|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **TECHNICKÝ OPIS TOVARU** | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Logický celok - Plne automatizované 9-osé technologické zariadenie s minimálne 12 poháňanými nástrojmi s možnosťou obrábania 3 nástrojmi súčasne** | | | | | | | |
| **Identifikácia zadávateľa zákazky** | | | | | | | |
| Obchodné meno zadávateľa: | | RAJEC INDUSTRY, spol. s r.o. | | | | | |
| Sídlo zadávateľa: | | Dukelská štvrť 4224/25, Dubnica nad Váhom 018 41 | | | | | |
| IČO zadávateľa: | | 36 351 547 | | | | | |
| **Identifikácia predkladateľa ponuky** | | | | | | | |
| Obchodné meno uchádzača: | |  | | | | | |
| Sídlo uchádzača: | |  | | | | | |
| IČO uchádzača: | |  | | | | | |
| Kontaktná osoba – predkladateľ ponuky: | |  | | | | | |
| Tel. číslo na predkladateľa ponuky: | |  | | | | | |
| Platnosť cenovej ponuky do: | |  | | | | | |
| Dátum vypracovania cenovej ponuky: | |  | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| **P.č.** | **ZÁKLAD TECHNOLÓGIE  Základné technické parametre** | | | **Požadovaná hodnota alebo  ÁNO/ NIE** | | **Návrh uchádzača/ alebo  ak nie je uvedený číselný parameter: ÁNO/ NIE** | |
| 1. | Min. priemer obrábanej tyče | | | 50 mm | |  | |
| Počet vretien | | | 2 | |  | |
| Min. otáčky vretena a protivretena | | | 4500 ot/min | |  | |
| Min. výkon vretena - S1 | | | 10 kW | |  | |
| Min. výkon protivretena | | | 5 kW | |  | |
| Min. pojazd protivretena | | | 430 mm | |  | |
| Min. počet nástrojových hláv | | | 2 | |  | |
| Min. počet nástrojových staníc na hlave | | | 12 | |  | |
| Min. počet poháňaných nástrojov | | | 24 | |  | |
| Min. otáčky poháňaného nástroja | | | 6000 ot/min | |  | |
| Riadená C-os na oboch vretenách | | | Áno | |  | |
| Klieštinové skľučovadlo pre obe vretená | | | Áno | |  | |
| CNC riadenie v slovenskom / českom jazyku | | | Áno | |  | |
| Klzné vedenia | | | Áno | |  | |
| Liatinová konštrukcia stroja z jedného kusu | | | Áno | |  | |
| Plné zakrytovanie pracovného priestoru | | | Áno | |  | |
| Automatické centrálne mazanie | | | Áno | |  | |
| Osvetlenie pracovného priestoru | | | Áno | |  | |
| Vonkajšie chladenie pre obe nástrojové hlavy - emulzia | | | Áno | |  | |
| Vnútorné chladenie pre obe nástrojové hlavy - emulzia | | | Áno | |  | |
| Brzda na oboch vretenách | | | Áno | |  | |
| Odoberač kusov | | | Áno | |  | |
| Kontrola upichnutia dielca | | | Áno | |  | |
| Vyhlásenie zhody CE | | | Áno | |  | |
| **P.č.** | **PRÍSLUŠENSTVO** | | | **Požadovaná hodnota alebo  ÁNO/ NIE** | | **Požadovaná hodnota alebo  ÁNO/ NIE** | |
| 2. | 3-čelusťové 6" skľučovadlo | | | Áno | |  | |
| 3. | Dopravník triesok | | | Áno | |  | |
| 4. | Samostatná programovacia stanica pre externé programovanie stroja | | | Áno | |  | |
| 5. | Podávač 3 m tyčí pre priemer tyčí 6-50 mm vrátane púzdier | | | Áno | |  | |
| 6. | Sada držiakov pre poháňané nástroje 4ks axiálne, 4 ks radiálne, 2 ks nastaviteľné 0-90° | | | Áno | |  | |
| **P.č.** | **Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia** | | | **Požadovaná hodnota alebo  ÁNO/ NIE** | | **Požadovaná hodnota alebo  ÁNO/ NIE** | |
| 7. | Dodanie do miesta realizácie | | | Áno | |  | |
| 8. | Montáž | | | Áno | |  | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | **...........................................................** | | | |
|  |  |  |  | **podpis oprávnenej osoby** | | | |