**SPECIFIKACE PŘEDMĚTU PLNĚNÍ**

k výběrovému řízení na zakázku s názvem:

***„Digitální transformace v podniku Františka Svatka – Část 2 - soustružnické centrum“***

|  |
| --- |
| **Soustružnické centrum** |
| **Obchodní název nabízeného plnění:** | ……………. (*doplní účastník*) |
| **Požadovaný parametr** | **Požadovaná hodnota** | **Hodnota dle nabídky účastníka** |
| **Základní technické parametry pro soustružnické centrum** |
| Šikmé litinové lože | ANO |  |
| Teplotní stabilizace lože pomocí průtoku chladící kapaliny | ANO |  |
| Kluzné vedení os X, Y, Z | ANO |  |
| Max. průměr soustružení | Min. 350 mm |  |
| Oběžný průměr nad ložem | Min. 700 mm |  |
| Točná délka | Min. 700 mm |  |
| Rychloposuv X | Min. 30 m/min |  |
| Rychloposuv Y | Min. 10 m/min |  |
| Rychloposuv Z | Min. 30 m/min |  |
| Zdvih osy X | Min. 250 mm |  |
| Zdvih osy Y | Min +/- 45 mm |  |
| Zdvih osy Z | Min. 750 mm |  |
| **HLAVNÍ VŘETENO** |
| Čelo vřetena A 2-8 | ANO |  |
| Otáčky hlavního vřetene | Min. 4000 ot/min |  |
| Výkon vřetena (S1 100%) | Min. 15 kW |  |
| Kroutící moment vřetena (S1 100%) | Min. 400 Nm |  |
| Elektrovřeteno s chlazeným pláštěm | ANO |  |
| Průchod tyče tahovou trubkou | Min. průměr 80 mm |  |
| Průchozí hydraulické tříčelisťové sklíčidlo velikosti | Min. 10 palců |  |
| **PROTIVŘETENO** |
| Čelo vřetena A 2-5 | ANO |  |
| Otáčky protivřetene | Min. 6000 ot/min |  |
| Výkon na protivřeteni | Min. 7 kW |  |
| Kroutící moment protivřetene | Min. 50 Nm |  |
| Elektrovřeteno s chlazeným pláštěm | ANO |  |
| Funkce koníka pro protivřeteno | ANO |  |
| Hydraulické tříčelisťové sklíčidlo velikosti | Min. 6 palců |  |
| **NÁSTROJOVÁ HLAVA** |
| Počet poloh | Min. 12 |  |
| Počet poloh pro poháněné nástroje | Min. 12 |  |
| Otáčky poháněných nástrojů | Min. 9000 ot/min |  |
| Přímý pohon nástrojů zabudovaný v nástrojové hlavě | ANO |  |
| Tlak chlazení nástrojů | Min. 5 bar |  |
| Systém upínání nástrojů BMT | ANO |  |
| **OSA C (HLAVNÍ VŘETENO, PROTIVŘETENO)** |
| Rozsah otáčení | Min. 360 stupňů |  |
| Minimální programovatelný inkrement | Min. 0,001 stupně |  |
| **ŘÍDÍCÍ SYSTÉM** |
| CNC řídící systém - v češtině | ANO |  |
| Možnost dialogového programování | ANO |  |
| Dotyková obrazovka | ANO |  |
| Velikost obrazovky | Min. 21 palce |  |
| Ethernet karta pro připojení na síť | ANO |  |
| Možnost přenosu dat ze stroje do firemní sítě pomocí komunikačníchprotokolů. Např. + MQTT, + MTConnect, + OPC-UA | ANO |  |
| Vzdálená diagnostika | ANO |  |
| **OSTATNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ** |
| Ostřikovací pistole | ANO |  |
| Dopravník třísek | ANO |  |
| Sonda na měření nástrojů pro hlavní vřeteno | ANO |  |
| Sonda na měření nástrojů pro proti vřeteno | ANO |  |
| Rozhraní pro připojení podavače tyčí | ANO |  |
| Podavač tyčového materiálu - délka tyče min. 1m | ANO |  |
| Příprava pro odsavač olejové mlhy | ANO |  |
| Odlučovač oleje z chladící kapaliny | ANO |  |
| Automatické odebírání obrobků | ANO |  |
| Držák poháněných nástrojů pro vnější obrábění | 2 ks |  |
| Držák poháněných nástrojů pro vnitřní obrábění | 2 ks |  |

Účastník je povinen vyjádřit se ke každému technickému parametru následujícím způsobem. V řádcích, kde je kvantifikována minimální hodnota parametru doplní žadatel kvantifikaci nabízeného parametru. V řádcích, kde je jako požadovaná hodnota uvedeno „ANO“ uvede účastník, zda tuto podmínku splňuje.

V ……………. , dne……………..

**Podpis osoby, oprávněné jednat za účastníka: ………………………………………….**