|  |
| --- |
| **Príloha č. 1 Výzvy/Kúpnej zmluvy** |
| **TECHNICKÁ ŠPECIFIKÁCIA** |
| Názov uchádzača: |
| Sídlo uchádzača: |
| IČO uchádzača: |
| Kontaktné údaje uchádzača: |
|  |
| Názov zadávateľa: DREVOEFEKT s.r.o. |
| Sídlo zadávateľa: Na Hrebienku 20, 811 02 Bratislava |
| IČO zadávateľa: 47192836 |

|  |
| --- |
| **Logický celok č.1 : CNC nestingová linka s automatický vkladaním, odoberaním a značením dielcov – 1 kpl** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Obchodný názov výrobcu: .................................................................................................................  Typové označenie logického celku: ................................................................................................... | | | | |
|  | **Požadovaný parameter** | **Požadovaná hodnota** | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| **Základný stroj** | **Vkladacia časť / značenie dielcov** | | |  |
| Dĺžka obrobku minimálne (mm) | 3100 |  |
| Šírka obrobku minimálne (mm) | 2100 |  |
| Zdvíhací stôl pre uloženie stohu dosiek | áno |  |
| Maximálna výška stohu minimálne (mm) | 480 |  |
| Max. váha ktorú stôl unesie minimálne (kg) | 3300 |  |
| Max. zdvih stola minimálne (mm) | 600 |  |
| Vákuové rameno pre referencovanie materiálu pred nakladaním | áno |  |
| Dorazové lišty pneumaticky vysúvané s kontrolou zasunutia | áno |  |
| CNC 3 osí značiaci systém | áno |  |
| Automatický CNC značiaci systém s preberaním informácií z nadradeného softwaru | áno |  |
| Valčekový most medzi zdvíhacím stolom a CNC | áno |  |
| Systém značenia automaticky určuje pozíciu nálepiek s prihliadnutím na nasledujúce operácie | áno |  |
| **Nesting CNC centrum** | | |
| Portál so Z osou pre nakladací systém | áno |  |
| Vákuový systém uloženie dosky do správnej pozície automaticky | áno |  |
| Senzorické rozoznanie správnej polohy materiálu | áno |  |
| Odsávací kanál zvrchu aj zospodu | áno |  |
| Portálové prevedie CNC stroja s pohonom na obidvoch stranách portálu | áno |  |
| Pohyb portálu po krytých THK vedeniach (prachotesne uzavreté vedenie) | áno |  |
| Opticky synchronizované motory pohybu portálu | áno |  |
| Oceľový rám stroja | áno |  |
| Stôl stroja s rozmermi minimálne (mm) | 3100 x 2200 |  |
| Pojazd portálu v osi X minimálne (mm) | 4000 |  |
| Pojazd portálu v osi Y minimálne (mm) | 2400 |  |
| Pojazd vretena v osi Z minimálne (mm) | 300 |  |
| Rýchlosť X/Y minimálne (m/min) | 90 |  |
| Pohyby AC servomotormi s optickými snímačmi | áno |  |
| Matrix stôl z polymérovej hmoty | áno |  |
| Vákuová pumpa s výkonom minimálne (m3/h) | 300 |  |
| Počet púmp minimálne (ks) | 3 |  |
| Dorazové pravítka vzadu | áno |  |
| Bodové dorazy pre manuálne uloženie obrobku | áno |  |
| Dorazy so snímaním zasunutia | áno |  |
| Max. hrúbka materiálu (mm) | 100 |  |
| Frézovacie vreteno s výkonom v prerušovanej prevádzke (S6) (kW) | 9-11 |  |
| Výkon vretena v permanentnej prevádzke minimálne (kW) | 8,5 |  |
| Hybridné keramické uloženie vretena | áno |  |
| Otáčky vretena min. v rozsahu (ot/min) | 1250-24000 |  |
| Vzduchom chladené vreteno | áno |  |
| Systém upínania HSK63 | áno |  |
| Automatický ofukovací systém obrobkov | áno |  |
| Vŕtací agregát s počtom vretien minimálne | 12 |  |
| Max otáčky vŕtacieho agregátu minimálne (ot/min) | 7000 |  |
| Systém mechanického uzamykania vŕtacích vretien v dolnej polohe pre presnú hĺbku | áno |  |
| Nezávislá Z os pre vŕtací agregát | áno |  |
| Zásobník na nástroje s počtom miest minimálne | 13 |  |
| Tanierový zásobník uložený staticky (nepohybuje sa) v zadnej časti stroja | áno |  |
| Výmenné miesto pre nástroje v prednej časti stroja | áno |  |
| Ovládací software s možnosťou využívania CAD formátov súborov | áno |  |
| Prepojenie softwaru na nadstavbový software pre preberanie tvarov a rozmerov | áno |  |
| Preberanie optimalizovaných plánov z nadradeného softwaru | áno |  |
| Pravouhlá alebo tvarová optimalizácia | áno |  |
| Štatistika použitých materiálov a pásiek v optimalizácií | áno |  |
| Spájanie zákaziek v optimalizácií | áno |  |
| Detekcia nastavených zvyškov pre ďalšie využitie | áno |  |
| Plne nastaviteľný stupeň optimalizácie podľa výťaže , času a manipulácie | áno |  |
| Mobilný ovládací panel s dotykovým displejom | áno |  |
| Naprogramovanie variabilných programov pre 120 obrobkov podľa papierových podkladov zákazníka | áno |  |
| Spolupráca sa internetovým systémom prijímania zákaziek “porez a olepovanie“ | áno |  |
| Spolupráca sa internetovým systémom prijímania zákaziek “tvarové frézovanie a vŕtanie“ | áno |  |
| Systém schopný plne automatickej práce bez obsluhy v uzle opracovania | áno |  |
| Plné prepojenie softvérového systému stroja na IoT platformu | áno |  |
| Ukladanie výrobných dát stroja na cloudové úložisko IoT zriadené predávajúcim | áno |  |
| Analýza a porovnanie výrobných vstupov (energie , matierál) a výstupov (obrobok) | áno |  |
| Prepočet nákladov na obrobok podľa reálneho priebehu opracovania s následným využitím ponúkaných funkcií IoT platformy | áno |  |
| Real time sledovanie práce stroja z mobilných zariadení cez IoT platformu | áno |  |
| Real time analýza opotrebenia dôležitých častí stroja z mobilných zariadení cez IoT platformu | áno |  |
| Real time hlásenie porúch / prestojov na nastavené mobilné zariadenia cez IoT platformu | áno |  |
| Real time hlásenie skutočného plnenia plánu stroja na nastavené mobilné zariadenia | áno |  |
| Prístup k aktuálnemu stavu stroja s možnosťou ovládania vybraných funkcií stroja z mobilného zariadenia cez IoT platformu | áno |  |
| Porovnanie a ďalšie spracovanie dát z cloudového úložiska pre zaistenie maximálnej efektivity využívania zariadenia | áno |  |
| **Odoberací dopravník** | | |
| Automatické odoberanie kusov pomocou CNC vytláčacieho zariadenia na CNC stroji | áno |  |
| Všetky kusy sú pri odoberaní zbavené prachu odsatím z vrchnej aj spodnej strany | áno |  |
| Rozmery pásového odoberacieho stola minimálne (mm) | 4000 x 1800 |  |
|  | **Cena za základný stroj (suma spolu) v EUR bez DPH** | | |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Príslušenstvo** | **Názov príslušenstva** | **Typové označenie (doplňte)** | **Požadovaný parameter** | **Požadovaná hodnota** | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| Technológia výroby stlačeného vzduchu | ................. | Skrutkový kompresor s výkonom minimálne (l/min) | 1500 |  |  |
| Kondenzačná sušička vzduchu s výkonom minimálne (l/min) | 1500 |  |
| Predfilter stlačeného vzduchu | áno |  |
| Filter s automatickým odkalením | áno |  |
| Tlaková nádoba objem minimálne (l) | 5000 |  |
| Elektronický odpúšťač kondenzu | áno |  |
| Technológia odsávania pilín a prachových častíc | ................ | Odsávaci ventilátor cnc fréza výkon minimálne (kW) | 5 |  |  |
| Výkon minimálne (m3) | 12500 |  |
| Silent blok pod ventilátor 4ks | áno |  |
| Plocha filtra minimálne (m2) | 40 |  |
| Elektrický rozvádzač odsávania | áno |  |
| Rozvody na základe obhliadky dielne | áno |  |
| Potrubia,tvarovky,príruby,objímky | áno |  |
|  | **Cena za príslušenstvo (suma spolu) v EUR bez DPH** | | | | |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného logického celku** |  | Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku | Cena v EUR  bez DPH |
| Dodanie na miesto realizácie | **dodanie na miesto realizácie** logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v prevádzke zadávateľa |  |
| Osadenie logického celku (zariadenia) | **osadenie logického celku (zariadenia)**, t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača |  |
| Zapojenie logického celku (zariadenia) | **zapojenie logického celku (zariadenia),** t.j. zapojenie logického celku do jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, voda, stlačený vzduch, odvetranie, odsávanie, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku |  |
| **Cena za ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného celku (suma spolu) v EUR bez DPH** | | |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Jednotková cena v EUR bez DPH | Počet kusov | Cena spolu v EUR bez DPH |
| **Logický celok č.1 : CNC nestingová linka s automatický vkladaním, odoberaním a značením dielcov** | **Základný stroj + Príslušenstvo** |  | 1 ks |  |
| **Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného logického celku** |  | 1 ks |  |
| **Cena (suma spolu) za celý logický celok v EUR bez DPH** | | | |  |
| **DPH 20 %** | | | |  |
| **Cena (suma spolu) za celý logický celok v EUR vrátane DPH** | | | |  |

**Poznámky:**

**Čestne prehlasujeme, že akceptujeme všetky požiadavky zadávateľa a tieto požiadavky sme zahrnuli do predloženej cenovej ponuky. Potvrdzujeme, že vypracovaná cenová ponuka zodpovedá cenám obvyklým v danom mieste a čase.**

V ...................................., dňa ....................... .............................................

Podpis a pečiatka uchádzača