

Szczecin , dnia 07.10.2017r.

WYJAŚNIENIE PYTAŃ DOTYCZĄCYCH ZAPYTANIA OFERTOWEGO

NR POIR 2.1.09/2017

dotyczy: projektu nr POIR.02.01.00-00-199/15, pn. *Utworzenie Centrum B+R 3Shape*, dofinansowanego w ramach II osi priorytetowej „*Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I*”, Działania 2.1 „*Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw*”, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020.

PYTANIA DOTYCZĄCE OPISU PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Pytanie nr 1

-Możliwość bezpośredniego wypuszczenia kodu NC w dowolnym układzie współrzędnych (z innego niż pierwotny) – Czy tutaj chodzi o układy indeksacyjne? Bardzo proszę o wyjaśnienie.

Odpowiedź:

Nie – chodzi o zmianę bazy do wypuszczenia kodu NC na dowolną ścieżkę – powiedzmy że tworzona jest ścieżka narzędzia z osią Z ustawioną do jednej bazy a wypuszczona jest z innej.

Pytanie nr 2

- Możliwość edycji osi narzędzia bez ponownego przeliczania ścieżki narzędzia – czy tutaj chodzi o możliwość analizy optymalnej osi narzędzia, zmiana tej osi (układu) z uwzględnieniem kinematyki maszyny i zapisanie tego układu do cyklu a dopiero późniejsze przeliczenie ścieżki z nowym układem?

Odpowiedź:

Chodzi tutaj dokładnie o to, co zostało wskazane, czyli o możliwość edycji osi narzędzia ścieżki bez ponownego przeliczania całej ścieżki. Powiedzmy, że przeliczamy ścieżkę narzędzia z osią ustawioną do linii i w jednym miejscu występuje kolizja – chcemy prze edytować oś narzędzia ręcznie TYLKO NA TEN FRAGMENT OBLICZONEJ ŚCIEŻKI, na którym występuje kolizja, bez przeliczania całej ścieżki, to znaczy że nie zmieniamy ustawienia układu dla całej ścieżki narzędzia tylko dla fragmentu ścieżki.

Pytanie nr 3

Czy nie wymagają Państwo w ofercie postprocesora do maszyny płynnej 5 osiowej?

Odpowiedź:

Zamawiający nie wymaga w ofercie postprocesora do maszyny płynnej 5 osiowej