**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 : „Dodávka inovatívnej technológie“
      5. Časť predmetu zákazky : ..................................................................................................
      6. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

=.......................................................................... Euro

(Uchádzač 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 : „Dodávka inovatívnej technológie“
      5. Časť 1. predmetu zákazky : 5- osé CNC obrábacie centrum
      6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

Počet kusov : 1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | | Požadovaná hodnota | jednotka | Ponukana hodnota uchádzačom |
| Mostová konštrukcia stroja | | áno |  |  |
| Rozmer pracovného poľa v ose X | | min. 3100 | mm |  |
| Rozmer pracovného poľa v ose Y | | min. 2205 | mm |  |
| Prechod opracovaného dielca Z | | min. 250 | mm |  |
| Vektorová rýchlosť posuvu v ose X | | min. 85 | m/min-1 |  |
| Vektorová rýchlosť posuvu v ose Y | | min. 60 | m/min-1 |  |
| Vektorová rýchlosť posuvu v ose Z | | min. 20 | m/min-1 |  |
| Dráha osi Z | | min. 378 | mm |  |
| Rozdelenie pracovného stola na preddefinované nezávislé oblastí | | min. 10 | oblastí |  |
| Počet motorov pre pohyb v ose X | | min. 2 | ks |  |
| Posuv portálu v ose X a Y systémom ozubnica - pastorok | | áno | - |  |
| Posuv v ose Z pomocou predpätej skrutky | | áno | - |  |
| Frézovacie vreteno interpolárne 5-osé | Otáčky nastaviteľné | od min.1000 do max. 24.000 | ot/min-1 |  |
| Kvapalinové chladenie frézovacieho vretena | áno | - |  |
| Maximálny výkon chladiacej jednotky | min. 1600 | W |  |
| Maximálny výkon hlavného motora | min. 13 | kW |  |
| Natočenie : v C-ose  v B-ose | Kontinuálne 360  Kontinuálne 360 | stupňov |  |
| Rýchlosť otáčania v ose C | min. 18 | ot/min-1 |  |
| Rýchlosť otáčania v ose B | min. 18 | ot/min-1 |  |
| Senzor kontroly vibrácie nástroja | áno | - |  |
| Senzor merania teploty vretena | áno | - |  |
| Senzor merania teploty predného páru ložísk | áno | - |  |
| Počet predných keramických ložísk | min. 2 | ks |  |
| Počet zadných keramických ložísk | min. 2 | ks |  |
| Auto-diagnostika kolízie vretena so stolom | áno | - |  |
| Odsávacie hrdlo polohovateľné CN | min. 12 | pozícií |  |
| Vŕtacia hlava | Vertikálne vretená | min. 10 | ks |  |
| Horizontálne vretená | min. 6 | ks |  |
| Drážkovacia píla v ose X Ø 125 mm | 1 | ks |  |
| Maximálny výkon motora vŕtacej hlavy | min. 3 | kW |  |
| Nezávislý pojazd v ose Z pre vŕtaciu hlavu | áno | - |  |
| Vákuový systém | Olejová rotačná zubová pumpa | áno | - |  |
| Poačet vákuových pump | min. 2 | ks |  |
| Maximálny výkon každej pumpy | min. 250 | m³/hod |  |
| Pracovný stôl z fenolickej dosky | áno | - |  |
| Hrúbka fenolickej dosky | min. 30 | mm |  |
| Meranie dĺžky nástroja | Digitálny prístroj pre meranie dĺžky nástroja | áno | ks |  |
| Priemer nástroja pre meranie dĺžky | max. 130 | mm |  |
| Výmenník nástrojov a agregátov | Umiestnený na pojazdnom portály | áno | - |  |
| Počet miest vo rotačnom výmenníku nástrojov | min. 8 | miest |  |
| Hrebeňový výmenník na základni stroja | áno | - |  |
| Počet miest v statickom hrebeňovom výmenníku nástrojov | min. 13 | miest |  |
| Maximálny priemer nástroja | min. 300 | mm |  |
| Tyčové dorazy | V ose X : - zadné | min. 4 | ks |  |
| - predné | min. 6 | ks |  |
| V ose Y : - bočné | min. 4 | ks |  |
| Chladenie | klimatizácia elektrického rozvádzača | áno | - |  |
| Automatický systém diaľkovej diagnostiky | Softvér na určovanie časov údržby, alebo technických zásahov | áno | - |  |
| Automatické generovanie potreby náhradných dielov pri diagnostikovanej poruche stroja softvérom | áno | - |  |
| Automatické mazanie | Centrálne automatické mazanie všetkých lineárnych pohonov a pojazdov | áno | - |  |
| CNC ovládanie stroja | 19“ LCD monitor | 19“ | “ |  |
| Diaľkové ovládanie stroja | 1 | ks |  |
| Softvér pre diagnostikovanie porúch stroja a ich odstraňovania | áno | - |  |
| Softvér pre programovanie 5-osého stroja | áno | - |  |
| Softvér na výpočet životnosti nástroja | áno | - |  |
| Funkcia návratu k profilu obrábania po núdzovom zastavení stroja | áno | - |  |
| Grafický editor manuálnej úpravy automatických nestigovýchporezových schém | áno | - |  |
| Automatická správa zvyškov | áno | - |  |
| Modul pre obrábanie dielov nesting | áno | - |  |
| Modul pre import súborov CAD formátov | áno | - |  |
| Reálna simulácia opracovania dielca so zobrazením odoberania materiálu | áno | - |  |
| Grafické osadenie výmenníkov nástrojov | áno | - |  |
| Prídavná licencia softvéru do kancelárie | áno | - |  |
| Bezpečnostné prvky | Bezpečnostný systém - vankúše | áno | - |  |
| Možnosť nakladania materiálu zo všetkých strán | áno | - |  |
| Systém nárazových senzorov na kryte portálu. Bez deleného nášľapného koberca | áno | - |  |
| Upínacie elementy | Podtlakový modul | 6 ks | ks |  |
| Liatinové adaptéry pre rýchle upnutie podtlakových modulov | 6 ks | ks |  |
| Rozmer podtlakového modulu | 132 x 146 x 29 | mm |  |
| Rotácia podtlakového modulu s aretáciou po 15° | áno | - |  |
| Odsávacie zariadenie | Odsávací výkon | min. 12000 | m3/hod |  |
| Počet odpadových vriec | min. 5 | ks |  |
| Výkon motora odsávacieho zariadenia | min. 15 | kW |  |
| Počet filtračných rukávov | min. 60 | ks |  |
| Priemer filtračného rukáva | min. 200 | mm |  |
| Dĺžka filtračného rukáva | min. 1500 | mm |  |
| Mechanické čistenie filtrov | áno | - |  |

**Prílohy :**

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

pečiatka, meno a podpis

uchádzača

**Príloha č. 4 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 : „Dodávka inovatívnej technológie“
      5. Časť 2. predmetu zákazky : Formátovacia píla s manipulačným zariadením
      6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

Počet kusov : 1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | | Požadovaná hodnota | jednotka | Ponukana hodnota uchádzačom |
| Dĺžka pojazdu pílového vozíka | | min. 3200 | mm |  |
| Výška rezu | | min. 150 | mm |  |
| Uhol naklopenia pílového agregátu | | min. Od 0 do 45 | stupňov |  |
| Maximálny priemer hlavného pílového kotúča | | min. 450 | mm |  |
| Maximálny výkon motora | | min. 5,0 | kW |  |
| Maximálny priemer kotúča predrezu | | min. 120 | mm |  |
| Maximálny šírka dielca pre paralelné pravítko | | min. 1000 | mm |  |
| Elektromotorický náklon pílového agregátu | | áno | - |  |
| Automatická korekcia reznej výšky | | áno | - |  |
| LCD ovládací displej | | áno | - |  |
| Počet uložených programov | | min. 20 | počet |  |
| USB port pre prenos uložených dát | | áno | - |  |
| Digitálna diagnostika so zobrazením porúch | | áno | - |  |
| Dvojitý pojazdový stôl s kladkami | | áno | - |  |
| Vedenie vozíka na guľatých tyčiach | | áno | - |  |
| Rýchloupínanie hlavného pílového kotúča | | áno | - |  |
| Vario motor | | áno | - |  |
| Rapidopredrezový systém | | áno | - |  |
| Lineárne vedenie zdvihu pílového kotúča | | áno | - |  |
| Uhlové pravítko s integrovaným vyrovnávaním dĺžok | | áno | - |  |
| Odsávací kryt pílovej jednotky | | áno | - |  |
| Manipulačné zariadenie | Maximálna nosnosť stĺpu | min. 250 | kg |  |
| Dĺžka výložníkového ramena | min. 6 | m |  |
| Výška stĺpu | min. 3,5 | m |  |
| Výška pod ramenom | min. 2,8 | m |  |
| Výška pod závesným hákom | min. 2,3 | m |  |
| Uhol otáčania ramena | min. 270 | stupňov |  |
| Nosnosť elektrického kladkostroja | min. 250 | kg |  |
| Rýchlosť zdvihu kladkostroja | min. 4 | m/min-1 |  |
| Zdvih kladkostroja | min. 3 | m |  |
| Pneumatické dosiahnutie podtlaku | áno | - |  |
| Nosnosť prísavkovej jednotky | min. 200 | kg |  |
| Priemer prísavky | min. 300 | mm |  |
| Počet prísaviek | min. 4 | ks |  |
| Možnosť pozdĺžneho nastavovania prísaviek | áno | - |  |
| Diaľkový ovládač | áno | - |  |
| Pneumatické otáčanie upnutých dielcov 0° - 90° | áno | - |  |
| Akustický a zvukový alarm nízkeho tlaku | áno | - |  |
| Ovládacie zariadenie na prísavkovej jednotke | áno | - |  |

**Prílohy :**

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

pečiatka, meno a podpis

uchádzača

**Príloha č. 5 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 : „Dodávka inovatívnej technológie“
      5. Časť 3. predmetu zákazky : Automatická olepovačka hrán
      6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

Počet kusov : 1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | | Požadovaná hodnota | jednotka | Ponukana hodnota uchádzačom |
| Maximálna dĺžka olepovaného dielca | | min. 150 | mm |  |
| Maximálna šírka olepovaného dielca | | min. 50 | mm |  |
| Hrúbka opracovaného dielca | | min. v intervale  od min. 10 do 60 | mm |  |
| Rýchlosť posuvu dopravníkového pásu | | min. 12 | m/min-1 |  |
| Maximálny presah dielca cez pás | | min. 25 | mm |  |
| Hrúbka olepovanej hrany | | min. v intervale  od min. 0,4 do max. 5 | mm |  |
| Softvér vzdialenej diagnostiky - automatický systém diaľkovej diagnostiky | | áno | - |  |
| Antiadhezívne trysky na vstupe stroja | | áno | - |  |
| Maximálna nosnosť prídavnej opornej valčekovej dráhy | | min. 40 | kg |  |
|  | Nosnosť dráhy | min. 40kg | ks |  |
| Maximálny výkon motora predfrézovacej jednotky | min. 1,75 | kW |  |
| Maximálna otáčky | min. 12000 | ot/min-1 |  |
| Automatické výškové polohovanie nástrojov v závislosti na hrúbke olepovaného materiálu | áno | - |  |
| Symetrický uhol ostria nástrojov | áno | - |  |
| Diamantové nástroje | áno | - |  |
| Automatický prískok motorov | áno | - |  |
| Maximálny výška nástrojov | min. 65 | mm |  |
| Maximálny priemer nástrojov | min. 80 | mm |  |
| Motorizované polohovanie vstupného pravítka | áno | - |  |
| Olepovacia jednotka | Kapacita lepidlovej vaničky s rýchlym pripojením | min. 2 | kg |  |
| Dvojitý termostat | áno | - |  |
| Rýchlo-vymeniteľný typ vaničky aj s nanášaním valčekom | áno | - |  |
| Počet prítlačných valcov | min. 3 | ks |  |
| Servomotorické polohovanie prítlačných valčekov | áno | - |  |
| Kapovacia jednotka | Maximálne otáčky | min. 12000 | ot/min-1 |  |
| Počet motorov | min. 1 | ks |  |
| Maximálny výkon motora | min. 1,75 | kW |  |
| Pneumatické naklopenie pílového kotúča | áno | - |  |
| Naklopenie | min. v intervale  od 0 do 15 | stupňov |  |
| Riadenie presahu kapovania cez ovládací panel | áno | - |  |
| Lineárne vedenie jednotky | áno | - |  |
| Frézovacia jednotka | Maximálna otáčky | min. 12000 | ot/min-1 |  |
| Maximálny výkon motora | min. 0,50 | kW |  |
| Počet krokových motorov pre polohovanie nástroja | min. 4 | ks |  |
| Počet rádiusov na nástroji | min. 2 | ks |  |
| Rovná plocha pre frézovanie náglejkov | áno | - |  |
| Šikmá plocha pre frézovanie tenkých hrán | áno | - |  |
| Zaobľovacia jednotka | Počet motorov zaobľovacej jednotky | min. 2 | ks |  |
| Možnosť frézovania hornej a spodnej hrany | áno | - |  |
| Maximálny Výkon motora | min. 0,50 | kW |  |
| Maximálne otáčky | min. 12000 | ot/min-1 |  |
| Počet krokových motorov pre polohovanie nástroja | min. 2 | ks |  |
| Jednotka rádiusovej  cidliny | Počet krokových motorov pre polohovanie nástroja | min. 4 | ks |  |
| Počet rádiusov na nástroji | min. 2 | ks |  |
| Rovná plocha pre frézovanie náglejkov | áno | - |  |
| Šikmá plocha pre frézovanie tenkých hrán | áno | - |  |
| Pneumatický ofuk na kopírovacích valčekoch | áno | - |  |
| Jednotka plošnej cidliny | Časovaný prískok nástroja | áno | - |  |
| Počet kopírovacích valčekov | min. 6 | ks |  |
| Vzduchové ofukovanie s rozstrekom kvapaliny priamo na nástroj | áno | - |  |
| Pneumatický prískok nástroja ovládaný z panela | áno | - |  |
| Kartáčovacia jednotka | Maximálne otáčky | min. 2800 | ot/min-1 |  |
| Maximálny výkon motora | min. 0,35 | kW |  |
| Trysky leštiacej kvapaliny | áno | - |  |
| Ovládanie stroja | LED monitor | áno | - |  |
| Uhlopriečka LED monitora | min. 23 | palcov |  |
| Operačný systém Windows | áno | - |  |
| LED signalizácia stavu stroja na kabíne | áno | - |  |
| Automatické spúšťanie jednotiek a motorov uložených v programe | áno | - |  |
| Tlačidlo pre automatický výber 2. prechodu dielca | áno | - |  |
| Ovládanie číselných os jednotlivých jednotiek z panela | áno | - |  |
| Zoznam programov s automatickým spustením z panela | áno | - |  |
| Umiestnenie ovládacieho panela na ľavej strane stroje | áno | - |  |

**Prílohy :**

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

pečiatka, meno a podpis

uchádzača