příloha č. 3 zadávací dokumentace

technická specifikace předmětu veřejné zakázky

# ****Identifikace veřejné zakázky a účastníka****

|  |  |
| --- | --- |
| **Název veřejné zakázky:** | **B.D.H. KOVO – energetické úspory – dodávka CNC** |
| **Druh zadávacího řízení:** | zjednodušené podlimitní řízení |
| **Druh veřejné zakázky:** | dodávky |

|  |  |
| --- | --- |
| **Název účastníka:** | **Klikněte sem a zadejte text.** |
| **Sídlo účastníka:** | Klikněte sem a zadejte text. |
| **Kontaktní místo:** | Klikněte sem a zadejte text. |
| **IČO:** | Klikněte sem a zadejte text. |

**Tento dokument podepisuje výhradně osoba oprávněná zastupovat účastníka v zadávacím řízení.**

# ****Technická specifikace předmětu veřejné zakázky****

Tento dokument stanovuje minimální požadované technické parametry předmětu veřejné zakázky – nová výrobní technologie – **pětiosé CNC vertikální obráběcí centrum** (dále jako „**předmět veřejné zakázky**“ nebo „**zařízení**“). V případě nejasností ohledně splnění určitého parametru může zadavatel po účastníkovi v rámci objasnění nabídky ve smyslu § 46 odst. 1 ZZVZ požadovat předložení produktových listů vyhotovených výrobcem nabízených zařízení (datasheets) nebo vzorků či modelů zařízení.

Zadavatelem vymezené kapacitní, kvalitativní a technické parametry a požadavky na předmět veřejné zakázky stejně jako hodnoty uvedené u těchto parametrů jsou stanoveny jako **minimální přípustné**. Účastníci proto mohou nabídnout zařízení, která budou disponovat lepšími parametry a vlastnostmi u funkcionalit zadavatelem požadovaných.

# ****Účastníkem nabízené zařízení****

**Účastník u každé uvedené položky (řádku) tabulky uvede konkrétní nabízené technické parametry zařízení nebo u nevyčíslitelných požadavků uvede ANO/NE**, tzn., zda zařízení splňuje nebo nesplňuje tento požadavek. Dále účastník uvede **výrobce a typové označení nabízeného zařízení**.

Pro to, aby nabídka mohla být posuzována a dále hodnocena, musí účastník splnit **všechny** zadavatelem požadované technické parametry zařízení.

**Pětiosé CNC vertikální obráběcí centrum:**

| **Zadavatelem požadované min. technické parametry:** | **Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:** |
| --- | --- |
| Otáčky vřetena | min. 12 000 ot./min. | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. výkon motoru  | min. 17 kW | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. krouticí moment  | 108 Nm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Min. vzdálenost čela vřetena od povrchu stolu vertikálně  | 20 mm a méně | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Pojezd osy X | 400 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Pojezd osy Y | 610 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Pojezd osy Z | 510 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Rychloposuv osy X, Y | 36 m/min. a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. pracovní posuv X, Y | 20 m/min. a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Zrychlení | min. 3 m/s2 | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Rozsah naklápění v ose A | + 30°/- 120° a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Inkrement v ose A |  0,001° a méně  | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Rozsah otáčení v ose C |  min. 360° | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Inkrement v ose C |  0,001° a méně | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Přesnost polohování osy X, Y, Z | 0,008 mm a lepší | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Opakovaná přesnost polohování | 0,004 mm a lepší | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Rozměry T drážek (rozměr x počet x rozteč) | 12 mm x 4 x 90° mm | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Průměr pracovního stolu | 320 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max průměr protočení obrobku | 400 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. zatížení stolu | 100 kg a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Počet míst v zásobníku nástrojů  | 48 a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. průměr nástroje  | 76 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. Ø nástroje s vynecháním místa  | 125 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Maximální délka nástroje | 280 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. hmotnost nástroje  | min. 7 kg | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Čas výměny nástroje (tříska – tříska) | max. 4,5 s | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Max. rozměry obrobku | Ø 400 x 300 mm a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Hmotnost stroje | 7 300 kg a více | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Konstrukce stroje - litina  | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Řídicí systém[[1]](#endnote-1): kompatibilní se systémy Heidenhain TNC640*Pozn.: pro plnění zakázky umožňujeme použití i jiných rovnocenných řešení (tj. kvalitativně a technicky obdobných řešení).* | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Ruční kolečko | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Přímý pohone vřetene přes bezpečnostní spojku | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Připravenost k připojení počítačové sítě | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Tlaková pistole s emulzí | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Lineární vedení ve všech osách | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Pracovní prostor stroje kompletně zakrytován | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Automatické oplachování krytů vedení os | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Automatické ofukování držáku nástroje  | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Automatické centrální mazání lineárních vedení a kuličkových šroubů | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Signalizace ukončení pracovního cyklu | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Klimatizování rozvaděčové skříně stroje | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| 2 porty ve stole s ventilem pro dvoucestný vzduchový systém | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Škrabkový dopravník na třísky | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Nástrojová dutina vřetena BT40 | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Min. požadavky na chladící agregát se systémem středového chlazení nástroje 20 barů | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Obrobková sonda bezdrátová | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Nástrojová sonda laserová | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Stroj nevyžaduje základ pod stroj | ANO (podmínkou) | Klikněte a uveďte ANO/NE. |

|  |  |
| --- | --- |
| Výrobce zařízení | Klikněte nebo klepněte sem a zadejte text. |
| Typové označení zařízení | Klikněte nebo klepněte sem a zadejte text. |

V místo dne datum

 Jméno, funkce, podpis

1. Řídící systém (ŘS) musí být kompatibilní s ŘS uvedeným jako vzor z důvodu výhradního použití ŘS u zadavatele. [↑](#endnote-ref-1)