Příloha 2 – Minimální požadované technické parametry

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **CNC FIBER laser** | **ANO/NE** | **Hodnoty u nabízeného stroje (v případě, že je relevantní)** |
| parametry stroje: |   |   |
|        Rozměr pracovní plochy: min. 3000x1500 mm |   |   |
|        Minimální rozsah os: Y=3000mm |   |   |
|  X=1500mm |   |   |
|        2 ks automatických výměnných stolů (doba výměny stolu – max. 30 s) |   |   |
|        Rezonátor a chladič rezonátoru součástí dodávky |   |   |
|        Adekvátní filtrační a odsávací jednotka  |   |   |
|        Krytování stroje  |   |   |
|        CNC řídicí systém v českém jazyce |   |   |
|        Dotyková obrazovka pro ovládání řídicího systému |   |   |
|        Vzdálená diagnostika přes internet pro servisní podporu  |   |   |
|        Vstupy technických plynů: kyslík, dusík, vzduch |   |   |
|        Rychlost pohybu os X a Y: min 120m/min. |   |   |
|        Polohovací přesnost: min. 0,05 mm |   |   |
|        Opakovací přesnost: max. 0,05 mm |   |   |
|        Možnost řezání reflexních materiálů, jako je měď, bronz a hliník |   |   |
|        Tepelně žíhaná svařovaná konstrukce stroje |   |   |
|        Celková délka stroje vč. výměnného stolu: max. 9 m |   |   |
|        Celková šířka stroje: max. 3 m |   |   |
|        Hmotnost obrobku až 900 kg |   |   |
|   |   |   |
| Řezací hlava: v ceně stroje |   |   |
|        Auto focus / automatické nastavení ohniska |   |   |
|        Rychlá a snadná výměna krycího skla |   |   |
|        Min. 2 ks ochranných skel |   |   |
|        Pokrytí všech tlouštěk materiálu bez nutnosti výměny čočky |   |   |
|   |   |   |
| Parametry Laseru: |   |   |
|        Výkon laseru – min. 2000W  |   |   |
|        Stabilita výkonu +/- 2 % |   |   |
|        Účinnost laserového zdroje min. 35% |   |   |
|        Nejmenší možná nastavitelná hodnota výkonu laseru: 10% z hodnoty max. výkonu |   |   |
|   |   |   |
| Software: |   |   |
|        Software - umožňující rozkladové funkce (nesting) pracující přes více kusů materiálu |   |   |
|        Software – při nestingu považuje odpadní materiál z jednoho výpalku jako možný volný materiál pro výpalek další |   |   |
|        Vstupní data pro stroj pro 2D řez – DXF nebo DWG |   |   |
|        Jazyk veškerých uživatelských rozhraní – Čeština |   |   |
|   |   |   |
| Dokumentace: |   |   |
|        Veškerá doložená dokumentace (servisní manuál, apod.) v českém jazyce |   |   |