**Załącznik Nr 1**

 **do Oferty**

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**Znak sprawy 1/RPDS-527/ZO**

# Minimalne parametry techniczne:

**1. Laser do cięcia blach 2D**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr** | **Jednostka parametru** | **Zdefiniowana i wymagana wartość parametru** | **Wartość parametru oferowana przez Oferenta\*** |
|  | **KONSTRUKCJA** |
|  | Odlew żeliwny  |  TAK/NIE | TAK |  |
|  | Obciążenie stołu roboczego | kg | Nie mniej niż 900 |  |
|  | Masa maszyny | kg | Nie mniej niż 8000 |  |
|  | Stół roboczy oś X | mm | Nie mniej niż 3025 |  |
|  | Stół roboczy oś Y | mm | Nie mniej niż 1520 |  |
|  | Dokładność pozycjonowania (cięcia) | mm | Nie więcej niż 0,1 |  |
|  | Automatyczna wymiana stołów roboczych (min 2 szt.) | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **ZRÓDŁO LASERA** |  |  |  |
|  | Laser CO2 | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Moc rezonatora | kW | 2,2-3,5 |  |
|  | Maksymalna grubość cięcia stali czarnej | mm | Nie mniej niż 20 |  |
|  | Maksymalna grubość cięcia stali nierdzewnej | mm | Nie mniej niż 10 |  |
|  | Maksymalna grubość cięcia Aluminium (AlMg3) | mm | Nie mniej niż 8  |  |
|  | **GŁOWICA** |  |  |  |
|  | Wyposażona w czujnik pojemnościowy ze wzmocnioną ceramiką | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Maksymalne ciśnienie gazu wspomagającego | Bar | Nie mniej niż 25 |  |
|  | **PARAMETRY OBRÓBKI BLACH** |  |  |  |
|  | Urządzenie do kontroli i optymalizacji procesu przekłuwania | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Układ odpylający zawierający filtry lub kartridże z automatycznym ich czyszczeniem przy pomocy sprężonego powietrza | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Wydajność układu odpylającego | m3/h | nie mniej niż 1500 |  |
|  | Poziom hałasu układu odpylającego w odległości 1m | dB | nie więcej niż 80 |  |
|  | System podawania gazu z zaworem proporcjonalnym | TAK/NIE | TAK |  |
|  | System automatycznej redukcji jałowych cykli obróbki | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Automatyczny system do optymalizacji stosunku jakości cięcia do czasu cyklu | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Technologiczna baza danych do optymalnego zarządzania obróbką blachy | TAK/NIE | TAK |  |
|  | System automatycznej zmiany dyszy | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Magazyn dysz | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **STEROWANIE** |  |  |  |
|  | Sterowanie CNC | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Wejście oraz wyjście danych przez USB oraz LAN | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Pojemność dysku twardego | GB | nie mniej niż 10 |  |
|  | Kolorowy monitor dotykowy | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Przekątna monitora | Cale | nie mniej niż 15 |  |
|  | **INNE** |  |  |  |
|  | Zestaw podstawowych części eksploatacyjnych | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Osłony lub bariery świetlne zabezpieczające elementy ruchome | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Wentylowana szafa elektryczna | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Chłodziarka z instalacją przyłączeniową do lasera | TAK/NIE | TAK |  |
|  | **SPECYFIKACJA TECHNICZNA** |  |  |  |
|  | Możliwość podłączenia do teleserwisu | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Oprogramowanie CAD/CAM wraz z licencją, postprocesorem kompatybilne z MEFI CNC ECS 872 oraz FANUC Series 160i-LB L-64 | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Oprogramowanie CAD/CAM wraz z licencją, postprocesorem w języku polskim | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Oprogramowanie CAD/CAM dostosowane do importu plików DXF, DWG | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Oprogramowanie CAD/CAM umożliwiające pracę na trzech stanowiskach komputerowych w tym samym czasie. | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Interfejs użytkownika w języku polskim. | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Instrukcje i DTR w języku polskim |  TAK/NIE | TAK |  |
|  | Oznakowanie maszyny w języku polskim | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Szkolenie pracowników w zakresie programowania i obsługi urządzeń i jego konserwacji | TAK/NIE | TAK |  |
|  | Gwarancja producenta minimum 24 miesiące na całą maszynę(części mechaniczne oraz sterowanie i napędy i motory) od daty przekazania. Gwarancją obejmuje także aktualizację oprogramowania CAD/CAM do programowania maszyny | TAK/NIE | TAK |   |
|  | Czas dostarczenia maszyny  |   TAK/NIE | nie więcej niż 6 miesięcy |  |
|  | Czas instalacji maszyny od czasu dostarczenia  |   TAK/NIE | nie więcej niż 1 miesiąca |  |
|  | Europejski znak bezpieczeństwa CE |   TAK/NIE | TAK |  |

\*Oferent posługuje się zdefiniowanymi jednostkami.

W przypadku jednostki TAK/NIE – używa TAK – jeżeli potwierdza spełnienie parametru, NIE – jeżeli nie potwierdza spełnienia parametru.

W przypadku innych jednostek niż TAK/NIE – używa wartości określającej dany parametr.