**Příloha č. 3: Plnění požadovaných technických parametrů**

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | Modernizace výroby ve společnosti KOMPAKT VM s.r.o. |
| Předmět dodávky | A) Digitální řezací – gravírovací plotter |
| Druh zakázky | Dodávka |
| Místo plnění zakázky | KOMPAKT VM s.r.o., Hemy 28, 757 01 Valašské Meziříčí |

Název dodavatele (vč. právní formy):

Sídlo / místo podnikání:

IČ:

DIČ:

Uchazeč vyplní níže uvedené tabulky údaji platnými ke dni podání nabídky.

|  |  |
| --- | --- |
| **Požadované technické parametry** | **Splňuje / hodnota** |
| Samostatně stojící stolové zařízení |  |
| Zařízení musí být schopno řezat rýhovat, frézovat a gravírovat širokou škálu materiálů plastů, barevných kovů, papíru, lepenky, gumy, kůže, dřeva, textilu a sendvičových materiálů |  |
| Minimální rozměr pracovní plochy: 1.300 x 750 mm |  |
| Světlost mostu minimálně 30 mm |  |
| Maximální síla zpracovaného materiálu minimálně 25 mm |  |
| Opakovatelnost min. ± 0.05 mm |  |
| Přesnost pozice min ± 0,2 mm/m + opakovatelnost |  |
| Řezací nástroj s elektrickým oscilačním nožem s vnitřním chlazením a ofukováním nože, minimální - frekvence kmitů 14.000 kmitů/min, zdvih nože min. 2 mm |  |
| Nástroj V cut s možností řezání pod úhlem 45° |  |
| Řezací nastroj (tangenciální nůž) se sadou nástrojů |  |
| Frézovací nástroj s výkonem minimálně 300 W |  |
| Řízení otáček frézování v rozsahu minimálně od 10000 – 80000 ot/min |  |
| Sada frézovacích bitů s dříkem 3,0 mm - 6 bitů pro Forex-, MDF-, Dibond-, apod.: 2x R72 (O 2.0/6/1), 2x R74 (O 3.0/6/1), 2x R75 (O 3.0/11/1) |  |
| Frézovací podložka minimálně 1000 mm x 1500 mm |  |
| Odsávací systém pro frézování se závěsem pro hadici |  |
| Univerzální rylovací nástroj se sadou rylovacích koleček |  |
| Max. rychlost řezání nejméně 1 m/s |  |
| Max. zrychlení nejméně 12 m/s2 |  |
| Počet řiditelných os: 4 |  |
| Automatická inicializace pracovních nástrojů po jejich výměně u všech nástrojů. |  |
| Laserové ukazovátko pro možnost polohování řízené hlavy |  |
| Upínání řezaného polotovaru k pracovní ploše působením vakua |  |
| Nastavitelná šířka přisávání materiálu k pracovní ploše  |  |
| Vakuová pumpa minimálně 4.0/4.6kW, 3ph 400V (50/60Hz) nainstalovaná vedle plotru |  |
| Bezpečnostní prvky CEE32 |  |
| Pneumatický popisovací modul se sadou 5 tlakových kreslicích per černých, včetně držáků |  |
| Integrovaná kompaktní barevná kamera pro možnost zpracování předtištěných materiálů a možnost popisu |  |
| Současné osazení dvou obráběcích modulů s možností současného použití obou obráběcích jednotek bez nutnosti jejich výměny pro širokou řadu frézovacích, gravírovacích, řezacích, rylovacích a kreslicích nástrojů |  |
| Základní modul software pro snadné ovládání plotru |  |
| Možnost práce s různými formáty minimálně však CF2, DXF, HPGL, ISO |  |
| Uložení individuálního nastavení pro materiál / nástroj |  |
| Minimální ovládací software stroje:-import řezacích dat-optimalizace dat s ohledem na rychlost a kvalitu-jednoduchý editor dat-fronta úloh s možností dávkového zpracování-řízení s možností snadného přiřazení vrstev k nástrojům a snadného úpravy parametrů stroje a příslušných nástrojů- Sw modul pro řezacích dat- Sw modul pro zrychlení a automatizaci pracovního procesu .- Sw modul pro řízení barevné kamery ICC - Sw modul Router option pro řízení frézovacího modulu resp. nástroje- Sw modul pro řízení oscilačního nástroje- Sw výrova nápisů v Brailově písmě- Sw řezání pod úhlem- Sw řezací nástroj „hranaté kolečko“- Sw řezací nástroj pro „ Kiss-cut “ |  |
| Velikost stroje maximálně 2300 x 1300 mm |  |
| Napájení 3x 230/400 V (323V - 457V) 50 Hz |  |
| Možnost budoucího rozšíření, resp. upgrade stroje:- o posuvný pás- o rozšíření pracovního okna na straně vstupu nebo výstupu materiálu nebo na obou stranách- případné rozšíření musí být taktéž kryto posuvným pásem  |  |
| Údržbová sada |  |
| Uživatelský manuál a ovládací SW v ČJ a AJ |  |
| Servisní podpora v českém nebo slovenském jazyce |  |

Dne \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Podpis oprávněné osoby