Załącznik nr 1 do SWZ

**Opis przedmiotu zamówienia dla postępowania pn.: „Dostaw lasera światłowodowego do cięcia blachy”**

Parametry lasera światłowodowego do cięcia blachy:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **l.p.** | **Nazwa parametru** | **Jednostka** | **Żądana minimalna wartość/ funkcja** |
| 1. | Moc źródła laserowego | kW | 6 |
| 2. | Maks. odchylenia mocy zadanej | +/- % | 1,5 |
| 3. | Technologia źródła laserowego | - | fiber |
| 4. | Obszar roboczy stołu, minimalny | mm | 3045 x 1520 |
| 5. | Stół z automatyczną wymianą, minimum dwupaletowy | - | tak |
| 6. | Ruszt (stół) ze stali węglowej wyposażony w precyzyjną blokadę mechaniczną zapewniającą dodatkowe usztywnienie palety podczas cięcia |  |  |
| 7. | Nośność stołu, minimalna: | kg | 900 |
| 8. | Drzwi dostępowe do strefy roboczej w osi X | - | tak |
| 9. | Drzwi dostępowe do strefy roboczej w osi Y | - | tak |
| 10. | Zakres pracy w osi Z (minimum) | mm | 120 |
| 11. | Automatyczna regulacja ogniskowej wiązki w zakresie min: 4-10" | cal | 4-10" |
| 12. | Zakres grubości cięcia dla stali czarnej 1-25mm | mm | tak |
| 13. | Zakres grubości cięcia dla stali nierdzewnej 1 - 25 mm, | mm | tak |
| 14. | Zakres grubości cięcia dla aluminium 1 - 25 mm, | mm | tak |
| 15. | Sterowanie panel operatora: dotykowym, min 19" | cal | tak |
| 16. | Oprogramowanie do nestingu ( typu Sigmanest lub równoważne) | - | tak |
| 17. | Minimalna ilość licencji sieciowych, do jednoczesnej pracy, oprogramowania do nestingu | szt. | 2 |
| 18. | Możliwość cięcia miedzi w azocie | - | tak |
| 19. | Magazyn z automatyczną wymianą dysz. min 20 szt. | szt. | tak |
| 20. | Automatyczne wykrywanie pozycji arkusza i dopasowanie ścieżki narzędzia do jego położenia | - | tak |
| 21. | Sprzęgło zabezpieczające głowicę tnącą w przypadku kolizji np.: elektromagnes |  | tak |
| 22. | Gaz do przedmuchu głowicy tnącej: |  | azot |
| 23. | Głowica tnąca - bezpośredni bezdotykowy pomiar temperatury soczewki, pozwalający na natychmiastowe wykrycie wzrostu temperatury i automatyczne zatrzymanie procesu ciecia |  |  |
| 24. | Układ napędowy o rozdzielczość pozycjonowania dla osi X i Y o minimalnej dokładności (niższa wartość lepiej) | +/- mm | 0,005 |
| 25. | Układ napędowy - powtarzalność pozycjonowania dla osi X i Y o minimalnej dokładności (niższa wartość lepiej) | +/- mm | 0,01 |
| 26. | Komunikacja Ethernet (LAN) - gniazdo umożliwiające podłączenie sieci LAN oraz zintegrowanie lasera z innymi systemami informatycznymi | - | tak |
| 27. | Port USB master | - | tak |
| 28. | Obsługa skanera kodów kreskowych | - | tak |
| 29. | Prędkość symultaniczna osi X, Y (m/min), minimalna | m/min | 160 |
| 30. | Użyteczne funkcje: przebicie z automatycznym natryskiem oleju, funkcja cięcia bez podnoszenia głowicy, |  | tak |
| 31. | konstrukcja maszyny monolityczna samonośna nie wymagająca fundamentowania |  |  |
| 32. | System filtracyjny | - | tak |
| 33. | Zintegrowany system chłodzenia agregatem z cyfrową stabilizacją temperatury | - | tak |
| 34. | Dostawa, instalacja | - | tak |
| 35. | Okres gwarancji na urządzenie bez limitu godzin, minimum | mc | 24 |

Powyższe parametry są wartościami minimalnymi.