**Příloha č. 2: Seznam technických parametrů**

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | „Dlouhotočný CNC soustruh s vybavením pro průměr tyče materiálu do 20 mm s B-osou“ |
| Druh zakázky | Dodávka strojního vybavení |
| Místo plnění zakázky | EUTECH akciová společnost, Nádražní 2480/45, 785 01 Šternberk |

Název dodavatele (vč. právní formy):

Sídlo / místo podnikání:

IČ:

DIČ:

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

**Plně automatický dlouhotočný CNC soustruh s vybavením – průměr tyče bez úpravy 20mm**

Zadavatel požaduje, aby uchazečem nabídnuté zařízení splňovalo minimálně parametry specifikované v níže uvedené tabulce:

|  |  |
| --- | --- |
| **Požadované technické parametry** | **Splňuje / hodnota** |
| Obrábění tyčí od Ø 3 mm včetně do Ø 20 mm včetně (nebo větší) bez nutnosti úpravy konců tyčí |  |
| Základnu musí tvořit jednolité litinové lože zabezpečující vysokou tuhost, svařenec je nepřípustný |  |
| Řídicí systém Fanuc i-série nebo jiný kompatibilní |  |
| Minimální počet lineárních os 6 (X,Y, Z) - v nabídce přesně specifikujte počet |  |
| Minimální počet vřeten 2 |  |
| Otáčky obou vřeten minimálně 6.000 rpm (pravé i levé) |  |
| Výkon motoru hlavního vřetene min. 3,5 kW |  |
| Výkon motoru sekundárního vřetene min. 2 kW |  |
| C-osa na hlavním i sekundárním vřetenu vč. elektromagnetického a mechanického blokování |  |
| Indexace hlavního a sekundárního vřetene po 0,001° |  |
| Pevné závitování na všech vřetenech |  |
| Nezávislé chlazení vřeten olejem včetně kontroly teplotním i průtokovým čidlem |  |
| Současné obrábění minimálně 3 nástrojů (souběžně 3 nástroje v řezu) - v nabídce přesně specifikujte počet nástrojů |  |
| Minimálně 6 pevných nástrojových poloh pro obvodové obrábění |  |
| Minimálně 6 poháněných rotačních poloh pro obvodové obrábění (příčné) na hlavním vřeteni vybavených kleštinovými držáky (v nabídce specifikujte typ) umožňující vrtání, frézování a řezání závitu |  |
| Motorizace příčných poháněných rotačních poloh:  výkon motoru pro poháněné nástroje minimálně 0,75 kW |  |
| Minimálně jeden nástroj musí mít otáčky alespoň 5000 rpm - v nabídce přesně specifikujte jednotlivé nástrojové polohy (hodnotící parametr). |  |
| Minimálně 8 nástrojových poloh pro osové obrábění vybavených kleštinovými držáky (v nabídce specifikujte typ) |  |
| Z toho musí být minimálně 3 polohy pro poháněné rotační nástroje a 1 poloha pro pevné nástroje pro obrábění na hlavním vřeteni (v nabídce specifikujte počty). |  |
| Z toho musí být minimálně 2 polohy pro poháněné rotační nástroje a 1 poloha pro pevné nástroje pro obrábění na sekundárním vřeteni (v nabídce specifikujte počty). |  |
| Motorizace osových poháněných rotačních poloh:  výkon motoru pro poháněné nástroje minimálně 0,75 kW |  |
| minimálně jeden nástroj musí mít otáčky alespoň 5.000 rpm - v nabídce přesně specifikujte jednotlivé nástrojové polohy (hodnotící parametr). |  |
| Plně řízená B-osa na hlavním vřeteni s minimálně 3 poháněnými rotačními polohami vybavené kleštinovými držáky (v nabídce specifikujte typ) |  |
| Motorizace poháněných rotačních poloh B-osy:  výkon motoru pro poháněné nástroje minimálně 0,75 kW |  |
| Minimálně jeden nástroj musí mít otáčky alespoň 5.000 rpm - v nabídce přesně specifikujte jednotlivé nástrojové polohy (hodnotící parametr). |  |
| Minimální úhel natočení B-osy 0 - 120° (v nabídce přesně specifikujte hodnotu). |  |
| Zadávání korekcí pro osy X, Y, Z na jedné obrazovce |  |
| Elektronické ruční kolečko umožňující manuální posuv os a úpravu posuvů os |  |
| Možnost nastavení maximálního počtu obráběných kusů pro každý nástroj |  |
| Samostatný okruh chlazení nástrojů s pracovním tlakem kapaliny minimálně 7 bar |  |
| Možnost hlídání zalomení nástrojů |  |
| Dopravníkový pás nebo lopatka pro vyvážení dílců ze stroje, minimální délka dílců 140 mm |  |
| Odebírání dílců z hlavního i sekundárního vřetene |  |
| Zdvih posuvného vřeteníku hlavního vřetene minimálně 140 mm |  |
| Rychloposuv ve všech osách min. 18 m/min |  |
| Osvětlení pracovního prostoru |  |
| Kleštinové upínání na hlavním i sekundárním vřeteni |  |
| Základní sada nástrojového vybavení – uvedené počty jsou minimální požadované |  |
| držák nože pro vnější obrábění min.12 x 12………………12 ks |  |
| mechanický držák pro vodící pouzdro …………….………1 ks |  |
| rozhraní RS232, PCMCIA karta nebo ETHERNET pro přenos programu z počítače |  |
| stroj musí být dodaný včetně všech provozních kapalin (řezný olej, ložiskové oleje atd.) |  |
| minimální doba záruky na stroj a řídicí systém je 24 měsíců |  |

**Plně automatický podavač tyčí se zásobníkem pro délku tyče 3 000 mm**

Zadavatel požaduje, aby uchazečem nabídnuté zařízení splňovalo minimálně parametry specifikované v níže uvedené tabulce:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Požadované technické parametry** |  | **Splňuje / hodnota** | |
| Automatické podávání 3 m tyčí se zásobníkem a odměřováním polohy | |  |
| minimálně 1 rozměrová sada vodících kanálů vč. tlačné tyče a potřebného příslušenství pro tyč ø 20 mm | |  |
| minimálně 1 rozměrová sada vodících kanálů vč. tlačné tyče a potřebného příslušenství pro 4HR tyč 10 mm | |  |
| Stroj musí být dodaný včetně všech provozních kapalin (oleje atd.) | |  |
| Minimální doba záruky na stroj a řídicí systém je 24 měsíců | |  |

**Automatický dopravník třísek pro všechny druhy kovů**

Zadavatel požaduje, aby uchazečem nabídnuté zařízení splňovalo minimálně parametry specifikované v níže uvedené tabulce:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Požadované technické parametry** |  | **Splňuje / hodnota** | |
| Pásový dopravník určený pro všechny druhy kovů vč. filtrace chladicí kapaliny | |  |
| Minimální doba záruky na stroj je 24 měsíců | |  |

**Ostatní požadavky**

Zadavatel požaduje, aby uchazečem nabídnuté zařízení splňovalo minimálně parametry specifikované v níže uvedené tabulce:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Požadované technické parametry** |  | **Splňuje / hodnota** | |
| Doprava do místa plnění | |  |
| Instalace zařízení | |  |
| Příprava a seřízení stroje na dílec | |  |
| Uvedení do provozu | |  |
| Zaškolení obsluhy, údržby a školení bezpečnosti práce na dodaném stroji | |  |
| Návody, dokumentace, včetně bezpečnostních předpisů a případně další dokumentace dle platných zákonných předpisů. Návody a dokumentace budou v českém jazyce v tištěné podobě. | |  |
| Reakční doba nástupu (v hodinách) servisního technika, od nahlášení závady na zařízení. Maximální požadovaná doba je 24 hodin (v nabídce specifikujte garantovaný čas - dodržení doby nástupu je dodavatel povinen dodržet po celou dobu životnosti stroje). | |  |

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

Podpis oprávněné osoby