**Príloha č. 1 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Identifikačné údaje uchádzača**

V súlade s výpisom z Obchodného registra

|  |  |
| --- | --- |
| Názov spoločnosti  | \*)  |
| Sídlo alebo miesto podnikania  | \*)  |
|  |  |
| Právna forma  | \*)  |
| Zápis uchádzača v Obchodnom registri *označenie Obchodného registra alebo inej evidencie,* *do ktorej je uchádzač zapísaný podľa právneho* poriadku štátu, ktorým sa spravuje, a číslo zápisu *alebo údaj o zápise do tohto registra alebo evidencie* | \*)  |
| IČO  | \*)  |
| IČ DPH  | \*)  |
| PSČ  | \*)  |
| Mesto  | \*)  |
| Štát  | \*)  |
| Štatutárny zástupca  | \*)  |
| Titul  | \*)  |
| E-mail  | \*)  |
| Telefón  | \*)  |

\*) vyplniť

|  |  |
| --- | --- |
| *Meno a priezvisko, titul:*  |  |
| *Funkcia:*  |  |
| *Dátum a miesto:*  |  |

Tento formulár môže mať aj inú formu, musí však obsahovať požadované údaje.

v ......................., dňa ....................................

.........................................................

 pečiatka, meno a podpis uchádzača

**Príloha č. 2. k Výzve na predkladanie ponúk**

**návrh uchádzača naplnenie kritéria určeného na vyhodnotenie ponúk**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
			2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
			3. IČO : ..................................................................
			4. Názov zákazky : „CNC obrábacie centrum“
			5. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

|  |
| --- |
|  |
| =.....................................................................................,....... EuroUchádzač uvedie cenu na dve desatinné miesta v Euro bez DPH |
|  |
|  |

v ......................., dňa ....................................

.........................................................

 pečiatka, meno a podpis uchádzača

**Príloha č. 3 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Tabuľku technických údajov - návrh uchádzača**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
			2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
			3. IČO : ..................................................................
			4. Názov zákazky : „CNC obrábacie centrum“
			5. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Názov | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponúkaná hodnota  |
| Obrábacie centrum | CNC systém | - |  |
| Počet osí | min. 4 | - |  |
| Maximálna nosnosť pracovného stola | min. 5000 | kg |  |
| Plynulé indexovanie | max. 5 | stupňov |  |
| Systém riadenia | Fanuc s 3D rotáciou alebo kompatibilný systém | - |  |
| Software na offline programovanie | áno | - |  |
| Software na programovanie pohybov a obrábania cad/cam | áno | - |  |
| Software na simulácie | áno | - |  |
| Software na modulácie | áno | - |  |
| Post procesor | áno | - |  |
| Počet licencií softwarov | min. 3 | ks |  |
| Vyhodnocované údaje | Meranie a vyhodnocovanie vyťaženosti stroja | áno | - |  |
| Preťaženie vretena a posuvov v osiach | áno | - |  |
| Odčítanie hodnôt v osiach | áno | - |  |
| Vyhodnocovanie meraní obrobkovou sondou | áno | - |  |
| Meranie všetkých parametrov obrobku vo všetkých osiach | áno | - |  |
| Vyhodnocovanie výsledkov meraní | áno | - |  |
| Presné meranie polohy nástroja a zápis do nástrojovej tabuľka | áno | - |  |
| pojazdy | Z os | min. 1500 | mm |  |
| X os | min. 3300 | mm |  |
| Y os | min. 1000 | mm |  |
| vreteno | Počet prevodových stupňov | min. 2 | stupne |  |
| Maximálny výkon vretena | min. 20 | kW |  |
| Upínanie vo vretene | ISO 50 | - |  |
| Vnútorné vysokotlaké chladenie | Áno | - |  |
| Maximálny tlak vnútorného vysokotlakého chladenia | min. 20 | bar |  |
| Maximálne otáčky vretena | min. 3000 | ot/min. |  |
| Odlučovač olejovej hmly | áno | - |  |
| Zásobník | Zásobník nástrojov | reťazový alebo bubnový | - |  |
| Počet nástrojov v zásobník nástrojov | min.24 | ks |  |
| Maximálny priemer nástrojov -v zásobníku plné obsadenie | min.100 | mm |  |
| Maximálna dĺžka nástroja v zásobníku | min. 400 | mm |  |
| Maximálny priemer nástroja - v zásobníku každé druhé obsadenie | min.200 | mm |  |
| Maximálna hmotnosť nástroja | min. 15 | kg |  |
| Dopravníky triesok pozdĺžne | šnekové | - |  |
| Počet dopravníkov triesok pozdĺžnych | min.2 | ks |  |
| Nástrojová sonda | áno | - |  |
| Nástrojová sonda | Kontaktné ustanovovanie nástroja | áno |  |  |
| Optická | áno | - |  |
| Bezkáblová | áno |  |  |
| Minimálny rozmer merania a kontroly nástoja nástrojovou sondou | max. 0,03 | mm |  |
| Umožniť funkcionalitu 3D merania a zamerania nástroja | áno | - |  |
| Detekovať poškodenie nástroja | áno | - |  |
| Obrobková sonda | áno | - |  |
| Obrobková sonda | Pre ustavenie a meranie obrobkov | áno | - |  |
| Prenos údajov | rádiový | - |  |
| Komunikačný rozsah | 360 | stupňov |  |
| Programovateľné nastavenie spôsobu zapnutia a vypnutia | áno | - |  |
| Aktívna kontrola všetkých požadovaných parametrov v priebehu celého obrábacieho cyklu | áno | - |  |
| Meria finálne rozmery hotového výrobku pred odopnutím zo stroja – okamžitá detekcia rozmerovej odchylky | áno | - |  |
| Vytvorenie podkladu pre merací protokol | áno |  |  |
| Elektoskriňa s klimatizáciou | áno | - |  |
| Automatický mazací systém | áno | - |  |
| Osvetlenie pracovného priestoru | áno | - |  |
| Výstražná signalizácia funkcionality stroja | áno | - |  |
| Výstražná signalizácia funkcionality stroja | min.3 | farby |  |
| Pištoľ na stlačený vzduch a príprava na stroji na jej pripojenie | áno | - |  |
| Oplachová pištoľ na stroji pripojená na chladiacu emulziu | áno | - |  |
| Nádrž chladiacej kvapaliny | áno | - |  |
| Maximálny objem nádrže chladiacej kvapaliny | min.50 | litrov |  |
| Separátor oleja z chladiacej emulzie | áno | - |  |
| Vstup na Ethernet prostredníctvom USB portu | áno | - |  |
| Údržbová sada náradia nevyhnutná na vykonávanie bežnej prevádzky a bežnej údržby | áno | - |  |
| Prevádzkové využitie | min.2 | prac. smeny |  |
| Ručné kolečko kompatibilné s riadiacim systémom | áno | - |  |
| Plné krytovanie stroja | Áno | - |  |
| Rozmery stroja | Dĺžka | max.10000 | mm |  |
| Šírka | max. 6000 | mm |  |
| Výška | max. 4500 | mm |  |

**Prílohy :**

v ......................., dňa .................................... .........................................................

 pečiatka, meno a podpis

 uchádzača