

Załącznik 3

(miejscowość i data)

(pieczęć firmy)

Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia, potwierdzająca spełnienia warunków dotyczących wymaganych parametrów urządzeń, dot.

Oferty 2/2023 RPMA.03.03.00-14-j083/23

Minimalne wymagane parametry techniczne KONTUROGRAFU		Czy spełnia warunki techniczne TAK / NIE
Zakres pomiarowy:		
X	$\geq 200 \text{ mm}$	
Z (detektor)	$\geq 60 \text{ mm}$	
Zakres przejazdu w osi Z (kolumna)	$\geq 500 \text{ mm}$	
Prędkość przejazdu w osi X	$\geq 75 \text{ mm/s}$	
Prędkość pomiarowa	$\geq 30 \text{ mm/s}$	
Specyfikowana dokładność pomiaru w osi X na długości 100 mm	$\leq 1,8 \text{ }\mu\text{m}$	
Specyfikowana dokładność pomiaru w całym zakresie osi Z (detektora)	$\leq 1,5\mu\text{m}$	
Prostoliniowość osi X na długości 200 mm	$\leq 2 \text{ }\mu\text{m}$	

Wykonywanie pomiaru w trybie CNC		
Przejazd urządzenia w osi X i Z w trybie CNC		
Pomiar w obu kierunkach osi X		
Pomiar igłą dwustronną		
Regulowanie siły nacisku z poziomu oprogramowania		
Nacisk pomiarowy 50mN		
Rozdzielczość osi X	$\leq 0,05 \mu\text{m}$	
Rozdzielczość osi Z (detektor)	$\leq 0,02 \mu\text{m}$	
Obrót detektora w osi Y	$\pm 45^\circ$	
Podstawowe funkcje komend (ustawienie pozycji igły, start, stop) dostępne z poziomu pulpitu sterowniczego		
Funkcja szybkiego oraz precyzyjnego pozycjonowania igły wzdłuż osi X i Z w trybie manualnym		
Zakres temperatury otoczenia dla prawidłowej pracy urządzenia	5-40°C	
Zakres wilgotności otoczenia dla prawidłowej pracy urządzenia od 20%		
Pomiar średnic podziałowych gwintów metrycznych wewnętrznych i zewnętrznych		
Funkcja wyznaczania dolnego poziomu wychylenia końcówki pomiarowej, która nie zostanie przekroczona podczas pomiaru konturu		
Funkcja wykrywania ześlizgnięcia się końcówki pomiarowej z detalu		
Wychylenie ramienia po łuku		
Cechy wyposażenia / funkcjonalność maszyny		
Pomiary podstawowych elementów geometrycznych, takich jak okrąg, promień, prosta, punkt, kąt, odległość, punkty ekstremalne, punkty przegięcia		
Porównanie z modelem CAD 2D		
Eksport konturu do różnych formatów m.in. dxf		

Najlepsze dopasowanie konturu		
Łączenia konturów		
Tworzenie konturu nominalnego ze zmierzonego konturu.		
Tworzenie pętli dla powtarzających się elementów		
Tworzenie graficznych raportów uwzględniających: zmierzony kontur, cechy na konturze, porównanie konturu, dowolne teksty, dowolne grafiki oraz pozostałe funkcje systemowe		
Pomiar i analiza topografii 3D zgodnie z normą ISO25178-2		
Analiza topografii metodą Fouriera		
Analiza falistości 3D		
Wspierane standardy: ISO, JIS, DIN, ASME		

(podpis osób/osoby upoważnionej do
składania oświadczeń w imieniu Oferenta)