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

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | Rámový mechanický lis 2000 kN včetně periferií |
| Druh zakázky | Dodávka |
| Místo plnění zakázky | PAMET, spol. s r.o., Komenského 231, 742 01 Suchdol nad Odrou |

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** |
| **Materiály a rozměry, které budou na technologické lince zpracováván** | |
| ***Ocel*** | |
| Pevnost v tahu od 300 do 600 Mpa |  |
| Min. rozměry 0,5 x 600 mm |  |
| Max. rozměry 3x100 mm |  |
| ***Hliník*** | |
| Pevnost v tahu od 80 do 150 Mpa |  |
| Min. rozměry 0,5 x 600 mm |  |
| Max. rozměry 3x200 mm |  |
| **Lis** | |
| Jmenovitá lisovací síla min. 2000 kN |  |
| Valivé vedení beranu |  |
| Hydraulické jištění proti přetížení |  |
| Počet zdvihů plynule regulovatelný v rozsahu min. 25-120 /min |  |
| Vestavěná výška nástroje mezi stolem a beranem při max. zdvihu dole a nastavení beranu nahoře min 450 mm |  |
| Výška zdvihu automaticky seřiditelná v rozsahu min. 20-220 mm |  |
| Nastavení beranu motorické automatické v rozsahu min. 20-130 mm |  |
| Plocha beranu min. 950 x 2000 |  |
| Plocha stolu min. 1200 x 2000 |  |
| Propadový otvor ve stole |  |
| Boční průchod mezi sloupy |  |
| Min. počet čidel pro hlídání nástroje, (vstup, výstup) 8 + 8 |  |
| Upínaní nástrojů hydraulickými rychloupínkami 8 ks |  |
| Hydraulické rolovací lišty ve stole lisu s nosností min. 5t |  |
| Ovládaví software v českém jazyce |  |
| Osvětlení nástrojového prostoru |  |
| Měření lisovacích sil pro každou stranu zvlášť |  |
| Tlumicí a nivelační prvky |  |
| **Odvíjecí zásobník s pohonem a tvorbou smyčky** | |
| Nosnost min. 3 000 kg |  |
| Šíře pásu min. 600 mm |  |
| Vnitřní průměr svitku v rozmezí 460 - 550 mm |  |
| Vnější průměr svitku min. 1500 mm |  |
| Upínání svitku – hydraulicky |  |
| Přítlačné rameno |  |
| Tvorba smyčky pro rovnačku |  |
| **Rovnačka** | |
| Šíře pásu min. 600 mm |  |
| Min. tloušťka zpracovávaného materiálu 0,5 mm |  |
| Max. tloušťka zpracovávaného materiálu 3 mm |  |
| Max. příčný průřez 1200 mm2 |  |
| Počet rovnacích válečků min. 7 ks |  |
| Provedení pro ocel i hliník |  |
| Max. rychlost pásu min. 16 m/min |  |
| Tvorba smyčky pro odebírání k posuvu |  |
| **Podavač** | |
| Šíře pásu min. 600 mm |  |
| Numericky řízený válečkový |  |
| Min. tloušťka zpracovávaného materiálu 0,5 mm |  |
| Max. tloušťka zpracovávaného materiálu 3 mm |  |
| Max. příčný průřez 1200 mm2 |  |
| Provedení pro ocel i hliník |  |
| Rozsah rychlosti 0-16 m/min |  |
| Přesnost ±0,05 mm |  |
| Výškové přestavení podavače motorické |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Mazačka pásu válečková: 2ks** | |
| 2 ks rolovací jednotky s rozevíráním válců nahoru i dolů současně a 2 ks nezávislé nádoby |  |
| Numericky řízená z ovládacího panelu lisu |  |
| Šíře pásu min. 600 mm |  |
| Pneumaticky otevíratelná na obě strany |  |

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

Podpis oprávněné osoby