**příloha č. 1 zadávací dokumentace – technická specifikace**

**„Inovace II ve společnosti TATSUNO EUROPE a.s. - stroj pro ohýbání trubek“**

výběrové řízení na dodávky (dále „VŘ“)

dle Pravidel pro výběr dodavatelů v rámci Operačního programu Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost (dále jen „metodika OPPIK“)

**Čestně prohlašuji, že nabízená technologie splňuje požadavky zadavatele tak, jak je uvedeno v tabulce níže:**

Účastník vyplní následující tabulku parametrů nabízeného plnění. Do prázdné kolonky účastník doplní:

* v případě vyčíslitelného parametru: konkrétní číselnou hodnotu (odpovídající požadavku)
* v případě nevyčíslitelného parametru: ANO/NE v závislosti na tom, zda jeho nabízené zařízení požadavek splňuje/nesplňuje, případně specifikaci konkrétního parametru, viz tabulku.

**V případě, že nabídka účastníka nebude splňovat požadované minimální parametry (tj. v případě vyčíslitelného parametru nabídka nesplní požadovanou minimální hodnotu a v případě nevyčíslitelného parametru bude u požadavku uvedeno NE), může být nabídka takového účastníka vyřazena z výběrového řízení.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technický parametr** | **Požadavek zadavatele** | **Nabídka účastníka** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Levo-pravé provedení stroje – tváření v jednom pracovním cyklu zleva i zprava. Změna ohýbání z leva doprava přejetím nástroje horizontálně | ANO | ANO/NE |
| Pohyb ohýbací hlavy nastavitelný horizontálně i vertikálně | ANO | ANO/NE |
| Plně elektrický pohon stroje v 9osách | ANO | ANO/NE |
| CNC řízení | ANO | ANO/NE |
| Minimální kapacita stroje pro trubku 32 x 2 mm se středovým radiem | ANO | ANO/NE |
| Schopnost ohýbat nejmenší trubku 6mm se středovým poloměrem 15mm | ANO | ANO/NE |
| Přesnost osy ohybu | ±0,05˚ | číselná hodnota |
| Přesnost osy délky | ±0,05mm | číselná hodnota |
| Přesnost osy rotace | ±0,05˚ | číselná hodnota |
| Úhel ohybu 180˚ + 10˚ odpružení | ANO | ANO/NE |
| Poloměr ohybu | 90 mm | číselná hodnota |
| Rychlost ohýbání | min. 200˚ /sec | číselná hodnota |
| Rychlost přísuvu trubky | min. 1800 mm /sec | číselná hodnota |
| Rychlost rotace trubky | min. 500˚ / sec | číselná hodnota |
| Užitečná délka profilu bez přechycení | 3400 mm | číselná hodnota |
| Zesílení výkonu podavače trubek pro postupné nastavení ohybu | ANO | ANO/NE |
| Možnost instalace více nářadí nad sebe | ANO | ANO/NE |
| 3D scanner dle norem CE | ANO | ANO/NE |
| Oplocení dle norem CE | ANO | ANO/NE |
| Automatická lubrikace trnu | ANO | ANO/NE |
| Automatická podpěra ohýbacího trnu | ANO | ANO/NE |
| 3D vizualizace dílu, anti kolizní systém | ANO | ANO/NE |
| Ethernet a USB spojení se strojem | ANO | ANO/NE |
| Dálková diagnostika v ČJ | ANO | ANO/NE |
| Možnost zakružování a ohýbání v jednom cyklu | ANO | ANO/NE |
| Sada nástrojů pro ohýbání trubek ø6x1 mm středový poloměr 15mm pozinkovaný a nerezový materiál | ANO | ANO/NE |
| Sada nástrojů pro ohýbání trubek ø8x1,5 středový poloměr 24mm pozinkovaný materiál | ANO | ANO/NE |
| Sada nástrojů pro ohýbání trubek ø10x1 mm středový poloměr 24mm CU materiál | ANO | ANO/NE |
| Sada nástrojů pro ohýbání trubek ø12x1,5 mm středový poloměr 38mm pozinkovaný materiál | ANO | ANO/NE |
| Sada nástrojů pro ohýbání trubek ø16x2 mm středový poloměr 48mm pozinkovaný a nerezový materiál | ANO | ANO/NE |
| Sada pro ohýbání trubek ø22x1,5 mm středový poloměr 36 mm hliníkový materiál | ANO | ANO/NE |
| Sada nástrojů pro ohýbání trubek ø25x2 mm středový poloměr 36mm hliníkový materiál | ANO | ANO/NE |
| Ovládání stroje v českém jazyce | ANO | ANO/NE |
| Programovací software v českém jazyce | ANO | ANO/NE |
| Možnost vkládat výkresy DXF a DWG | ANO | ANO/NE |
| Doložení přesného layoutu stroje, PDF a Step soubor | ANO | ANO/NE |

V ……………………………… dne ………………… 2021

…………………………………………………………

Identifikace a podpis

oprávněné osoby účastníka