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 |  |  |