

Konvenční hrotový soustruh	
Minimální parametry stroje	
rozměr mezi hroty	1000 mm
výška hrotů nad ložem	200 mm
točný průměr nad ložem	400 mm
točný průměr nad příčným suportem	250 mm
podélný pojezd suportu	900 mm
příčný pojezd suportu	220 mm
otáčky vřetene (konstantní řezná rychlost)	40-3000 ot./min
mechanické řazení rychlosti otáčení vřetene	4 stupně rychlosti
zakončení vřetene norma	DIN 55 029 (Camlock)
průchod vřetene	50 mm
výkon vřetena 40 % ED	5,1 kW
kroučící moment na vřetenu	620 Nm
přesnost stroje	DIN/ISO 8615
Maximální parametry stroje	
délka	2000 mm
šířka	1100 -1150 mm
výška	2000 mm
výška osy stroje	1150
hmotnost	2000 kg
příkon stroje	7 kVA
Další vybavení	
koník litinové konstrukce	pinola s Morse kuzelem min. MK3
digitální odměřování	velikost obrazovky 6,5" barevný-TFT, rozlišení 640x480 (VGA) trvalé zobrazení polohy všech suportů
univerzální 3-čelistové sklíčidlo 200 mm	
otoční hrot	
doraz podélného suportu	
upínání nástrojů systém multifix	
pevná luneta průměr do 100 mm	
posuvná luneta do průměru 100 mm	
manuál v českém jazyce	
zaškolení obsluhy	
základní nářadí pro údržbu stroje	
čerpadlo na řeznou kapalinu	
základní nástrojové vybavení	
sada upínačů	
BD25/120	4x
BH32/130	2x
prizmatické	1x
sada nástrojů s VBD	vnější, vnitřní soustružení tvar destiček C, D, V vnitřní vnější zapichování upichování vnitřní a vnější závitovací nože
sada vrtáků s HSS Co	
vyjímatelný zásobník na třísky	
ochrana proti stříkající řezné kapalině	

Příloha č. 1 – Specifikace předmětu zakázky

rám stroje	litinová konstrukce s diagonálním žebrováním, lože kalené (HB30 4000 ± 1000 N/mm ²), broušená V-vodítka
záruka 24 měsíců	
zajištění servisu v době záruky do 24 hod. od nahlášení závady	
pozáruční servis do 72 hod. od nahlášení závady	
CNC nástrojařská frézka	
Minimální parametry stroje	
řídící systém	Siemens Sinumerik 828D v českém jazyce (nelze nahradit jiným)
pracovní rozjezdy	
osa x	450 mm
osa y	350 mm
osa z	400 mm
rozměry pracovního stolu horizontálního	800x400 mm
minimální maximální váha obrobku na horizontálním stole	300 kg
rozměry pracovního stolu vertikálního	400x270 mm
minimální maximální váha obrobku na vertikálním stole	450 kg
počet T drážek horizontální stůl	5
počet T drážek vertikální stůl	8
rozměr T drážek	14H8
otáčky vřetene	
vertikální vřeteno	10-5000 min ⁻¹
horizontální vřeteno	10-5000 min ⁻¹
norma pro upínání nástrojů ve vertikálním i horizontálním vřetenu	DIN 69871
hydraulické upínání nástrojů	
vzdálenost mezi horizontálním vřetenem a horizontálním stolem	230-630 mm
vzdálenost mezi vertikálním koncem vřetena a horizontálním stolem	40-440 mm
posuvy osy x, y, z	10-5000 mm/min
vysunutí pinoly	80 mm
vyklopení vertikálního vřetena	+/- 90°
kužel vřetena	
vertikální	ISO 40
horizontální	ISO 40
výkon vřeten 100/40 % ED	7/10 kW
kroučící moment na vřetenu	78 Nm
lineární vedení	
kuličkový šroub osy Z stoupání / průměr	5/32 mm
kuličkový šroub osy X stoupání / průměr	5/25 mm
kuličkový šroub osy Y stoupání / průměr	5/25 mm
přesnost stroje	DIN/ISO 8615
chladicí tank	40 l
objem dodávané chladicí kapaliny	30 l/min

Příloha č. 1 – Specifikace předmětu zakázky

Maximální parametry stroje	
délka	2000 mm
šířka	2050 mm
výška	2000 mm
hmotnost	2500 kg
příkon stroje	14 kVA
Další vybavení	
stojan stroje kompaktní z šedé litiny	
mechanická bezpečnostní ruční kolečka se stupnicí	
pracovní osvětlení	
elektronické ruční kolečko	
automatické centrální mazání	
obrobková sonda	
nástrojová sonda	
strojní svěrák	125 mm
základní nářadí pro údržbu stroje	
manuál v českém jazyce	
zaškolení obsluhy	
čerpadlo na řeznou kapalinu	
základní nástrojové vybavení	
sada upínačů	
weldon ISO40/16	
weldon ISO40/40 rohová fréza APKT d40	
kleštinový upínač ISO40/ER32	
kleštinový upínač ISO40/ER25	
sada kleštin ER32	
sada kleštin ER25	
upínací kleština s axiální kompenzací ISO40	
sada nástrojů	
stopkové frézy tvrdokov průměr 5, 6, 8, 10	
sada vrtáků HSS Co 1-10	
rohová fréza s VBD průměr 16, 40	
Řízení Sinumerik 828D s min. 15" Multi-Touch monitorem	
řídící jednotka ve 3 osách s kuličkovými šrouby a servopohony zadávaní konverzačních cyklů s grafickou podporou: vrtací cykly pro vrtání, hloubení, vystružování a závitování na lineárních a kruhových vzorech otvorů frézování pravoúhlých a kruhových kapes a čepů, cyklus frézování drážek, cyklus čelního frézování USB rozhraní	
uživatelská paměť	min. 512 kB – RAM
uložení programu Adresáře obrobku (partprogramu) podprogramu s až 24 alfanumerickými znaky	
systém jednotek metrický nebo palcový (reverzibilní) nejmenší přírůstková jednotka 0,001 mm (0,00001 palce) nebo 0,001°	
synchronní závitování (závitníky lze obrábět jakýmkoliv vřetenem bez kompenzačního držáku; rychlost a rychlost posuvu jsou plně synchronizovány)	
kartézské nebo polární souřadnice souřadnicového systému a válcové souřadnice	
data nástroje, volba korekce nástroje pomocí čísla T a D, správa nástrojů pro dva nástroje	
korekce poloměru frézy programovatelné pomocí G40, G41, G42	

Příloha č. 1 – Specifikace předmětu zakázky

doba obrábění, čas mezi začátkem cyklu a koncem programu (M30) jsou zobrazeny na řídicím systému
interpolace povrchu válce zjednodušená díky TRACYL (X/Y/Z)
interpolace lícové strany zjednodušená díky TMCON (TRANSMIT-(X/Y/Z))
helikální interpolace umožňující frézování vnitřních a vnějších závitů
grafická simulace, simulace dráhy nástroje bez nezpracované součásti (čárová grafika)
hledání bloku vyvoláním čísla programu, čísla řádku
chod nasucho sloužící k testování programu bez otáčení vřetena a chladicí kapaliny
ochrana přístupu (programy, data nástrojů, pracovní směny atd. lze uzamknout pomocí klíčového spínače)
úpravy na pozadí (programy lze psát a upravovat, i když je stroj ve výrobě)
obrábění z externích programů lze načíst a spustit přes síť nebo FLASH kartu
diagnostická funkce „Nepřetržité sledování stavu“ díky integrovanému diagnostickému systému; zobrazení alarmu ve formátu prostého textu
uložení programu/podprogramu do adresáře obrobku (název adresáře s až 24 alfanumerickými znaky)
provozní režimy: JOG, automatický, MDA, TEACH IN
záruka 24 měsíců
zajištění servisu v době záruky do 24 hod. od nahlášení závady
pozáruční servis do 72 hod. od nahlášení závady
Z důvodu snížení servisních nákladů požadujeme stejného výrobce strojů.

V Jicíně dne 25. 7. 2023

V Hořovicích dne

.....

Mgr. Lea Vojtěchová – ředitelka
za kupujícího

.....

Dr. Stefan Habsch – jednatel
za prodávajícího