**Załącznik nr 1 do zapytania o cenę**

**Szczegółowy opis techniczny przedmiotu zamówienia -** **potwierdzenie parametrów urządzenia**

**Szczegółowe wytyczne minimalnych parametrów dot. wyposażenia umieszczono poniżej Tabela – Zestawienie minimalnych parametrów sprzętu.**

**Tabela – Zestawienie minimalnych parametrów wyposażenia**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Przedmiot zamówienia /Wymagane minimalne parametry**  **Parametry zgodne z zapytaniem ofertowym ( Rozdział I. Opis przedmiotu zamówienia pkt. 2)** | **Parametry oferowanego sprzętu**  **\*odpowiadają minimalnym parametrom podanym przez Zamawiającego (tak/nie)**  **\*\* jeśli parametry są wyższe od zalecanych proszę o ich wypisanie** |
| **1** | **OPROGRAMOWANIE:**  **Funkcjonalność:**   * Możliwość generowania obróbek frezarskich w 5 osiach płynnych, * Możliwość generowania obróbki na tokarki z napędzanymi narzędziami (osie C i Y), * Możliwość generowania obróbek z uwzględnieniem indeksacji osi obrotowych (obróbka 3+2), * Edytowalna Technologiczna baza wiedzy zawierająca typowe narzędzia skrawające, oprawki, materiały obrabiane, parametry obróbcze, * Możliwość wykorzystania technologicznej bazy danych w obrębie lokalnej sieci LAN – wszyscy pracownicy korzystają z jednej bazy technologii aktualizowanej na bieżąco, * Możliwość umieszczenia bazy danych w obrębie systemu PDM oraz możliwość zarządzania plikami CAD wraz z technologią w obrębie systemu PDM – obsługa właściwości pliku, * Możliwość instalacji technologicznej bazy danych w obrębie bezpłatnych rozwiązań SQL, * Możliwość analizy obrabianych detali - promienie, kąty, głębokości, itp. * Możliwość obsługi cykli sondy pomiarowej, * Automatyczne wyszukiwanie obszarów niedostatecznie obrobionych i generowanie dla nich dodatkowych programów technologicznych, * Automatyczne tworzenie technologii obróbkowej z wykorzystaniem stworzonych bibliotek narzędzi i parametrów obróbki, * Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami systemu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie, * Automatyczna kontrola pracy oprawki pod względem jej kolizyjności z materiałem, * Pełna kontrola i omijanie uchwytów i elementów mocujących w obróbkach zgrubnych i wykańczających, * Automatyczne pomijanie zamocowań w czasie generowania ścieżki, * Możliwość automatycznego generowanie mostków, * Obliczanie minimalnego wysięgu narzędzia, * odczytanie utworzonych wcześniej ścieżek narzędzi, * Definiowanie narzędzi na podstawie modeli 3D w formacie \*.MT, * Definicja oprawek narzędziowych na podstawie modeli 3D w formacie \*.MH, * Możliwość importu i zapisu narzędzi w formacie \*.MT i \*.MH, * Możliwość generowania obróbki HSM dla własności 2,5- osiowych wraz z optymalizacją posuwu, * Możliwość wykorzystania operacji obróbki z jednego pliku w innych plikach, * Możliwość zmiany kolejności operacji, * Możliwość generowania obróbki dla kilku baz pomiarowych z poziomu jednego pliku, zmiana/edycja położenia bazy w obrębie jednego pliku, * Zmiana wartości posuwu bez konieczności przeliczania ścieżki – dynamiczna aktualizacja czasu obróbki, * Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych / powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu, * Kreatory obróbek - automatyczna ścieżka obróbcza dla typowych detali, * Edytor graficzny ścieżki narzędzia - do ręcznej edycji drogi narzędzia w operacji, * Automatyczne pobieranie tolerancji z modelu i wygenerowanie strategii obróbki z odpowiednimi naddatkami, * Biblioteka prędkości i posuwów oraz narzędzia podpowiadające parametry skrawania, * Automatyczne rozpoznawanie własności obróbczych: kieszenie, wcięcia, dodania, otwory, własności po obwodzie, własności powierzchniowe, * Automatyczny dobór narzędzi do operacji z magazynu narzędzi, * Możliwość ujęcia kilku wariantów obróbki lub procesów na kilku maszynach w ramach jednego pliku, * Moduł symulacji maszynowej (weryfikacja programów na bazie modelu 3D maszyny), * Automatyczne rozpoznawanie objaśnień gwintów i generowanie odpowiedniej technologii uwzględniającej operacje gwintowania * Podgląd lub generowanie kodu CL przed postprocessingiem * Generowanie kodu NC na frezarkę 5-osiową oraz tokarkę z napędzanymi narzędziami, * Symulator G-kodu bezpośrednio zintegrowany z oprogramowaniem CAM (automatyczne otwieranie wygenerowanego G-kodu). * Możliwość rozszerzenia oprogramowania o moduł obróbki addytywnej dostarczany przez tego samego producenta   **Postprocesory:**  1x Postprocesor dla frezarki 5-osiowej  **Wirtualne maszyny:**  1x Model wirtualnej maszyny dla frezarki 5-osiowej  **Licencjonowanie:**  Powyżej 1 roku | tak/ nie\*  …….\*\* |

.

..................................................................................

*(pieczątka i podpis osób/y uprawnionych do*

*Składania oświadczeń woli)*

*……………………………..,dnia………………………..2021 r*