**OPIS PREDMETU ZÁKAZKY**

**Predmet zákazky: „Horizontálne vyvrtávacie obrábacie centrum“**

Predmetom zákazky je dodanie horizontálneho vyvrtávacieho obrábacieho centra - 1 ks. Zariadenie je pre účel prieskumu trhu definované:

**Technická špecifikácia:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Horizontálne vyvrtávacie obrábacie centrum – 1 ks** | | | |
| **Hlavné technické údaje horizontálneho vyvrtávacieho obrábacieho centra** | **Požadované parametre:** | | **Požadovaná hodnota:** |
| Horizontálne frézovacie a vŕtacie centrum | | áno |
| Riadiaci systém Heidenhain | | áno |
| Priemer vretena | | min. 110 mm |
| Otáčky vretena | | min. 3000 ot./min. |
| Upínací kužel SK 50 | | áno |
| Výsuv vretena | | min. 700 mm |
| Výkon hlavného motora pri zaťažení S1 | | min. 30 - max. 35 kW |
| Točivý moment vretena pri zaťažení S1 | | min. 1300 - max. 1500 Nm |
| Kontinuálne obrábanie v 3 lineárnych osiach a 1 rotačnej ose súčasne | | áno |
| Pojazd v osi X | | min. 2800 mm |
| Pojazd v osi Y | | min. 1600 mm |
| Pojazd v osi Z | | min. 1200 mm |
| Rozmer otočného stola | | min. 1250 x 1800 mm |
| Nosnosť stola | | min. 8 ton |
| Polohovanie otočného stola pre obrábanie v 4. ose – súvislé bez indexácie | | áno |
| Výbava stroja pre presné a rýchle upínanie pomocných upínacích paliet | | áno |
| Skelety základných častí z liatiny, klzné vodiace plochy povrchovo kalené a brúsené | | áno |
| Dopravník triesok - hrabľový | | áno |
| Chladenie nástrojov - vonkajšie | | min. 4 Bar |
| Chladenie nástrojov - vnútorné | | min. 20 Bar |
| Vonkajšie i vnútorné chladenie nástrojov vzduchom | | áno |
| Odlučovanie oleja z reznej kvapaliny | | áno |
| Bezpečnostná ochrana obsluhy pred reznou kvapalinou a trieskami pri obrábaní (CE) | | áno |
| Bezpečnostné ohradenie stroja (CE) | | áno |
| Teplotná stabilizácia vreteníka | | áno |
| Monitorovanie vibrácii vretena | | áno |
| Automatická kompenzácia teplotnej rozťažnosti vretena vplyvom nástroja | | áno |
| Robotická výmena nástrojov | | áno |
| Kapacita zásobníka na nástroje | | min. 90 ks |
| Výbava pre kalibráciu presnosti stroja v rotačných osiach prevádzanú užívateľom | | áno |
| Klimatizácia elektrorozvádzača | | áno |
| Upínacie uholníky | | min. 2 ks |
| Výška upínacích uholníkov | | min. 1300 mm |
| Možnosť priameho prenosu dát pre komunikáciu s externými počítačovými aplikáciami | | áno |
| Možnosť manažérskeho sledovania efektivity prevádzky stroja | | áno |
| Software pre automatickú kontrolu pripravenosti a priebehu výroby | | áno |
| Softwarové a hardwarové vybavenie pre rýchlu ochranu stroja pri kolízii stroja | | áno |
| Adaptívna regulácia zaťaženia jednotlivých motorov stroja bez zásahu operátora | | áno |
| Systémová podpora správy paliet | | áno |
| Systém na elimináciu vibrácií pri obrábaní | | áno |
| 3D model stroja pre možnosť programovania v CAM | | áno |
| Možnosť preberania dát z DXF súborov | | áno |
| Výbava pre diaľkovú diagnostiku stroja | | áno |
| Náradie prvovýbava vrátane upínačov a držiakov nástrojov s príslušenstvom | | min. 60 ks |
| **Príslušenstvo** |  | **Požadovaný parameter:** | **Požadovaná hodnota:** |
| Frézovacia a vŕtacia hlava | Dosah od čela vreteníka | min. 500 mm |
| Šírka hlavy | max. 110 mm |
| Obrobková sonda | Bezkábelový prenos dát | áno |
| Mechanická protikolízna ochrana | áno |
| Prístroj na zameriavanie nástrojov | Možnosť zameriavania aj v priebehu obrábacieho cyklu stroja | áno |
| Maximálny merateľný priemer nástroja | min. 400 mm |
| Maximálna merateľná dĺžka nástroja | min. 400 mm |
| Rozlíšenie | min. 0,001 mm |
| **Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia** | Dodanie zariadenia na miesto realizácie | Doprava zariadenia do výrobného areálu zadávateľa až na miesto finálneho osadenia. | |
| Inštalácia zariadenia s uvedením zariadenia do prevádzky | Inštalácia, t.j. umiestnenie a upevnenie zariadenia podľa pokynov zadávateľa. | |

Predmet zákazky v celom rozsahu je opísaný tak, aby bol presne a zrozumiteľne špecifikovaný. Obstarávané zariadenie musí byť nové (nie použité, ani repasované). Ak by sa niektorá z technických požiadaviek odvolávala na konkrétneho výrobcu, výrobný postup, obchodné označenie, patent, typ, krajinu, oblasť alebo miesto pôvodu alebo výroby, osoba povinná umožní nahradiť takýto výrobok ekvivalentným výrobkom pod podmienkou, že ekvivalentný výrobok bude spĺňať úžitkové, prevádzkové a funkčné charakteristiky, ktoré sú nevyhnutné na zabezpečenie účelu, na ktoré sú uvedené technológie a zariadenia určené a schválené. Pri výrobkoch, príslušenstvách konkrétnej značky, uchádzač môže predložiť aj ekvivalenty inej značky v rovnakej, alebo vyššej kvalite.

Bardejov, 04.06.2019

Monika Žumárová

konateľ spoločnosti