

Załącznik nr 4.2. do SIWZ

Opis przedmiotu zamówienia – druga część zamówienia

Lp.	Wyposażenie	Ilość	Opis przedmiotu zamówienia – minimalne wymagania techniczne
1.	Symulator spawania (zad. 1, poz. 20)	1 szt.	Opis: Symulator: Powinien być inspirowany rzeczywistym źródłem prądu lub podajnikiem drutu oraz powinien obsługiwać wszystkie ręczne procesy spawania łukowego. Hełm AR - rozszerzonej rzeczywistości: Hełm rzeczywistych rozmiarów z 2 zewnętrznymi kamerami obserwującymi otoczenia stanowiska spawalniczego, wewnętrznym monitorem zapewniającym wyświetlanie obserwowanego środowiska pracy, wewnętrznymi głośnikami zapewniającymi efekt pracy łuku spawalniczego. Markery AR Minimum pięć standardowych modeli złącz z PVC typu: – Złącze V - rura-rura 6 " – Złącze V - doczołowe – Złącze teowe – Złącze nakładkowe – Złącze teowe płyta- rura Specyfikacja techniczna: – Procesy spawalnicze: SMAW, GMAW, FCAW, GTAW, łukowe, MIG/MAG, TIG – min. 5 modeli złączy: doczołowe typu V, nakładkowe, złącze pachwinowe typu T, rury doczołowe typ V; pachwinowe rura-płaszczyzna. – Pozycje spawania: ANSI/AWS A3.0M/A3.0:2011: 1F, 2F, 3F, 4F, 1G, 2G, 3G, 4G, 5G, 6G, 6GR, PA, PC, PF/PG, PE, PH/PJ, H-L045/J-L045, PB, PD – Regulacja napięć spawania: 10-30 V MIG/MAG (GMAW) 12V-36V FCAW – Regulacja prądu spawania: 50A-240A dla SMAW 25A-270A dla MIG/MAG (GMAW), FCAW, TIG (GTAW) – Zmiana polaryzacji prądu spawania: DC+ / DC- / AC – Wybór i regulacja gazu osłonowego: Standard: CO₂, argon, mieszanki – Regulacja szybkości podawania drutu: ok 1.2-20.0 m/min. dla MIG/MAG (GMAW), FCAW – Wybór prąd spawania: AC / DC – Wybór materiałów spawanych: stal węglowa, opcjonalnie: stal chromo-niklowa, aluminium – Wybór grubości materiału spawanego: od 3 do 10 mm

		– Wybór rodzaju elektrod Standard: podstawowa, rutyłowa, celulozowa – Wybór grubości elektrod: od 2.50, do 4.00 mm – Wybór średnicy drutu drut: od 0.8 do 1.2 mm – Elektroda wolframowa TIG: w standardzie – Tryb analityczny: podstawowa diagnostyka – Ikony pomocy wyświetlane na obrazie AR – Zasilanie: 115-230 Vac / 5-11 A / 50-60 Hz / 150 W – Akcesoria w komplecie: uchwyty spawalnicze SMAW, GMAW (FCAW), GTAW wraz z elektrodami, maska AR z systemem kamer i monitorem, – min. 5 modeli złączy (doczołowe; nakładkowe; pachwinowe T, rura-rura V; płaszczyzna-rura T), rękawice spawalnicze. – Stojak do złączy spawanych, kontener transportowy, router WiFi . – Wielkość wyświetlacza: min 9.7 cala – Rozdzielczość wyświetlacza: min. HD LCD 1024x768 XGA – Port dla podłączenia zewnętrznego wyświetlacza / projektora: VGA (D-Sub) – System wyświetlania AR w masce: ekran TFT LCD min 5.6", 1024x768p – Zakres temperatur pracy: od ok 0 do ok 45°C – Wilgotność: min. 10 - 80% RH – PC CPU: Procesor wielordzeniowy osiągający (na dzień ogłoszenia przetargu) w teście Passmark CPU Mark wynik min.7079 punktów według wyników ze strony http://www.cpubenchmark.net – RAM: min. 2x 2048 MB DIMM DDR3 – GPU: 2048 MB GDDR5 – SSD min.60 GB – Audio: karta dźwiękowa zintegrowana – System operacyjny: Seabery OS 2.4 lub równoważny system – Serwer CPU: Procesor wielordzeniowy osiągający (na dzień ogłoszenia przetargu) w teście Passmark CPU Mark wynik min.6317 punktów według wyników ze strony http://www.cpubenchmark.net – RAM: min. 4 GB – Minimalne wymagania sprzętowe pod komputer: – procesor 32 bit (x86) 2.2GHz 3 MB – RAM min. 4 GB – Karta graficzna zintegrowana w procesorze z możliwością dynamicznego przydzielenia pamięci systemowej lub równoważna – Miejsce na dysku HDD: min. 250MB
--	--	---