**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 komunikačních  protokolů. 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: ………………………………………….**