

Technická specifikace pro zadávací řízení: Nákup CNC soustruhů – 3. část

Zadavatel požaduje, aby nabídka dodavatele splňovala současně všechny následující požadavky na předmět veřejné zakázky:

č.	Požadovaný parametr	Požadovaná hodnota	Prosím vyplňte parametry své nabídky
1	Výrobce nabízeného zařízení	Dodavatel uvede výrobce a obchodní označení nabízeného zařízení, příp. jiné údaje, které jednoznačně identifikují nabízené zařízení	EMCO EMCOTURN E45 MY SINUMERIK ONE
2	Soustruh s koníkem	ANO	ANO
3	Oběžný průměr nad ložem	minimálně 400 mm	430 mm
4	Oběžný průměr součásti nad křížovým suportem v ose X	minimálně 300 mm	300 mm
5	Max. délka soustružení	minimálně 500 mm	510 mm
6	Max. průměr soustružení	minimálně 200 mm	220 mm
7	Pojezd v ose X	minimálně 160 mm	160 mm
8	Pojezd v ose Y	minimálně 70 mm	70 mm
9	Pojezd v ose Z	minimálně 500 mm	510 mm
10	Rychloposuv v ose X	minimálně 20 m/min	24 m/min
11	Rychloposuv v ose Y	minimálně 10 m/min	10 m/min
12	Rychloposuv v ose Z	minimálně 30 m/min	30 m/min
13	Valivá vedení ve všech osách	ANO	ANO
14	Přesnost polohování v ose X (dle ISO 230-2)	lepší než 5 µm	3 µm
15	Přesnost polohování v ose Y (dle ISO 230-2)	lepší než 5 µm	3 µm
16	Přesnost polohování v ose Z (dle ISO 230-2)	lepší než 5. µm	3 µm
17	Rozlišení odměřování C-osy	lepší než 0.0015 °	0,001°
18	Požadované zástavbové rozměry včetně prostoru pro obsluhu a servis zařízení – šířka	maximálně 2700 mm	2575 mm
19	Požadované zástavbové rozměry včetně prostoru pro obsluhu a servis zařízení – hloubka	maximálně 1950 mm	1760 mm
20	Revolverová hlava pro upínání nástrojů – provedení	axiální	axiální
21	Revolverová hlava pro upínání nástrojů – počet nástrojů	minimálně 12	12
22	Revolverová hlava pro upínání nástrojů – upínání nástrojových držáků	VDI 30 (DIN 69880)	VDI30 DIN 69880
23	Revolverová hlava pro upínání nástrojů – počet poháněných míst	minimálně 6	6
24	Revolverová hlava pro upínání nástrojů – maximální otáčky poháněných nástrojů	minimálně 5000 min ⁻¹	5000 min ⁻¹
25	Revolverová hlava pro upínání nástrojů – krouticí moment	minimálně 15 Nm	16 Nm
26	Hlavní vřeteno – maximální výkon pohonu (100% zatížení)	minimálně 10 kW	13 kW

27	Hlavní vřeteno – maximální krouticí moment (100% zatížení)	minimálně 75 Nm	78 Nm
28	Hlavní vřeteno – maximální otáčky	minimálně 5500 min ⁻¹	6300 min⁻¹
29	Hlavní vřeteno – hydraulické upínací sklíčidlo	ANO	ANO
30	Hlavní vřeteno – upínací sklíčidlo – počet čelistí	minimálně 3	3
31	Hlavní vřeteno – průměr sklíčidla	minimálně 170 mm	170 mm
32	Hlavní vřeteno – upínací sklíčidlo – průměr středového otvoru	minimálně 45 mm	45 mm
33	Hlavní vřeteno – sklíčidlo součástí dodávky	ANO	ANO
34	Hlavní vřeteno – upínací sklíčidlo – sada tvrdých čelistí	ANO	ANO
35	Hlavní vřeteno – upínací sklíčidlo – sada měkkých čelistí	ANO	ANO
36	Koník	ANO	ANO
37	Koník – způsob upínání	Hydraulický	Hydraulický
38	Koník – automatický	ANO	ANO
39	Přítlačná síla koníku	minimálně 5000 N	6000 N
40	Kužel koníku	MK4	MK4
41	Odebírací zařízení pro hotové obrobky	ANO	ANO
42	Externí elektronické ruční kolečko	ANO	ANO
43	Nádoba na třísky	ANO	ANO
44	Integrovaný systém měření nástrojů s kalibračním trnem VDI 30	ANO	ANO
45	Chlazení – tlak	min. 3.0 bar	3,5 bar
46	Pistole pro oplach třísek, tlak	ANO	ANO
47	Ovládací panel – úhlopříčka	minimálně 22"	22"
48	Ovládací panel integrovaný v krytu stroje	ANO	ANO
49	Komunikační rozhraní standardu PROFINET ¹ pro komunikaci s robotických manipulátorem	ANO	ANO
50	3D model stroje pro integraci do CAD/CAM	formát pro výměnu dat dle ISO 10303	ANO
51	Jazykový paket v českém a anglickém jazyce	ANO	ANO
52	OPC UA rozhraní	ANO	ANO
53	USB rozhraní	ANO	ANO
54	Dokumentace a zdrojový kód PLC	ANO	ANO
55	Možnost otevření projektu v TIA portal	verze minimálně TIA 18	ANO
56	Kompatibilní se Software Create MyVirtualMachine ²	ANO	ANO
57	Připojitelné zařízení Sinumerik EDGE ³ k řídicímu systému stroje	ANO	ANO

¹ Dle normy [online] <https://www.profinet.com>

² Software je vyžadován pro zajištění soudržnosti již existujícího systému a podpora používaných stávajících funkcí, jiná verze operačního systému by nebyla plně kompatibilní a nezajišťovala by plnou funkčnost softwaru a možnost realizace výuky v něm.

³ Jedná se o jednoznačnou identifikaci současného stavu zařízení zadavatele, **nejedná** se tedy o uvedení značkové specifikace pro ostatní zařízení v rámci technické specifikace. Nabídka může obsahovat produkt odlišné značky, musí být však zajištěna plná technická i funkční kompatibilita s existujícím a používaným zařízením.



58	Technická data ke stroji, zejm. základní technickou specifikaci, manuál či elektroschéma	ANO	ANO
59	3D model vřeteníku včetně vnitřních částí	ANO	ANO
60	Záruka	minimálně 24 měsíců	ANO
61	Radiální držák nástrojů M4 – 2 ks	ANO	ANO
62	Radiální držák nástrojů M3 – 1 ks	ANO	ANO
63	Držák kleštin ER 25 – 2 ks	ANO	ANO
64	Držák vrtáku s vym. destičkami Ø25 – 2 ks	ANO	ANO
65	Držák vrtacích tyčí Ø16 – 2 ks	ANO	ANO
66	Úhlový držák frézy 90° – 1 ks	ANO	ANO
67	Přímý držák frézy – 1 ks	ANO	ANO
68	Sada ovládacích klíčů – 1 ks	ANO	ANO

Další požadavky:

- dodací lhůta nejvýše 5 měsíců od účinnosti kupní smlouvy
- provedení kompletní instalace zařízení, zahoření i předvedení jeho plné funkčnosti
- zaškolení v rozsahu minimálně 2 dnů pro maximální počet 5 uživatelů současně