



Dofinansowane przez
Unię Europejską



Załącznik nr. 1a do Zapytania ofertowego
Opis przedmiotu zamówienia
FEMP.06.07-IP.01-0118/23

Nazwa nadana przez Zamawiającego: Wypalarka/Wycinarka plazmowa (wraz z wszystkimi niezbędnymi akcesoriami i innymi elementami wymaganymi do poprawnego działania dostarczanego urządzenia)

Zastosowanie: do przecinania metali (stali czarnej, aluminium, stali nierdzewnej itp.)

Opis minimalnych wymagań technicznych / ilościowych. Minimalne parametry i cechy towaru:

Nr. Wymagania	MINIMALNE WYMAGANIA DLA MASZYNY
1	Źródło plazmowe do cięcia metali, o mocy co najmniej 200 A, wraz z kompletnym osprzętem niezbędnym do prawidłowej pracy urządzenia
2	Efektywne pole robocze (obszar cięcia) maszyny co najmniej 3000 × 1500 mm
3	Maszyna dostępna w wersji stołu sekcyjnego
4	Konstrukcja bramy o zwiększonej wytrzymałości i sztywności, przystosowana do montażu palnika wysokiej mocy i wysokiej precyzji (klasy High-Definition)
5	Maszyna powinna umożliwiać przesunięcie bramy poza obszar roboczy (pozycję parkowania), w celu łatwego załadunku i rozładunku arkuszy blach.
6	Płynny ruch liniowy realizowany dzięki prowadnicom liniowym
7	Serwonapędy IGBT ze sprzężeniem zwrotnym w osiach x,y (min 400W)
8	Podwójny napęd osi Y
9	Przekładnie planetarne zapewniające wysoki moment obrotowy i precyzję ruchu
10	Śruba kulowa na napędzie osi Z
11	Koła listwy z zębami skośnymi
12	Cyfrowa kontrola wysokości palnika sterowana przez system napędu serwo (min. 100 W)
13	Sensor antykolizyjny i magnetyczna głowica zmniejszająca prawdopodobieństwo uszkodzenia palnika.
14	Możliwość cięcia stali o grubości do 50 mm
15	Możliwość cięcia z przebieciem blach o grubości do 32mm włącznie
16	Wolnostojąca konsola operatora
17	Maksymalne wymagane zabezpieczenie (bezpieczniki zwłoczne 80A/fazę)
18	Dokładność ruchu po okręgu (kołowość), dokładność pozycjonowania potwierdzona pomiarami narzędziem diagnostycznym typu „ball bar” lub równoważny system pomiarowy
19	Maszyna powinna umożliwiać instalację dodatkowego narzędzia do grawerowania
20	Otwory w maszynie umożliwiające transport przy pomocy wózka widłowego
21	Zdolność komunikacji z wykorzystaniem portów CPC i RS485
22	Wymuszona referencja wszystkich osi po odłączeniu lub zaniku zasilania,
23	Czas pracy cyklu (realny czas wykonywania programu widoczny z poziomu sterownika CNC)
24	Możliwość dostosowania programu do położenia blachy (ustawienie krzywizny), - możliwość obracania ustawień programu względem nierówno ułożonego arkusza blachy.
25	Funkcja próbkowania napięcia zapewniająca maksymalną trwałość materiałów eksploatacyjnych palnika (nie wymagająca ingerencji operatora automatyczna korekta napięcia dla kontrolera THC zgodnie ze stopniem zużycia materiałów eksploatacyjnych)
26	Funkcja automatycznego rozkładu elementów do cięcia na arkuszu
27	Możliwość ustawienia co najmniej 5 punktów zerowych z poziomu sterownika CNC
28	Możliwość przycięcia arkusza z poziomu sterownika CNC (trajektoria w oparciu o minimum 3 punkty)
29	Funkcja anty-nurkowania palnika
30	Możliwość importu różnych typów rysunków (np. DXF, DWG)
31	Funkcja weryfikacji poprawności rysunku
32	Automatyczny rozkład detali na arkuszu (rozkład po kształcie rzeczywistym z możliwością parametryzowania warunków rozkładu takich jak kąt obrotu części, opcje lustrzanego odbicia, wskazanie części wypełniających itp.)
33	Możliwość tworzenia edytowalnych raportów dla przygotowanych programów cięcia.
34	Raport wyciszający realny koszt rozkroju arkusza z informacją o kosztach poszczególnych detali z układu.
35	Możliwość stworzenia oferty w oparciu o raport z realnego kosztu rozkroju
36	Automatyczny dobór parametrów cięcia w oparciu o wybrany gatunek i grubość materiału.
37	Zamawiający wymaga instrukcji obsługi w języku polskim
38	Zamawiający wymaga menu obsługowego w języku polskim
Wszystkie w/w parametry i cechy przedmiotu zamówienia objęte są klauzulą "lub równoważne z uwzględnieniem w/w minimalnych parametrów i cech towaru, stanowiących kryteria stosowane w celu oceny równoważności".	
Zamawiający wymaga wykazania przez Wykonawcę, że zaoferowane rozwiązanie spełnia wszelkie wymogi w zakresie oczekiwanych przez Zamawiającego funkcjonalności.	
W przypadku zaproponowania przez dostawcę rozwiązań równoważnych zamawiający wymaga, aby Wykonawca przedstawił dowód równoważności oferowanych przez niego produktów w stosunku do w/w określonych wymagań.	