**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 tokarkęz 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*