**Příloha č. 2**

**Věcná náplň řešení projektu**

Projekt: **Vývoj technologického příslušenství obráběcích strojů**

Ev.č.: **FV20596**

**Etapy řešení:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Etapa  a podetapy | Název etapy  a stručný přehled činnosti v etapě | Orientační zajištění řešení  etap (organizace) | Orientační termín  ukončení etapy  (měs/rok) |
| **Rok 2017** | | | |
| 1 | **Návrh a výpočty**  - definice podílů zdrojů tepla, možnosti způsobů chlazení a mazání  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace jednoosé, souvisle řízené, frézovací hlavy „S“  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace univerzální dvouosé frézovací hlavy a přesností polohování po 1° „S“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | Přechází do r. 2018 |
| 2 | **Výroba, montáž a oživení**  - zahájení výroby prototypu jednoosé, souvisle řízené, frézovací hlavy „S“  - zahájení výroby prototypu dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | Přechází do r. 2018 |
| **Rok 2018** | | | |
| 1 | **Návrh a výpočty**  - definice podílů zdrojů tepla, možnosti způsobů chlazení a mazání  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace jednoosé, souvisle řízené, frézovací hlavy „S“  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace univerzální dvouosé frézovací hlavy a přesností polohování po 1° „S“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | Přechází do r. 2019 |
| 2 | **Výroba, montáž a oživení**  - zahájení výroby prototypu jednoosé, souvisle řízené, frézovací hlavy „S“  - zahájení výroby prototypu dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | Přechází do r. 2019 |
| 3 | **Zkoušky, měření a verifikace**  - zkoušky prototypu jednoosé, souvisle řízení, frézovací hlavy „S“  - zkoušky prototypu dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“  - zahájení zkoušek prototypu dvouosé frézovací hlavy a přesností polohování po 1° „S“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | Přechází do r. 2019 |
|  | **Rok 2019** |  |  |
| 1 | **Návrh a výpočty**  - definice podílů zdrojů tepla, možnosti způsobů chlazení a mazání  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace jednoosé, souvisle řízené, frézovací hlavy „S“  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“  - návrh a zpracování konstrukční dokumentace univerzální dvouosé frézovací hlavy a přesností polohování po 1° „S“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | 03/2019 |
| 2 | **Výroba, montáž a oživení**  - zahájení výroby prototypu jednoosé, souvisle řízené, frézovací hlavy „S“  - zahájení výroby prototypu dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | 06/2019 |
| 3 | **Zkoušky, měření a verifikace**  - zkoušky prototypu jednoosé, souvisle řízení, frézovací hlavy „S“  - zkoušky prototypu dvouosé frézovací hlavy s přesností polohování po 0,001° „L“  - zahájení zkoušek prototypu dvouosé frézovací hlavy a přesností polohování po 1° „S“ | TOS VARNSDORF,  VÚTS,  ČVUT | 08/2019 |