**Załącznik nr 2 do formularza oferty**

*(Pieczęć firmowa Wykonawcy)*

**Specyfikacja techniczna przedmiotu oferty**

1. Niniejszy załącznik zawiera szczegółowy opis techniczny i/lub funkcjonalny, pozwalający na pełną i jednoznaczną ocenę zgodności przedmiotu oferty oraz jego parametrów z wymaganiami ZiS.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Wymagania techniczne** | **Opis parametrów przedmiotu oferty** |
| 1 | Minimalny zakres obróbki przy narzędziu o długości 50 mm nie mniejszy niż:Oś x = 1250 mm,Oś y = 2500 mm,Oś z = 800 mm. |  |
| 2 | Zakres ruchu głowicy w osi A nie mniejszy niż 120°. |  |
| 3 | Zakres ruchu głowicy w osi C nie mniejszy niż 213°. |  |
| 4 | Maksymalna szybkość ruchu w osi X i Y nie mniejsza niż 27 m/min każda. |  |
| 5 | Maksymalna szybkość ruchu w osi Z nie mniejsza niż 12 m/min. |  |
| 6 | Maksymalna szybkość ruchu w osi A oraz C nie mniejsza niż 15 obr/min. |  |
| 7 | Wyposażenie w głowicę skrętno- uchylną. |  |
| 8 | Możliwość obróbki materiałów o twardości mniejszej bądź równej aluminium tj. drewno, materiały drewnopodobne, tworzywa sztuczne i kompozytowe, materiały z żywic poliestrowych, epoksydowych oraz aluminium. |  |
| 9 | 5 w pełni interpolowanych osi CNC. |  |
| 10 | Enkodery absolutne do odczytu pozycji osi interpolowanych. |  |
| 11 | Maksymalny deklarowany błąd skrawania na detalu w przestrzeni pracy maszyny nie większy niż 0,2 mm. |  |
| 12 | Możliwość zebrania przy jednym ruchu narzędzia maksymalnie nie mniej niż 1 mm materiału w przypadku skrawania aluminium. |  |
| 13 | Stół stały, płaski, podciśnieniowy rastrowy z dodatkowymi otworami gwintowanymi. Stół wykonany z aluminium lub materiału o takiej samej twardości lub wyższej. |  |
| 14 | Rozstaw otworów doprowadzających próżnię na stół roboczy nie większy niż 400 x 400 mm. |  |
| 15 | Rozstaw otworów gwintowanych do mocowania obrabianych elementów nie większy niż 400 x 400 mm. |  |
| 16 | Stół podzielony na co najmniej dwie strefy próżniowe. |  |
| 17 | Ruchomy portal, ruch za pomocą dwóch niezależnych serwomotorów. |  |
| 18 | Napęd wszystkich osi przy pomocy serwomotorów. |  |
| 19 | Głowica z elektrowrzecionem przystosowanym do automatycznej wymiany narzędzi. |  |
| 20 | Pompa próżniowa o wydajności nie mniejszej niż 250 m3/godz. |  |
| 21 | Maszyna przystosowana do podłączenia w przyszłości drugiej pompy próżniowej. |  |
| 22 | Maszyna wyposażona w sondę do bazowania detalu obrabianego. |  |
| 23 | Maszyna wyposażona w sondy do pomiaru długości i średnicy narzędzia. |  |
| 24 | Maszyna wyposażona w pilot do wygodnego bazowania detalu.  |  |
| 25 | Maszyna wyposażona w oprogramowanie CAD/CAM dla 5 osi interpolowanych wraz z postprocesorem. Oprogramowanie współpracujące z programem Inventor. Oprogramowanie w języku polskim. |  |
| 26 | Maszyna wyposażona w centralny, automatyczny system smarowania z indywidualną regulacją wielkości smarowania dla każdego punktu. |  |
| 27 | Magazynek narzędziowy mogący pomieścić minimum 10 narzędzi. Magazynek przystosowany do automatycznej wymiany każdej pozycji. |  |
| 28 | Układ chłodzenia mgłą olejową wraz z instalacją. |  |
| 29 | Moc elektrowrzeciona nie mniejsza niż 10 kW przy pracy ciągłej (S1). |  |
| 30 | Moc elektrowrzeciona nie mniejsza niż 12 kW przy pracy przerywanej (S6).  |  |
| 31 | Maksymalna szybkość obrotowa wrzeciona nie mniejsza niż 24 000 obr./min. |  |
| 32 | Typ gniazda elektrowrzeciona HSK F63. |  |
| 33 | Elektrowrzeciono chłodzone cieczą. |  |
| 34 | Szafa sterownicza wyposażona w klimatyzator i filtr przeciwpyłowy. |  |
| 35 | Pełna zabudowa (CE) boków maszyny z drzwiami automatycznymi umożliwiającymi załadunek wózkiem widłowym. |  |
| 36 | Możliwość zdalnej diagnozy podczas awarii maszyny. |  |
| 37 | System zgłaszający konieczność przeprowadzenia przeglądu maszyny. |  |
| 38 | Program do optymalizacji, wizualizacji i symulacji pracy maszyny. |  |

Dodatkowy opis przedmiotu oferty: ……………………………………….……………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………………….

2. Załącznik zawiera warunki posadowienia przedmiotu zamówienia (wymagania dotyczące fundamentu lub posadzki, na której można ustawić urządzenie).

Opis warunków posadowienia przedmiotu oferty *(jeśli dotyczy):* ………………………………

……………………………………………………………………………………………………………………………….…….

*Miejscowość .................................................. dnia .......................................... 2017 roku.*

*........................................................................*

*(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do*

*składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)*