

**Příloha č. 1 – Technická specifikace včetně
výkazu výměr (položkový rozpočet)**

Modernizace dílenského areálu SŠŤR Nový Bydžov - Na Švarcově - dodávka vybavení - CNC stroje

Dodavatel povinně vyplní žlutě označená pole. Pokud je v technické specifikaci jednotlivé položky uvedeno více kusů požadovaného vybavení, ocení dodavatel celou položku jako soubor (resp. 1 ks souboru). Dodavatel není oprávněn zasahovat do technické specifikace, měnit názvy položek, počty kusů ani matematické vzorce.

| Pořadové číslo | Název a technická specifikace položky | Měrná jednotka (MJ) | Množství celkem | Cena jednotková v Kč bez DPH | Cena celková v Kč bez DPH | | | | |
|--|---------------------------------------|---------------------|-----------------|------------------------------|---------------------------|--|--|--|--|
| 1 | CNC soustruh, včetně příslušenství | ks | 1 | 840000,00 | 840 000,00 | | | | |
| 2 | CNC frézka, včetně příslušenství | ks | 1 | 950000,00 | 950 000,00 | | | | |
| Celková nabídková cena v Kč bez DPH | | | | | 1 790 000,00 | | | | |

BOW

KČS v Ústí nad
Labelem
Sídlo: P. Švarcově 5104
220 00 ÚSTÍ NAD
LABEM
TEL: 476 21 10 11

Technická specifikace předmětu plnění

| | |
|-----------------------|---|
| Název veřejné zakázky | Modernizace dílenského areálu SŠTŘ Nový Bydžov - Na Švarcavě – dodávka vybavení – CNC stroje |
| Zadavatel | Královéhradecký kraj, Pivovarské náměstí 1245, 500 03 Hradec Králové, IČO 708 89 546 |
| Druh řízení | otevřené řízení veřejné zakázky na dodávky v nadlimitním režimu |

| | |
|-------------------------|---|
| Předmět veřejné zakázky | dodávka 1 ks CNC soustruhu a 1 ks CNC obráběcího centra, která musí splňovat minimální technické parametry dle tabulky č. 1. |
|-------------------------|---|

Tabulka č. 1 – Technické parametry vybavení CNC stroje

| Vybavení | Specifikace |
|--|---|
| Položka č. 1 CNC soustruh, včetně příslušenství 1ks | <ul style="list-style-type: none"> • Výměník pro min 8 nástrojů • vyztužené lože soustruhu z šedé litiny • vyjímatelné chladicí zařízení • přesně broušené a indukčně kalené vodící dráhy lože • nouzový vypínač • centrální jednotka mazání • enkodér pro přesné polohování vřetene (řezání závitů) • pravý / levý chod otáček vřetene • broušené kuličkové šrouby • přístupové dveře pro údržbu na zadní straně • referenční snímač • snadné vyprazdňování třísek • CNC soustruh bude vybaven řídicím systémem s dále uvedenými funkcemi: <ul style="list-style-type: none"> ○ Jednoduché, intuitivní vedení uživatele prostřednictvím uživatelské podpory na bázi dialogu; ○ Komplexní řada technologických cyklů pro frézování a vrtání s grafickými vstupními maskami; ○ Vysoký výkon a přesnost díky CNC funkcím; ○ Inteligentní vedení pohybů pro snadnou výrobu nástrojů a forem <p>Ovládací panel:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ovládací panel vybavený USB portem a ergonomickými otočnými voliči stejně jako velká obráběcí centra <p>Tento kompaktní a uživatelsky přívětivý řídicí systém musí mít všechna rozhraní včetně PLC vstupů a výstupů integrována v systému. Rozhraní na ovládacím panelu musí umožňovat jednoduché použití USB flash disku pro přenos jednotlivých programů nebo dat o nástrojích v každodenním provozu.</p> <p>Ovládání řídicího systému musí být intuitivní s ovládacím panelem a průvodcem pro začátečníky a musí poskytovat uživatelskou podporu založenou na dialogu, která umožňuje provést nastavení stroje krok za krokem a snižuje tak čas</p> |

| | <p>potřebný pro uvedení stroje do provozu na minimum.</p> <p>Musí obsahovat asistenční funkce, které pomáhají obsluze stroje při jeho nastavení a programování. To musí platit jak pro strukturu menu, tak pro programování. Funkce systému musí umožňovat jednoduché programování pomocí cyklů a systém musí být doplněn výkonným konturovým počítačem.</p> <p>Programování musí probíhat v ISO kódu, aby bylo možné využít i programy jiných řídicích systémů, které DIN/ISO podporují.</p> <p>Řídicí systém musí být vytvořen i v PC verzi s podporou výuky žáků a studentů.</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Technický parametr</th> <th style="text-align: left;">Hodnota</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Výška hrotu</td><td>min. 170 mm</td></tr> <tr><td>Max. točná délka</td><td>min. 800 mm</td></tr> <tr><td>Max. točný průměr nad suportem</td><td>min. 152 mm</td></tr> <tr><td>Max. točný průměr nad ložem</td><td>min. 340 mm</td></tr> <tr><td>Šířka lože</td><td>min. 200 mm</td></tr> <tr><td>Rozsah posuvu - osa X</td><td>min. 185 mm</td></tr> <tr><td>Pracovní posuv - osa X</td><td>min. 6000 mm/min</td></tr> <tr><td>Rozsah posuvu - osa Z</td><td>min. 540 mm</td></tr> <tr><td>Pracovní posuv - osa Z</td><td>min. 8000 mm/min</td></tr> <tr><td>Rozsah otáček</td><td>min. 30–4000 ot/min</td></tr> <tr><td>Průchod vřetene</td><td>min. 45 mm</td></tr> <tr><td>Kroutící moment vřetene</td><td>min. 40 Nm</td></tr> <tr><td>Průměr sklíčidla</td><td>min. 160 mm</td></tr> <tr><td>Posuv pinoly</td><td>min. 120 mm</td></tr> <tr><td>Kužel pinoly koníku</td><td>min. MK3</td></tr> <tr><td>Průměr pinoly</td><td>min. 45 mm</td></tr> <tr><td>Typ nožové hlavy</td><td>automatická</td></tr> <tr><td>Typ zásobníku nástrojů</td><td>servo/pneumatický</td></tr> <tr><td>Kapacita zásobníku nástrojů</td><td>min. 8, automatická výměna</td></tr> <tr><td>Opakovatelná přesnost</td><td>min. 0,01 mm</td></tr> <tr><td>Přesnost polohování</td><td>min. 0,025 mm</td></tr> <tr><td>Max. kroutící moment motoru</td><td>min. 23,5 Nm</td></tr> <tr><td>Kroutící moment motoru - osa X</td><td>min. 4 Nm</td></tr> <tr><td>Kroutící moment motoru - osa Z</td><td>min. 6 Nm</td></tr> <tr><td>Nádrž na chladicí kapalinu</td><td>min. 50 l</td></tr> <tr><td>Elektrické připojení</td><td>400 V/50Hz</td></tr> </tbody> </table> <p>Minimální příslušenství:</p> <p>Soustružnické nože HM 16 mm, sada - 10 ks Otočný hrot OPTIMUM s kuželem MK3 Rychloupínací hlavička 1–16 mm, MK3 Vrtáky 1–13 mm, TiN, 25 ks Sada výměnných středících hrotů MK3 Chladicí kapalina 500 kg</p> <p>Další součásti dodávky:</p> <p>Montáž a osazení stroje, zprovoznění a zaučení obsluhy stroje</p> | Technický parametr | Hodnota | Výška hrotu | min. 170 mm | Max. točná délka | min. 800 mm | Max. točný průměr nad suportem | min. 152 mm | Max. točný průměr nad ložem | min. 340 mm | Šířka lože | min. 200 mm | Rozsah posuvu - osa X | min. 185 mm | Pracovní posuv - osa X | min. 6000 mm/min | Rozsah posuvu - osa Z | min. 540 mm | Pracovní posuv - osa Z | min. 8000 mm/min | Rozsah otáček | min. 30–4000 ot/min | Průchod vřetene | min. 45 mm | Kroutící moment vřetene | min. 40 Nm | Průměr sklíčidla | min. 160 mm | Posuv pinoly | min. 120 mm | Kužel pinoly koníku | min. MK3 | Průměr pinoly | min. 45 mm | Typ nožové hlavy | automatická | Typ zásobníku nástrojů | servo/pneumatický | Kapacita zásobníku nástrojů | min. 8, automatická výměna | Opakovatelná přesnost | min. 0,01 mm | Přesnost polohování | min. 0,025 mm | Max. kroutící moment motoru | min. 23,5 Nm | Kroutící moment motoru - osa X | min. 4 Nm | Kroutící moment motoru - osa Z | min. 6 Nm | Nádrž na chladicí kapalinu | min. 50 l | Elektrické připojení | 400 V/50Hz |
|--|--|---------------------------|----------------|-------------|-------------|------------------|-------------|--------------------------------|-------------|-----------------------------|-------------|------------|-------------|-----------------------|-------------|------------------------|------------------|-----------------------|-------------|------------------------|------------------|---------------|---------------------|-----------------|------------|-------------------------|------------|------------------|-------------|--------------|-------------|---------------------|----------|---------------|------------|------------------|-------------|------------------------|-------------------|-----------------------------|----------------------------|-----------------------|--------------|---------------------|---------------|-----------------------------|--------------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|-----------|----------------------------|-----------|----------------------|------------|
| Technický parametr | Hodnota | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Výška hrotu | min. 170 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. točná délka | min. 800 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. točný průměr nad suportem | min. 152 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. točný průměr nad ložem | min. 340 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Šířka lože | min. 200 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah posuvu - osa X | min. 185 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pracovní posuv - osa X | min. 6000 mm/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah posuvu - osa Z | min. 540 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pracovní posuv - osa Z | min. 8000 mm/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah otáček | min. 30–4000 ot/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Průchod vřetene | min. 45 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kroutící moment vřetene | min. 40 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Průměr sklíčidla | min. 160 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Posuv pinoly | min. 120 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kužel pinoly koníku | min. MK3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Průměr pinoly | min. 45 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Typ nožové hlavy | automatická | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Typ zásobníku nástrojů | servo/pneumatický | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kapacita zásobníku nástrojů | min. 8, automatická výměna | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Opakovatelná přesnost | min. 0,01 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Přesnost polohování | min. 0,025 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. kroutící moment motoru | min. 23,5 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kroutící moment motoru - osa X | min. 4 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kroutící moment motoru - osa Z | min. 6 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nádrž na chladicí kapalinu | min. 50 l | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elektrické připojení | 400 V/50Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Položka č. 2 CNC frézka, včetně příslušenství 1ks</p> | <ul style="list-style-type: none"> • vřeteno poháněné servomotorem • karuselový výměník nástrojů – min. 12 pozic pro nástroje • otáčky standardního vřetene až min 8 000 ot./min • všechna lineární vedení s kryty z ušlechtilé oceli • automatická centrální jednotka mazání • LED osvětlení stroje • chladicí zařízení s nádrží chladicí kapaliny o objemu min 100 litrů | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | <ul style="list-style-type: none"> • výměna nástrojů automaticky nebo stisknutím tlačítka • elektropneumatické zařízení pro upínání nástrojů • masivní a přesný křížový stůl s přesnou povrchovou úpravou • velké přístupové dveře usnadňují čištění stroje a provádění údržby • servo motory v ose X, Y a Z • Řídicí systém musí být shodný se systémem CNC soustruhu | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|--|---------------------------|----------------|--------------------------|-------------------|---------------------|-------------|------------------|--------|----------------------------|------------|-------------------|-------------|---------------------------|-----------|--------------------------|-----------|---------------|------|-----------------------|-------------|---------------------|-------------------|-----------------------|-------------|---------------------|-------------------|-----------------------|-------------|---------------------|-------------------|---------------|---------------------|------------------------|---------|-----------------------------|---------|----------------------|-------------|---------------------|-------------|-----------------------|-----------|-----------------------|----------------|---------------------|----------------|-----------------------------|------------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|------------|----------------------------|------------|----------------------|------------|
| | <table> <thead> <tr> <th>Technický parametr</th> <th>Hodnota</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rozměry pracovního stolu</td> <td>min. 800 x 300 mm</td> </tr> <tr> <td>Max. zatížení stolu</td> <td>min. 300 kg</td> </tr> <tr> <td>T-drážky počet</td> <td>min. 3</td> </tr> <tr> <td>T-drážky velikost drážky</td> <td>min. 14 mm</td> </tr> <tr> <td>T-drážky rozteč</td> <td>min. 100 mm</td> </tr> <tr> <td>Max. průměr stopové frézy</td> <td>min. 35mm</td> </tr> <tr> <td>Max. průměr nožové hlavy</td> <td>min. 75mm</td> </tr> <tr> <td>Kužel vřetene</td> <td>BT40</td> </tr> <tr> <td>Rozsah posuvu - osa X</td> <td>min. 550 mm</td> </tr> <tr> <td>Rychloposuv - osa X</td> <td>min. 10000 mm/min</td> </tr> <tr> <td>Rozsah posuvu - osa Y</td> <td>min. 305 mm</td> </tr> <tr> <td>Rychloposuv - osa Y</td> <td>min. 10000 mm/min</td> </tr> <tr> <td>Rozsah posuvu - osa Z</td> <td>min. 460 mm</td> </tr> <tr> <td>Rychloposuv - osa Z</td> <td>min. 10000 mm/min</td> </tr> <tr> <td>Rozsah otáček</td> <td>min. 10–8000 ot/min</td> </tr> <tr> <td>Typ zásobníku nástrojů</td> <td>Karusel</td> </tr> <tr> <td>Kapacita zásobníku nástrojů</td> <td>min. 12</td> </tr> <tr> <td>Max. průměr nástroje</td> <td>min. 100 mm</td> </tr> <tr> <td>Max. délka nástroje</td> <td>min. 300 mm</td> </tr> <tr> <td>Max hmotnost nástroje</td> <td>min. 6 kg</td> </tr> <tr> <td>Opakovatelná přesnost</td> <td>min. ± 0,01 mm</td> </tr> <tr> <td>Přesnost polohování</td> <td>min. ± 0,01 mm</td> </tr> <tr> <td>Max. kroutící moment motoru</td> <td>min. 35 Nm</td> </tr> <tr> <td>Kroutící moment motoru - osa X</td> <td>min. 5 Nm</td> </tr> <tr> <td>Kroutící moment motoru - osa Y</td> <td>min. 5 Nm</td> </tr> <tr> <td>Kroutící moment motoru - osa Z</td> <td>min. 10 Nm</td> </tr> <tr> <td>Nádrž na chladící kapalinu</td> <td>min. 100 l</td> </tr> <tr> <td>Elektrické připojení</td> <td>400 V/50Hz</td> </tr> </tbody> </table> | Technický parametr | Hodnota | Rozměry pracovního stolu | min. 800 x 300 mm | Max. zatížení stolu | min. 300 kg | T-drážky počet | min. 3 | T-drážky velikost drážky | min. 14 mm | T-drážky rozteč | min. 100 mm | Max. průměr stopové frézy | min. 35mm | Max. průměr nožové hlavy | min. 75mm | Kužel vřetene | BT40 | Rozsah posuvu - osa X | min. 550 mm | Rychloposuv - osa X | min. 10000 mm/min | Rozsah posuvu - osa Y | min. 305 mm | Rychloposuv - osa Y | min. 10000 mm/min | Rozsah posuvu - osa Z | min. 460 mm | Rychloposuv - osa Z | min. 10000 mm/min | Rozsah otáček | min. 10–8000 ot/min | Typ zásobníku nástrojů | Karusel | Kapacita zásobníku nástrojů | min. 12 | Max. průměr nástroje | min. 100 mm | Max. délka nástroje | min. 300 mm | Max hmotnost nástroje | min. 6 kg | Opakovatelná přesnost | min. ± 0,01 mm | Přesnost polohování | min. ± 0,01 mm | Max. kroutící moment motoru | min. 35 Nm | Kroutící moment motoru - osa X | min. 5 Nm | Kroutící moment motoru - osa Y | min. 5 Nm | Kroutící moment motoru - osa Z | min. 10 Nm | Nádrž na chladící kapalinu | min. 100 l | Elektrické připojení | 400 V/50Hz |
| Technický parametr | Hodnota | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozměry pracovního stolu | min. 800 x 300 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. zatížení stolu | min. 300 kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T-drážky počet | min. 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T-drážky velikost drážky | min. 14 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T-drážky rozteč | min. 100 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. průměr stopové frézy | min. 35mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. průměr nožové hlavy | min. 75mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kužel vřetene | BT40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah posuvu - osa X | min. 550 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rychloposuv - osa X | min. 10000 mm/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah posuvu - osa Y | min. 305 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rychloposuv - osa Y | min. 10000 mm/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah posuvu - osa Z | min. 460 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rychloposuv - osa Z | min. 10000 mm/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rozsah otáček | min. 10–8000 ot/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Typ zásobníku nástrojů | Karusel | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kapacita zásobníku nástrojů | min. 12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. průměr nástroje | min. 100 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. délka nástroje | min. 300 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max hmotnost nástroje | min. 6 kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Opakovatelná přesnost | min. ± 0,01 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Přesnost polohování | min. ± 0,01 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. kroutící moment motoru | min. 35 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kroutící moment motoru - osa X | min. 5 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kroutící moment motoru - osa Y | min. 5 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kroutící moment motoru - osa Z | min. 10 Nm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nádrž na chladící kapalinu | min. 100 l | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elektrické připojení | 400 V/50Hz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <p>Základní příslušenství:</p> <p>Strojní svěrák Stopkové frézy - sada 18 ks Stopkové frézy (rádiusové) – sada 9 ks Univerzální chladící zařízení 15 l Převodník RS 232 – USB</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <p>Další součásti dodávky:</p> <p>Montáž a osazení stroje, zprovoznění a zaučení obsluhy stroje</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

**Příloha č. 2 – Vybraná vysvětlení zadávací
dokumentace**

Vysvětlení a změna zadávací dokumentace č. 1

| | |
|-------------------------|--|
| Veřejná zakázka: | Modernizace dílenského areálu SŠTR Nový Bydžov - Na Švarcavě – dodávka vybavení – CNC stroje |
| Zadavatel: | Královéhradecký kraj, se sídlem Pivovarské náměstí 1245, 500 03 Hradec Králové, IČO 708 89 546 |
| Způsob zadání: | otevřené nadlimitní řízení veřejné zakázky na dodávky podle § 56 zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon“) |

Zadavatel poskytuje vysvětlení zadávací dokumentace v souladu s § 98 odst. 1 zákona a mění zadávací podmínky v souladu s § 99 zákona bez předchozí žádosti dodavatele.

Zadavatel tímto vysvětlením provádí změnu čl. 6 Podmínky kvalifikace, odst. 6.3 Technická kvalifikace zadávacích podmínek, který zní takto:

„K prokázání technické kvalifikace požaduje zadavatel předložení seznamu významných dodávek poskytnutých za poslední tři (3) roky před zahájením zadávacího řízení včetně uvedení ceny a doby jejich poskytnutí a identifikace objednatele.

Ze seznamu významných dodávek musí vyplývat realizace alespoň tří (3) zakázek na dodávky, jejichž předmětem byla dodávka CNC strojů, přičemž hodnota jedné zakázky bez daně z přidané hodnoty byla alespoň 1.790.000 Kč bez DPH.“

Nově zadavatel prokázání splnění technických kvalifikačních předpokladů požaduje, aby ze seznamu významných dodávek vyplývala realizace alespoň tří (3) zakázek na dodávky, jejichž předmětem byla dodávka CNC strojů, přičemž hodnota jedné zakázky bez daně z přidané hodnoty **byla alespoň 50 % předpokládané hodnoty této veřejné zakázky.**

Nově tedy čl. 6 Podmínky kvalifikace, odst. 6.3 Technická kvalifikace zní takto:

K prokázání technické kvalifikace požaduje zadavatel předložení seznamu významných dodávek poskytnutých za poslední tři (3) roky před zahájením zadávacího řízení včetně uvedení ceny a doby jejich poskytnutí a identifikace objednatele.

Ze seznamu významných dodávek musí vyplývat realizace alespoň tří (3) zakázek na dodávky, jejichž předmětem byla dodávka CNC strojů, přičemž hodnota jedné zakázky bez daně z přidané hodnoty byla alespoň 50 % předpokládané hodnoty této veřejné zakázky.

Pro lepší přehlednost změny zadavatel uveřejňuje jako přílohu tohoto vysvětlení nové znění zadávacích podmínek, které tvoří přílohu č. 1 tohoto dokumentu a nahrazuje tak zadávací podmínky, uveřejněné zadavatelem ke dni zahájení zadávacího řízení.

Místo a doba pro podání nabídek

S ohledem na povahu změny zadávacích podmínek, která je změnou, která může rozšířit okruh možných účastníků zadávacího řízení, zadavatel v souladu s § 90 zákona prodlužuje lhůtu k podání

nabídek tak, aby od odeslání změny nebo doplnění zadávací dokumentace činila nejméně celou svou původní délku.

Nově lhůta pro podání nabídek končí dne **5. 6. 2017 v 10:00 hod.** Otevírání obálek s nabídkami proběhne **bezodkladně po ukončení lhůty pro podání nabídek** v sídle zadavatele Královéhradeckého kraje (Pivovarské náměstí 1245, 500 03 Hradec Králové).

Příloha:

Příloha č. 1 - Zadávací podmínky_DI_1

Za zástupce zadavatele na základě pověření

V Hradci Králové dne 26. 4. 2017



Centrum investic, rozvoje a inovací

Vysvětlení a změna zadávací dokumentace č. 2

Veřejná zakázka: Modernizace dílenského areálu SŠTŘ Nový Bydžov - Na Švarcavě –
dodávka vybavení – CNC stroje

Zadavatel: Královéhradecký kraj, se sídlem Pivovarské náměstí 1245, 500 03 Hradec
Králové, IČO 708 89 546

Způsob zadání: otevřené nadlimitní řízení veřejné zakázky na dodávky podle § 56 zákona
č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů
(dále jen „zákon“)

Zadavatel poskytuje vysvětlení zadávací dokumentace v souladu s § 98 odst. 3 a 4 zákona a § 99 zákona na základě předchozí žádosti dodavatele.

Dotaz č. 1

chci se zeptat na veřejnou zakázku Z2017-010643. Jedná se o dodávku CNC strojů a zajímá mě, jestli se k těmto strojům budou řešit i CAM softwary.

Odpověď na dotaz č. 1

Součástí předmětu veřejné zakázky není dodávka CAM softwaru. Dodavatel dodá zboží, jehož dodávka je předmětem této veřejné zakázky v souladu se zadávacími podmínkami veřejné zakázky. Dodávka musí splňovat minimální technické parametry stanovené v příloze č. 2 zadávací dokumentace (Příloha č. 2 – Technická specifikace s výkazem výměr).

Místo a lhůta pro podání nabídek

S ohledem na výše uvedené vysvětlení zadávací dokumentace nebude prodloužena lhůta pro podání nabídek. Lhůta pro podání nabídek, včetně lhůty a místa pro otevírání obálek nabídek, se nemění a zůstává v platnosti dle zadávací dokumentace ve znění vysvětlení a změny zadávací dokumentace č. 1.

Za zástupce zadavatele na základě pověření

V Hradci Králové dne 9. 5. 2017

Mgr. Jaroslav
Digitální
rozvoj

nonecra
031933-42007

Centrum investic, rozvoje a inovací

