Tabulka Specifikace předmětu plnění

**na zakázku s názvem:**

**„Modernizace kapacit vývojového oddělení ve společnosti MN – systems, s.r.o. – část 1 – CNC soustruh“**

Zadavatel určuje dodavatelům speciální technické podmínky pro předmět zakázky, které jsou vymezeny v dokumentu „Tabulka specifikace předmětu plnění“ (pro každou jednotlivou část zakázky samostatně). Zadavatel technickými podmínkami vymezuje charakteristiku poptávaného předmětu plnění, které musí splňovat nabízený předmět plnění dodavatelů. Dodavatel v technických podmínkách uvede, zda jím nabízené plnění splňuje požadavky uvedené ve sloupcích „Požadovaný parametr“ a „Požadovaná hodnota“ tak, že ve sloupci „Splňuje“, vybere hodící se variantu, „Ano“ v případě, že nabízené plnění splňuje tento požadavek a „Ne“ v případě, že nabízené plnění tento požadavek nesplňuje. V případě, že dodavatel uvede v technických podmínkách alespoň jednou „Ne“ bude vyloučen z důvodu jejich nesplnění. V případě, že dodavatel uvede „Ano“ a při posouzení nabídek bude zjištěno, že nabízené zboží tento požadavek nesplňuje, může být vyloučen z důvodu jeho nesplnění a porušení zadávacích podmínek. V případě, že dodavatel nevyplní ani variantu „Ano“ ani variantu „Ne“ může být vyloučen pro nesplnění zadávacích podmínek. Do sloupce „Dodavatel nabízí“ pak uvede konkrétní hodnotu parametru (ve stejných jednotkách, v jakých je stanoven požadavek) nebo bližší specifikaci jím nabízeného plnění ve vztahu k požadavku. V případě, že dodavatel nevyplní sloupec „Dodavatel nabízí“ a ve sloupci „Splňuje“ zaškrtne variantu „Ano“ má se za to, že dodavatelem nabízené plnění přesně odpovídá požadavku zadavatele, stanoveném ve sloupcích „Požadovaný parametr“ resp. „Požadovaná hodnota“.

**Dodavatel dodá 1 ks nového a nepoužitého CNC soustruhu, blíže specifikovaného níže.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **CNC soustruh** | | | |
| **Výrobní označení nabízeného plnění:** | *(účastník doplní výrobní označení nabízeného stroje)* | | |
| **Požadovaný parametr** | **Požadovaná hodnota** | **Splňuje** | **Dodavatel nabízí** |
| Oběžný průměr nad ložem | Min. 470 mm | *ANO/NE* |  |
| Oběžný průměr nad suportem | Min. 235 mm | *ANO/NE* |  |
| Točná délka | Min. 1500 mm | *ANO/NE* |  |
| Hmotnost obrobku podepřeného koníkem | Min. 1450 kg | *ANO/NE* |  |
| Výkon motoru vřetena trvalý | Min. 11 kW | *ANO/NE* |  |
| Čelo vřetena | D1-6 | *ANO/NE* |  |
| Vrtání vřetena | Min. 60 mm | *ANO/NE* |  |
| Průchod vřetenem | Min. 50 mm | *ANO/NE* |  |
| Možnost vyjmutí části lože pod sklíčidlem | ANO | *ANO/NE* |  |
| Šířka vyjmutelné části lože | Min. 240 mm | *ANO/NE* |  |
| Oběžný průměr nad vyjmutou částí lože | Min. 700 mm | *ANO/NE* |  |
| Otáčky vřetena | Min. 4400 ot./min. | *ANO/NE* |  |
| Pojezd osy X | Min. 255 mm | *ANO/NE* |  |
| Pojezd osy Z | Min. 1650 mm | *ANO/NE* |  |
| Šířka vedení v ose Z | Min. 500 mm | *ANO/NE* |  |
| Šířka vedení v ose X | Min. 210 mm | *ANO/NE* |  |
| Kuličkový šroub osy X (průměr) | Min. Ø25 mm | *ANO/NE* |  |
| Kuličkový šroub osy Z (průměr) | Min. Ø40 mm | *ANO/NE* |  |
| Rychloposuv os | Min. 15 m/min. | *ANO/NE* |  |
| Přesnost polohování | Min. ±0,005/300 mm | *ANO/NE* |  |
| Opakovaná přesnost | Min. 0,01 mm | *ANO/NE* |  |
| Hydraulický výsuv pinoly koníku | ANO | *ANO/NE* |  |
| Průměr pinoly koníku | Min. 80 mm | *ANO/NE* |  |
| Výsuv pinoly koníku | Min. 150 mm | *ANO/NE* |  |
| Kužel pinoly koníku | Min. MT5 | *ANO/NE* |  |
| Hmotnost stroje | Min. 3400 kg | *ANO/NE* |  |
| Řídicí systém kompatibilní s řídicím systémem FAGOR (z důvodu nutnosti zajištění kompatibility se stávajícím provozem zadavatele) | ANO | *ANO/NE* |  |
| Velikost obrazovky řídicího systému | Min. 10“ | *ANO/NE* |  |
| Přednastavené obráběcí cykly – podpora dílenského programování | ANO | *ANO/NE* |  |
| Hydraulické tříčelisťové sklíčidlo | ANO | *ANO/NE* |  |
| Velikost hydraulického sklíčidla | Min. 200 mm | *ANO/NE* |  |
| Možnost osazení stroje dvěma nástrojovými hlavami | ANO | *ANO/NE* |  |
| Možnost ovládání soustruhu pomocí ručních koleček | ANO | *ANO/NE* |  |
| Samostatné kolečko pro osu X i pro osu Z | ANO | *ANO/NE* |  |
| Přenosný panel pro ovládání posuvů | ANO | *ANO/NE* |  |
| Vodorovné lože | ANO | *ANO/NE* |  |
| Kluzné vedení os X, Z | ANO | *ANO/NE* |  |
| Nástrojová sonda | ANO | *ANO/NE* |  |
| Pevná luneta | ANO | *ANO/NE* |  |
| Rozsah lunety | Min. 20-180 mm | *ANO/NE* |  |
| Odlučovač oleje z chladicí emulze | ANO | *ANO/NE* |  |
| Nástrojová hlava s hydraulickým otáčením | ANO | *ANO/NE* |  |
| Počet pozic nástrojové hlavy | Min. 8 pozic | *ANO/NE* |  |
| Umístění nástrojové hlavy za osou obrábění | ANO | *ANO/NE* |  |
| Disk pro držáky dle normy | VDI 40 | *ANO/NE* |  |
| Chlazení nástrojů | Min. 5 bar | *ANO/NE* |  |
| Plné přední bezpečnostní krytování | ANO | *ANO/NE* |  |
| Základní nástrojové vybavení | | | |
| DWLNL2525-M08  S.NUZ S VBD KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.31.25  B1-40x25x44 VDI UP DIN 69880 B1 | 5ks | *ANO/NE* |  |
| WNMG080404PQ CA530  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| WNMG080408PG CA530  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| DDJNL2525-M15  S.NUZ S VBD KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| DNMG150604PP CA515  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| DNMG150608PG CA530  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| MVJNL2525-M16  S.NUZ S VBD KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| VNMG160404PP CA525  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| MVVNN2525-M16  S.NUZ S VBD KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| VNMG160408PQ CA530  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| SVHBL2525-M16  S.NUZ S VBD KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| VBMT160404HQ CA515  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| A25R-DWLNL-08  VYVRT.TYCE KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.25  E2-40x25 VDI DIN 69880 E2 | 2ks | *ANO/NE* |  |
| A32S-DWLNL-08  VYVRT.TYCE KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.32  E2-40x32 VDI DIN 69880 E2 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| A40T-DWLNL-08  VYVRT.TYCE KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.40  E2-40x40 VDI DIN 69880 E2 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| A10H-SCLCL-06  VYVRT.TYCE KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.10  E2-40x10 VDI DIN 69880 E2 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| CCMT060202-HMP PC9030  VBD KARBID POVLAK KOR | 10ks | *ANO/NE* |  |
| A16M-SCLCL-09  VYVRT.TYCE NESTANDARD KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.16  E2-40x16 VDI DIN 69880 E2 | 3ks | *ANO/NE* |  |
| CCMT09T304GK CA530  VBD KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| A20Q-SCLCL-09  VYVRT.TYCE KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.20  E2-40x20 VDI DIN 69880 E2 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| A16M-SDQCL-11  VYVRT.TYCE KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| DCMT11T304PP PR1425  VBD SOUSTR KARBID POVLAK PVD KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| MT20L-2.25D  S.NUZ S VBD MT KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| QCMT10T304-CM NC3225  VBD KARBID POVLAK MT KOR | 10ks | *ANO/NE* |  |
| SER 2525 M16  S.NUZ VNEJ CARMEX | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.33.25  B3-40x25x44 VDI UP DIN 69880 B3 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 1.0 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 1.0ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 1.25 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 1.25ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 1.5 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 1.5ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 1.75 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 1.75ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 2.5 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 2.5ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 3.0 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 3.0ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 ER 3.5 ISO BMA  VBD ZAV EXT KAR R 3.5ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| SIR 0016 P16  S.NUZ VNIT CARMEX | 1ks | *ANO/NE* |  |
| SIR 0025 R16  S.NUZ VNIT CARMEX | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 1.0 ISO BMA  VBD ZAV INT KAR R 1.0ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 1.25 ISO BMA  VBD ZAV INT KAR R 1.25ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 1.5 ISO BMA  VBD ZAV KAR CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 1.75 ISO BMA  VBD ZAV KAR CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 2.0 ISO BMA  VBD ZAV INT KAR R 2.0 ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 2.5 ISO BMA  VBD ZAV INT KAR R 2.5ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 3.0 ISO BMA  VBD ZAV INT KAR R 3.0ISO | 5ks | *ANO/NE* |  |
| 16 IR 3.5 ISO BMA  VBD ZAV INT KAR R 3.5ISO CARMEX | 5ks | *ANO/NE* |  |
| S32-DRX300M-3-09  VRT S VBD 3D KYO | 1ks | *ANO/NE* |  |
| ZXMT09T306GM PR1230  VBD VRTACI KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| 409.51.32  E1-40x32 VDI UP DIN 69880 E1 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| KGDL2525X-3T20S  S.NUZ KYO | 1ks | *ANO/NE* |  |
| GDM3020N-025PM PR1215  VBD UPICH KARBID POVLAK KY | 10ks | *ANO/NE* |  |
| 409.31.25  B1-40x25x44 VDI UP DIN 69880 B1 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| KGDIL2520B-3  S.NUZ KYO | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.52.20  E2-40x20 VDI DIN 69880 E2 | 1ks | *ANO/NE* |  |
| GDM3015N-040GMI PR1215  VBD KARBID POVLAK KY | 5ks | *ANO/NE* |  |
| SPB332-S  S.NUZ UPICH KOR | 1ks | *ANO/NE* |  |
| SW15S  KLIC K NA ZPAICH VBD A DRZAKY SP--- | 1ks | *ANO/NE* |  |
| 409.65.32  NA UPICHOVANI DRZAK VDI DIN 69880 (ISO 10889) | 1ks | *ANO/NE* |  |
| SP300 PC8110  VBD UPI POV KAR KOR | 10ks | *ANO/NE* |  |
| 409.02.20  E4-40xER32 2-20 VDI UP DIN 69880 E4 | 2ks | *ANO/NE* |  |
| 409.16.20  VDI ZAV UP M5-M22 S KOMPENZACI DIN 69880 | 1ks | *ANO/NE* |  |

Já (my) níže podepsaný (í)       čestně prohlašuji (eme), že výše uvedené údaje jsou pravdivé, a že dodavatel       v případě jeho výběru zadavatelem v předmětné zakázce dodá zboží přesně dle technických a obchodních podmínek ve své nabídce.

V     dne

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Jméno a funkce oprávněné osoby dodavatele*

*Razítko a podpis oprávněné osoby dodavatele*