

3.2 PŘÍLOHA SMLOUVY č. 2 Technické vymezení předmětu plnění dodávky

Po- ložka	Požadované parametry	Parametry nabízeného CNC/manuálního sou- struhu XYZ RLX 1630
1.1.	Točný průměr nad ložem - min. 380 mm	400 mm
1.2.	Pracovní pojezd v ose Z (točná délka) - min. 700 mm	760 mm
1.3.	Točný průměr na suportem - min 210 mm	218 mm
1.4.	Průchod vřetena - min 54 mm	54 mm
1.5.	Max. otáčky vřetena - min. 2500 ot/min	2500 ot/min
1.6.	Výkon motoru vřetena - min. 5 kW	5,75 kW
1.7.	Hmotnost - max. 1800 kg	1550 kg
1.8.	Litinová konstrukce	ano
1.9.	Kluzné vedení ve všech osách	ano
1.10.	Koník	ano
1.11.	Skříčidlo průměr 200mm 3-čelistní, manuální	ano
1.12.	Manuální nástrojová hlava s rychloupínáním a nožovými kazetami	ano
1.13.	Ovládání v 2-osém CNC i ručním režimu	ano
1.14.	Dialogové programování s přednastavenými cykly	ano
1.15.	Řídicí systém s CAD/CAM rozhraním, kompatibilní se stávajícím systémem. Vše v českém jazyce	ano
1.16.	USB port - min. 3	5
1.17.	Možnost síťového propojení s PC	ano
1.18.	Automatické centrální mazání	ano
1.19.	Funkce plynulého odjetí programu ručním kolečkem	ano
1.20.	Chlazení nástroje emulzí	ano
1.21.	Dokumentace v ČJ	ano
1.22.	CE prohlášení o shodě	ano
1.23.	Záruka - min 24 měsíců	72
1.24.	Servisní zásah do 24 hodin	ano
1.25.	Demontáž stávajícího zařízení	ano
1.26.	Úprava místa pro instalaci nového stroje	ano
1.27.	Stavba transportní rampy	ano

1.28.	Stěhování starého stroje v prostorách dílen	ano
1.29.	Jeřábnické práce – nový stroj	ano
1.30.	Jeřábnické práce – starý stroj + transport na místo určení	ano
1.31.	Demontáž transportní rampy	ano
1.32.	Instalace a montáž stroje	ano
1.33.	Školení obsluhy - min. 3 dny	3 dny
Po- ložka	Požadované parametry	Parametry nabízeného CNC/manuálního sou- struhu XYZ RLX 1630
	Skličidlo průměr 200 mm, 4-čelistní, 1 ks	ano
	Držák osových nožů s válcovým otvorem, 4 ks	ano
	Pouzdra pro osově nože d 10-12-16-20 mm, po 1ks	ano
	Vrtací sklíčidlo pro vrtáky do d13mm s trnem Morse pro upnutí do koníka, 1ks	ano
	Vnější hrubovací nůž, rozměr 20x20mm, 1ks + VBD na ocel, 20 ks	ano
	Vnější dokončovací nůž, rozměr 20x20mm, 1ks + VBD na ocel, 20ks	ano
	Modulární upichovací a zapichovací nůž rozměr 20x20mm, 1ks	ano
	Planžeta pro modulární upichovací a zapichovací nůž, 6 ks + VBD na ocel, 20 ks	ano
	Vnější závitový nůž rozměr 20x20mm, 1 ks + VBD univerzální, Modul st. 0,5-3,0, 20 ks	ano
	Vrták plátkový, d 16mm, 1ks + VBD na ocel 20ks	ano
	Vrták plátkový, d 25mm, 1ks + VBD na ocel 20ks	ano
	Nůž vnitřní, hrubovací Dmin 19mm, 1ks + VBD na ocel 20ks	ano
	Nůž vnitřní, dokončovací Dmin 19mm, 1ks + VBD na ocel 20ks	ano
	VBD TPMR 160304E, 20 ks	ano
	VBD SCMT 120404E, 20 ks	ano
	Skříň pro NC nástroje roletová, výška x šířka x hloubka: max 2000mm x 1100 x 700mm, vybavení: 4x zásuvka, 2x police, 2ks	ano 1950 mm x 1044 x 655mm, vybavení: 4x zásuvka, 2x police

.....
 Ing. Milan Švarc CSc., jednatel

Popis a technické parametry nabízeného soustruhu

XYZ Proturn RLX 1630



Technická specifikace:

Rám řady RLX je konstruován jako žebrovaný litinový monoblok (podstavec, lože). Další části stroje jsou rovněž litinové – saně, příčný suport, koník a vřeteník. Tato konstrukce zajišťuje dostatečnou tuhost, což má významný vliv na přesnost a kvalitu povrchu při soustružení. K dalším jakostním znakům soustruhů XYZ patří kluzné vedení, které je povrchově kalené a broušené. Protiplochy jsou opatřeny vrstvou Turcite, která zvyšuje životnost vodících ploch a současně tlumí vibrace při obrábění.

Kvalitní a dostatečně výkonný pohon s plynulou regulací (frekvenční měnič) se stará o klidný chod a příznivě ovlivňuje kvalitu obráběných součástí. Pro dosažení vysokého kroutícího momentu při nižších otáčkách je stroj vybaven převodovkou s ručním řazením.

Soustruh je vybaven tak, aby mohl okamžitě fungovat: sklíčidlo, koník, čerpadlo emulze, osvětlení a nožová hlava s kazetovými držáky (6ks) jsou standardní výbava.

Zásobník třísek je umístěn vpředu, je opatřen kolečky a tedy snadno přístupný.

Řídicí systém ProtoTRAK® pro CNC i manuální ovládání obráběcích strojů - nabízí nejlepší dostupné technologické řešení pro dnešní malosériovou a kusovou výrobu.



Nejnovější generace s označením ProtoTRAK RLX si zachovává všechny vlastnosti, pro které si tento řídicí systém získal oblibu u tisíců uživatelů po celém světě, navíc je rozšířena o spoustu nových vlastností a vylepšení.

Hlavním charakteristickým rysem nového řídicího systému je dotyková obrazovka s uhlopříčkou 15,6“. Všechny vlastnosti ProtoTRAK jsou tak uživatelům k dispozici skrze konečky prstů.

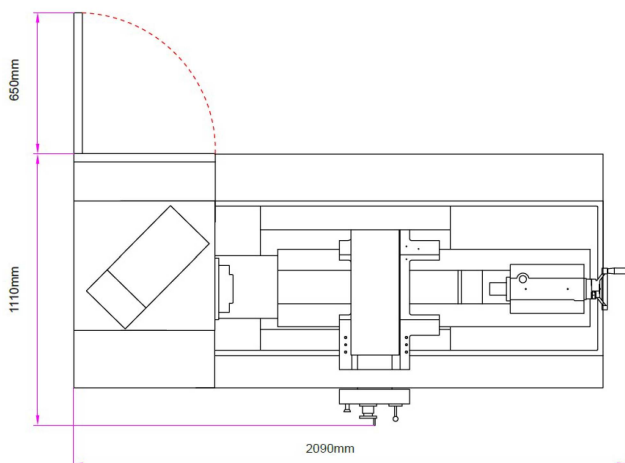
Stejně jako předchozí generace, je nový ProtoTRAK RLX vybaven ručními kolečky pro snadné ovládání soustruhu v ručním režimu. Unikátní TRAKing funkce umožňuje obsluhu odjetí vytvořeného programu kontinuálně pomocí ručního kolečka. V oblastech možné kolize tak operátor pomalým pootáčením kolečka volí rychlost obrábění a ujišťuje se tak o správnosti programu. Tato funkce je také významná z důvodu bezpečnosti. Pokud je program bezchybný, pouhým stisknutím tlačítka stroj pokračuje v automatickém režimu. Operátor získává důvěru v řídicí systémem a lépe se koncentruje na svou práci.

Praxe ukázala, že TRAKing funkce přispívá ke snížení zmetkovitosti, šetří nástroje a zlepšuje důvěru operátora ke stroji a systému.

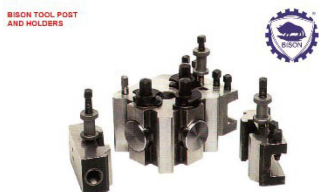
Technické parametry

	RLX 1630
Konstrukce stroje	Litinová - montovaná
Pracovní rozsah	
<i>Oběžný Ø nad ložem</i>	400 mm
<i>Oběžný Ø nad suportem</i>	218 mm
<i>Vzdálenost mezi hroty</i>	760 mm
<i>Maximální obráběná délka</i>	760 mm
<i>Pojez suportu</i>	216 mm
<i>Šířka lože</i>	320 mm
<i>Maximální hmotnost obrobku upnutí sklíčidlo + koník</i>	600 kg
<i>Maximální hmotnost obrobku upnutí sklíčidlo + koník + pevná luneta</i>	850 kg
Vřeteno	
<i>Vrtání</i>	54 mm

Vnitřní kužel sklíčidla	Morse 4
Uchytení sklíčidla	D1-6 vačkový zámek
Rozsah otáček (plynulá regulace)	150 - 2500/min
Výkon hlavního motoru	5,75 kW
Koník	
Zdvih	127 mm
Pinola	Ø 60 mm
vnitřní kužel	Morse 4
Posuvy	
Typ pohonu	digitálně řízené servomotory
Točivý moment v ose X	2,8 Nm
Točivý moment v ose Z	4,75 Nm
Rychloposuv v ose X	5 m/min
Rychloposuv v ose Z	10 m/min
Odměrování	
Typ systému	Fotoelektrický, rotační enkodér
Umístění	Na motoru pohonu
Rozlišení	0,001 mm
Kuličkový šroub	průměr/přesnost X 20mm/C3 Z 32mm/C5
Opakovatelnost V ose X	+/- 0,005 mm
Opakovatelnost V ose Z	+/- 0,01 mm
Chlazení	
Objem nádrže	36 l
Výkon čerpadla	0,09 kW
Rozměry, hmotnost	
Celkové rozměry	2090x1200x1800 mm
Hmotnost	1550 kg

Rozměry soustruhu včetně otevřených dvířek**Standardní výbava**

- 3-čelistové sklíčidlo, Ø 200 mm s bezpečnostním krytem
- 3-poziční kazetový držák nástrojů, vč.6 ks kazet - automatická hlava jako opce



- kvadrát 20x20 (25x25)mm.....5ks

- Morse 2.....1ks

- Koník
- Kryt pracovního prostoru s pojistkou
- Kryt vřetene s pojistkou
- Automatické mazání vodících ploch
- Chlazení
- Osvětlení
- Výsuvná nádoba na třísky

Hardware

- 2-osé CNC, 2-osý digitální displej
- TRAKing® systém
- Elektronická ruční kolečka pro manuální ovládání

- 15,6" barevný dotykový LCD monitor
- Intel® 2,0GHz processor
- Disk 32GB SSD mSATA
- 4GB Ram
- 5 USB portů
- 2 ethernet porty
- Ovládání posuvů a otáček z displeje během obrábění
- LED diody znázorňující stav stroje
- E-stop
- Ovládání vřetene (FWD, REV, OFF)
- STOP and GO funkce posuvu
- Jemné/hrubé ovládání posuvů
- Automatické/manuální spouštění čerpadla emulze
- Jack pro připojení sluchátek – help videa
- 10 vstupů/výstupů

Software

- Plovoucí okna – zobrazení programu a grafického náhledu vedle sebe
- Funkce EPA – rozšířené asistenční služby – pomoc při programování, ukázková videa
- Nastavní výchozích hodnot pro zjednodušení programování
- Dotyková klávesnice a kalkulačka
- Vložení vypočítaných hodnot do programu
- Soft klávesy – změny v kontextu
- Operační systém Windows
- Zobrazení programované součásti, řezy, otáčení
- Funkce konstantní řezné rychlosti (CSS)
- Kruhová interpolace
- Lineární interpolace
- Konverze Inch/mm
- Kompenzace nástroje
- Diagnostika
- Volba ruční posuv/automatický posuv
- Funkce Go To pro předem nastavenou polohu
- Automatický návrat do výchozí pozice
- Inkrementální a absolutní odměřování

- Alfnumerické označení programů
- LOOK – grafický náhled na obráběnou součást stisknutím tlačítka
- Grafické znázornění jednotlivých kroků programu
- Inkrementální a absolutní programování
- Programová diagnostika
- CAD/CAM rozhraní
- Matematický průvodce s grafickým rozhraním – vzorce
- Zobrazení reálného obráběcího času
- 3D modelové zobrazení obrobku



.....
Ing. Milan Švarc CSc., jednatel