**Příloha č. 2: Přehled splnění technických požadavků**

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | Výběr dodavatele CNC obráběcích center |
| Druh zakázky | Dodávka |
| Místo plnění zakázky | Poličské strojírny a.s. a.s., Bořiny 1145, Horní Předměstí, 572 01 Polička |

Název dodavatele (vč. právní formy):

Sídlo / místo podnikání:

IČ:

DIČ:

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

V případě nesplnění nebo neuvedení i jednoho z výše uvedených požadavků bude nabídka z výběrového řízení vyřazena. Uchazeč deklaruje splnění požadovaných technických parametrů a ostatních požadavků vyznačením odpovědi ANO nebo NE.

**Požadované vybavení a technické parametry - vertikální centrum 1:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Požadované vybavení a technické parametry pro CNC obráběcí centrum** | **splňuje** |
| CNC řízené osy X, Y, Z, A | ano ne |
| Pojezdy stolu XxYxZ min. 1000x600x600 | ano ne |
| Zatížení stolu min. 1000kg (povolené zatížení odpovídá hmotnosti děličky + koníku + hmotnosti dílu v děličce upnutém až 500 kg) | ano ne |
| Otáčky vřetene min. 12000 ot/ min. | ano ne |
| Výkon vřetene min. 15 kW | ano ne |
| Tepelná kompenzace stroje | ano ne |
| Rychloposuv v osách X,Y,Z min. 30m/min | ano ne |
| Z důvodu technické kompatibility řídící systém HEIDENHAIN iTNC 530 (nebo vyšší verze). | ano ne |
| Vřeteno pro nástrojový kužel SK40 DIN 69871 + 69872 | ano ne |
| Nejmenší vzdálenost čela vřetene na stolem 100-160mm | ano ne |
| Přímé odměřování v osách X,Y,Z, opakovatelná přesnost ±0,004 nebo lepší | ano ne |
| Chlazení nástrojů středem typ AD min 30 bar | ano ne |
| 3D Sonda na zaměření obrobku | ano ne |
| Ruční kolečko | ano ne |
| Zásobník nástrojů na min. 30 pozic | ano ne |
| Čas výměny nástroje (tříska – tříska) do 10s | ano ne |
| Dopravník třísek | ano ne |
| Odlučovač olejové a emulzní mlhy z pracovního prostoru | ano ne |
| CNC řízená rotační osa A, min průměr lícní desky 220mm, osová výška 200mm (přípustná tolerance ±10%), opakovatelná přesnost ±10“, zaměření na souvislé 4-osé obrábění, na lícní desce 4 (8) T-drážky po 90° (do popisu děličky uvést i údaje o hmotnosti – viz zatížení stolu) | ano ne |
| Manuální koník s výměnným hrotem, osová výška dle děličky | ano ne |
| Oplachovací pistole |  ano ne |
| Komunikační rozhraní pro připojení k vnitropodnikové síti Ethernet a připojení při instalaci | ano ne |
| Přístroj pro předseřízení nástrojů | ano ne |
| Hmotnost stroje (bez dopravníku třísek a chladícího zařízení) min. 7 500,-kg | ano ne |
| Umístění dělícího přístroje (osa A) v pracovním prostoru vpravo | ano ne |

**Požadované vybavení a technické parametry vertikální centrum 2:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Požadované vybavení a technické parametry pro CNC obráběcí centrum** | **Splňuje** |
| CNC řízené osy X, Y, Z, A | ano ne |
| Pojezdy stolu XxYxZ min. 700x400x500 | ano ne |
| Zatížení stolu min. 500kg (povolené zatížení odpovídá hmotnosti děličky + koníku + hmotnosti dílu v děličce upnutém až 200 kg) | ano ne |
| Otáčky vřetene min. 12000 ot/ min. | ano ne |
| Výkon vřetene min. 15 kW | ano ne |
| Tepelná kompenzace stroje | ano ne |
| Rychloposuv v osách X,Y,Z min. 30m/min | ano ne |
| Z důvodu technické kompatibility řídící systém HEIDENHAIN iTNC 530 (nebo vyšší verze) | ano ne |
| Vřeteno pro nástrojový kužel SK40 DIN 69871 + 69872 | ano ne |
| Nejmenší vzdálenost čela vřetene na stolem 100-160mm | ano ne |
| Přímé odměřování v osách X,Y,Z, opakovatelná přesnost ±0,004 nebo lepší | ano ne |
| Chlazení nástrojů středem typ AD min 30 bar | ano ne |
| 3D Sonda na zaměření obrobku | ano ne |
| Ruční kolečko | ano ne |
| Zásobník nástrojů na min. 30 pozic | ano ne |
| Čas výměny nástroje (tříska – tříska) do 10s | ano ne |
| Dopravník třísek | ano ne |
| Odlučovač olejové a emulzní mlhy z pracovního prostoru | ano ne |
| CNC řízená rotační osa A, min průměr lícní desky 200mm, osová výška 160mm (přípustná tolerance ±10%), opakovatelná přesnost ±10“, zaměření na souvislé 4-osé obrábění, na lícní desce 4 (8) T-drážky po 90° ° (do popisu děličky uvést i údaje o hmotnosti – viz zatížení stolu) | ano ne |
| Manuální koník s výměnným hrotem, osová výška dle děličky | ano ne |
| Min. délka dílu nebo přípravku upnutého na děličce s podpěrou koníka: 390mm |  ano ne |
| Oplachovací pistole | ano ne |
| Komunikační rozhraní pro připojení k vnitropodnikové síti Ethernet a připojení při instalaci | ano ne |
| Přístroj pro předseřízení nástrojů | ano ne |
| Hmotnost stroje (bez dopravníku třísek a chladícího zařízení) min. 5000,-kg | ano ne |
| Umístění dělícího přístroje (osa A) v pracovním prostoru vpravo | ano ne |

**Ostatní požadavky:**

Uchazeč vyplní níže uvedenou tabulku údaji platnými ke dni podání nabídky.

|  |  |
| --- | --- |
| **Ostatní požadavky, které musí nabídka splňovat:** | **splňuje** |
| délka záruční doby je 24 měsíců od uvedení do provozu | ano ne |
| záruční a pozáruční servis na stroje po dobu životnosti strojů | ano ne |
| zahájení servisního úkonu do 24 hodin po nahlášení závady | ano ne |
| uchazeč sdělí veškeré požadavky na instalaci strojů v českém jazyce a to nejpozději 4 týdny před termínem dodání | ano ne |
| uchazeč se zavazuje k dodání CE prohlášení o shodě současně s dodávkou strojů | ano ne |
| uchazeč se zavazuje dodat 2x tištěné návody k obsluze a elektro/mech. údržbě stroje v českém jazyce současně s dodávkou strojů  | ano ne |
| prospekty vlastního stroje a příslušenství | ano ne |
| dodání sady montážních klíčů pro spojovací materiál, pokud tento není proveden v metrické soustavě v ceně dodávky | ano ne |
| uchazeč se dohodne se zadavatelem na specifikaci provozních kapalin nejméně 2 týdny před dodáním strojů |  |
| zaškolení obsluhy stroje u zadavatele | ano ne |
| instalace, zprovoznění a předvedení stroje | ano ne |
| uchazeč souhlasí s tím, že k předání strojů dojde po ukončení zkušebního provozu v délce 4 týdny od data skutečného zprovoznění stroje | ano ne |
| uchazeč souhlasí s tím, že pozáruční servis bude řešen samostatnou smlouvou  | ano ne |

Veškeré uvedené hodnoty jsou konečné a nelze je měnit.

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

 Podpis oprávněné osoby