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

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | CNC router |
| Druh zakázky | Dodávka strojního vybavení |
| Místo plnění zakázky | GRIPPER SYSTEMS s.r.o., Družstevní 26, 742 13 Studénka |

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** |
| Pracovní plocha min. 2000x1500 mm | ano ne |
| Pojezd osy Z min. 240 mm | ano ne |
| Výkon vřetene min. 8 kW | ano ne |
| Otáčky vřetene min. 24 000 RPM | ano ne |
| Plynulá regulace frekvenčním měničem | ano ne |
| Pneumatické upínání ISO-30 | ano ne |
| Kleština ER32 | ano ne |
| Lineární zásobník s min. 8 pozic | ano ne |
| Vysokotlaká vakuová vývěva s výkonem min. 4 kW, 120 m3/hod | ano ne |
| 4 vakuové zóny - ovládání zón zepředu | ano ne |
| Rozprašování kapaliny na frézovací nástroj pomocí stlačeného vzduchu | ano ne |
| Regulace množství rozprašované kapaliny | ano ne |
| Základní sada frézovacích nástrojů a kleštin v rozsahu min. 18 fréz a 4 kleštiny | ano ne |
| Fréza na rovnání pracovní desky se stopou min. 30 mm | ano ne |
| Kamera pro automatické ustavení na tiskové značky a určení polohy obrobku | ano ne |
| Automatická úprava velikosti a rotace podle fyzické velikosti tisku | ano ne |
| Příprava pro odsávání prachu a špon | ano ne |
| Odsávací hadice | ano ne |
| Program pro přípravu tvarů pro frézování, včetně importu grafiky v DXF, DWG, AI, EPS | ano ne |
| Rozšiřitelnost pro 3D laserové skenování pomocí skenovací sondy o minimální rychlosti 500 b./sec. pracující v řídícím systému stroje | ano ne |
| Řídící systém v českém jazyce | ano ne |

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

Podpis oprávněné osoby