

3D měřicí zařízení	Minimální technické podmínky	Počet ks	Nabízené zboží a jeho technické parametry
Platný název zařízení			
Název výrobce			
Platný webový odkaz (link) na stránky dovozece / prodejce, kde je uvedena technická specifikace výrobku	v případě, že není platný odkaz, přiložte produktový list ve kterém je uvedena technická specifikace		Příložená technická specifikace.
Popis stroje			
CNC řízený tříosový měřicí stroj portálové konstrukce s tlumením vibrací pro velmi přesné měřicí úlohy	ANO		ANO
Měřicí rozsah minimálně	X = 700 mm, Y = 700 mm, Z = 600 mm		X=700 mm Y=700 mm Z=600 mm
Aktivní skenovací systém snímání	ANO		ANO
Snímací systém			
Pevná skenovací hlava s technologií aktivního generování měřicí síly***	Ano		ANO
Kompenzace statických a dynamických průhybů snímačů	Ano		ANO, VAST NAVIGATOR
Celková hmotnost snímačů	až 500 gramů		max. 500 g
Snímače s boční délkou	až 500 mm		max. 500 mm
Automatické vyvažování snímačů po každé výměně	Ano		ANO
Automatická kalibrace snímačů	Ano		ANO
Skenovací technologie musí umožňovat efektivní tangenciální najždění snímače na měřené plochy, skenování po spirále a po přerušovaných plochách	Ano		ANO, VAST NAVIGATOR A VAST PERFORMANCE
Automatický zásobník s minimálně dvěma odkládacími úrovněmi, min. 4 odkládací místa pro zásobník	Ano		ANO, 4 odkládací místa v nabídce
Přesnost souřadnicového stroje			
Max. přípustná chyba při měření délky dle ISO 10360 při teplotách 18°C-22°C *	EO=(1,5+L/350) μm		EO = 1,5+L/350μm při T=18°C až 22°C
Min. skenovací výkonnost dle ISO 10360 4:2000 *	THP 2,0 μm v čase t=40s		THP=2,0μm v čase t=40s
Max. přípustná chyba při měření tvaru MPE pro kruhovitost podle ISO 12181 (VDI/VDE 2617) *	RONI (MZCI) <= 1,6 μm		RONI (MZCI) = 1,5μm
Max. přípustná chyba tvaru jednotlivého doteku dle ISO 10360-5:2010 *	PFTU <= 1,6 μm		PFTU=1,5μm
Maximální povolená chyba při měření tvaru pomocí složeného doteku dle ISO 10360-5:2010 *	PFTM <= 2,5 μm		PFTM=2,5μm
Maximální povolená chyba při měření rozměru pomocí složeného doteku dle ISO 10360-5:2010 *	PSTM <= 1,2 μm		PSTM=1,2μm
Maximální povolená chyba při měření polohy pomocí složeného doteku dle ISO 10360-5:2010 *	PLTM <= 1,8 μm		PLTM=1,7μm
Software			
Základní software (dále jen SW) pro měření pravidelných geometrických prvků musí umožňovat rychlé operativní měření libovolně zvolené podmnožiny znaků a přírodních CNC programů bez	Ano		ANO
Přejezdy mezi jednotlivými znaky budou generovány automaticky	Ano		ANO
SW umožňující tangenciální najždění na součást a skenování válcové plochy po šroubovici	Ano		ANO
Měřicí software musí umožňovat vyhodnocení obecných tvarových ploch, 2D a 3D křivek	Ano		ANO
SW umožňuje načítání CAD modelů ve formátech min.: STEP, IGES, VDA Solidworks **	Ano		ANO
SW umožňuje offline programování ve stejném rozsahu jako základní balík a to min. na 8 samostatných stanicích	Ano		ANO
Dokumentace			
Tištěná dokumentace + CD Popis stroje	Ano		ANO
Tištěná dokumentace + CD programování 3D měření	Ano		ANO
Měřicí software	Instalace a uvedení do provozu - 1 den	1	ANO, součástí nabídky
Systémový test	Instalační a systémový test datového systému (datový systém musí odpovídat doporučené konfiguraci)		ANO, součástí nabídky
Školení u zákazníka	školení obsluhy a údržby u zákazníka - 1den	1	ANO, součástí nabídky
Školení u zákazníka	Zaškolení na softvare - 1den	5	školení na obsluhu v rozsahu 5 dní součástí nabídky
Doprava	Balení pro přepravu kamionem		ANO, součástí nabídky
Záruka	..... měsíců, v místě od instalace. V případě závady - dodavatel zajistí, opravu a uvedení do provozu do ..... kalendářních dnů od nahlášení závady		Záruka 24 měsíců, oprava do 5 pracovních dnů od nahlášení - detaily viz servisní smlouva
Servis	Servisní zásahy do .....h, podpora Teleservis do .....h		Servisní zásahy do 5 pracovních dnů od nahlášení - detaily viz servisní smlouva.

\* Možnost nabídnout rovnocenné, po případě lepší parametry zařízení

\*\* Požadujeme aby zařízení umožňovalo načítat data modelů v uvedených formátech

\*\*\* Možnost nabídnout rovnocenné nebo pokročilejší technologie skenovací hlavy