**Příloha č. 2**

**Věcná náplň řešení projektu**

Projekt: **Vývoj technologického příslušenství obráběcích strojů**

Ev.č.: **FV20596**

**Etapy řešení:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Etapaa podetapy | Název etapya stručný přehled činnosti v etapě | Orientační zajištění řešeníetap (organizace) | Orientační termínukončení 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 |