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

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | CNC 6-ti osá odvalovací frézka ozubených kol |
| Druh zakázky | Dodávka |
| Místo plnění zakázky | Matula - pohonná technika, spol. s r.o., U silnice 51/24, 751 24 Přerov IX- Lýsky |

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** |
| **Stroj** |
| Minimální vzdálenost osy nástroje od osy pracovního stolu | maximálně 30 mm |  |
| Maximální vzdálenost osy nástroje od osy pracovního stolu | minimálně 400 mm |  |
| Maximální jmenovitý průměr obrobku | minimálně 500 mm |  |
| Pracovní rozsah v ose Z | minimálně 600 mm |  |
| Rozsah natočení pracovního vřeteníku | minimálně +45/-45° |  |
| Maximální frézovaný modul | minimálně 8 mm |  |
| Minimální průměr pracovního stolu | minimálně 400 mm |  |
| Maximální zatížení pracovního stolu  | minimálně 1500 Kg |  |
| Maximální délka nástroje | minimálně 270 mm |  |
| Maximální průměr nástroje | minimálně 160 mm |  |
| Výkon pracovního vřetene | minimálně 15 kW |  |
| Minimální rozsah otáček pracovního vřetene | 50 - 800 ot./min |  |
| Minimální rozsah otáček pracovního stolu | 1 - 80 ot/min |  |
| Nejvyšší pozice koníku na stolem | minimálně 1055 mm |  |
| Axiální pojezd ramene koníka | minimálně 630 mm |  |
| Požadovaná dosahovaná přesnost odvalovacího frézovaného vnějšího ozubení | Minimálně třída 7 dle normy DIN 3962 |  |
| Provozní napětí | 400V/50Hz |  |
| **Řídicí systém** |
| Chybová hlášení v českém jazyce | ano ne |
| Dialogové programování | ano ne |
| Jednořezný cyklus | ano ne |
| Dvouřezný cyklus | ano ne |
| Sousled/Nesousled | ano ne |
| Axiální frézování | ano ne |
| Radiální frézování | ano ne |
| Radiální/axiální frézování | ano ne |
| Diagonální frézování | ano ne |
| 2 šiftovací strategie | ano ne |
| Vypouklé frézování (symetrické) | ano ne |
| Kuželové frézování | ano ne |
| Frézování dělícím způsobem | ano ne |
| Ukládání šiftovacích dat nástroje | ano ne |
| Ukládání polohy poškozené odvalovací frézy | ano ne |
| Zadávání korekce bodově ve směru boku zubu pomocí dodatečného otočení stolu | ano ne |
| Zadávání korekce vzdálenosti v závislosti na šifrovací pozici | ano ne |
| Zadávání bodově korekce po zpětný úběr hrany, nebo balicitu | ano ne |
| Bezpečnostní zpětný zdvih k zamezení poškození stroje/nástroje při výpadku el. proudu | ano ne |
| Automatické naklápění frézovací hlavy | ano ne |
| Musí umožňovat zaznamenání poškozených úseků nástroje | ano ne |
| Připojení na dálkovou diagnostiku | ano ne |
| **Ostatní příslušenství** |
| Dodatečný ovládací panel s elektronickým ručním kolečkem | ano ne |
| Off line verze dialogového programu pro odvalovací frézování pro externí PC | ano ne |
| Zahřívací program | ano ne |
| Obrobkový stůl s přímým pohonem | ano ne |
| Hydraulické kleštinové upínání obrobků kol pro otvory 16,21,30,45 | ano ne |
| Hlídání průtoku chladícího oleje | ano ne |
| Oplachová pistole | ano ne |
| Magnetický dopravník pro odvod třísek z pracovního prostoru | ano ne |
| Elektrostatický odlučovač olejové mlhy z pracovního prostoru | ano ne |
| Chlazení elektro skříně | ano ne |
| Signální světlo, 3 barevné ke znázornění stavu stroje | ano ne |
| Osvětlení pracovního prostoru a elektro skříně | ano ne |
| Sada ustavovacích elementů k vyrovnání stroje | ano ne |
| Upínací trny na odvalovací frézy průměr 22, 27, 32 | ano ne |
| Dokumentace ke stroji v tištěné podobě a na CD v českém jazyce | ano ne |
| Mechanická odjehlovací jednotka včetně odjehlovacího kotouče. | ano ne |
| Školení obsluhy a údržby | ano ne |
| Montáž a uvedení do provozu | ano ne |

Dne: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Podpis oprávněné osoby