**Příloha č. 2: Plnění požadovaných technických parametrů**

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | Dva hydraulické vstřikovací lisy |
| Druh zakázky | Dodávka |
| Místo plnění zakázky | Aluminium Mould Production a.s, Hrachovec 288, Valašské Meziříčí 757 01 |

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** |
| **1) Hydraulický vstřikovací lis 80 tun se šnekem 30 mm** |
| Hydraulický vstřikovací lis s přímým hydraulickým uzávěrem v bez sloupkovém provedení |  |
| Zpracovávaný materiál: technické termoplasty s vysokou teplotou plastifikace (např. PC/ABS, PES, PEI) |  |
| ***Vstřikovací komora*** |
| Horizontální v ose stroje |  |
| Objem vstřiku min. 95 cm3 |  |
| Vstřikovací tlak min. 2200 barů při teplotách do 350 °C |  |
| Vstřikovací tlak min. 1750 barů při teplotách nad 350 °C |  |
| Šnek průměr 30 mm |  |
| Teplota válce nastavitelná do 450 °C |  |
| Tvrdost a povrchová úprava vstřikovacího válce, šneku, uzávěrky špičky i trysky uzpůsobená pro zpracování materiálů s teplotou zpracování až 430 °C a obsahem skla 50% i více. |  |
| Uzavírací jednotka s uzavírací sílou min. 800 kN (80 tun) |  |
| Upínací plochy formy min. 440 x 440 mm |  |
| Výška pro spodní hranu formy od podlahy při transportu formy do stroje při upínání max. 1150 mm |  |
| Min. výška formy maximálně 450 mm |  |
| Otevření stroje min. 880 mm |  |
| Středící kroužek průměr 125 mm |  |
| Nosnost uzavírací jednotky pro formy o hmotnosti až do 1300 kg |  |
| ***Vstřikovací jednotka*** |
| Násypka materiálu |  |
| Chlazení násypného otvoru regulované ventilem |  |
| Možnost pootočení vstřikovacího válce na stroji pro snadnou demontáž šneku |  |
| ***Uzavírací jednotka*** |
| 2x hydraulický tahač jader na pohyblivé upínací desce s odlehčením tlaku |  |
| Středový vyhazovač |  |
| 1x pneumatický ventil pro ofuk |  |
| Možnost práce stroje při otevřené zadní zábraně (nutné externí ohrazení stroje) |  |
| Zábrany opatřené průhledem osazené transparentními polykarbonátovými deskami |  |
| Možnost pohybu při otevřené přední brance podle EN 201 |  |
| ***Hydraulický systém*** |
| Čerpadlo s pohonem servomotorem |  |
| Uzavírací jednotka s proporcionálním ventilem |  |
| Vstřik regulován servoventilem |  |
| ***Elektrické vybavení stroje*** |
| El. zásuvky:- 2x 230V/16A - 1x u řízení stroje, 2x na uzavírací jednotce- 3x 3x400V/16A – na uzavírací jednotce pro temperační jednotky- 1x 3x400V/16A – u pevné upínací desky pro připojení robotu |  |
| Volně programovatelné vstupy 24V (4x) a výstupy 24 V (4x) |  |
| Možnost samostatného připojení koncového spínače vyhazovače formy |  |
| Program pro zjišťování spotřeby el. energie |  |
| ***Řízení*** |
| Řízení s dotykovým monitorem (úhlopříčka alespoň 20“) |  |
| Sledování výrobních parametrů numericky |  |
| Optický alarm při poruchovém stavu stroje |  |
| Přístup do řízení stroje kartou |  |
| Rozhraní Ethernet |  |
| Rozhraní USB 2x |  |
| Cyklus stroje volně programovatelný |  |
| Protokol výrobních dat |  |
| Texty na monitoru řízení a manuál k němu v češtině a angličtině |  |
| Program ražení (vstřik do pootevřené formy) |  |
| Rozhraní Euromap 67 pro připojení robotu do stroje |  |
| ***Další výbava stroje*** |
| 1x vzduchový ventil na pevné upínací desce |  |
| Přívod chladící vody od průtokoměrů alespoň 4x |  |
| Nivelační boty stroje |  |
| ***Ostatní podmínky*** |
| Uvedení stroje do provozu |  |
| Zaškolení obsluhy na místě provozu stroje vč. certifikátu |  |
| Reakční doba servisu do 24 hodin |  |
|  |
| **2) Hydraulický vstřikovací lis 400 tun se šnekem 70 mm** |
| Hydraulický vstřikovací lis s přímým hydraulickým uzávěrem v bezsloupkovém provedení |  |
| ***Vstřikovací komora*** |
| Horizontální v ose stroje |  |
| Objem vstřiku min. 1175 cm3 |  |
| Vstřikovací tlak min. 2100 barů při teplotách do 400 °C |  |
| Vstřikovací tlak min. 1700 barů při teplotách nad 400 °C |  |
| Šnek průměr 70 mm |  |
| Teplota topení vstřikovacího válce dimenzována min na alespoň 430 °C |  |
| Provedení vstřikovacího válce a šneku s povrchovou úpravou určeným pro zpracování materiálů se sklem s obsahem až 50 objemových procent a zpracování PC |  |
| Uzavírací síla min. 3900 kN (390 tun), max. 4100 kN (410 tun) |  |
| Upínací plochy formy min. 1300 x 765 mm (horizontálně x vertikálně) |  |
| Horizontální světlost šachty stroje alespoň 925 mm |  |
| Minimální výška formy maximálně 660 mm |  |
| Středění 160 mm |  |
| Světlost mezi upínacími deskami při maximálním otevření nejméně 1630 mm |  |
| Výška pro spodní hranu formy od podlahy při transportu formy do stroje při upínání max. 1200 mm |  |
| Hmotnost formy až do 8000 kg |  |
| ***Vstřikovací jednotka*** |
| Násypka materiálu |  |
| Chlazení násypného otvoru regulované ventilem |  |
| Možnost horizontálního vyosení vstřikovacího válce pro snadnou demontáž a čištění |  |
| ***Uzavírací jednotka*** |
| Deskový vyhazovač s hydraulickým uzavíracím ventilem a možností připojení koncového kontaktu formy pro kontrolu polohy vyhazovače |  |
| 2x hydraulický tahač jader na pohyblivé upín. Desce |  |
| 2x hydraulický tahač jader na pevné upín. Desce |  |
| Osvětlení prostoru formy |  |
| Zadní zábrana stroje umožňující její otevření při provozu stroje s robotem (musí splňovat CE) |  |
| Automatická posunovací přední zábrana s el. pohonem |  |
| Možnost pohybu uzávěru při otevřené přední zábraně při provedení podle EN 201 |  |
| Zábrany opatřené průhledem osazené transparentními polykarbonátovými deskami |  |
| Mechanická a hydraulická příprava pro možnost provozu forem na otočném stolu nebo s indexovou deskou (dvoukomponentní formy) |  |
| ***Hydraulický systém*** |
| Hydraulický systém se servoelektrickým pohonem |  |
| ***Elektrické vybavení stroje*** |
| Světelná signalizace poruchy stroje |  |
| Zásuvky na stroji:- 3x 230V/16A (1x u řízení stroje, 1x na uzavírací jedn., 1x na vstřik. jednotce)- 4x 3x400V/16A (2x na uzavírací jedn., 1x na vstřik. jednotce) |  |
| Program pro zjišťování spotřeby el. energie |  |
| Volně programovatelné vstupy 24V (4x) a výstupy 24 V (4x) |  |
| ***Řízení*** |
| Řízení s dotykovým monitorem alespoň 20“ |  |
| Rozhraní pro robot vč. napájecí zásuvky robotu 3x400V/16A |  |
| Sledování výrobních parametrů numericky |  |
| Hlášení poruchy opticky |  |
| Přístup do řízení stroje kartou |  |
| Rozhraní Ethernet |  |
| Rozhraní USB 2x |  |
| Cyklus stroje volně programovatelný |  |
| Protokol výrobních dat |  |
| Řízení a manuál k němu v češtině |  |
| Program ražení (vstřik do pootevřené formy) |  |
| Rozhraní Euromap 67 pro připojení robotu do stroje |  |
| Digitální rozhraní pro externí vstřikovací jednotku |  |
| ***Další výbava stroje*** |
| 1x vzduchový ventil na pevné, 1x vzduchový ventil na pohyblivé upínací desce |  |
| Nivelační elementy stroje |  |
| Min. 8 průtokoměrů chladící vody |  |
| Příprava pro přívod chladící vody od průtokoměrů 5x na pohyblivou upínací desku |  |
| K pohyblivé desce připraven flexibilní kanál pro přívod hadic |  |
| ***Ostatní podmínky*** |
| Uvedení stroje do provozu |  |
| Zaškolení obsluhy na místě provozu stroje vč. certifikátu |  |
| Reakční doba servisu do 24 hodin |  |

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

 Podpis oprávněné osoby