

PŘÍLOHA SMLOUVY č. 2 Technické vymezení předmětu plnění dodávky

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

* účastník podle skutečnosti dle jeho nabídky uvede ano/ne ** účastník uvede skutečné parametry dodávaného zařízení dle jeho nabídky *** vypíni účastník dle skutečnosti

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
1	Obráběcí centrum 3osé s příslušenstvím	1.1. Pracovní pojezd v ose X min. 550 mm	X		660 mm
	TYP: XYZ 660 HD	1.2. Pracovní pojezd v ose Y min. 400 mm	X		450 mm
	VÝROBCE: XYZ Machine Tools	1.3. Pracovní pojezd v ose Z min. 500 mm	X		500 mm
		1.4. Maximální délka stolu min. 600 mm	X		720 mm
		1.5. Maximální otáčky vřetena min. 8000 ot/min	X		10000 ot/min
		1.6. Nosnost stolu min. 300 kg	X		500 kg
		1.7. Výkon motoru vřetena min. 10 kW	X		25 kW
		1.8. Hmotnost max. 3500 kg	X		3400 kg
		1.9. Šířka stroje max. 2000 mm	X		2000 mm
		1.10. Kluzné vedení ve všech osách	X		-----
		1.11. Počet pozic v zásobníku nástrojů min. 12	X		12
		1.12. Středové chlazení nástrojů min. 15 bar	X		20 bar
		1.13. Vynášec trisek	X		-----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“
 Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO#	NE#	
	1.14. Sonda nástrojová		X		-----
	1.15. Sonda obrobková, bezdrátová		X		-----
	1.16. Řídicí systém shodný s poptávaným soustružnickým centrem		X		-----
	1.17. Řídicí systém v českém jazyce		X		-----
	1.18. Dialogové programování s přednastavenými cykly		X		-----
	1.19. Možnost tvorby programu v ISO kódu		X		-----
	1.20. 3D solid model náhled programované součásti s možností řezů		X		-----
	1.21. Simulace v reálném čase		X		-----
	1.22. USB port min. 1x		X		1
	1.23. Kapacita paměti min. 1 GB		X		1 GB
	1.24. Elektronické ruční kolečko pro ovládání posuvů		X		-----
	1.25. Funkce plynulého odjetí programu ručním kolečkem		X		-----
	1.26. Software pro externí programování na PC, 18 licencí včetně upgrade po dobu 5 let		X		18 licencí/5 let upgrade

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávanebo zařízení **
			ANO*	NE*	
		1.27. Svěrák strojní, přesný, šířka čelisti 150 mm, rozevření min. 300 mm, 2 ks	X		š.150mm/rozevření 300mm
		1.28. Fréza rovinná plátková d 63 mm vč. trnu, 1ks a 20ks VBD na ocel	X		Fréza rovinná plátková d63mm/ VBD 20ks
		1.29. Fréza rohová plátková d 40 mm vč. trnu, 1ks a 20ks VBD na ocel	X		Fréza rohová plátková d40mm/ VBD 20 ks
		1.30. Fréza rohová plátková d 20 mm vč. trnu, 1ks a 20ks VBD na ocel	X		Fréza rohová plátková d20mm/ VBD 20ks
		1.31. Fréza rohová plátková d 12 mm vč. trnu, 1ks a 20ks VBD na ocel	X		Fréza rohová plátková d12mm/VBD 20 ks
		1.32. Kleštinový upínač krátký ER32, 5 ks	X		Kleštinový upínač ER32/krátký
		1.33. Kleštinový upínač dlouhý ER32, 3 ks	X		Kleštinový upínač ER32/dlouhý
		1.34. Sada kleštin ER 32, vč. klíče, 1 sada	X		sada kleštin ER32, vč.klíče
		1.35. Upínač Weldon d 10-12-14-16-18-20, po 1 ks	X		Weldon d 10-12-14-16-18-20
		1.36. Trn vrtací se sklícidlem d1-13 mm, upínaný imbusem, 3 ks	X		Trn vrtací se sklícidlem d1-13 mm 13 mm
		1.37. Paralelní podložky šířka 150 mm, 1 sada	X		Paralelní podložky šířka 150 mm
		1.38. Sada upínek pro drážky šířka 16 mm, 1 sada	X		Sada upínek pro drážky šířka 16 mm
		1.39. Synchronizovací hlavička včetně vložek M3 – M12	X		Synchronizovací hlavička včetně vložek M3 – M12

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		1.40. Sada závitníků pro slepé otvory M3 -M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Sada závitníků pro slepé otvory M3 -M12
		1.41. Sada závitníků pro průchozí otvory M3 -M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Sada závitníků pro průchozí otvory M3 -M12
		1.42. Sada závitníků pro slepé otvory M4 - M12, po 5 ks	X		Sada závitníků pro slepé otvory M4 - M12
		1.43. Sada závitníků pro průchozí otvory M4 - M12, po 5 ks	X		Sada závitníků pro průchozí otvory M4-M12
		1.44. Monolitní karbidové frézy rohové d3-4-5-6-8-10-12 mm, po 5 ks	X		Monolitní karbidové frézy rohové d 3-4-5-6-8-10-12mm
		1.45. Monolitní karbidové frézy kulové d3-4-5-6-8-10-12 mm, po 5 ks	X		Monolitní karbidové frézy kulové d 3-4-5-6-8-10-12mm
		1.46. Univerzální nástroj plátkový 90° pro navrt. a srážení hran 1 ks a VBD 10ks	X		90°/ VBD 10ks
		1.47. Sada vrtáků HSS-E d1-13 mm po 0,5mm a d3,3-4,2-6,8-10,2 mm, 1 sada	X		Sada vrtáků HSS-E d 1 - 13 mm
		1.48. Montážní blok a vytěrák kužele	X		-----
		1.49. Kompressor se vzdušníkem o objemu min. 100 l, tlak min. 6 bar	X		150 lit/8 bar
		1.50. Prodloužená záruka min. 36 měsíců	X		36 měs
		1.51. Doprava, stěhování na místo určení	X		-----
		1.52. Instalace, montáž, zaškolení obsluhy min. 3 dny	X		3 dny

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení ±*
			ANO*	NE*	
2	CNC frézka 3osá s příslušenstvím	2.1. Pracovní pojezd v ose X min. 750 mm	X		787 mm
	TYP: XYZ SMX 3500	2.2. Pracovní pojezd v ose Y min. 500 mm	X		508 mm
	VYROBCE: XYZ Machine Tools	2.3. Pracovní pojezd v ose Z min. 500 mm	X		500 mm
		2.4. Vysunutí pinoly min. 100 mm	X		127 mm
		2.5. Maximální otáčky vřetena min. 5000 ot/min	X		5000 ot/min
		2.6. Nosnost stolu min. 500 kg	X		600 kg
		2.7. Naklopení vřeténiku doprava/doleva min. 45°/45°	X		45°/45°
		2.8. Hmotnost stroje max. 2500 kg	X		2350 kg
		2.9. Kluzné vedení ve všech osách	X		-----
		2.10. Pneumatická výměna nástrojů	X		-----
		2.11. Upínání nástrojů ISO 40	X		-----
		2.12. Ruční a strojní vysunutí pinoly	X		-----
		2.13. Chlazení nástroje emulzí a mikromazacím systémem	X		-----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“
 Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		2.14. Ovládaní v 3osém CNC i ručním režimu	X		-----
		2.15. Řídicí systém v českém jazyce	X		-----
		2.16. Dialogové programování s přednastavenými cykly	X		-----
		2.17. Řídicí systém shodný s poptávaným CNC soustruhem	X		-----
		2.18. Řídicí systém s CAD/CAM rozhraním	X		-----
		2.19. USB port min. 3x	X		4
		2.20. Automatické centrální mazání	X		-----
		2.21. Funkce plynulého odjetí programu ručním kolečkem	X		-----
		2.22. Software pro externí programování na PC, 18 licencí včetně upgrade po dobu 5 let	X		18 licencí/5 let upgrade
		2.23. DXF (DWG) konvertor instalovaný na stroji	X		-----
		2.24. Svěrák strojní, přesný, šírka čelistí 200 mm, rozevření min. 300 mm, 1 ks	X		200mm/310mm
		2.25. Dělička s manuálním nastavením, včetně sklíčidla d 200 mm a koniku	X		d200mm
		2.26. Fréza rovinná plátková d 63 mm vč. trnu, 1 ks a 20 ks VBD na ocel	X		Fréza rovinná plátková d63mm/ VBD 20ks

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“
 Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaneého zařízení ##
			ANO*	NE*	
		2.27. Fréza rovinná plátková d 40 mm vč. trnu, 1 ks a 20 ks VBD na ocel	X		Fréza rovinná plátková d40/20ks VBD
		2.28. Fréza rovinná plátková d 16 mm vč. trnu, 1 ks a 20 ks VBD na ocel	X		Fréza rovinná plátková d16/20ks VBD
		2.29. Kleštinový upínač ER 32, 5 ks	X		Kleštinový upínač ER 32
		2.30. Sada kleštin ER 32 včetně klíče, 1 sada	X		Sada kleštin ER 32
		2.31. Trn vrtací se sklíčidlem dl-13 mm, upínaný imbusem, 1 ks	X		Trn vrtací se sklíčidlem dl-13 mm
		2.32. 3D tester včetně trnu, 1 ks	X		-----
		2.33. Sonda nástrojová magnetická, 1 ks	X		-----
		2.34. Paralelní podložky šířka 150 mm, 1 sada	X		Paralelní podložky šířka 150 mm
		2.35. Sada upínek pro drážky šířka 16 mm, 1 sada	X		Sada upínek pro drážky šířka 16 mm
		2.36. Držák pro závitování s kompenzací, včetně vložek M3-M12, 1 sada	X		Držák pro závitování s kompenzací, vč. vložek M3-M12
		2.37. Sada závitníků pro slepé otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Závitníky pro slepé otvory, sada M3-M12, vč. vrtáků
		2.38. Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Závitníky pro průch. otvory, sada M3-M12, vč. vrtáků
		2.39. Sada závitníků pro slepé otvory M3-M12, po 5 ks	X		Závitníky pro slepé otvory M3-M12

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		2.40. Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, po 5 ks	X		Závitníky pro průchozí otvory M3-M12
		2.41. Monolitní karbidové frézy rohové d3-4-5-6-8-10-12 mm, po 5 ks	X		Monolit.karbid frézy d3-4-5-6-8-10-12 mm
		2.42. Univerzální nástroj plátkový 90° pro navrt. a srážení hran 1 ks a VBD 10 ks	X		Univerzální nástroj plátkový 90°/VBD 10 ks
		2.43. Kompressor se vzdušníkem o objemu min. 100 l, tlak min. 6 bar	X		150 l/8 bar
		2.44. Prodloužená záruka min. 36 měsíců	X		36
		2.45. Doprava, stěhování na místo určení	X		-----
		2.46. Instalace, montáž, zaškolení obsluhy min. 3 dny	X		3

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
3	CNC soustruh s příslušenstvím TYP: XYZ Proturm SLX 355 VYROBCE: XYZ Machine Tools	3.1. Točný průměr nad ložem min. 350 mm 3.2. Točný průměr nad suportem min. 220 mm 3.3. Pracovní pojezd v ose Z (točná délka) min. 900 mm 3.4. Průchod vřetena min. 50 mm 3.5. Maximální otáčky vřetena min. 4000 ot/min 3.6. Hmotnost stroje max. 2500 kg 3.7. Kluzné vedení ve všech osách 3.8. Manuální nástrojová hlava s rychloupínáním, nožové kazety 15 ks 3.9. Sklídko manuální 3 čelistové d 200 mm 3.10. Koník s pneumatickým nadlehčováním 3.11. Luneta posuvná 3.12. Luneta pevná 3.13. Ovládání v 2osém CNC i ručním režimu	X X X X X X X X X X X X X		360 mm 225 mm 900 mm 52 mm 4000 ot/min 2150 kg ----- 15 ks 3 čelistové d 200 mm ----- ----- ----- -----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		3.14. Řídicí systém v českém jazyce	X		-----
		3.15. Dialogové programování s přednastavenými cykly	X		-----
		3.16. Řídicí systém shodný s poptávanou CNC frézkou	X		-----
		3.17. Řídicí systém s CAD/CAM rozhraním	X		-----
		3.18. USB port min. 3 x	X		4
		3.19. Automatické centrální mazání	X		-----
		3.20. Funkce plynulého odjetí programu ručním kolečkem	X		-----
		3.21. Software pro externí programování na PC, 18 licencí včetně upgrade na 5 let	X		18 licencí/5 let upgrade
		3.22. DXF (DWG) konvertor instalovaný na stroji	X		-----
		3.23. Sklíčidlo manuální 4 čelistové d 200 mm	X		4 čelistové d 200 mm
		3.24. Pouzdra pro vnitřní nože d10-16-20-25 mm, po 2 ks	X		d10-16-20-25 mm
		3.25. Čelist měkká dělená, 2 sady	X		Čelist měkká dělená
		3.26. Hrot otočný s výměnnými koncovkami, 1 sada	X		Hrot otočný s výměnnými koncovkami

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		3.27. Držák kleštinový ER 32, 1 ks	X		-----
		3.28. Sada kleštin ER 32 včetně klíče	X		-----
		3.29. Držák pro závitování s kompenzací, včetně vložek M4-M12, 1 sada	X		Držák pro závitování s kompenz., vč.vložek M4-M12
		3.30. Sonda nástrojová magnetická, pro nastavení nástroje v ose Z, 1 ks	X		-----
		3.31. Nůž vnější hrubovací na ocel, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější hrubovací na ocel/ VBD 20 ks
		3.32. Nůž vnější dokončovací na ocel, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější dokončovací na ocel/ VBD 20 ks
		3.33. Nůž vnější hrubovací na neželezný kov, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější hrubovací na neželezný kov/ VBD 20 ks
		3.34. Nůž vnější dokončovací na neželezný kov, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější dokončovací na neželezný kov/ VBD 20 ks
		3.35. Nůž modulární pro upichování a zapichování, 2 ks	X		-----
		3.36. Planžeta pro upichování nůž šířka 3mm, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Planžeta pro upichování nůž šířka 3mm/ VBD 20 ks
		3.37. Planžeta pro zapichování nůž šířka 3mm, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Planžeta pro zapichování nůž šířka 3mm/ VBD 20 ks
		3.38. Vnější závitový nůž, 1 ks včetně VBD 10 ks pro stoupání 0,5-3 mm	X		Vnější závitový nůž/ VBD 10 ks pro stoupání 0,5-3 mm
		3.39. Vrták plátkový d 16 mm, 1 ks včetně VBD 20 ks	X		Vrták plátkový d 16 mm/ VBD 20 ks

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		3.40. Vnitřní hrubovací nůž Dmin 16 mm, 1 ks, včetně VBD 30 ks	X		Vnitřní hrubovací nůž Dmin 16 mm/ VBD 30 ks
		3.41. Vnitřní dokončovací nůž Dmin 16 mm, 1 ks, včetně VBD 30 ks	X		Vnitřní dokončovací nůž Dmin 16 mm/ VBD 30 ks
		3.42. Vnitřní závitový nůž Dmin 16 mm, 1 ks, včetně VBD 10ks pro stoupání 0,5-3mm	X		Vnitř. závitový nůž Dmin 16 mm/ VBD 10ks pro stoupání 0,5-3mm
		3.43. Sada závitníků pro slepé otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Sd závitníků pro slepé otvory M3-M12, vč. karbid. vrtáků
		3.44. Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků
		3.45. Prodloužená záruka min. 36 měsíců	X		36 měs
		3.46. Oprava, stěhování na místo určení	X		-----
		3.47. Instalace, montáž, zaškolení obsluhy min. 3 dny	X		3

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávanebo zařízení **
			ANO*	NE*	
		4.14. Sonda nástrojová	X		-----
		4.15. Revolverová hlava VDI30	X		-----
		4.16. Řídicí systém shodný s poptávaným frézovacím centrem	X		-----
		4.17. Řídicí systém v českém jazyce	X		-----
		4.18. Dialogové programování s přednastavenými cvkly	X		-----
		4.19. Možnost tvorby programu v ISO kódu	X		-----
		4.20. 3D solid model náhled programované součásti s možností řezu	X		-----
		4.21. Simulace v reálném čase	X		-----
		4.22. USB port min. 1 x	X		1
		4.23. Kapacita paměti min. 1 GB	X		1 GB
		4.24. Elektronické ruční kolečko pro ovládání posuvů	X		-----
		4.25. Funkce plynulého odjetí programu ručním kolečkem	X		Funkce plynulého odjetí programu ručním kolečkem
		4.26. Software pro externí programování na PC, 18 licencí včetně upgrade na 5 let	X		18 licencí/5 let upgrade

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		4.27. Axiální poháněný držák ER 25, 2 ks	X		Axiální poháněný držák ER 25
		4.28. Radiální poháněný držák E R25, 2 ks	X		Radiální poháněný držák E R25
		4.29. Držák vnějšího nože, 5 ks	X		Držák vnějšího nože 20x20mm
		4.30. Držák vnitřního nože d12-16-20 mm, po 1 ks	X		Držák vnitřního nože d12-16-20 mm
		4.31. Držák kleštinový ER 25, 3 ks	X		ER 25
		4.32. Držák s vrtací hlavičkou d1-13 mm, 1 ks	X		Držák s vrtací hlavičkou d1-13 mm
		4.33. Sada kleštin ER 25, včetně klíče, 1 sada	X		Sada kleštin ER 25, včetně klíče
		4.34. Nůž vnější hrubovací na ocel, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější hrubovací na ocel/ VBD 20 ks
		4.35. Nůž vnější dokončovací na ocel, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější dokončovací na ocel/ VBD 20 ks
		4.36. Nůž vnější hrubovací na neželezné materiály, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější hrubovací na neželezné materiály/ VBD 20 ks
		4.37. Nůž vnější dokončovací na neželezné materiály, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější dokončovací na nežel. materiály/ VBD 20 ks
		4.38. Nůž modulární pro upichování a zapichování, 2 ks	X		-----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

	4.39. Planžeta pro upichovací nůž šířka 3mm, 1ks včetně VBD 20 ks	X	Planžeta pro upichovací nůž šířka 3mm/ VBD 20 ks
--	---	---	--

PROJEKT IROP – VÝZVA 33

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
	4.40. Planžeta pro upichovací nůž šířka 3mm, 1ks včetně VBD 20 ks		X		Planžeta pro upichovací nůž šířka 3mm/ VBD 20 ks
	4.41. Vnější závitový nůž, 1 ks včetně VBD 10 ks pro stoupání 0,5-3 mm		X		Vnější závitový nůž/ VBD 10 ks pro stoupání 0,5-3 mm
	4.42. Vrták plátkový d 32 mm, 1 ks včetně VBD 20 ks		X		Vrták plátkový d 32 mm/ VBD 20 ks
	4.43. Vrták plátkový d 25 mm, 1 ks včetně VBD 20 ks		X		Vrták plátkový d 25 mm/ VBD 20 ks
	4.44. Vnitřní hrubovací nůž Dmin 16 mm, 1 ks, včetně VBD 30 ks		X		Vrták plátkový d 25 mm/ VBD 20 ks
	4.45. Vnitřní dokončovací nůž Dmin 16 mm, 1 ks, včetně VBD 30 ks		X		Vnitřní dokončovací nůž Dmin 16 mm/ VBD 30 ks
	4.46. Vnitřní hrubovací nůž Dmin 20 mm, 1 ks, včetně VBD 30 ks		X		Vnitřní hrubovací nůž Dmin 20 mm/ VBD 30 ks
	4.47. Vnitřní dokončovací nůž Dmin 20 mm, 1 ks, včetně VBD 30 ks		X		Vnitřní dokončovací nůž Dmin 20 mm/ VBD 30 ks
	4.48. Vnitřní závitový nůž Dmin 20 mm, 1 ks, včetně VBD 10ks pro stoupání 0,5-3mm		X		Vnitřní závitový nůž Dmin 20 mm/ VBD 10ks pro stoupání 0,5-3mm
	4.49. Synchronizovací hlavička včetně vložek M3-M12		X		Synchronizovací hlavička včetně vložek M3-M12
	4.50. Sada závitníků pro slepé otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada		X		Sada závitníků pro slepé otvory

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

				M3-M12, včetně karbid. vrtáků
		X	4.51. Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků
		X	4.52. Sada závitníků pro slepé otvory M4-M12, po 5 ks	. Sada závitníků pro slepé otvory M4-M12

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO+	NE+	
			X		M4-M12
		4.53. Sada závitníků pro průchozí otvory M4-M12, po 5 ks	X		
		4.54. Monolitní karbidové frézy rohové d3-4-5-6-8-10-12 mm, po 5 ks	X		Monolitní karbidové frézy rohové d3-4-5-6-8-10-12 mm
		4.55. Monolitní karbidové frézy kulové d3-4-5-6-8-10-12 mm, po 5 ks	X		Monolitní karbidové frézy kulové d3-4-5-6-8-10-12 mm
		4.56. Univerzální nástroj plátkový 90° pro navrt. a srážení hran 1 ks a VBD 10 ks	X		90°/VBD 10ks
		4.57. Sada vrtáků HSS-E d1-13 mm po 0,5 mm a d3,3-4,2-6,8-10,2 mm, 1 sada	X		Sada vrtáků HSS-E d1-13 mm po 0,5 mm a d3,3-4,2-6,8-10,2 mm
		4.58. Prodloužená záruka min. 36 měsíců	X		36 měs
		4.59. Doprava, stěhování na místo určení	X		-----
		4.60. Instalace, montáž, zaškolení obsluhy min. 3 dny	X		3

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení
			ANO*	NE*	
5	Univerzální soustruh s příslušenstvím	5.1. Točný průměr nad ložem min. 320 mm	X		330 mm
	TYP: XYZ TRAINER 1330 VS	5.2. Točný průměr nad suportem min. 190 mm	X		190 mm
	VYROBCE: XYZ Machine Tools	5.3. Vzdálenost mezi hroty min. 700 mm	X		750 mm
		5.4. Průchod vřetena min. 35 mm	X		36 mm
		5.5. Maximální otáčky vřetena min. 2000 ot/min	X		2000 ot/min
		5.6. Hmotnost stroje min. 800 kg	X		820 kg
		5.7. Kluzné vedení ve všech osách	X		-----
		5.8. Manuální nástrojová hlava s rychloupínáním, nožové kazety 10 ks	X		Manuální nástrojová hlava s rychloupínáním, nožové kazety 10 ks
		5.9. Sklíčidlo manuální 3 čelistové d 150 mm	X		Sklíčidlo manuální 3 čelistové d 150 mm
		5.10. Sklíčidlo manuální 4 čelistové d 150 mm	X		Sklíčidlo manuální 4 čelistové d 150 mm
		5.11. Lícni deska d 250 mm	X		d 250mm
		5.12. Luneta posuvná	X		-----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

	5.13. Konik	X	-----
--	-------------	---	-------

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		5.14. Chlazení emulzí	X		-----
		5.15. Digitální odměřování v osách X a Z	X		-----
		5.16. Pouzdra pro vnitřní nože, d 16 a d 20 mm, po 2 ks	X		Pouzdra pro vnitřní nože, d 16 a d 20 mm
		5.17. Čelist měkká dělená, 1 sada	X		Čelist měkká dělená
		5.18. Nůž vnější hrubovací na ocel, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější hrubovací na ocel 1ks/ VBD 20 ks
		5.19. Nůž vnější dokončovací na ocel, 1ks včetně VBD 20 ks	X		Nůž vnější dokončovací na ocel 1ks/ VBD 20 ks
		5.20. Nůž modulární pro upichování a zapichování, 2 ks	X		-----
		5.21. Planžeta pro upichovací nůž šířka 3mm, 1ks včetně VBD na ocel 20 ks	X		Planžeta pro upichovací nůž šířka 3mm 1 ks/ VBD na ocel 20 ks
		5.22. Planžeta pro zapichovací nůž šířka 3mm, 1ks včetně VBD na ocel 20 ks	X		Planžeta pro zapichovací nůž šířka 3mm 1ks/ BD na ocel 20 ks
		5.23. Vnější závitový nůž, 1 ks včetně VBD 10 ks pro stoupání 0,5-3 mm	X		Vnější závitový nůž 1ks/ VBD 10 ks pro stoupání 0,5-3 mm

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

				X	Vnitřní hrubovací nůž Dmin 16 mm 1ks/ včetně VBD na ocel 20 ks
				X	Vnitřní dokončovací nůž Dmin 16 mm 1ks/ VBD na ocel 20 ks
				X	Vnitřní závitový nůž Dmin 16 mm, 1 ks/ VBD 10ks pro stoupání 0,5-3mm

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		5.27. Sada závitníků pro slepé otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Sada závitníků pro slepé otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků
		5.28. Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků, 1 sada	X		Sada závitníků pro průchozí otvory M3-M12, včetně karbid. vrtáků
		5.29. Prodloužená záruka min. 36 měsíců	X		36 měs
		5.30. Doprava, stěhování na místo určení	X		-----
		5.31. Instalace, montáž, zaškolení obsluhy min. 1 den	X		1 den

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
6	Vstříkovací lis s příslušenstvím	6.1. Průměr pistu 14 mm	X		14 mm
	TYP: BABYPLAST HORIZONTAL 6/10P, pist D=14mm	6.2. Objem vstřiku min. 4 cm ³	X		4 cm ³
	VYROBCE: CECHO-BOHUMIL CEMPIREK	6.3. Vstříkovací tlak min. 2655 bar	X		2660 bar
		6.4. Hydraulický tlak 130 bar	X		**
		6.5. Zavírací síla min. 6 kN	X		62 kN
		6.6. Příkon max. 3 kW	X		3 kW
		6.7. Otevírací zdvih min. 100 mm	X		110 mm
		6.8. Horizontální provedení	X		-----
		6.9. Možnost výměny vstříkovacích pistů	X		-----
		6.10. Vytváření a ukládání programů na ovládacím panelu	X		-----
		6.11. Barevný dotykový display	X		-----
		6.12. USB rozhraní min. 1 x	X		1x

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

	6.13. Dokumentace v českém jazyce	X	-----
--	-----------------------------------	---	-------

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
	6.14. Zastavěná plocha max. 0,8 m ²		X		0,8 m ²
	6.15. Tahač jader hydraulický		X		-----
	6.16. Teperaační zařízení do 95 °C		X		95 °C
	6.17. Průmyslový chladič		X		-----
	6.18. Třyska směšovací se směšovačem, 1 ks		X		Třyska směšovací se směšovačem
	6.19. Sušička s dopravníkem materiálu, 1 ks adaptér, podstavec		X		-----
	6.20. Normálie pro výrobu forem, náhradní díly		X		-----
	6.21. Stůl pod vstříkovací lis		X		-----
	6.22. Základní sada granulátu pro vstříkování, min. 3 druhy, po 5 kg		X		Základní sada granulátu pro vstříkování, 3 druhy, po 5 kg
	6.23. Prodloužená záruka min. 36 měsíců		X		-----
	6.24. Doprava, stěhování na místo určení		X		-----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

	6.25. Instalace, montáž, zaškolení obsluhy min. 1 den	X		1 den
--	--	---	--	-------

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
7	Měřicí přístroj - drsnost povrchu	7.1. Rozsah měření v ose X min. 17 mm	X		17,5 mm
	TYP: SURFTEST SJ-210	7.2. Rozsah měření v ose Z min. 350 µm	X		360 µm
	VYROBCE:MITUTOYO	7.3. Měřicí síla max. 1 mN	X		0,75 mN
		7.4. Přítlačná síla max. 500 mN	X		400 mN
		7.5. Hodnocené profily P-profil, R-profil, DF-profil, R-profil, Motif	X		P-profil, R-profil, DF-profil, R-profil, Motif
		7.6. Hodnocené parametry Ra, Rc, Ry, Rz, Rmax, Rp, Rv, Rpc, Rz1max, HSC, Rmr	X		Ra, Rc, Ry, Rz, Rmax, Rp, Rv, Rpc, Rz1max, HSC, Rmr
		7.7. Ovládací display LCD	X		-----
		7.8. Rozhraní USB	X		-----
		7.9. Výstup DIGIMATIC	X		-----
		7.10. Zobrazení hodnoceného profilu	X		-----
		7.11. Vnitřní paměť pro uložení min. 10 podmínek měření	X		10 podmínek měření

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

	7.12. Kalibrační normal	X	-----
	7.13. Stojan pro laboratorní použití přístroje	X	-----

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		7.14. Adaptér posuvové jednotky	X		-----
		7.15. Termostikárna	X		-----
		7.16. Záruka 24 měsíců	X		-----
		7.17. Doprava	X		-----
		7.18. Zaškolení obsluhy min. 1 den	X		1 den

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení
			ANO*	NE*	
8	Invertorová svářečka s příslušenstvím	8.1. Svařovací metoda MIG	X		-----
	TYP: RALLYMIG 16li	8.2. Svařovací metoda MMA	X		-----
	VÝROBCE: Migatronic	8.3. Svařovací metoda TIG	X		-----
		8.4. Svařovací hořák 3 m	X		3 m
		8.5. Napájení 230 V	X		-----
		8.6. Průměr obalených elektrod min. 3 mm	X		3,2 mm
		8.7. Podavač drátu min. 5 kg	X		5 kg
		8.8. Proudový rozsah min. 150 A	X		160 A/na 40%
		8.9. Hmotnost přístroje max. 15 kg	X		13 kg
		8.10. Třída ochrany IP 23	X		-----
		8.11. Dokumentace v českém jazyce	X		-----
		8.12. Vozík s držákem na lahve	X		-----
		8.13. Hořák TIG 4 m, 1 ks	X		4 m

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky – zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení **
			ANO*	NE*	
		8.14. Svařovací kabely 3 m, 1 ks	X		3m
		8.15. Ventil CO2 mini, 1 ks	X		Ventil CO2 mini
		8.16. Ventil Ar mini, 1 ks	X		Ventil Ar mini
		8.17. Tlaková láhev Ar 8 l, 1 ks	X		Tlaková láhev Ar 8
		8.18. Tlaková láhev CO2 8 l, 1 ks	X		Tlaková láhev CO2 8 l
		8.19. Svařovací kukla samostmívací, 1 ks	X		-----
		8.20. Svařovací drát d 0,6 mm, min. 5 kg	X		Svařovací drát d 0,6 mm, 5 kg
		8.21. Svařovací drát d 0,8 mm, min. 5 kg	X		Svařovací drát d 0,8 mm, 5 kg
		8.22. Startovací sada MIG/MAG, MMA, TIG	X		-----
		8.23. Záruka 24 měsíců	X		-----
		8.24. Doprava	X		-----
		8.25. Zaškolení obsluhy min. 1 den	X		1 den

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení
			ANO+	NE+	
9	Plazmová řezačka s příslušenstvím	9.1 Maximální hloubka řezu min. 20 mm	X		20 mm
	TYP:PEGAS 40 PFC OVO SET	9.2 Maximální hloubka řezu ve vysoké kvalitě min. 15 mm	X		15 mm
	VYROBCE: ALFA IN	9.3. Hmotnost přístroje max. 15 kg	X		12,6 kg
		9.4. Napájení 230 V	X		-----
		9.5. Plynulá regulace proudu	X		-----
		9.6. Pneu-mechanické zapalování oblouku	X		-----
		9.7. Pracovní tlak max. 8 barů	X		8 bar
		9.8. Spotřeba vzduchu max. 120 l/min	X		100 l/min
		9.9. Krytí IP 23	X		-----
		9.10. Plazmový hořák 6 m	X		6 m
		9.11. Zemnicí kabel	X		-----
		9.12. Propojovací hadice na stlačený vzduch	X		Propojovací hadice na stlačený vzduch 5m
		9.13. Svařovací kukla samostmívací, 1 ks	X		-----

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“
 Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaného zařízení
			ANO*	NE*	
		9.14. Dokumentace v českém jazyce	X		-----
		9.15 Záruka 24 měsíců	X		-----
		9.16. Doprava	X		-----
		9.17. Zaškolení obsluhy min. 1 den	X		1 den

NÁZEV VZ: „Dodávka obráběcích strojů a dalších zařízení“

Příloha č. 6- POŽADAVKY ZADAVATELE NA TECHNICKO - JAKOSTNÍ PODMÍNKY A PARAMETRY DODÁVEK

pořadové číslo položky	název položky - zařízení	požadované technické a jakostní parametry	splnění požadavků		konkrétní parametry dodávaneého zařízení # #
			ANO*	NE*	
10	Laboratorní nábytek	10.1. Skříň na nástroje NC kovová, 1ks rozměry ŠxVxH max. 1200x2000x700 mm, držáky nástrojů ISO 40 min. 80 ks, roletové otevírání uzamykatelné	X		Skříň na nástroje NC kovová, 1ks, rozměry ŠxVxH 1200x2000x700 mm, držáky nástrojů ISO 40 -80 ks, roletové otevírání uzamykatelné
		10.2. Skříň na nástroje NC kovová, 1ks rozměry ŠxVxH max. 1200x2000x700 mm, zásuvky výšuvné min. 4 x, police min. 2 x, krabičky na nástroje PK75 min. 12 ks, roletové otevírání uzamykatelné	X		Skříň na nástroje NC kovová, 1ks, rozměry ŠxVxH 1200x2000x700 mm, zásuvky výšuvné 4 x, police 2 x, krabičky na nástroje PK75 12 ks, roletové otevírání uzamykatelné
		10.3. Dílenský stůl s kontejnery kovový, 1ks rozměry ŠxVxH max. 1500x850x800 mm, dřevěná pracovní deska, uzamykatelný kontejner se zásuvkami min. 2 x	X		Dílenský stůl s kontejnery kovový, 1ks rozměry ŠxVxH max. 1500x850x800 mm, dřevěná pracovní deska, uzamykatelný kontejner se 2 x
		10.4. Skříň na nářadí kovová, 2 ks rozměry ŠxVxH max. 1200x2000x700 mm, police min. 4 x, křídlové dveře uzamykatelné	X		Skříň na nářadí kovová, 2 ks, rozměry ŠxVxH max. 1200x2000x700 mm, police 4 x, křídlové dveře uzamykatelné
		10.5. Dílenská pracovní židle, 1 ks koženkové čalounění, pojízdná na tvrdé	X		Dílenská pracovní židle, 1 ks, koženkové čalounění,

