Załącznik nr 6 do SWZ

**SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

***„Dostawa fabrycznie nowego plotera do grawerowania i cięcia laserowego
dla Zakładu Aktywności Zawodowej w Woli Rafałowskiej”***

Znak postępowania: RD.271-1.4.2023

|  |
| --- |
| **Ploter do grawerowania i cięcia laserowego** |
| **Minimalne parametry techniczne/wymagania plotera**  | **Nazwa producenta** **. . . . . . . . . . . . . . . . . . . . .****Model urządzenia . . . . . . . . . . . . . . .****Rok produkcji. . . . . . . . . . . . . . .** |
|  |  |
| 1. Urządzenie fabrycznie nowe gotowe do pracy
 | TAK/NIE\* |
| 1. Laser CO2 (długość fali 10,64 um +/- 15um) o min mocy 120 Watt, źródło lasera tuba ceramiczna, chłodzona powietrzem

(nie wymaga chłodzenia cieczą) | TAK/NIE\* |
| 1. Soczewka 2,0” x min. 2 szt., soczewka 1,5” x min. 1 szt.
 | TAK/NIE\* |
| 1. Urządzenie wyposażone w wskaźnik laserowy
 | TAK/NIE\* |
| 1. Nadmuch powietrza sterowany programowo zapewniający czystość układu optycznego oraz bezpieczeństwo pracy,

z możliwością wymiany dysz do nadmuchu – co najmniej 2 dysze na wyposażeniu urządzenia | TAK/NIE\* |
| 1. Autoogniskowanie za pomocą sonaru ultradźwiękowego
 | TAK/NIE\* |
| 1. Podgląd pola roboczego z poziomu oprogramowania w czasie rzeczywistym z wykorzystaniem kamery w pokrywie

urządzenia i pozycjonowanie projektów na podglądzie | TAK/NIE\* |
| 1. System kompensacji toru ciecia wspomagający cięcie

zniekształconych materiałów | TAK/NIE\* |
| 1. 2 klasa lasera dla normalnej pracy
 | TAK/NIE\* |
| 1. Napęd głowicy oraz osi za pomocą bezszczotkowych silników
 | TAK/NIE\* |
| 1. Stół do cięcia w konstrukcji trwałej aluminiowej kratownicy, wyposażonej w podziałkę w cm
 | TAK/NIE\* |
| 1. Kontrola lasera za pośrednictwem panelu dotykowego oraz klawiatury, przycisku bezpieczeństwa umieszczonych w łatwo dostępnym miejscu
 | TAK/NIE\* |
| 1. Konstrukcja wolnostojąca wymagająca podłączenia tylko do sieci elektrycznej (zasilanie 230V/50Hz zgodne ze standardem europejskim),
 | TAK/NIE\* |
| 1. Urządzenie musi być wyposażone w dwa niezależne kolektory

do podpięcia odciągu spalin zapewniając odbiór spalin niezależnie z dolnej i górnej części pola roboczego, | TAK/NIE\* |
| 1. urządzenie wyposażone w przystawkę obrotową z regulacją kąta – do pracy z kubkami, butelkami, wałkami itp
 | TAK/NIE\* |
| 1. budowa mobilna na kołach umożliwiających przejazd plotera

pomiędzy pomieszczeniami bez konieczności demontażu jego elementów | TAK/NIE\* |
| 1. konstrukcja umożliwiająca łatwe ładowanie i rozładowywanie

obrabianych materiałów (uchylane pokrywy od frontu i góry) | TAK/NIE\* |
| 1. możliwość zmiany stołu roboczego
 | TAK/NIE\* |
| 1. możliwość podłączenia drugiego źródła laserowego (długość fali 1,064 um +/-15 nm), pozwalając na prace jednocześnie z dwoma źródłami laserowymi bez konieczności przerywania pracy czy wymiany układu optycznego
 | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie urządzenia w języku polskim pozwalać powinno

na zdalne zarządzania ploterem (komunikacja bezprzewodowa) i przygotowania plików projektowych na bazie aplikacji webowej, tworzenie kont użytkowników, import plików przynajmniej w formacie .pdf, .svg, .png, .bmp, .jpg, .cdr, .ai. | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość automatycznego

wprowadzania wartości do grawerowania/znakowania z poziomu załączonej bazy danych pozwalając na automatyzację uzupełniania danych seryjnych | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość automatycznego

rozłożenia kształtów w sposób najefektywniej wykorzystujący dostępne miejsce – tzw. Nesting | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość tworzenia kont

użytkowników dla poszczególnych operatorów z możliwością przypisania uprawnień dostępowych | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość edycji plików typu .bmp i/lub .jpg w sposób umożliwiający edycję tonalną grafiki

oraz jej wektoryzację  | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość tworzenia własnych kartotek parametrów pracy urządzenia w oparciu o obrabiany

materiał | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość automatycznej

multiplikacji projektów z możliwością zmiany odstępówpomiędzy projektami | TAK/NIE\* |
| 1. Oprogramowanie musi zapewnić możliwość jednokrotnego cięcia linii pokrywających się
 | TAK/NIE\* |
| 1. Urządzenie musi być zgodne z obowiązującymi przepisami Polskimi i Europejskimi w tym znaku CE.
 | TAK/NIE\* |
| 1. Przyspieszenie w osi X przynajmniej: 5G, prędkość grawerowania minimum 350 cm/s
 | Prędkość grawerowania…………………………… cm/s |
| 1. Minimalny obszar rzeczywisty pola roboczego: 800 mm x 500 mm
 | minimalny obszar rzeczywisty pola roboczego: ……………………………… |
| 1. Maksymalna wysokość grawerowanego elementu nie mniejsza niż 210 mm
 | Maksymalna wysokość grawerowanego elementu…………………………… mm |

................................, dnia ..............................

............................................................................. Podpisy przedstawicieli Wykonawcy

upoważnionych do jego reprezentowania

\*niepotrzebne skreślić/zaznaczyć właściwe