklis/EN Product Condition	2R (augsti velmēts, gaiši apdedzināts)/2R (Cold rolled, bright annealed)			
Malas apdare/Edge finish	Iegriezums/Slit			
Malas izliekuma pielaide/Edge camber tolerance	ISO 9445-1:2009(E), ierobežojums (R)/Restricted (R)			
Stāvoklis/Condition	Termiski apstrādāts/Annealed			
Virsmas/Surface	Termiski apstrādātās gaiši pēlēkas/Bright annealed grey			
EN Materiālu standarti/EN Material Standards	EN 10028-7, Nerūsējošie plakani izstrādājumi darbam zem spiediena/Stainless flat products for pressure purposes			

Piezīmes:
1. EN 10028-7, Nerūsējošie plakani izstrādājumi darbam zem spiediena
2. ISO 9445:2002, Nepārtrauktās auksti velmētas nerūsējošā tērauda šauras sloksnes, plata sloksne, plāksne / loksne un griezti garumi – pielaides izmēros un formās **(precīza sloksne)**.
3. Izejmateriālu platums ir aptuvens un var būt precizēts tikai pēc parauga izgatavošanas.

Notes:
1. EN 10028-7, Stainless flat products for pressure purposes
2. ISO 9445:2002, Continuously cold-rolled stainless steel narrow strip, wide strip, plate/sheet and cut lengths - Tolerances on dimensions and form (**precision strip**).
3. Raw-material width is only estimated and should be precised after samples production.

Vara tehniskās īpašības un prasības/Copper technical properties and requirements

Materiāls/Material	Slāpekli nesaturošā vara folija OF-Cu (BS:110)/Oxygenfree Copper Foil OF-Cu (BS:110)			
Izmēri/Dimensions	**Platums/Width, mm**	**Platuma pielaide/Width tolerance, mm**	**Biezums/Thickness, mm**	**Biezuma pielaide/Thickness tolerance, mm**
	129	±0.2	0.05	±10%
EN Produkta stāvoklis/EN Product Condition	Mīksti termiski apstrādāts, līdzens/Soft annealed, Plain			
EN Materiālu standarti/EN Material Standards	EN 10028-7, Nerūsējošie plakani izstrādājumi darbam zem spiediena/Stainless flat products for pressure purposes			

Piezīmes:
1. Izejmateriālu platums ir aptuvens un var būt precizēts tikai pēc parauga izgatavošanas.

Notes:
1. Raw-material width are only estimated and should be specified after production of samples.

4. Papildus prasības:

4.1. Gofrēta viļņa un plāksnes ģeometriju izanalizēt kopumā uz efektivitāti pēc sekojošiem parametriem: profila dziļums, solis, siltuma apmaiņas platība, siltuma apmaiņas efektivitātes kopējais rādītājs (NTU).

4.2. Par bāzes rādītājiem uzskatīt aprēķinus, kas tika veikti Unicalc (Unicalc Predict) programmā vai analoģiskajās programmās, kas ir paredzētas siltuma nodošanas un plūsmas parametru analīzei.

4.3. Optimālā profila izstrādes procesā izmantot ne mazāk kā 5 aprēķinu rezultātus.

4.4. Darba plākšņu jaunajai ģeometrijai jāatbilst esošajiem siltummaiņa pastiprinošajiem elementiem (gan priekšējā, gan aizmugurējā pastiprinošā plāksne tiks nodrošināta).

4.5. Lodēšanas savienojumu kontakta laukuma palielinājums gofrētā daļā – ne mazāk kā 30% no eksistējoša parauga.

4.6. Darba plākšņu kopējās platības palielinājums - ne mazāk kā 40% no eksistējošā parauga.

4.7. Minimālais profilu skaits (plākšņu prototipu) – 7.

4. Additional requirements:

4.1. Geometry of corrugate wave and plate as general should be analysed for efficiency by parameters: depth of profile, pitch, heat transfer surface area, NTU.

4.2. The base theoretical calculation will be made by Unicalc (Unicalc Predict) or similar software product for analysing of heat transfer and flow parameters.

4.3. During design of optimum profile no less than 5 results of calculation will be used.

4.4. New designed geometry of working plate should be aligned with present reinforcements elements of heat exchanger (back and forward plates will be provided).

4.5. Increasing the contact area of soldering joints on the corrugated part - at least 30% of the current sample (will be provided).

4.6. Increasing total area of soldering joints of working plates – at least 40% of the current sample (will be provided).

4.7. Minimal quantity of designed profiles (prototypes of plates) – 7.

Pielikums Nr.2.

Galvenās tehniskās prasības prototipu rīkiem

1. Mērķis

1.1. Šīs procedūras ietvaros jānodrošina šādu prototipu rīku izstrāde un piegāde 53.sērijas darba plāksnēm:
- Izcirtējštance ar puansoniem, kurus iespējams pieslēgt un atslēgt, kā arī eļļošanas sistēma;
- Optimāla profila formējoša prese 53.sērijas plākšņu modeļiem;
- Transportieru roku un instrumentu komplekts.

1.2. Kopumā rīki tiek novērtēti pēc šādiem kritērijiem:
- instruments tiek piegādāts laikā;
- instrumentam jābūt 100% pabeigtam piegādes laikā;
- minimālas korekcijas pārbaudes laikā;
- iekļaujas noteiktajos laika rāmjos;
- instrumentam jāatbilst visiem darba drošības noteikumiem.

1.3 Prototipu rīku ražošana iekļauj sevī sekojošas aktivitātes:
- dizaina izstrādi;
- ražošanu.

2. Kompetence

2.1. Šī specifikācija tiek pielietota instrumentiem, kuri tiek izstrādāti darbam "Eko Air" štancēšanas objektā (Pielikums Nr.3)

2.2. Instrumentu izstrādātājam viņa kompetences un zināšanu ietvaros ir nepieciešams piedāvāt instrumenta funkcionēšanas uzlabošanas piedāvajumus "Eko Air" štancēšanas objektam.

3. Atbildība

3.1. Instrumentu izstrādātājs ir atbildīgs par to, lai "Eko Air" prasības tiktu izpildītas pirms, pēc un paša ražošanas procesa laikā.

3.2. Instrumenta izgatavotājs izveidos instrumenta aprakstu kā lietošanas rokasgrāmatu. "Eko Air" ir atbildīgs par korektu instrumenta izmantošanu saskaņā ar instrumenta izgatavotāja aprakstu.

4. Vispārīgi

4.1. Visai dokumentācijai no instrumenta izgatavotāja puses, kas paredzēta „EKO AIR", jābūt angļu valodā.

4.2. Visām detaļām jābūt izgatavotām, izmantojot metrisko sistēmu.

4.3. Instrumentam ir jābūt paredzētam darbam ar šādiem izejmateriāliem:

4.3.1. Stainless steel AISI 304/316L - 0,3 mm

4.3.2. Stainless steel AISI 304/316L (0,3 mm) + OF-Cu BS:C110 (0,05 mm) - 0,35 mm

4.4. Instrumenta izgatavotājs izgatavo instrumentus saskaņā ar ISO standartu.

5. Galvojums

5.1. Instrumenta izgatavotājam jānodrošina instruments ar visām papildus nepieciešamajām detaļām, tā, lai instruments spētu darboties pilnā AUTO režīmā „EKO AIR" štancēšanas objektā (Pielikums Nr.3).

Global technical requirements for tool prototypes

1. Purpose

1.1. The purpose of this procedure is designing, manufacturing and delivery of prototypes of such tools for working plates 53rd series:

- Cutting tool for blanket including punches for holes, which can be turned on and off, and lubrication system;
- Embossing tool for pattern plates of 53rd series optimum profile;
- Set of transporting arm and tools.

1.2. General tool rating measureables:

- tool to be delivered on time;
- tool to be 100% complete set at delivery;
- minimal adjustments during run-off's;
- meet set-up contractual time frames;
- tools must meet all safety guidelines for this type of equipment.

1.3 Manufacturing of the tool prototype includes the following activities:

- designing;
- manufacturing.

2. Scope

2.1. This specification applies to dies and toolsets to be built to run at "Eko Air" stamping facility (Annex No.3).
2.2. The toolmaker taking in consideration its professional experience must make appropriate suggestions to improve the correct running of the tool at "Eko Air" stamping facility.

3. Responsibility

3.1. Toolmaker is responsible for ensuring "Eko Air" die requirements are met before, during, and after die manufacturing.
3.2. Toolmaker will make the description as usage manual for the tools. "Eko Air" is responsible for correct using of tools according to toolmaker's description.

4. General

4.1. All documents that are provided by the toolmaker to «EKO AIR» must be supplied in English.
4.2. All dies will be designed and built in accordance with metric standard.
4.3. Tool should be designed to work with raw materials:
4.3.1. Stainless steel AISI 304/316L - 0,3 mm
4.3.2. Stainless steel AISI 304/316L (0,3 mm) + OF-Cu BS:C110 (0,05 mm) - 0,35 mm
4.4 The toolmaker has to manufacture the tool in line with ISO standard.

5. Guarantee

5.1. Toolmaker is responsible for designing the tool that is fully equipped and functioning at the "Eko Air" stamping facility (Annex No.3).in auto mode.

Annex No 3
Pielikums Nr.3

Global technical data of stamping equipment / Kopējie tehniskie dati štancēšanas iekārtām

Nr.	Parameter / Parameters	Value / Vienība
1.	Max. Force / Maksimālais spēks (kN)	**12000**
2.	Max. Return force / Maksimālais atgriešanās spēks (kN)	**500**
3.	Stroke length / gājiena garums (mm)	**200**
4.	Working stroke / Darba gājiens (mm) with / ar 2300 kN	**40**
5.	Working stroke / Darba gājiens (mm) with /ar 12000 kN	**4.5**
6.	Max. Pressing speed / Maksimālais nospiešanas ātrums (mm/s)	**75**
7.	Max. Return speed / Maksimālais atgriešanās ātrums (mm/s)	**75**
8.	Press bed; left – right / Nospiediet gulta; pa kreisi pa labi	**1000**
9.	Press bed; front – back / Nospiediet "galds"; priekšpuse- aizmugure	**1000**
10.	Slide; left – right / Aizbīdnis pa kreisi pa labi	**1000**
11.	Slide; front – back / Aizbīdnis; priekšpuse-aizmugure	**1000**
12.	Max. Daylight; press bed – slide / Maksimālā dienasgaisma; nospiest "galds"	**400**
13.	Min. daylight; press bed – slide/ minimālā dienasgaisma; nospiest "galds"	**200**
14.	Opening in frame sides / Atvēršana rāmja pusēs	**700**