**Příloha č. 1 - Technická specifikace rozsahu**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Položka plnění: Horizontální CNC soustruh s poháněnými nástroji, osou Y** | | |
| *P.č* | *Požadavek* | *Splnění požadavku (vyplní uchazeč)* |
| 1. | Prizmatické vedení všech os | ANO - NE |
| 2. | Litinové lože šikmé | ANO - NE |
| 3. | CNC řídící systém s dialogovým programováním, **dotyková** obrazovka min. 15“, kompatibilní s Fanuc Oi-F Plus a IHMI | uveďte konkrétní hodnotu obrazovky:  Uveďte název řídícího systému: |
| 4. | **Hlavní vřeteno:**  Hydraulické sklíčidlo se 3 čelistmi s průměrem min. 250 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 5. | Kleštinový upínač | ANO - NE |
| 6. | Průměr soustružené tyče min. 80 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 7. | Otáčky vřetene min. 4000 ot./min. | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 8. | Výkon motoru min. 20 kW | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 9. | Kroutící moment vřetene min. 580 Nm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 10. | Souvislé úhlové polohování osy C1 0,001˚ na ± 360st. | ANO - NE |
| 11. | Ofuk a oplach sklíčidla | ANO - NE |
| 12. | **Protivřeteno:**  Hydraulické sklíčidlo se 3 čelistmi s průměrem min. 170 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 13. | Kleštinový upínač | ANO - NE |
| 14. | Průměr soustružené tyče min. 50 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 15. | Otáčky vřetene min. 5500 ot./min. | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 16. | Výkon motoru min. 13 kW | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 17. | Kroutící moment vřetene min. 120 Nm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 18. | Souvislé úhlové polohování osy C2 0,001˚ na ± 360st. | ANO - NE |
| 19. | Ofuk a oplach sklíčidla | ANO - NE |
| 20. | Délka soustružení min. 750 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 21. | Oběžný průměr nad ložem min. 760 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 22. | Oběžný průměr nad suportem min. 610 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 23. | Průměr soustružení min. 370 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 24. | Pojezd osy X min. 250 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 25. | Pojezd osy Z min. 810 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 26. | Pojezd osy Y min. 103 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 27. | Rychloposuv osa X, Z min. 30 m/min. | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 28. | Rychloposuv osy Y min. 10 m/min. | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 29. | Automatická nástrojová hlava s hydraulickým blokováním | ANO - NE |
| 30. | Pevné závitování poháněnými nástroji | ANO - NE |
| 31. | Počet pozic pevných nástrojů min. 12ks | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 32. | Počet pozic poháněných nástrojů min. 12ks | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 33. | Možnost použití nástroje min..rozměr 25 x 25 mm x průměr stopkového nástroje min.50 mm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 34. | Otáčky poháněných nástrojů min. 5000 ot./min. | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 35. | Kleštinové upínání poháněných nástrojů typu ER32 | ANO - NE |
| 36. | Výkon motoru poháněných nástrojů min. 6 kW | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 37. | Kroutící moment poháněných nástrojů min. 90 Nm | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 38. | Vnitřní chlazení středem vřetene min. 10 bar (první čerpadlo) | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 39. | Vnitřní chlazení středem vřetene min. 20 bar (druhé čerpadlo) | uveďte konkrétní hodnotu: |
| 40. | Pásový dopravník třísek | ANO - NE |
| 41. | Sonda na odměřování nástrojů | ANO - NE |
| 42. | Automatické odebírání obrobků | ANO - NE |
| 43. | Držáky poháněných nástrojů pro osu X – min. 2 ks | ANO - NE |
| 44. | Držáky poháněných nástrojů pro osu X s vnitřním chlazením – min. 2 ks | ANO - NE: |
| 45. | Držáky poháněných nástrojů pro osu Z na hlavní vřeteno – min. 2 ks | ANO - NE |
| 46. | Držáky poháněných nástrojů pro osu Z na hlavní vřeteno s vnitřním chlazením - min. 2 ks | ANO - NE |
| 47. | Držáky poháněných nástrojů pro osu Z na sekundární vřeteno s vnitřním chlazením - min. 1 ks | ANO - NE |
| 48. | Držáky poháněných nástrojů pro osu Z na sekundární vřeteno - min. 1 ks | ANO - NE |
| 49. | Držák nástrojů pro vnější obrábění min. 1 ks | ANO - NE |
| 50. | Držák nástrojů pro čelní obrábění min. 1 ks | ANO - NE |
| 51. | Dvojitý držák nástrojů pro vnější obrábění min. 1 ks | ANO - NE |
| 52. | Držák nástrojů pro upichování min. 1 ks | ANO - NE: |
| 53. | Držák stopkových nástrojů min. 2 ks | ANO - NE |
| 54. | Kryt pro uzavření držáku stopkových nástrojů min. 1 ks | ANO - NE |
| 55. | Dvojitý držák stopkových nástrojů min. 1 ks | ANO - NE |
| 56. | Redukční vložky pro držáky stopkových nástrojů min. 1sada (Vnější průměr 50mm), (Vnitřní průměry 12,16,20,25,32,40 mm),(Sada obsahuje 6ks) | ANO - NE |
| 57. | Redukční vložky pro slepý držák stopkových nástrojů min. 1sada (Vnější průměr 50mm), (Vnitřní průměry 12,16,20,25,32,40 mm), (Sada obsahuje 6ks) | ANO - NE |
| 58. | Redukční vložky pro dvojité držáky stopkových nástrojů min. 1sada (Vnější průměr 32mm), (Vnitřní průměry 10,12,16,20,25mm), (Sada obsahuje 5ks) | ANO - NE |
| 59. | Odsávání mlhoviny z pracovního prostoru | ANO - NE |
| 60. | Separátor oleje | ANO - NE |
| 61. | Kotevní elementy a přikotvení stroje k základu | ANO - NE |
| 62. | tvorba programů, technologie a odladění programů na stroji, včetně dodání držáků a nástrojového vybavení na základě výkresové dokumentace | ANO - NE |
| 63. | maximální prostor pro zástavbu bez příslušenství ( d/š/v ) 3600x1950/2200 mm | ANO - NE |
| 64. | Minimální celková hmotnost 6000kg  maximální celková hmotnost 7000 kg | ANO - NE |

 \*Uchazeč musí vyplnit všechny kolonky, čímž potvrzuje splnění požadavků zadavatele. V případě nevyplnění, či nesplnění některého z požadavků bude vyřazen. Vyplněný formulář bude součástí nabídky.

Podpis oprávněné osoby: