

Údaje o spoločnosti predkladajúcej ponuku	Názov:	
	Sídlo:	
	IČO	
	Dátum vypracovania ponuky:	
	Platba DPH (áno/nie)	

Logický celok: Inovátna technologická linka pre výrobu Lean Management produktov					Parametre ponúkaného zariadenia Dodávateľ uvedie podľa charakteru požiadavky konkrétnu hodnotu, alebo ÁNO/NIE	Množstvo	Cena € bez DPH
CNC brúska s riadeným orovnávačom a špec. Úpravou pre upínanie mäkkých materiálov na báze technickej peny (TP)	Upínanie vákuové alebo kryogenické		min. 300x150	mmmm	1	
	CNC riadenie os		X, Y, Z		ÁNO/NIE		
	Priečny posuv		min. 120	mmmm		
	Inkrement priečného posuvu		0,001	mmmm		
	Min. výška zdvihu v osi Z		150	mmmm		
	Odsávanie sypkých materiálov		min. 0,7	m3/minm3/min		
	Funkcia brúsenia reverzného uhla		Áno		ÁNO/NIE		
	Brúsne kotúče	SiC, Al2O3, Diamant, CBN			ÁNO/NIE		
	Kompenzátor priemeru kotúča a jeho opotrebenia		Áno		ÁNO/NIE		
	Úprava a kalibrácia snímača prítlaku		ÁNO		ÁNO/NIE		
Min. výkon na vretene		3	kWkW			
Minimálna presnosť v rozsahu pohybov stroja		+/-0,002	mmmm			
Príslušenstvo technologickej linky so špeciálnou modifikáciou vákuového resp. kryogénneho upínania	Fréza typu plotter CNC, min. 1000x800mm – výroba masky a dokončovacie operácie, špeciálna úprava pre upínanie penových výrobkov kryogenicky alebo vákuovo – s integráciou k CNC brúske, vysokootáčkové vreteno min. 24 000 ot/min, stojan na výmenu , nástrojov (min. 3 pozície), tuhá konštrukcia kôli redukcii nežiadúcich vibrácií, špeciálny integrovaný snímač prítlaku nástroja k obrobnku, kôli zamedzeniu jeho deformícií, prispôsobenie pre opracovanie tenkostenných materiálov			 (typové označenie)	1	
	Súradnicový prístroj 3D so skenovacou hlavou a meraním profilov , rozsah min. 1000x800x300mm– s integráciou k CNC brúske a vlastnou tvorbou korekcií, vrátane generácie modelov a STL súborov, stojan na výmenu sondy, presnosť min. 0,004 v celom rozsahu merania, teplota 22°C +/-5°C. každej osi, špecifické nastavenie prítlaku sondy k obrobnku za účelom minimalizácie odtlačenia obrobnku a jeho deformácie, teleso polymérový betón resp. adekvátny materiál, lapované podľa DIN876/0			 (typové označenie)	1	
	Sústruh s odmeriavaním pre os X a Z a úpravou pre upínanie penových výrobkov – výroba fixačných úpiniek, min. parametre a veľkosť v návaznosti na CNC brúske, predpokladaný min. točný priemer D300x1000mm, s otočnou revolverovou hlavou min. 4pozície, špeciálna úprava prítlaku pre zvlášť mäkké komponenty s automatickým prísuvom			 (typové označenie)	1	
	Frézka s odmeriavaním v každej osi a špec. úpravou pre upínanie penových výrobkov (vákuum resp. kryogenicky) – výroba fixačných úpiniek, min. parametre a veľkosť v návaznosti na CNC brúsku, min. pracovný rozmer 300x1000mm, s funkciou "mäkkého" pristavenia v špeciálnej úprave snímača prítlaku k obrobnku, zdvih v Z min. 300mm,			 (typové označenie)	1	
Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného zariadenia	Dodanie na miesto realizácie		Prešov		ÁNO/NIE	1	
	Zapojenie a zosieťovanie linky, montáž , nastavenie cyklov a vzájomnej komunikácie jednotlivých PC systémov		Prešov		ÁNO/NIE	1	
	Nastavenie zariadenia a výroba akceptačných vzoriek vrátane výstupných protokolov		Prešov		ÁNO/NIE	1	
	Zaškolenie obsluhy linky, modelovanie a polotovary pre akceptačné výrobky		Prešov		ÁNO/NIE	1	
Suma spolu bez DPH						0.00 EUR	

!!!*Uchádzač vyplní len žito vyznačené bunky!!!

Podpis a pečiatka:	
--------------------	--