Příloha č. 1 – Technická specifikace předmětu plnění veřejné zakázky pro Část 1

**Technická specifikace předmětu plnění veřejné zakázky pro Část 1**

k nadlimitní veřejné zakázce

**Modernizace odborného výcviku v SOŠ a SOU Sušice**

1. **ČÁST – CNC soustruh**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **parametr zadání** | **požadavek** | **jednotka** | **závažnost požadavku** | **nabídka** |
| **konfigurace soustruhu: řízené osy X, Y, Z, C + osa koníku,  vřeteno, revolver s pohonem nástrojů, programovatelný koník** | | | PODMÍNKA |  |
| nový CNC soustruh (nikoliv použitý, repasovaný) | 1 | ks | PODMÍNKA |  |
| oběžný průměr nad ložem | min. 700 | mm | PODMÍNKA |  |
| maximální soustružený průměr | min. 400 | mm | PODMÍNKA |  |
| maximální soustružená délka | min. 580 | mm | PODMÍNKA |  |
| průchod vřetene | min. 75 | mm | PODMÍNKA |  |
| zdvih osy X | min. 300 | mm | PODMÍNKA |  |
| zdvih osy Z | min. 580 | mm | PODMÍNKA |  |
| zdvih osy Y | min. +/- 50 | mm | PODMÍNKA |  |
| přesnost najetí v osách X, Y, Z | max. 0,008 | mm | PODMÍNKA |  |
| opakovatelná přesnost najetí X, Y, Z | max. 0,005 | mm | PODMÍNKA |  |
| rychloposuv osa Z | min. 20 | m/min | PODMÍNKA |  |
| velikost vřetene | min A2-6 |  | PODMÍNKA |  |
| max. otáčky vřetene | min. 3400 | ot/min | PODMÍNKA |  |
| max. krouticí moment | min. 360 | Nm | PODMÍNKA |  |
| pohon vřetene (max. výkon) | min. 22 | kW | PODMÍNKA |  |
| C osa vřetene |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| celkový počet nástrojových poloh v revolveru | min. 12 | poloh | PODMÍNKA |  |
| počet poháněných poloh | min. 6 | poloh | PODMÍNKA |  |
| typ upínání | VDI 40 |  | PODMÍNKA |  |
| pohon nástrojů | min. 5 | kW | PODMÍNKA |  |
| otáčky pohonu nástrojů | min. 3000 | ot/min | PODMÍNKA |  |
|  | | | | |
| **vybavení stroje:** |  |  |  |  |
| hydraulický koník, programovatelný v celé dráze zdvihu |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| litinové provedení stroje |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| automatické centrální mazání |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| automatická teplotní kompenzace v osách |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| vynášecí dopravník třísek pásový |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| vnější chlazení nástrojů |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| vnitřní chlazení - středem nástrojového držáku |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| oplachovací pistole |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| ofukovací pistole |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| nástrojová dotyková měřící sonda  programovatelně ovládaná |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| odebírací lopatka na díly |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| upínací 3 čelisťové sklíčidlo - průměr | min. 250 | mm | PODMÍNKA |  |
|  | | | | |
| **řídicí systém** | kompatibilní s Fanuc nebo Haas[[1]](#footnote-1) |  |  |  |
| CNC řídicí systém - v češtině |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| DNC provoz stroje |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| kompatibilní programování v ISO Code |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| vstup / výstup RS 232 |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| USB port |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| LCD display | min. 15" |  | PODMÍNKA |  |
| operační paměť RAM | min. 1 | MB | PODMÍNKA |  |
| sledování zatížení nástroje |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| programovatelné nastavení správy životnosti nástroje |  |  | PODMÍNKA | ANO |
|  | | | | |
| **další vybavení** |  |  |  |  |
| 1 x panel řídicího systému stroje pro výuku na učebně |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| sada nástrojových držáků VDI 40: 4 x nožový držák 4 x osový držák 2 x kleštinový osový držák ER 32 |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| 2 x sada kleštin ER 32 |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| 2 x poháněný kleštinový držák ER 32, směr X |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| 1 x poháněný kleštinový držák ER 32, směr Z |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| 1 x potahovací kleště pro potažení materiálu d 10 - 60 |  |  | PODMÍNKA | ANO |
|  | | | | |
| **služby:** |  |  |  |  |
| školení obsluhy a programování | min. 3 | dny | PODMÍNKA | ANO |
| instalace a uvedení stroje do provozu na místě předmětu plnění veřejné zakázky |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| záruční a pozáruční servis do 48 hodin |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| doprava CNC soustruhu do sídla zadavatele |  |  | PODMÍNKA | ANO |
| návody k ovládání zařízení v českém jazyce |  |  | PODMÍNKA | ANO |

1. Zadavatel požaduje tento typ řídicího systému, neboť zaměstnanci zadavatele jsou na tento typ řídicího systému vyškoleni a použití jiného typu řídicího systému by zadavateli způsobilo vynaložení dalších vícenákladů z důvodu nutného proškolení zaměstnanců. Pořízení jiného typu řídicího systému by nebylo možno podřadit pod pojem hospodárného a efektivního vynakládání veřejných prostředků. [↑](#footnote-ref-1)