

Załącznik nr 4.1. do SIWZ

Opis przedmiotu zamówienia – pierwsza część zamówienia

Lp.	Wyposażenie	Ilość	Opis przedmiotu zamówienia – minimalne wymagania techniczne
1.	Symulator spawania (zad. 1, poz. 20)	1 szt.	<p>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 złączy z PVC typu: – Złącze V - rura-rura 6 ” – Złącze V - doczołowe – Złącze teowe – Złącze nakładkowe – Złącze teowe płyta- rura</p> <p>Specyfikacja techniczna: – Procesy spawalnicze: GMAW, SMAW, FCAW-G, FCAW-S, GTAW – 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: od3 do 10 mm</p>



		<ul style="list-style-type: none"> - 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; płaszczyna-rura T), rękawice spawalnicze.. - 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 - PCCPU: 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 <p>Minimalne wymagania sprzętowe pod komputer:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
--	--	--