příloha č. 3.1 zadávací dokumentace

technická specifikace předmětu veřejné zakázky

část 1 – Vertikální 5-osé obráběcí centrum

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Název veřejné zakázky:** | **Zvýšení digitální úrovně společnosti Staform UH s.r.o.** |
| **Druh výběrového řízení:** | veřejná zakázka mimo režim zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek (dále jen „ZZVZ“) |
| **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. |

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

Tento dokument stanovuje minimální požadované technické parametry předmětu veřejné zakázky – **dodávka nové technologie – 1 ks vertikálního 5-osého obráběcího centra** (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.

**1 ks vertikálního 5-osého obráběcí centrum:**

| **Zadavatelem požadované min. technické parametry:** | | **Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:** |
| --- | --- | --- |
| Otáčky vřetene s upínáním HSK-A63 | 20 000 ot./min | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Kroutící moment vřetene | min. 120 Nm | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Pojezdy v osách X, Y, Z | min. 700,600,500 mm | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Průměr pracovního stolu s T-drážkami | min. 630 mm | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| 4 pneumatické kanály v pracovním stole, strojem ovládané, pro upínání palet a obrobků | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Upínací systém pro paletu o rozměru alespoň 400x400 mm, včetně 1ks palety | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Rozsah naklápění pracovního stolu | min. -65/+120° | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Nosnost pracovního stolu pro kontinuální 5-osé obrábění | min. 400 kg | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Zásobník nástrojů s kapacitou minimálně 60 pozic | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Universální rozhraní pro připojení zásobníku palet nebo robota v budoucnu | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Stroj včetně kompletního příslušenství je možno instalovat mezi 4 ocelové sloupy s roztečí 325x410 cm | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| **Operační systém Heidenhain (zaveden ve výrobě zadavatele) nebo ekvivalent – minimální požadavky na ekvivalent:** | | |
| **Ovládací funkce:** | |  |
| Ruční režim s funkcí rychloposuvu | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Ovládání ručním kolečkem MPG | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Režim návratu do reference stroje | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Automatický režim | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Editační režim (Programování) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Režim SBK – spuštění programu blok po bloku | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Režim manuálního zadávání (MDI) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Tabulka nástrojů | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Tabulka nulových bodů stroje | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Uzamčení editačního režimu | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Průzkumník programů uložených ve stroji | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Softwarové přepočítávání nulového bodu v závislosti na naklopení obráběcí roviny | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Naklápění obráběcí roviny | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Měření a automatické zkorigování kinematiky stroje KineOPT | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Držení nulového bodu vzhledem k břitu nástroje | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| **Programovací funkce:** | |  |
| Programování osových cyklů (vrtání, závitování, vystružování, vyvrtávání, frézování závitu) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Programování frézovacích cyklů (čelní frézování, obrábění otevřených obrysů, obrábění drážek, obrábění kapes, frézování otvorů, obrábění „ostrov ve kapse“) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Programování popisovacích cyklů (gravírování) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Čtení programů z paměťového média (USB) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Možnost připojení stroje na síť | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Programování více nulových bodů | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Paměť alespoň na 500 programů | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Možnost zálohovat vytvořené programy | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Programování s naklopenými obráběcími rovinami | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Cykly programování drážek a výstupků na válci (4,5 osé programování) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Naměřovací a měřící cykly (obrobková sonda) | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Programování frézování naklopené roviny pomocí řádkování | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| **Řízení stroje:** | |  |
| Krokové motory s přímým odměřováním stroje | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Dopravník třísek | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Oplachování vnitřního prostoru stroje | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Chlazení středem vřetene kapalinou | Min. 70 bar | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Chlazení středem vřetene vzduchem | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Sběrač oleje z řezné kapaliny | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Obrobková sonda s infra přenosem | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Laserová nástrojová sonda | ano | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Záruka | min. 24 měsíců | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |

|  |  |
| --- | --- |
| 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