Projekt **„Centrum Badawczo - Rozwojowe Struktur Kompozytowych”** współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach

**Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Lubelskiego, lata 2014-2020,**

**działanie 1.3 Infrastruktura badawczo-rozwojowa w przedsiębiorstwach**

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

Nazwa i adres Wykonawcy **Załącznik nr 4 do SIWZ**

(pieczątka)

# OŚWIADCZENIE O SPEŁNIENIU WARUNKÓW TECHNICZNYCH

Oświadczam/-y, że oferowane przez nas urządzenie - centrum frezarskie CNC umożliwiające pięcioosiową, szybkościową obróbkę frezowania, wiercenia i obcinania struktur lotniczych wykonanych z materiałów kompozytowych i laminatów w tym monolitycznych struktur węglowych, modeli z materiałów niemetalowych oraz ze stopów aluminium, foremników i form spełnia następujące warunki techniczne określone w SWZ i wskazane poniżej:

|  |  |
| --- | --- |
| **Kryteria techniczne stawiane przez Zamawiającego** | **Oferta spełnia** |
| Konstrukcja bramowa bądź portalowa | TAK/NIE |
| Minimalny zakres pracy: X=2500mm, Y=1500mm, Z=900mm | TAK/NIE |
| Minimalne gabaryty detalu podczas obróbki pięcioosiowej narzędziem o dł. 100mm i średnicy d=20mm: X=1900mm, Y=800mm, Z=850mm | TAK/NIE |
| Minimalna dokładność dwukierunkowa dla osi liniowych X/Y/Z=0,05/0,035/0,03mm | TAK/NIE |
| Minimalna dokładność dwukierunkowa dla osi obrotowych A(B)/C=30 arcsec | TAK/NIE |
| Minimalna powtarzalność jednokierunkowa dla osi liniowych X/Y/Z=0,025/0,025/0,02mm | TAK/NIE |
| Minimalna powtarzalność jednokierunkowa dla osi obrotowych A(B)/C=20arcsec | TAK/NIE |
| Prędkości robocze osi:   * Oś X nie mniej niż 70m/min, * Oś Y nie mniej niż 70m/min, * Oś Z nie mniej niż 60m/min, * Oś A nie mniej niż 50o/s, * Oś C nie mniej niż 50o/s. | TAK/NIE |
| Moc wrzeciona min. 15kW (S1) | TAK/NIE |
| Obrót głowicy w osi C nie mniej niż +/-240o | TAK/NIE |
| Obrót głowicy w osi B(A) nie mniej niż +/-110o | TAK/NIE |
| Hamulce do blokowania osi B (A) i C w pozycji, która nie wymaga tych osi | TAK/NIE |
| Obroty wrzeciona w zakresie 0-24000obr/min | TAK/NIE |
| Stożek mocujący HSK- F63 lub HSK-A63 | TAK/NIE |
| Bezobsługowe łożyska wrzeciona | TAK/NIE |
| Obróbka 5-cio osiowa, symultaniczna | TAK/NIE |
| Magazyn narzędzi na min. 8 pozycji | TAK/NIE |
| Automatyczna wymiana narzędzia | TAK/NIE |
| Stanowisko do termokurczliwego mocowania narzędzi z możliwością chłodzenia i dwoma kompletami oprawek (łącznie min. 22 oprawki) wraz  z narzędziami do obróbki aluminium oraz materiałów kompozytowych (typ oraz rodzaj narzędzi zostaną w pełni skonsultowane  z Zamawiającym) | TAK/NIE |
| Zamknięta kabina z automatycznie otwieranym dachem z możliwością załadunku dźwigiem bądź wózkiem widłowym ciężkich detali | TAK/NIE |
| Możliwość chłodzenia sprężonym powietrzem i mgłą olejową | TAK/NIE |
| Instalacja sprężonego powietrza | TAK/NIE |
| Stół roboczy z możliwością mocowania podciśnieniowego oraz z rowkami T-owymi | TAK/NIE |
| Automatyczny system smarowania | TAK/NIE |
| Pomiary bezpośrednie we wszystkich osiach | TAK/NIE |
| Zdalna diagnostyka z PC | TAK/NIE |
| Klimatyzowana szafa sterownicza | TAK/NIE |
| Przemysłowy system sterowania (Sinumerik 840D SL, Heidenhain iTNC530) | TAK/NIE |
| Dotykowa sonda pomiarowa (Blum, Renishaw, Heidenhain, Hexagon) wraz z cyklami pomiarowymi | TAK/NIE |
| Dotykowa bądź laserowa sonda pomiaru średnicy i długości narzędzi (Blum, Renishaw, Heidenhain, Hexagon) wraz z odpowiednimi cyklami pomiarowymi – umożliwiająca wykrywanie uszkodzonych narzędzi oraz korygowanie osi obrotowych | TAK/NIE |
| System sterowania w pełni kompatybilny z posiadanymi przez Zamawiającego systemami CAD/CAM NX10 | TAK/NIE |
| System uszczelniający zabezpieczający układy jezdne i napędowe przed zapyleniem – głównie przed pyłem z obróbki kompozytów węglowych. | TAK/NIE |

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

data Podpis osoby uprawnionej do

reprezentowania Wykonawcy