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 odstępów  pomiędzy 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