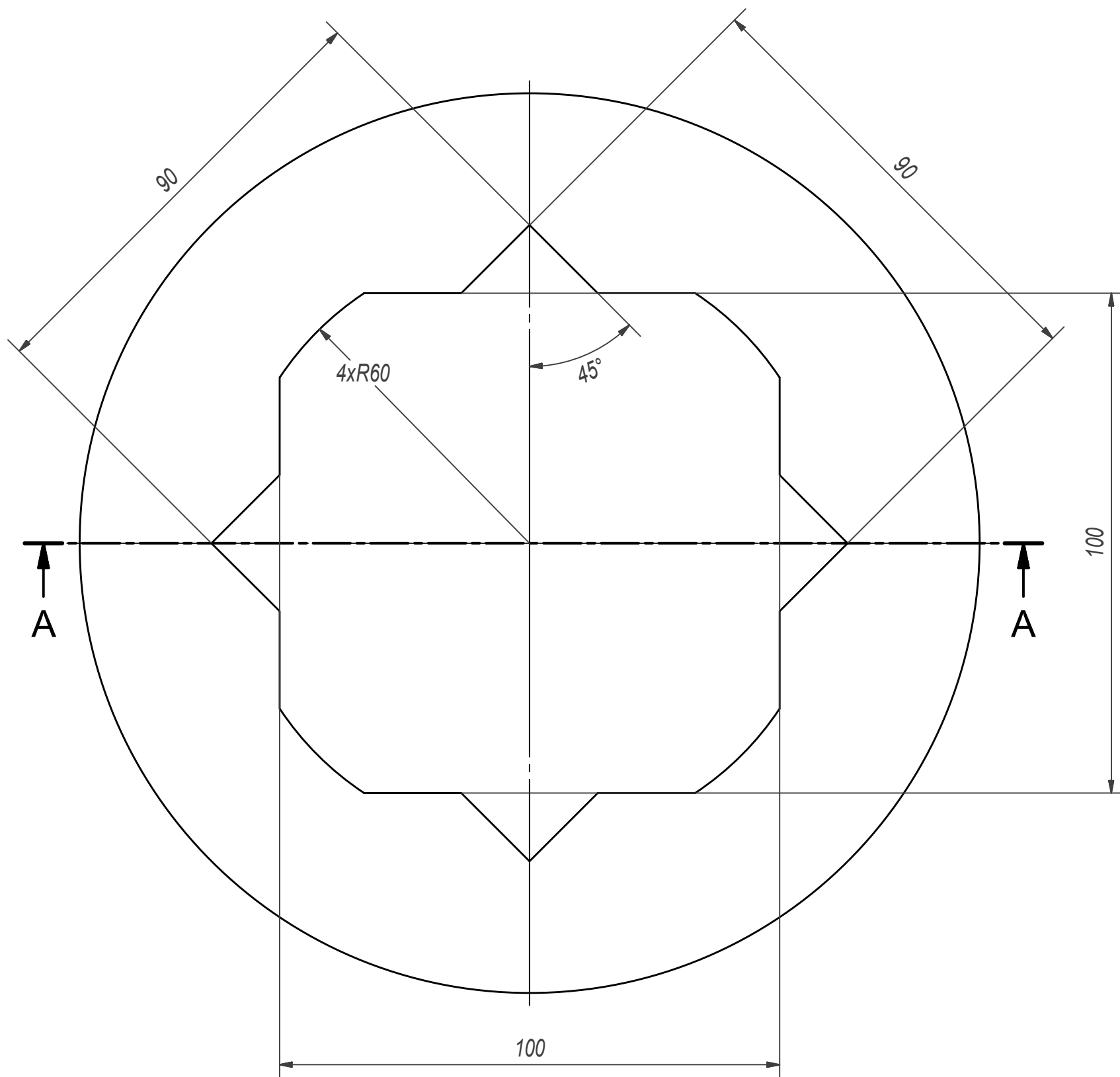
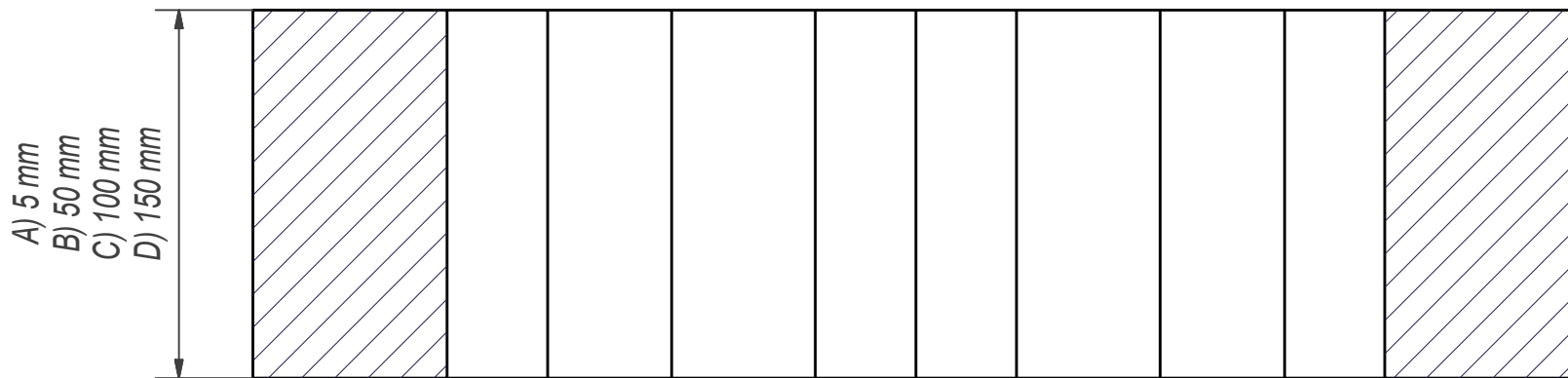


Szczegółowy opis techniczny i wymagania w zakresie przedmiotu zamówienia

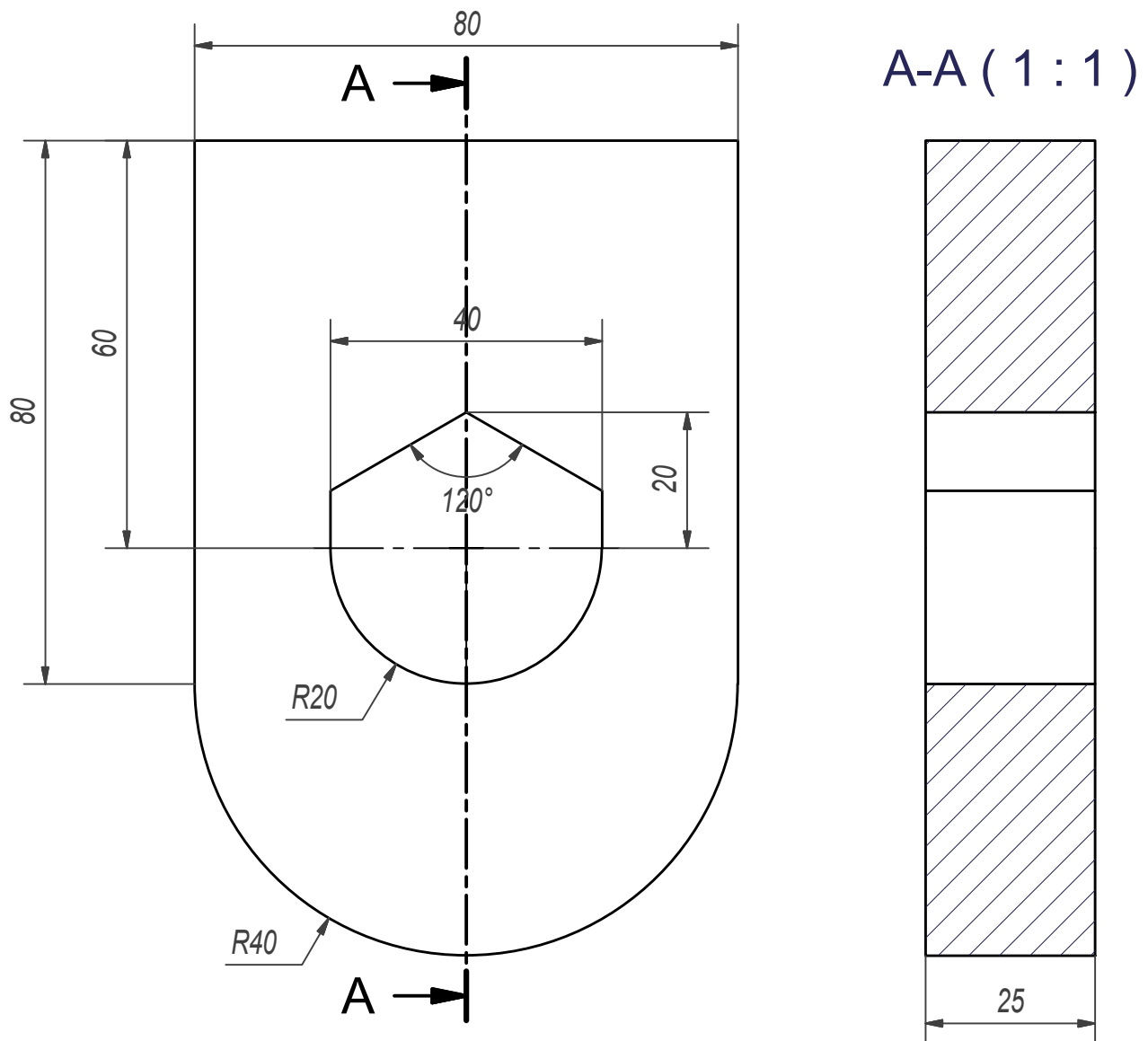
Przedmiotem zamówienia jest dostawa plotera do cięcia wodą, spełniającego następujące wymagania:

1. Zakres roboczy maszyny nie mniejszy niż. 3100 x 1600 mm;
2. Wymiary ciętego arkusza nie mniejsze 3050 x 1550 mm;
3. Układ rozprężający pompy redukujący ciśnienie w trakcie przejazdu i po włączeniu pompy;
4. Monolityczny korpus (możliwość instalacji bez fundamentowania);
5. Pompa ze wzmacniaczem ciśnienia wraz z nurnikami ceramicznymi;
6. Maksymalna grubość cięcia minimum 200 mm;
7. Pompa o zmiennej wydajności i regulowanym ciśnieniu, o mocy minimum 37 kW;
8. Maksymalne ciśnienie pompy minimum 4000 barów;
9. Zakres ruchu w osi Z minimum 200 mm;
10. Dopuszczalne obciążenie stołu minimum 15 kN/m²;
11. Wanna wykonana ze stali ocynkowanej lub nierdzewnej;
12. Kratownica podtrzymująca materiał wykonana ze stali ocynkowanej lub nierdzewnej;
13. Dokładność pozycjonowania minimum 0,02 mm;
14. Wielkość ziaren ścierniwa w zakresie 80-200 mesh;
15. Średnica dyszy tnącej w zakresie 0,25 do 0,35 mm;
16. Pneumatyczny system dostawy ścierniwa;
17. Oprogramowanie sterujące ruchem głowicy z funkcją automatycznego nestingu elementów o różnych kształtach i modułem do przygotowywania wycen. Oprogramowanie winno zawierać bibliotekę materiałów do cięcia: stале węglowe i nierdzewne, aluminium, tworzywa sztuczne, ceramika, szkło;
18. Funkcja przebijania niskociśnieniowego;
19. Podajnik ścierniwa o pojemności minimum 250 kg;
20. Urządzenie wyposażone w możliwość zdalnej diagnostyki;
21. Maszyna wyposażona w sterownik umożliwiający i wyposażony w funkcje:
 - protokoły transmisji USB i Ethernet;
 - nastawienie wszystkich parametrów cięcia materiału z pozycji sterownika;
 - system zintegrowany z CAD/CAM;
 - system sterowania z możliwością bezpośredniego wczytywania plików .dxf .dwg .plt;
 - wbudowany w system moduł tworzenia, edycji kształtów i generacji ścieżki narzędzia;
 - system sterowania z dynamiczną analizą wektorów;
 - elektroniczna korekcja kąta bramy;
 - sprzętowy interpolator HSM.
22. Deklaracja zgodności CE dla wszystkich komponentów dostarczanego urządzenia.
23. W ramach uruchomienia wykonawca jest zobowiązany do wykazania poprawności działania urządzenia poprzez wykonanie (wycięcie), w obecności wyznaczonego personelu Zamawiającego detali testowych, zgodnie z rysunkami „Szkic 1” i „Szkic 2”.
24. Oferowane urządzenia muszą być nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w IV kwartale 2018 roku.

A-A (1:1)



	Nazwisko	Podpis	Data	Tytuł rys.		
Projekt	S. Zacharski		2018-12-31	Tarcza		
Konstr			2018-12-31			
Sprawdz	S. Zacharski			Materiał	Ilość	Masa
Zatwierdz	S. Zacharski			Stal	1	5,964 kg
	Format A3	ITeE Radom			Numer rys.	
	Arkusz 1 / 1				Szkic 1	



Po 1 sztuce w jakości cięcia Q1, Q2, Q3, Q4, Q5

	Nazwisko	Podpis	Data	Tytuł rys.		
Projekt	S. Zacharski		2019-01-02	Detal odbiorowy		
Konstr			2019-01-02			
Sprawdz	S. Zacharski			Materiał	Ilość	Masa
Zatwierdz	S. Zacharski			PA6	5	0,521 kg
	Format A4	ITeE Radom			Numer rys.	
	Arkusz 1 / 1				Szkic 2	