**Załącznik nr 1. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia / specyfikacja techniczna**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Przedmiot zamówienia** | **Producent i Model oferowanego urządzenia** | **Link do strony www oferowanego urządzenia** |
| **1** | **Poziome 4-osiowe centrum obróbkowe** |  |  |
| **2** | **Parametry ogólne** | **TAK / NIE**  UWAGA! jeśli oferowany sprzęt spełnia wszystkie wymagane parametry / funkcje można wpisać w tym polu: "tożsamy z zakładanymi parametrami" |  |
|  | **SPECYFIKACJA TECHNICZNA**  **Przejazdy w osiach**  Przesuw osi X min 730 mm  Przesuw osi Y min 700 mm  Przesuw osi Z min 800 mm  Odległość między wrzecionem a środkiem stołu [mm} od min 100 mm do max 830 mm  **Stół**  rodzaj stołu (typ) - obrotowy  wymiary [mm] - min. 500 x 500  maksymalne obciążenie [kg] min. 700  mak. średnica przedmiotu obrabianego [mm] min. Ø 800  mak. wysokość przedmiotu obrabianego [mm] min. 1000  Stół obrotowy NC - ilość pozycji 0.0001° x 3600000  automatyczny zmieniacz palet  ilość palet [szt.] - min.2  czas wymiany palety [s] - maks. 8  **Wrzeciono**  rodzaj wrzeciona (typ) - elektrowrzeciono  pozycja - pozioma  max. prędkość obrotów wrzeciona [obr./min] min. 18000  maks. moc [kW] - minimalnie 35  maks. moment obrotowy [Nm] - min. 168  otwór stożka wrzeciona - rozmiar 40  **Szybkie posuwy w osiach**  X;Y;Z [m/min] - min. 60 m / min  **Szybkie posuwy robocze w osiach**  X;Y;Z [m/min] - min. 60 m/ min |  |  |
| **3** | **Automatyczny magazyn narzędziowy** |  |  |
|  | Ilość narzędzi w magazynku- min. 60 szt.  Mak. średnica montowanego narzędzia [mm] - min. Ø 170  Mak. długość montowanego narzędzia [mm] - min. 550 |  |  |
| **4** | **Panel sterowania** |  |  |
|  | Przekątna ekranu ["] min. 19  Panel dotykowy  Głosowy doradca operatora  Kolorowy LCD  ustawienie min. w 2 pozycjach |  |  |
| **5** | **Wymagane wyposażenie** |  |  |
|  | Transporter wiórów  Radiowa sonda pomiaru detalu  Sonda pomiaru długości narzędzia  System chłodzenia cieczą detalu przez narzędzie - min. 15 bar  Prowadnice w osiach X;Y;Z rolkowe toczne  Chłodzenie śrub tocznych osi X; Y; Z  System kompensacja odkształceń korpusu wynikających ze zmian temperatury  Kółko ręczne tzw. MPG  Wysokowydajny system hydrauliczny  Funkcja automatycznego rozgrzewania maszyny  Sterowanie umożliwiające wczytywanie modeli 3D detali i dialogowe tworzenie na ich podstawie programów NC  Model 3D maszyny  System wykrywający kolizje na podstawie modeli 3D maszyny, detalu, narzędzi, oprzyrządowania  Energy saver - automatyczne wyłączanie oświetlenia roboczego maszyny, ekranu CNC, przenośnika wiórów, pompy chłodziwa i innego wyposażenia w celu oszczędzania energii  Energooszczędna chłodziarka wrzeciona |  |  |
| **6** | **Systemy bezpieczeństwa** |  |  |
|  | Zamknięta osłona chłodzenia i chlapania  Blokada drzwi operatora z ryglem  Oświetlenie przestrzeni roboczej  . |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| data oferty |  |
| **podpis i pieczątka Oferenta/Dostawcy** |  |