

PŘÍLOHA Č. 2 ZADÁVACÍ DOKUMENTACE TECHNICKÁ SPECIFIKACE PŘEDMĚTU VEŘEJNÉ ZAKÁZKY

Článek 1. Identifikace veřejné zakázky a účastníka

Název veřejné zakázky:	NN STEEL s.r.o. – dodávka laseru
Druh zadávacího řízení:	nadlimitní otevřené řízení
Druh veřejné zakázky:	dodávky

Název účastníka:	TRUMPF Praha, spol. s r.o.
Sídlo účastníka:	K Hájem 1355/2a, Praha 5, CZ 155 00
Kontaktní místo:	K Hájem 1355/2a, Praha 5, CZ 155 00
IČO:	48583316

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

Článek 2. Technická specifikace předmětu veřejné zakázky

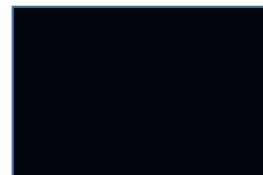
Tento dokument stanovuje minimální požadované technické parametry předmětu veřejné zakázky – Laserového řezacího stroje pro zpracování plechu s pevnolátkovým zdrojem (dále jako „předmět veřejné zakázky“ nebo „zařízení“). V případě nejasností ohledně splnění určitého parametru může zadavatel po účastníkovi 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.

Článek 3. 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.



PEVNOLÁTKOVÝ LASER – 1 KS:

Zadavatelem požadované min. technické parametry:	Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:	Zadavatelem požadované min. technické parametry:
Základní parametry		
CNC laserový stroj s pevnolátkovým zdrojem paprsku	POŽADAVEK	ANO
Pracovní prostor - Osa X	Min. 3000 mm	3000 mm
Pracovní prostor - Osa Y	Min. 1500 mm	1500 mm
Pracovní prostor - Osa Z	Min. 115 mm	116 mm
Výkon laseru	Min. 8000 W	8000 W
Polohovací rychlost os X a Y (simultánně)	Min. 165 m/min.	170 m/min
Přesnost - Nejmenší programovatelná délka dráhy	Max. 0,001 mm	0,001 mm
Nosnost palety na surový materiál	Min. 1800 kg	1800 kg
Schopnost řezání plechu s následující tloušťkou		
Ocel	Min. 32 mm	32 mm
Nerez	Min. 35 mm	35 mm
Hliník	Min. 25 mm	25 mm
Měď	Min. 12 mm	12 mm
Mosaz	Min. 10 mm	10 mm
Maximální příkon stroje včetně laseru a chladícího agregátu	Max. 48 kW (56 kVA)	56 kVA
Průměrný příkon stroje ve výrobě (při 50 % paprsek zap.)	Max. 17 kW	17 kW
Další vybavení		
Pevnolátkový zdroj paprsku zcela odolný/netečný vůči jakémukoliv odraženému výkonu	POŽADAVEK	ANO
Dvou paletový výměník s automatickou výměnou palet	POŽADAVEK	ANO
On-line kontrola stavu a čistoty ochranného skla řezací optiky	POŽADAVEK	ANO
Automatické čištění trysek	POŽADAVEK	ANO
Automatické centrování řezných trysek	POŽADAVEK	ANO
Automatický dopravník na strusku a odpad pod pracovním prostorem stroje	POŽADAVEK	ANO
Jedna řezná jednotka pro řezání celého spektra materiálů s výkyvným mechanismem, který slouží při kolizi k tomu, aby byl co nejrychleji	POŽADAVEK	ANO

Zadavatelem požadované min. technické parametry:	Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:	Zadavatelem požadované min. technické parametry:
zastaven pohyb a nedošlo ke zničení řezací hlavy. Řezná hlava musí umožňovat její ruční vrácení zpět do původní polohy.		
Rozprašovací zařízení pro optimalizaci kvality řezu	POŽADAVEK	ANO
CNC řídicí systém v českém jazyce	POŽADAVEK	ANO
Automatické řízení výkonu laseru	POŽADAVEK	ANO
Možnost přepínat laser automaticky mezi režimem tenkého a silného plechu – z důvodu lepší kvality řezných hran při obrábění silné konstrukční oceli a ušlechtilé oceli (možnost větší geometrické vůle, vysoká kvalita dílů, nízké materiálové náklady díky těsnějšímu osazování)	POŽADAVEK	ANO, systém BrightLine Fiber
Stroj musí umět následující technologie: <ul style="list-style-type: none"> - možnost řezat otvory, jejichž průměr je značně menší než tloušťka materiálu – až do 0,4 x tloušťka materiálu - kapacitní regulace odstupu (tryska-plech) - schopnost kontroly procesu zapichování - obráběcí strategie pro zpracování mřížek – snížení času zpracování dílu - možnost rychlé změny alternativních řezných parametrů u silnějších materiálů operátorem na stroji, která umožní bezproblémové řezání (když není kvalita materiálu optimální) 	POŽADAVEK	ANO, položky - Integrovaná technologická data - ControlLine - PierceLine - FlyLine - AdjustLine
Stroj musí umět tavné řezání pomocí dusíku a jedné aerodynamicky optimalizované trysky: řezací proces je optimalizován technologickými parametry a přináší sníženou spotřebu plynu (dusíku) a vyšší rychlost zpracování. Účastník doloží kompletní sadou řezných parametrů (rychlost řezu a spotřeba dusíku) pro materiál St 37 v tl. 4 – 12 mm a pro materiál 1.4301 v tl. 4 – 25 mm (Tabulka řezných parametrů)	POŽADAVEK	ANO, funkce HiSpeed Eco
Stroj musí umět zpracovávat materiál St37 v tl.	POŽADAVEK	ANO, funkce CoolLine

Zadavatelem požadované min. technické parametry:	Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:	Zadavatelem požadované min. technické parametry:
15 – 30 mm oxidačním řezem pomocí kyslíku a dochlazováním děleného materiálu vodní mlhou, pro zvýšení kvality řezné hrany, případně pro zpracování hůře dělitelných materiálů v akceptovatelné kvalitě. Účastník doloží odpovídající sadou parametrů (Tabulka řezných parametrů)		
Stroj musí umět zpracovávat materiály St37 v rozmezí 1-6 mm, 1.4301 v rozmezí 1-25 mm a AlMg3 v rozmezí 1-3 mm stlačeným vzduchem	POŽADAVEK	ANO, funkce Řezání stlačeným vzduchem
Stroj musí zvládnout zaměřit s přesností max. +/- 0,1 mm a zpracovat tabuli plechu, která byla před tím rozpracována na vysekávacím a tvářecím stroji.	POŽADAVEK	ANO, funkce DetectLine
Přenos dat – síťový přípoj RJ-45 a USB rozhraní	POŽADAVEK	ANO, položky Přenos dat
Světlotěsně uzavřený pracovní prostor stroje s min. jedním průhledem	POŽADAVEK	ANO, položka Opláštění stroje
Stroj musí být vybaven požadovanými filtry pro řezné plyny pro eliminaci rizika znečištění řezné jednotky / optických komponent.	POŽADAVEK	ANO, položka Předřazený filtr pro plyny
Součástí dodávky musí být originální programovací systém umožňující využití veškerých vlastností nabízeného stroje i práci s 3D modely dílů včetně možnosti úprav a plnohodnotného 3D kreslení. Programovací software plně v českém jazyce.	POŽADAVEK	ANO, položka TruTOPS Boost
Originální 3D programovací software je požadován ve dvou plovoucích (síťových) licencích.	POŽADAVEK	ANO, položka Další jádro
Odsávací systém, kompaktní odprašovač pro všechny druhy materiálů, bez potřeby napojení na vzduchotechniku či výfuk z haly.	POŽADAVEK	ANO, položka Kompaktní odprašovač
Stroj musí být vybaven plně automatickým zakládacím / vykládacím zařízením, které umožní: - nakládat materiály v maximálním formátu 3000 × 1500 mm a max. tloušťce do 25 mm ze systémové palety skladu na jeden či druhý pracovní stůl paletového výměníku. - vykládat zpracované tabule materiálu na odkládací dopravníkový systém následně	POŽADAVEK	ANO, položka LiftMaster Compact

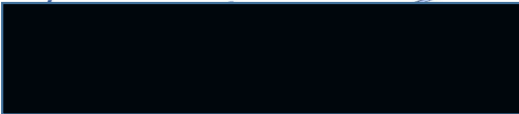
Zadavatelem požadované min. technické parametry:	Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:	Zadavatelem požadované min. technické parametry:
automatizace, případně na systémovou paletu požadovaného skladu. Zařízení musí plně komunikovat a být řízeno ze systému stroje.		
Stroj musí být vybaven automatickým dopravníkem, který je schopen zpracované tabule v tloušťce 1 – 12 mm vyvézt z pracovního prostoru stroje do prostoru obsluhy stroje k dalšímu zpracování v ergonomicky přívětivé výšce.	POŽADAVEK	ANO, položka PartMaster
Stroj musí být vybaven systémem, který umožní zpracovat požadované materiály v plně automatickém režimu „bez poškrábání“ Zároveň musí umožnit zpracování ocelových plechů na ocelových roštech a nerezových plechů na nerezových roštech.	POŽADAVEK	ANO, položky Pomocných palet a Rozšíření manipulace s nimi
Stroj musí disponovat operativním, plně automatickým skladovým systémem, respektujícím výšku haly a max. zástavbové prostory, s kapacitou min. 20 paletových míst pro jednotlivé tabule nebo balíky surového plechu (bez obalů a dřevěných palet) ve formátu 3000 × 1500 mm a max. hmotnosti 3 tuny.	POŽADAVEK	ANO, položka TruStore 3030
Požadovaný skladový systém, viz výše, musí disponovat automatickou váhou surového materiálu pro kontrolu hmotnosti/množství zakládaného surového materiálu. Váha musí pracovat s přesností max.+/- 50 kg	POŽADAVEK	ANO, položka TruStore 3030
Max. prostor pro zástavbu celého požadovaného systému je 11,8 × 11,5 × 7 m, přičemž 7 m je výška.	POŽADAVEK	ANO, viz výkres instalace
Grafické zobrazení průběhu procesu, programovatelné výrobní cykly, regulace výkonu v závislosti na rychlosti posuvu.	POŽADAVEK	ANO
Dodání všech kompletních technologických tabulek (nastavovacích parametrů) pro všechny materiály a technologie zpracování (ocel, nerez, hliník)	POŽADAVEK	ANO, položka Integrovaná technologická data
Stroj splňuje příslušné bezpečnostní a zdravotní předpisy se smyslu směrnice ES o strojích 2006/42/EU, EMV-směrnice 2004/108/ES a musí mít označení CE	POŽADAVEK	ANO, položka Bezpečnost
Zařízení bude dodáno s dokumentací (rozměrové nákresy, návod k obsluze a údržbě	POŽADAVEK	ANO





Zadavatelem požadované min. technické parametry:	Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:	Zadavatelem požadované min. technické parametry:
v českém jazyce, prohlášení o shodě)		
Součástí dodávky bude sada spotřebních dílů nutných pro uvedení do provozu.	POŽADAVEK	ANO, položka Sada spotřebních dílů
Vybavení umožňující on-line servis a dálkovou diagnostiku a možnost využívat ke komunikaci se servisem odpovídající aplikaci pro tablet/mobilní telefon	POŽADAVEK	ANO, položka Dálková Diagnostika

Výrobce zařízení	TRUMPF Werkzeugmaschinen GmbH.
Typové označení zařízení	TruLaser 3030 L95 + LiftMaster Compact + PartMaster + TruStore 3030

Účastník čestně prohlašuje, že údaje vyplněné v tabulce jsou pravdivé, a že splňuje všechny výše uvedené požadavky zadavatele.

V Praze, dne 11.12.2023


Roman Haltuf
jednatel společnosti
TRUMPF Praha spol. s r.o.

 TRUMPF Praha, spol. s r.o.
K Háji 1355/2a, 155 00 Praha 5
Tel.: 
Fax: 
E-mail: 
OR: oddíl C, vložka 17582
IČ: 465 23 316

-1-