**Załącznik nr 4 – Arkusz zgodności ze specyfikacją techniczną**

 ………………………………. ………………………………..

 Pieczęć Wykonawcy Miejscowość i data

**Centrum obróbcze CNC do nestingu płyt MDF z automatycznym załadunkiem i rozładunkiem** będące przedmiotem zapytania ofertowego nr  **2\_RPOWZ\_1.8\_2018**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp** | **Specyfikacja techniczna** |  | **Zgodność ze specyfikacją (TAK/NIE)** | **UWAGI** |
| 1 | Stół podciśnieniowy wielosekcyjny z automatycznym rozładunkiem umożliwiający obróbkę i wycinanie płyt o wymiarach 2m x 3m. |  |  |  |
| 2 | Konstrukcja ramy i portalu wykonana ze stali. |  |  |  |
| 3 | Minimalne przesuwy w osiach X x Y x Z 2050 mm x 3050 mm x 150 mm |  |  |  |
| 4 | Minimalna moc wrzeciona 6 kW |  |  |  |
| 5 | Obroty wrzeciona od 0 do min 20000 obr/min. z płynną regulacją. |  |  |  |
| 6 | Magazyn narzędzi na min. 8 oprawek |  |  |  |
| 7 | System automatycznego załadunku i rozładunku obrabianych płyt. |  |  |  |
| 8 | Sterowanie CNC z interpolacją w 3 osiach.  |  |  |  |
| 9 | Obudowa wrzeciona współpracująca z odciągiem wiórów i odciąg wiórów |  |  |  |
| 10 | Instrukcja użytkowania i programowania w języku polskim. |  |  |  |
| 11 | Deklaracja zgodności CE. |  |  |  |

……..............………………………….

(podpis i pieczęć Wykonawcy)

**W załączeniu szczegółowy Opis urządzenia**