**Příloha č. 3: Přehled plnění technických požadavků**

|  |  |
| --- | --- |
| Název zakázky | Výběr dodavatele CNC obráběcích strojů |
| 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 technické parametry a vybavení pro soustružnicko – frézovací obráběcí centrum** | **splňuje** |
| Litinová konstrukce stroje, šikmé lože | ano ne |
| Hmotnost stroje min. 8.000 kg | ano ne |
| Maximální průměr soustružení alespoň 300 mm | ano ne |
| Maximální délka soustružení alespoň 800 mm | ano ne |
| Provedení stroje zaměřené na obrábění hliníku | ano ne |
| Min 15-ti polohová horní revolverová hlava s poháněnými nástroji, CNC řízené osy X1, Y1, Z1 | ano ne |
| Min 15-ti polohová spodní revolverová hlava s poháněnými nástroji, CNC řízené osy X2, Y2, Z2 | ano ne |
| Upínání nástrojů nástrojů v revolverové hlavě BMT40 | ano ne |
| Nástroje poháněné technologií BMT (Built-in Motor Turret - motor vestavěný v nástrojové hlavě), otáčky nástrojů min. 6000 ot/min | ano ne |
| Pracovní zdvihy v osách: X1, X2 minimálně 200 mm; Y1,Y2 minimálně 110 mm; Z1, Z2 minimálně 800 mm | ano ne |
| Minimální výkon vřetene při 100% zatížení: 18 kW | ano ne |
| Minimální výkon protivřetene při 100% zatížení: 18 kW | ano ne |
| Minimální točivý moment vřetene při 100% zatížení: 150 Nm | ano ne |
| Minimální točivý moment protivřetene při 100% zatížení: 150 Nm | ano ne |
| Opakovatelná přesnost najetí v osách X, Y, Z ±0,004 nebo lepší | ano ne |
| Tepelná stabilizace stroje | ano ne |
| Hlavní vřeteno (CNC řízená osa C1), ukončení vřetene JIS A2-5, min. 6000 ot/min, 3-čelisťové sklíčidlo SMW D=165 neprůchozí, zoubkování 1/16“x90°, 1x sada tvrdých a 2x sada měkkých čelistí | ano ne |
| Protivřeteno (CNC řízené osy C2 + B), pracovní zdvih v ose B min 900 mm, ukončení vřetene JIS A2-5, min. 6000 ot/min, 3-čelisťové sklíčidlo SMW D=165 neprůchozí, zoubkování 1/16“x90°, 1x sada tvrdých a 2x sada měkkých čelistí | ano ne |
| Funkce koníka pro protivřeteno | ano ne |
| Výkon nástrojového vřetene alespoň 5 kW | ano ne |
| Nástrojová sonda | ano ne |
| Ruční kolečko | ano ne |
| Oplachovací pistole | ano ne |
| Vysokotlaké chlazení s pásovou filtrací, min. tlak 15 bar, min. objem chladící kapaliny v okruhu 600 l | ano ne |
| Příprava stroje pro dodatečné připojení robota nebo jiného manipulačního prostředku | ano ne |
| Řídicí systém s: jednotným řízením, správou dokumentace, vizualizací výrobního procesu, technickými a strojními daty, možností propojení s CAD/CAM systémy, českou lokalizací | ano ne |
| Komunikační rozhraní pro připojení k vnitropodnikové síti Ethernet a připojení při instalaci | ano ne |
| 3D kontrola kolizí | ano ne |
| NET servis | ano ne |
| Režim údržby a oprav stroje v SW stroje | ano ne |
| Rozšíření licence programovacího SW EdgeCam zavedeného u zadavatele na úroveň potřebnou pro zpracování technologie a NC programů pro nabízený stroj | ano ne |
| Stroj musí být z důvodu vzájemné kompatibility dodán s postprocesorem od stejného subdodavatele jako rozšíření licence s tím, že dodavatel poskytne subdodavateli podporu ve formě 3D modelu stroje zdarma | ano ne |
| Dopravník třísek | ano ne |
| Odlučovač olejové a emulzní mlhy z pracovního prostoru | ano ne |

|  |  |
| --- | --- |
| Příslušenství:   * 1 x hydraulické 2-čelisťové sklíčidlo SMW D=165 neprůchozí, zoubkování 1/16“x90°; * držáky poháněných nástrojů: 2x pro obvodové obrábění, kleština DIN6499 ER20; 2x pro čelní obrábění, kleština DIN6499 ER20; 2x pro obvodové obrábění, kleština DIN6499 ER25; 2x pro čelní obrábění, kleština DIN6499 ER25; včetně klíčů na kleštiny | ano ne |
| Bezprostředně po zprovoznění stroje tvorba prvního obráběcího programu, seřízení stroje, odzkoušení obrábění v rozsahu dohodnutém se zadavatelem (na samostatnou objednávku) | ano ne |
| 2x dokumentaci v českém jazyku – návod k obsluze, dokumentace elektro, mechanika, programování | ano ne |
| Záruka na stroj min.2 roky | ano ne |
| Školení programátora v rozsahu 2 dny a obsluhy v rozsahu min.2 dny | ano ne |
| Předání požadavků na instalaci stroje, nákres stroje se zástavbovými rozměry s dostatečným předstihem před dodáním stroje | ano ne |

Veškeré uvedené hodnoty jsou konečné a nelze je měnit.

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

Podpis oprávněné osoby