**SPECIFIKACE PŘEDMĚTU PLNĚNÍ**

*Výběrové řízení s názvem:*

**„*Pořízení souboru strojů do začínajícího podniku M-styl truhlářství s.r.o. – část 3 – Velkoplošná pila*“**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Velkoplošná pila** | | | |
| **Obchodní název nabízeného plnění:** | | *……… (doplní účastník)* | |
| **Požadovaný parametr** | **Požadovaná hodnota** | | **Hodnota dle nabídky účastníka**  ***(kde nelze, uvede účastník ANO / NE)*** |
| Stroj určen pro přesné dělení velkoplošného materiálu s opakovanou dlouhodobou přesností řezu do 0,1 mm | ANO | |  |
| Řezná délka minimálně 3.200 mm | ANO | |  |
| Posuv materiálu za linii řezu minimálně 3.200 mm | ANO | |  |
| Provedení stroje s ovládáním vlevo | ANO | |  |
| Celková váha stroje (bez přepravního obalu) | Min 4500 kg | |  |
| **Pilový vozík** | | | |
| Výkon motoru hlavní pilové jednotky | Min 8 kW (S6) | |  |
| Maximální přesah kotouče hlavní pilové jednotky nad úrovní pracovního stolu  min. | Min 70 mm | |  |
| Automatické plynulé nastavení přesahu pilového kotouče, včetně funkce drážkování | ANO | |  |
| Kotouč hlavní pilové jednotky | Min Ø 300 mm | |  |
| Kotouč předřezové pilové jednotky | Min Ø 140 mm | |  |
| Senzorická detekce délky řezu pro zkrácení řezných cyklů | ANO | |  |
| Směr řezu **proti úhlovému pravítku** | ANO | |  |
| Plynule měnitelná dopředná rychlost posuvu pilového vozíku v rozsahu | Min 10-100 m/min | |  |
| Zpětná rychlost posuvu pilového vozíku | Min 100 m/min | |  |
| **Pracovní stoly** | | | |
| Nakládací stoly vybaveny „vzduchovým polštářem“ s vlastním elektrodmychadlem | ANO | |  |
| Nakládací stoly vybaveny na čelech „navalovacími válečky pro snadné naložení materiálu | ANO | |  |
| Délka 3 nakládacích stolů – měřeno od řezné linie | Min 2200 mm | |  |
| **Přítlačný trámec** | | | |
| Nastavení tlaku přitlačení materiálu alespoň ve dvou úrovních | ANO | |  |
| Automaticky řízený boční přítlak pro řezání pruhů materiálu pod šíří 1 metr | ANO | |  |
| **Posouvač materiálu** | | | |
| Pohon posouvače se systémem pastorku a ozubeného hřebene po obou stranách | ANO | |  |
| Přesnost posuvu posouvače zpětně kontrolována pomocí systému s magnetickou páskou | ANO | |  |
| Zpětná rychlost posuvu posouvače | Min 70 m/min | |  |
| Počet upínacích svěrek na posouvači | Min 6 ks | |  |
| Nastavení tlaku přitlačení na upínacích svěrkách posouvače alespoň ve dvou úrovních | ANO | |  |
| Senzor pro automatický začišťovací řez | ANO | |  |
| **Řízení stroje stroje + software** | | | |
| Komunikační jazyk stroje - ČEŠTINA | ANO | |  |
| Obslužný terminál stroje s klávesnicí, myší a obslužným PC s **dotykovým** barevným LED displayem, úhlopříčka min. 22'' | ANO | |  |
| Operační systém PC stroje Windows 10, nebo plně kompatibilní s Win 10 | ANO | |  |
| Software pro správu a obsluhu stroje (řízení a správa stroje a nástrojové vybavenosti, režimy jednotlivých pracovních operací, automatický režim pro řezy pásů, opakovaných rozměrů dílců, řezání drážek, a další základní operace.). Minimálně 1 pracoviště (stroj), jazyk softwaru český | ANO | |  |
| Termotiskárna štítků **pro přímý termotisk** automaticky ze softwaru pily | ANO | |  |
| Diagnostika na dálku prostřednictvím síťového připojení (síť LAN) | ANO | |  |
| **Bezpečnostní požadavky** | | | |
| Bezpečnostní systém zamezující zranění obsluhy, stroj musí odpovídat CE normě | ANO | |  |