

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Zadavatel upozorňuje Účastníka, že zakázka je zadávána mimo režim zák. č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek. Pakliže Zadavatel v této zadávací dokumentaci odkazuje na jednotlivá ustanovení zákona, zejména pokud se týká kvalifikačních předpokladů apod., činí tak z důvodu lepší precizace a konkretizace textu zadávací dokumentace a lepší srozumitelnosti zadávacích podmínek.

Profil zadavatele:

<https://www.e-zakazky.cz/Profil-Zadavatele/c3fe8dd3-89d8-4629-bfc3-b95438077bae>

1 Identifikace zadavatele

Název: TEVAL tech s.r.o.

Spisová značka: C 83183 vedená u Krajského soudu v Brně

Sídlo: č.p. 53, 679 21 Žernovník

Provozovna: Pražská 2522/3, 678 01 Blansko

IČ: 02997134

DIČ: CZ02997134

Zastoupená: Ing. IVO MATUŠKA – jednatel

Osoba oprávněna jednat jménem zadavatele:

Osobou oprávněnou činit právní úkony související s touto zakázkou a osobou oprávněnou jednat jménem zadavatele je:

Ing. IVO MATUŠKA – jednatel

Tel: +420 735 067 766

E-mail: matuska@tevaltech.cz

2 Název zakázky: „Výběrové řízení na dodávku CNC soustruhu“

Název programu: Inovace – výzva I

Název projektu: Inovace elektrického lisu s protiběžným lisování

Registrační číslo projektu: CZ.01.01.01/02/22_003/0000217

3 Druh zakázky: Dodávky

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

4 Předmět zakázky

Předmětem zakázky je dodávka 1 ks CNC soustruhu s příslušenstvím pro společnost TEVAL tech s.r.o. bez možnosti dílčího plnění.

Dodávkou technologie se rozumí dodávka všech požadovaných prvků vybavení, včetně samotné instalace technologie. Doprava technologie na místo určení, osazení nebo montáž, její zapojení včetně všech případných montážních prací nezbytných pro řádné dokončení dodávky a dále provedení všech činností souvisejících s dodávkou včetně školení personálu.

- ✓ Dodavatel musí garantovat záruční servisní podporu.
- ✓ Dodavatel musí poskytnout školení vztahující se k provozu technologie.

Dodávané zařízení musí být dodáno jako nové, nepoužívané, prvotřídní kvality, zabalené v originálních obalech. V rámci plnění předmětu zakázky bude vybrán dodavatel povinen provést a do nabídkové ceny zahrnout i veškeré další činnosti související s realizací zakázky.

Jsou-li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

Technická specifikace požadované technologie je uvedena v příloze č. 2 této ZD.

Zadavatel poskytne součinnost s vykládkou a umístěním stroje na místo montáže. Zejména zadavatel na své náklady zajistí zdvihací zařízení pro vykládku stroje z dopravy na místo instalace.

5 Lhůta a místo pro podání nabídky

Lhůta pro podání nabídek počíná dnem, který následuje po dni uveřejnění výzvy na profilu zadavatele (otevřená výzva).

Nabídky se podávají nejpozději dne 16. 01. 2023 do 12:00 hod. na adresu provozovny společnosti zadavatele: Pražská 2522/3, 678 01 Blansko.

6 Pravidla pro hodnocení nabídek

Základním kritériem pro hodnocení nabídky a zadání zakázky je ekonomická výhodnost nabídky. Zadavatel bude ekonomickou výhodnost nabídky hodnotit na základě nejvýhodnějšího poměru nabídkové ceny a kvality.

Pro hodnocení nabídek použije hodnotící komise bodovací stupnici v rozsahu 1 až 100. Každé jednotlivé nabídce je dle dílčího kritéria přidělena bodová hodnota, která odráží úspěšnost předmětné nabídky v rámci dílčího kritéria. Za nejvýhodnější nabídku bude považována ta nabídka, která získá dle kritérií pro hodnocení největší počet bodů. Společnost požaduje předmět plnění vysoké technologické úrovně, klade na jeho vlastnosti a výbavu specifické požadavky. Tyto požadavky jsou dvojího druhu: požadavky, které jsou definovány jako požadavky NUTNÉ a požadavky VOLNÉ.

Pokud účastník nesplní všechny NUTNÉ požadavky, bude vyloučen z výběrového řízení. NUTNÉ požadavky jsou součástí přílohy č. 2. Nebudou hodnoceny bodově, protože musejí být vždy splněny.

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Účastník vyplní přílohu č. 2 v části parametry NUTNÉ slovem ANO/NE, případně číselnou hodnotou. Splnění parametru v části NUTNÉ vyžaduje vykázat parametry a hodnoty pro vyplnění ANO, případně číselnou hodnotu parametru splňující požadovanou hodnotu stanovenou jako konkrétní hodnotu:

Vykázaná hodnota = požadovaná hodnota

nebo hodnotu stanovenou jako minimálně (Min.) nebo maximálně (Max.). Pro naplnění kritéria s hodnotou Min. je nutné vykázat hodnotu stanovenou jako minimální hodnotu nebo hodnotu vyšší, než je požadovaná minimální hodnota:

Vykázaná hodnota $\geq$ požadovaná minimální hodnota

Pro naplnění kritéria s hodnotou Max. je nutné vykázat hodnotu stanovenou jako maximální nebo hodnotu nižší, než je požadovaná maximální hodnota:

Vykázaná hodnota $\leq$ požadovaná maximální hodnota

Požadavky VOLNÉ jsou požadavky, které nabízený předmět plnění musí splňovat buďto ve stanoveném intervalu nebo v minimálních nebo maximálních hodnotách. Hodnoceny jsou pak výhodnější podmínky od těchto hodnot. Nejlépe bude hodnocena ta, která se nejvíce přiblíží „požadované hodnotě“ „MINIMÁLNÍ“ nebo „MAXIMÁLNÍ“.

Účastník vyplní přílohu č. 2 v části parametry VOLNÉ číselnou hodnotou. Nabídka, která bude mít pouze jednu hodnotu mimo interval nebo nad či pod požadovanou hodnotou minimální nebo maximální, bude vyřazena z výběrového řízení.

Jednotlivými kritérii, dle kterých bude zadavatel posuzovat nabídky, jsou:

DODÁVKA 1 KS CNC SOUSTRUHU S PŘÍSLUŠENSTVÍM			
Hodnotící kritéria			Váha kritéria (v %)
Celková cena za pořízení technologie (v požadovaném počtu kusů, bez DPH)			51
Technická specifikace – parametry technologie Jednotlivé technické parametry technologie mají vlastní váhu, která je specifikována níže:			18
Parametr technologie	Požadavek	Váha dílčího kritéria (v %)	
1. Otáčky vřetena [ot/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 4.500 ot/min	1	
2. Maximální výkon motoru vřetena [kW]	MAXIMÁLNÍ Min. 13 kW	1	
3. Maximální kroutící moment vřetena [Nm]	MAXIMÁLNÍ Min. 150 Nm	1	
4. Otáčky protivřetena [ot/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 5.500 ot/min	1	
5. Maximální výkon motoru protivřetena [kW]	MAXIMÁLNÍ Min. 5 kW	1	
6. Maximální kroutící moment protivřetena [Nm]	MAXIMÁLNÍ Min. 45 Nm	1	
7. Zdvih v ose X [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 200 mm	1	
8. Zdvih v ose Y [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 100 mm	1	
9. Zdvih v ose Z [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 550 mm	1	
10. Zdvih v ose B [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 550 mm	1	
11. Rychloposuv v ose X/Z/B [m/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 30 m/min	1	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

12.	Otáčky poháněných nástrojů [ot/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 5500 ot/min	1	
13.	Max. výkon motoru poháněných nástrojů [kW]	MAXIMÁLNÍ Min. 3 kW	1	
14.	Max. krouticí moment poháněných nástrojů [Nm]	MAXIMÁLNÍ Min. 20 Nm	1	
15.	Oběžný průměr nad ložem [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 580 mm	1	
16.	Oběžný průměr nad suportem [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 380 mm	1	
17.	Průměr soustružení [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 280 mm	1	
18.	Délka soustružení ve sklíčidle [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 500 mm	1	
Servisní podmínky: - Čas příjezdu servisního technika v pracovních dnech od nahlášení závady stroje v záruční době (v hodinách)				5
Dodací podmínky: - Termín dodání technologie včetně uvedení do plného provozu (dny)				20
Záruční podmínky: - Délka záruční doby v měsících (bez omezení motohodin)				6

U kritérií, kde nejvýhodnější nabídka má nejnižší hodnotu (cena, aj. – označeny slovem „MINIMÁLNÍ“):

(nejvýhodnější nabídka / hodnocená nabídka) * váha kritéria

U kritérií, kde nejvýhodnější nabídka má nejvyšší hodnotu (Zdvih v ose X [mm], aj. – označeny slovem „MAXIMÁLNÍ“):

(hodnocená nabídka / nejvýhodnější nabídka) * váha kritéria

Jako příklad uvádíme hodnocení nabídky (1 ks CNC soustruhu s příslušenstvím)

V kritériu č. 1 bude zadavatel posuzovat celkovou nabídnutou cenu bez DPH

Příklad výpočtu bodového hodnocení pro dílčí kritérium „Celková cena za pořízení technologie“:

Nejlepší nabídka je 3 mil. Nabídka právě hodnoceného účastníka je 4 mil. Bodové ohodnocení právě hodnoceného účastníka bude:

$$\text{hodnota kritéria} = 3 / 4 * 51 = 38,25 \text{ bodů (z maximálně 51 možných bodů)}$$

Jako nejvhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejnižší cenou a bude jí přiděleno 51 bodů. Ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu odvozenou od nejnižší nabízené ceny dle uvedeného vzorce.

Nabídky v cizí měně budou přepočteny kurzem ČNB platnému k poslednímu dni lhůty pro podávání nabídek.

V kritériu č. 2 bude zadavatel posuzovat technické parametry technologie

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Příklad výpočtu bodového hodnocení pro kritérium „Technická specifikace“. Uvádíme pouze příklad výpočtu vybraných kritérií, další kritéria budou vyhodnocena obdobným způsobem (viz Příloha 4 ukázka bodového hodnocení). Vybrali jsme kritéria „Zdvih v ose X [mm]“:

V kritériu „Zdvih v ose X [mm]“ se budou posuzovat nabídky s hodnotami od 200 mm. Nabídky s hodnotou nižší budou vyřazeny.

Příklad: Nejlepší nabídka pro dílčí kritérium „Zdvih v ose X [mm]“ MAXIMÁLNÍ je 250 mm. Nabídka právě hodnoceného účastníka je 200 mm. Bodové ohodnocení právě hodnoceného účastníka bude:

$$\text{hodnota kritéria} = 200 / 250 * 1 = 0,8 \text{ bodu (z maximálně 1 možného bodu)}$$

Následně budou jednotlivá bodová hodnocení daného účastníka sečtena. Konkrétní účastník by za kritérium Technické parametry po sečtení získal např. celkem 14 bodů z 18ti možných. Ostatní účastníci získají bodovou hodnotu součtem vlastních kritérií. Dle součtu bodů bude určeno pořadí účastníků.

Hodnocená technická specifikace je součástí volných parametrů přílohy č. 2, kterou účastník vyplní. Hodnoceny budou všechny volné parametry.

V kritériu č. 3 bude zadavatel posuzovat Servisní podmínky

V případě dílčího kritéria „Servisní podmínky“ vycházíme opět ze stejného vzorce jako u ceny.

Bodové hodnocení pro dílčí kritérium "Servisní podmínky" bude obsahovat tyto parametry:

Čas příjezdu servisního technika v pracovních dnech od nahlášení závady stroje v záruční době (v hodinách)

Hodnota musí být stanovena z termínu nahlášení závady stroje po garantovaný příjezd servisního technika na místo realizace zakázky. Čas příjezdu (v hodinách) se začíná počítat od následujícího pracovního dne po dni nahlášení závady stroje dodavateli.

Nejnižší hodnocená hodnota jsou 2 hodiny. Nejvyšší hodnocená hodnota je 48 hodin. Nabídky s hodnotou mimo interval budou vyřazeny.

Tyto údaje musí být uvedeny ve smlouvě a zahrnuty v ceně servisních služeb. Musí být také doplněna do přílohy č. 2. Pokud účastník navrhne např. čas příjezdu servisního technika 24 hodin a nejkratší čas příjezdu je 12 hod., pak je následující výpočet (příklad):

$$\text{hodnota kritéria} = 12 / 24 * 5 = 2,5 \text{ bodů (z maximálně 5 možných bodů)}$$

Jako nejvýhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejkratší reakční lhůtou, které bude přiděleno 10 bodů. Ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu odvozenou od nejnižší reakční doby dle uvedeného vzorce.

V tomto případě by konkrétní účastník za kritérium Servisní podmínky získal celkem 5 bodů z 10ti možných.

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

V kritériu č. 4 bude zadavatel posuzovat Dodací podmínky

V případě dílčího kritéria „Dodací podmínky“ vycházíme opět ze stejného vzorce jako u ceny.

Bodové hodnocení pro dílčí kritérium "Dodací podmínky" bude obsahovat tyto parametry:

Termín dodání technologie včetně uvedení do plného provozu

Hodnota musí být stanovena z termínu dodání včetně uvedení technologie do plné provozu v místě realizace zakázky po podpisu kupní smlouvy.

Tyto údaje musí být uvedeny ve smlouvě a zahrnuty v ceně dodávky. Musí být také doplněna do přílohy č. 2. Pokud účastník navrhne např. termín dodání včetně uvedení do provozu 60 dní a nejkratší doba plnění je 30 dní, pak je výpočet následující (příklad).

$$\text{hodnota kritéria} = 30 / 60 * 20 = 10 \text{ bodů (z maximálně 20 možných bodů)}$$

Nejvýhodnější nabídka má nejkratší termín dodání. Uvedeno ve dnech. Min. hodnocený termín dodání je 30 dní. Maximální hodnocený termín dodání je 100 dní. Do termínu dodání vč. uvedení do provozu se započítávají veškeré kalendářní dny (vč. sobot, nedělí a svátků). Ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu odvozenou od nejnižší doby dodání dle uvedeného vzorce.

V kritériu č. 5 bude zadavatel posuzovat Záruku (v měsících)

Tento údaj musí být uveden ve smlouvě a zahrnut v ceně servisních služeb. Musí být také doplněn do přílohy č. 2.

Nejnižší hodnocená hodnota je 12 měsíců. Nejvyšší hodnocená hodnota je 24 měsíců. Nabídky s hodnotou mimo interval budou vyřazeny.

Příklad: Pokud např. účastník navrhne záruční dobu 12 měsíců a nejdelší záruční doba je 24 měsíců, pak je výpočet následující:

$$\text{hodnota kritéria} = 12 / 24 * 6 = 3 \text{ body (z maximálně 6 možných bodů)}$$

V tomto případě by konkrétní účastník získal 3 body, z maximálně 6 možných bodů.

Vyhodnocen bude každý parametr samostatně. Všechny dosažené body v jednotlivých parametrech budou vypočítány za jednotlivé parametry a účastníka. Následně budou hodnoty jednotlivých kritérií sečteny. Vítězem se stane účastník, který předložil nabídku, jež získala největší počet bodů v součtu hodnotících kritérií. Ukázka vzoru popsaného hodnocení je součástí příloh zadávací dokumentace jako příloha č. 4.

Výpočet celkového hodnocení – vzor, příklad

Součtem všech součinitelů vznikne celkové hodnotící číslo u každé firmy. Nejvyšší celkové hodnotící číslo signalizuje nejlepší nabídku od potencionálních dodavatelů.

Příklad:

$$\text{Firma A: } 51 + 10 + 15 + 2 = 78$$

$$\text{Firma B: } 38,25 + 14 + 10 + 3 = 65,25$$

$$\text{Firma C: } 42 + 18 + 20 + 6 = 86$$

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Závěr: Nejlepší nabídku poskytla firma C, která získala 86 bodů. Hodnocení nabídek bude provedeno dle výše popsaného způsobu hodnocení.

7 Způsob jednání s účastníky

Zadavatel jednání o podaných nabídkách nepřipouští.

8 Podmínky a požadavky na zpracování nabídky

Informace a údaje uvedené v jednotlivých částech této zadávací dokumentace vymezují závazné požadavky zadavatele na plnění zakázky. Tyto požadavky je dodavatel povinen plně a bezvýjimečně respektovat při zpracování své nabídky a ve své nabídce je akceptovat.

Zadavatel požaduje podat nabídku v jednom písemném listinném vyhotovení a v elektronické podobě na flash disku (kompletní naskenovaná nabídka ve formátu .pdf, soubory na datovém nosiči musí být o velikosti max. 10 MB, větší soubory je nutné rozdělit do více samostatných souborů.) Nabídky se podávají písemně v listinné podobě a v uzavřené obálce zabezpečené proti otevření (opatřené na uzavření označením obchodní firmy/názvu, razítkem) s uvedením výzvy „Neotevírat“. Na obálce musí být uveden název zakázky a také adresa dodavatele. Nabídky se podávají na kontaktní adresu zadavatele Pražská 2522/3, 678 01 Blansko. Nabídka musí obsahovat datum a bude podepsána osobou oprávněnou jednat jménem nebo za účastníka výběrového řízení.

Zadavatel doporučuje účastníkům výběrového řízení, aby všechny listy nabídky byly navzájem pevně spojeny či sešity tak, aby byly dostatečně zabezpečeny před jejich vyjmutím z nabídky a aby všechny stránky nabídky byly očíslovány vzestupnou kontinuální řadou. Dodavatel v nabídce výslovně uvede kontaktní adresu pro písemný styk mezi účastníkem a zadavatelem.

Nabídka i veškeré další doklady požadované zadávacími podmínkami musí být předloženy v českém jazyce, pokud jsou vydány v jiném jazyce, musí být předložen jejich překlad do českého jazyka.

Nabídka musí být předložena v následující struktuře:

1. Krycí list nabídky (příloha č. 1 ZD);
2. Technická specifikace předmětu plnění (příloha č. 2 ZD);
3. Prohlášení o splnění základní způsobilosti (příloha č. 3 ZD);
4. Doklady prokazující splnění profesní způsobilosti (Výpis z OR, Výpis z ŽR/ŽL)
5. Návrh kupní smlouvy podepsaný oprávněnou osobou včetně předepsaných příloh.

Účastník je povinen, a to na základě písemné žádosti zadavatele, v požadované lhůtě předložit zadavateli případně další údaje, doklady k nabízenému předmětu plnění, prokazující dodržení technických, kvalitativních, funkčních parametrů minimálně v úrovni stanovené zadávací dokumentací.

9 Požadavky na způsob zpracování nabídkové ceny

Účastník stanoví nabídkovou cenu jako nejvýše přípustnou celkovou cenu za předmět zakázky v souladu s touto výzvou k podání nabídek, a to absolutní částkou v české měně nebo eurech.

Nabídková cena bude uvedena v české měně nebo eurech v tomto členění:

- ✓ nabídková cena bez DPH,

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

- ✓ samostatně vyčíslené DPH platné v České republice ke dni podání nabídky,
- ✓ nabídková cena včetně DPH.

Součástí nabídkové ceny budou veškeré další činnosti související s realizací zakázky.

Ocenění zakázky je třeba provést pro uvedený rozsah prací a dodávek, požadované kvalitativní parametry a dobu plnění.

Celková nabídková cena musí zahrnovat veškeré náklady nezbytné k řádnému, úplnému a kvalitnímu splnění předmětu zakázky včetně všech rizik a vlivů, které se mohou objevit během realizace. Cena musí reflektovat předpokládaný vývoj cen v daném odvětví včetně předpokládaného vývoje kurzů české měny k zahraničním měnám. Cena musí dále zahrnovat náklady na bezpečnostní opatření, náklady na odvoz a likvidaci odpadů, náklady na používání strojů a služeb až do předání a převzetí dodávky, náklady na zhotovování, výrobu, obstarání, přepravu, dodávku a instalaci zařízení, materiálů a zboží včetně obvyklých obalů. Cena musí obsahovat rovněž náklady na pojištění, daně, cla, poplatky, inflační vlivy. Dále musí obsahovat náklady na provádění všech příslušných, normami a vyhláškami stanovených zkoušek materiálů, dílů a předávacích zkoušek, náklady nezbytné revize, atesty, technické dokumentace, zaškolení obsluhy a zkušební provoz. Cena musí obsahovat jakékoliv další vedlejší výdaje potřebné pro realizaci této zakázky.

Zadavatel posoudí v rámci hodnocení nabídek nabídkovou cenu účastníka. V případě mimořádně nízké nabídkové ceny, tj. ceny, která je stanovena nepřiměřeně k obvyklým obchodním a tržním hodnotám, si hodnotící komise zadavatele vyhrazuje právo písemně vyzvat účastníka k jejímu písemnému vysvětlení. Jestliže písemné vysvětlení nebude hodnotící komisí zadavatele shledáno jako dostatečné či opodstatněné nebo účastník nedoloží požadované vysvětlení nabídkové ceny ve stanovené lhůtě, nebude nabídka účastníka hodnocena.

Podmínky překročení nabídkové ceny:

Překročení nabídkové ceny je možné za podmínek definovaných v obchodních podmínkách, zejména pak za předpokladu, že v průběhu realizace dodávky dojde ke změnám sazeb daně z přidané hodnoty. V takovém případě bude nabídková cena upravena podle sazeb daně z přidané hodnoty platných v době vzniku zdanitelného plnění.

Nabídková cena nesmí být měněna v souvislosti s inflací české měny, hodnotou kursu české měny vůči zahraničním měnám či jinými faktory s vlivem na měnový kurs, stabilitu měny nebo cla.

10 Doba a místo plnění zakázky

Místem plnění zakázky je provozovna společnost TEVAL tech s.r.o. na adrese: Pražská 2522/3, 678 01 Blansko.

Po podpisu smlouvy s vybraným účastníkem je stanoven nejzazší termín montáže technologického zařízení včetně uvedení do plného provozu u zadavatele do: 100 dní.

V rámci nabídky může účastník nabídnout kratší termín plnění. Termín předání technologie do plného provozu je hodnotícím kritériem.

Účastník předloží v nabídce návrh smlouvy dle obchodních podmínek (kapitola 16.7), přičemž je povinen respektovat následující skutečnosti:

- ✓ musí být respektovány zadavatelem stanovené podmínky uvedené v této výzvě k podání nabídek,

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

- ✓ termín zahájení plnění je podmíněn řádným ukončením výběrového řízení.

Plnění bude zahájeno po podepsání kupní smlouvy. Pokud vybraný dodavatel odmítne smlouvu uzavřít, nebo neposkytne do 15 dnů ode dne uveřejnění oznámení o výsledku výběrového řízení na profilu zadavatele dostatečnou součinnost, může zadavatel oslovit účastníka, který se umístil druhý v pořadí (obdobně s třetím, případně dalším v pořadí). Za neposkytnutí součinnosti je považována skutečnost, kdy vybraný dodavatel nereaguje žádným způsobem (tzn. listinnou formou nebo elektronicky) na výzvy zadavatele.

11 Požadavky na varianty nabídek

Zadavatel nepřipouští varianty nabídek ani dodatečné plnění nabídnuté nad rámec požadavků stanovených v zadávací dokumentaci.

12 Pravidla pro vysvětlení zadávacích podmínek

Zadavatel poskytne odpovědi na dotazy dodavatelů. Pokud bude dodavatel požadovat doplňující informace nebo vysvětlení, zašle své dotazy písemnou formou (poštou nebo e-mailem) na kontaktní adresu zadavatele:

- ✓ TEVAL tech s.r.o., Pražská 2522/3, 678 01 Blansko,

- ✓ e-mail: matuska@tevaltech.cz

Písemná žádost musí být doručena na uvedenou adresu nejpozději 4 pracovní dny před uplynutím lhůty pro podání nabídek.

Zadavatel odešle vysvětlení zadávacích podmínek, případně související dokumenty, nejpozději do 2 pracovních dnů od doručení žádosti. Pokud zadavatel na žádost o vysvětlení, která není doručena včas, vysvětlení poskytne, nemusí dodržet lhůtu uvedenou v předchozí větě.

Pokud je žádost o vysvětlení zadávací dokumentace doručena včas a zadavatel neuveřejní vysvětlení ve lhůtě do 2 pracovních dnů od doručení žádosti o vysvětlení, prodlouží lhůtu pro podání nabídek nejméně o tolik pracovních dnů, o kolik přesáhla doba od doručení žádosti o vysvětlení zadávací dokumentace do uveřejnění vysvětlení lhůtu 2 pracovních dnů od doručení žádosti o vysvětlení.

Vysvětlení zadávacích podmínek vč. přesného znění požadavku uveřejní zadavatel na profilu zadavatele a zároveň je neprodleně písemně oznámí všem dosud známým účastníkům.

Zadavatel si vyhrazuje právo poskytnout vysvětlení zadávacích podmínek i bez předchozí žádosti dodavatelů.

Dodavatel je povinen v nabídce prokázat splnění kvalifikace.

13 Kontaktní osoba zadavatele

Ing. IVO MATUŠKA – jednatel

Tel: +420 735 067 766

mail: matuska@tevaltech.cz

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

14 Datum, čas a místo otevírání listinných nabídek

Otevírání nabídek se uskuteční dne 16. 01. 2023 od 12:05 hod. v zasedací místnosti provozovny zadavatele na adrese: Pražská 2522/3, 678 01 Blansko a je veřejné¹.

Zadavatel si vyhrazuje právo uveřejnit oznámení o výsledku výběrového řízení a případné oznámení o vyloučení účastníka stejným způsobem, jakým uveřejnil výzvu k podání nabídek. Oznámení o výsledku výběrového řízení a případné oznámení o vyřazení nabídky se považuje za doručené všem dotčeným účastníkům okamžikem uveřejnění.

15 Výhrada změny závazku ze smlouvy

Zadavatel si vyhrazuje možnost změny závazku ze smlouvy na zakázku, pokud jsou podmínky pro tuto změnu a její obsah jednoznačně vymezeny a změna nemění celkovou povahu zakázky. Taková změna se může týkat rozsahu dodávek, služeb nebo stavebních prací, ceny nebo jiných obchodních nebo technických podmínek.

16 Další informace

16.1 Požadavky na prokázání kvalifikace účastníka:

Způsobilým pro plnění zakázky je dodavatel, který:

- a) splní podmínky základní způsobilosti podle § 74 zákona,
- b) splní profesní způsobilost podle § 77 odst. 1 a odst. 2 písm. a) zákona

16.2 Základní způsobilost (§ 74)

Způsobilým je dodavatel, který:

- a) nebyl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 daného zákona nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele, k zahlazeným odsouzením se nepřihlíží,
- b) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,
- c) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
- d) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek, nebo na penále na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti,
- e) není v likvidaci; proti němuž nebylo vydáno rozhodnutí o úpadku, vůči němuž nebyla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele;

Je-li dodavatelem právnická osoba, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat tato právnická osoba a zároveň každý člen statutárního orgánu. Je-li členem statutárního orgánu dodavatele právnická osoba, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat:

¹ Zadavatel umožňuje účastníkům, kteří předložili nabídku ve stanovené lhůtě, účastnit se otevírání nabídek.

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

- a) tato právnická osoba
- b) každý člen statutárního orgánu této právnické osoby a
- c) osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele.

Účastní-li se zadávacího řízení pobočka závodu:

- a) zahraniční právnické osoby, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat tato právnická osoba a vedoucí pobočky závodu,
- b) české právnické osoby, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat osoby uvedené v odstavci 2 a vedoucí pobočky závodu.

Splnění základní způsobilosti:

Účastník výběrového řízení prokáže splnění základní způsobilosti čestným prohlášením (příloha č. 3) podepsaným osobou oprávněnou jednat za účastníka výběrového řízení.

16.3 Profesní způsobilost (§ 77 odst. 1 a 2 písm. a))

Dodavatel prokáže profesní způsobilost ve vztahu k České republice předložením výpisu z obchodního rejstříku nebo jiné obdobné evidence, pokud jiný právní předpis zápis do takové evidence vyžaduje.

Dodavatel předloží doklad, že je oprávněn podnikat v rozsahu odpovídajícímu předmětu zakázky, pokud jiné právní předpisy takové oprávnění vyžadují – výpis ze živnostenského rejstříku. V případě, že dodavatel nebude z důvodů, které mu nelze přičítat, schopen předložit zadavatelem požadovaný doklad, může předložit doklad rovnocenný, zejm. v případě, kdy oprávnění k podnikání v rozsahu odpovídajícímu předmětu zakázky je možné prokázat dokladem prokazujícím živnostenské oprávnění pro jinou činnost, než kterou výše stanovil zadavatel.

16.4 Forma splnění kvalifikace

Veškeré doklady budou předloženy v prostých kopiích, není-li u jednotlivých bodů uvedeno jinak.

Doklady prokazující základní způsobilost a výpis z obchodního rejstříku musí prokazovat splnění požadovaného kritéria způsobilosti nejpozději v době 3 měsíců přede dnem zahájení výběrového řízení.

Povinnost předložit doklad může dodavatel splnit odkazem na odpovídající informace vedené v informačním systému veřejné správy nebo obdobném systému vedeném v jiném členském státu, který umožňuje neomezený dálkový přístup. Takovýto odkaz musí obsahovat internetovou adresu a údaje pro přihlášení a vyhledávání požadované informace, jsou-li takové údaje nezbytné.

Zahraniční dodavatel dokládá splnění kvalifikace způsobem podle právního řádu platného v zemi jeho sídla. Doklady prokazující splnění kvalifikace předkládá zahraniční dodavatel v původním jazyce s připojením jejich prostého překladu do českého jazyka. Doklad ve slovenském jazyce se předkládá bez překladu.

Předloží-li dodavatel zadavateli výpis ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů (§ 228 zákona), tento výpis nahrazuje doklad prokazující profesní způsobilost podle § 77 zákona v tom rozsahu, v jakém údaje ve výpisu ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů prokazují splnění kritérií profesní způsobilosti a základní způsobilosti.

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Stejně jako výpis ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů může dodavatel prokázat kvalifikaci osvědčením, které pochází z jiného členského státu, v němž má dodavatel sídlo, a které je obdobou výpisu ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů.

Dodavatel může prokázat kvalifikaci rovněž platným certifikátem vydaným v rámci Systému certifikovaných dodavatelů v souladu s § 233 a násl. zákona. Má se za to, že dodavatel je kvalifikovaný v rozsahu uvedeném na certifikátu. Zadavatel bez zvláštních důvodů nezpochybňuje údaje uvedené v certifikátu.

Stejně jako certifikátem může dodavatel prokázat kvalifikaci osvědčením, které pochází z jiného členského státu, v němž má dodavatel sídlo, a které je obdobou certifikátu vydaného v rámci systému certifikovaných dodavatelů.

16.5 Předpokládaná hodnota zakázky

Cena za komplexní zakázku při splnění všech požadavků uvedených v této zadávací dokumentaci bude orientačně 3,9 mil. Kč bez DPH.

Cena je pouze informativní a byla stanovena dle předběžných představ zadavatele. Překročení ceny není důvodem k vyřazení nabídky.

16.6 Náklady účasti

Veškeré náklady vzniklé účastníkům s tímto výběrovým řízením nesou účastníci sami. Zadávací dokumentace je v písemné, případně elektronické podobě k dispozici zdarma.

16.7 Obchodní podmínky

Zadavatel jako součást zadávacích podmínek předkládá obchodní podmínky ve smyslu § 37 odst. 1 písm. c) zákona.

Obchodní podmínky vymezují budoucí rámec smluvního vztahu. Nabídka dodavatele musí respektovat stanovené obchodní podmínky a v žádné části nesmí obsahovat ustanovení, které by bylo v rozporu s obchodními podmínkami.

Dodavatel je podle ust. § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly prováděné v souvislosti s úhradou zboží nebo služeb z veřejných výdajů, tj. dodavatel je povinen poskytnout požadované informace a dokumentaci zaměstnancům nebo zmocněncům pověřených orgánů (MVCR, MPSV, MMR, Ministerstva financí, Evropské komise, Evropského účetního dvora, Nejvyššího kontrolního úřadu, příslušného finančního úřadu a dalších oprávněných orgánů státní správy) a vytvořit výše uvedeným orgánům podmínky k provedení kontroly vztahující se k předmětu smlouvy a poskytnout jim součinnost.

16.8 Návrh kupní smlouvy:

Návrh kupní smlouvy bude obsahovat:

- ✓ identifikaci smluvních stran včetně IČO a DIČ, pokud jsou přiděleny,
- ✓ předmět plnění,
- ✓ dobu a místo plnění,

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

- ✓ zpracování včetně cenové nabídky. Nabídková cena bude uvedena v české měně nebo eur v tomto členění:
 - nabídková cena bez DPH (Částka nabídkové ceny bez DPH bude uvedena také slovy)
 - samostatně vyčíslené DPH platné v České republice ke dni podání nabídky
 - nabídková cena včetně DPH.
- ✓ platebních podmínek,
- ✓ záručních lhůt,
- ✓ termínu předání technologie do plného provozu od podpisu kupní smlouvy,
- ✓ rozsah školení (bude uveden počet dní nebo hodin školení),
- ✓ hodnoty kritérií hodnocení (příloha č. 2 ZD).
- ✓ formulace: "Projekt je spolufinancován v rámci dotačního programu OP TAK INOVACE – Výzva I".

Součástí předání technologie do plného provozu je předávací protokol s akceptací.

16.9 Záruční podmínky

Zadavatel požaduje záruku v délce minimálně 12 měsíců od uvedení technologie do provozu. V rámci nabídky a návrhu smlouvy může uchazeč uvést i delší záruční dobu. Záruka nesmí být omezena provozními hodinami. Délka záruky je hodnotícím kritériem.

16.10 Platební podmínky

Platební podmínky navrhne účastník. Fakturováno a hrazeno bude se splatností 14 dní od data vystavení faktury. Platba bude probíhat v Kč nebo Eur.

16.11 Ostatní podmínky

Zadavatel zakázky je žadatelem o dotaci z dotačního programu, OP TAK „INOVACE – Výzva I“ a výběrové řízení je organizováno v souladu s Pravidly pro výběr dodavatelů – OP TAK.

V souladu s ustanovením § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb. o finanční kontrole ve veřejné správě, bude dodavatel vybraný na základě tohoto výběrového řízení osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.

V případě podání nabídky účastník akceptuje obchodní a platební podmínky dle kap. 16.7, Požadavky na způsob zpracování nabídkové ceny dle kap. č. 9 ZD a ostatní podmínky v souvislosti s plněním dodávky dle kap. č. 16 Zadávací dokumentace. V případě neplnění některého z těchto bodů bude nabídka vyřazena z hodnocení.

Zadavatel si vyhrazuje právo ponechat si všechny obdržené nabídky, které byly řádně doručeny v rámci lhůty pro podávání nabídek.

Dodavatel je oprávněn požadovat po Zadavateli dodatečné informace k Zadávací dokumentaci. Žádost musí být písemná (i v elektronické podobě).

Nabídka musí být ve všech bodech srozumitelná, jasná a konkrétní.

Nabídka musí obsahovat podepsaný návrh smlouvy ze strany účastníka, který bude u vítězné nabídky podepsán zadavatelem.

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Obsahuje-li zadávací dokumentace nebo její přílohy konkrétní obchodní názvy či značky jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitně srovnatelné řešení.

Zadavatel prohlašuje, že toto výběrové řízení není veřejnou obchodní soutěží ani veřejným příslibem.

Zadavatel má právo výběrové řízení zrušit v souladu s Pravidly pro výběr dodavatelů – OP TAK.

V Blansku, dne 13. 12. 2022

Ing. IVO MATUŠKA
Jednatel
TEVAL tech s.r.o.

Seznam příloh zadávací dokumentace:

1. Krycí list nabídky
2. Technická specifikace předmětu plnění
3. Prohlášení o splnění základní způsobilosti
4. Tabulka vzorového hodnocení

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

17 Příloha č. 1 – Krycí list nabídky

Název veřejné zakázky:

„Výběrové řízení na dodávku CNC soustruhu“

1 KS CNC SOUSTRUHU S PŘÍSLUŠENSTVÍM

ZADAVATEL	
Zadavatelem je:	TEVAL tech s.r.o.
Sídlo:	č.p. 53, 679 21 Žemovník
Provozovna:	Pražská 2522/3, 678 01 Blansko
Kontaktní osoba:	Ing. IVO MATUŠKA – jednatel společnosti
IČ:	02997134
DIČ:	CZ02997134
Telefon:	+420 735 067 766
E-mail:	matuska@tevaltech.cz

ÚČASTNÍK	
Obchodní firma nebo název:	
Sídlo/místo podnikání:	
Osoba oprávněná jednat za účastníka:	
Kontaktní osoba:	
IČ:	
DIČ:	
Celková cena v Kč či EUR bez DPH:	
DPH:	
Cena v Kč či EUR včetně DPH:	
TECHNICKÁ SPECIFIKACE – VOLNÉ:	
1.	Otáčky vřetena [ot/min]
2.	Maximální výkon motoru vřetena [kW]
3.	Maximální krouticí moment vřetena [Nm]
4.	Otáčky protivřetena [ot/min]
5.	Maximální výkon motoru protivřetena [kW]
6.	Maximální krouticí moment protivřetena [Nm]
7.	Zdvih v ose X [mm]

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

8.	Zdvih v ose Y [mm]	
9.	Zdvih v ose Z [mm]	
10.	Zdvih v ose B [mm]	
11.	Rychloposuv v ose X/Z/B [m/min]	
12.	Otáčky poháněných nástrojů [ot/min]	
13.	Max. výkon motoru poháněných nástrojů [kW]	
14.	Max. krouticí moment poháněných nástrojů [Nm]	
15.	Oběžný průměr nad ložem [mm]	
16.	Oběžný průměr nad suportem [mm]	
17.	Průměr soustružení [mm]	
18.	Délka soustružení ve sklíčidle [mm]	
SERVISNÍ PODMÍNKY – VOLNÉ:		
Čas příjezdu servisního technika od nahlášení závady stroje v hodinách		
DODACÍ PODMÍNKY – VOLNÉ:		
Termín dodání technologie včetně uvedení do plného provozu (dny)		
ZÁRUČNÍ PODMÍNKY – VOLNÉ:		
Délka záruční doby v měsících (bez omezení motohodin)		
Telefon:		
E-mail:		

KOMUNIKAČNÍ ADRESA PRO VZÁJEMNÝ STYK MEZI ZADAVATELEM A ÚČASTNÍKEM

(pouze pro případ, že komunikační adresa se liší od adresy sídla účastníka)

Obchodní firma nebo název	
Poštovní adresa včetně PSČ	
Elektronická adresa	
Upozornění	Doručení písemností na uvedenou adresu se považuje za doručení účastníku, který podal nabídku.

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK**Spolufinancováno
Evropskou unií**

V....., dne

Oprávněná osoba jednat za účastníka

Titul, jméno, příjmení:

Funkce:

Podpis:

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

18 Příloha č. 2 – Technická specifikace

TECHNICKÁ SPECIFIKACE CNC SOUSTRUHU, PŘÍSLUŠENSTVÍ

PARAMETRY CNC SOUSTRUHU – NUTNÉ			
PARAMETR		POŽADAVEK	VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE ²
1.	Litínové lože šikmé	ANO	
2.	Lineární valivé vedení	ANO	
3.	Hydraulické sklíčidlo na hlavní vřeteno s rychlou výměnou čelistí, průměr	min. 200 mm	
4.	Kleštinový upínač na hlavní vřeteno	ANO	
5.	Hydraulické sklíčidlo na protivřeteno, se třemi čelistmi, průměr	min. 130 mm	
6.	Zdvih v ose C1 (otáčení hlavního vřetene)	+/- 360°	
7.	Zdvih v ose C2 (otáčení protivřetena)	+/- 360°	
8.	Automatická nástrojová hlava obousměrná s hydraulickým blokováním	ANO	
9.	Počet pevných míst v nástrojové hlavě	Min. 12 ks	
10.	Počet poháněných míst v nástrojové hlavě	Min. 12 ks	
11.	Pevné závitování poháněnými nástroji	ANO	
12.	Min. průměr soustružené tyče (na hlavním vřetenu)	Min. 65 mm	
13.	Min. průměr soustružené tyče (na protivřetenu)	Min. 30 mm	
14.	Automatické odebírání obrobků	ANO	
15.	Vysokotlaké čerpadlo 15 bar	ANO	
16.	Oplach pracovního prostoru	ANO	
17.	Potahovák tyčí	ANO	

Jsou-li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

POŽADOVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ K CNC SOUSTRUHU – NUTNÉ		
PŘÍSLUŠENSTVÍ	POŽADAVEK	DOPLŇTE ANO/NE ³
Sada kleštin k materiálu pr. 15,20,25,30,35,40,45,50,55,60,65	1 ks	

² Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky

³ Účastník zde vyplní, zda dodá požadované příslušenství

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Přímý držák poháněného nástroje pro osu X	1 ks	
Přímý držák poháněného nástroje pro osu X s přívodem chladicí kapaliny dovnitř nástroje	1 ks	
Zpětný držák poháněného nástroje pro osu Z s přívodem chladicí kapaliny dovnitř nástroje	1 ks	
Zpětný držák poháněného nástroje pro protivřetenou pro osu Z	1 ks	
Nástrojová sonda	1 ks	
Vnější soustružnický nůž pravý s upínáním pákou pro upnutí 80° trigon negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 12.7mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, čelní soustružení s osazením i bez a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž levý s upínáním pákou pro upnutí 80° trigon negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 12.7mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, čelní soustružení s osazením i bez a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž pravý s upínáním pákou pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 93° podélné soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž levý s upínáním pákou pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 93° podélné soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž pravý s upínáním šroubem pro upnutí 55° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 3.97mm tloušťky, pravé Kr 93° podélné soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro sražení hrany, soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž levý s upínáním šroubem pro upnutí 55° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 3.97mm tloušťky, levé Kr 93° podélné soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro sražení hrany, soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž pravý s upínáním šroubem pro upnutí 35° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 93° podélné soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž levý s upínáním šroubem pro upnutí 35° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 93° podélné soustružení s osazenou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnější soustružnický nůž levý s upínáním šroubem pro upnutí 35° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 62.5°, levé a pravé podélné soustružení s přímou stopkou, 20mm výškou stopky x 20mm šířkou x 125mm délkou pro soustružení kužele, jedno i více-směrové kopírovací soustružení a podélné soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž pravý s upínáním šroubem pro upnutí 80° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 6.35mm, 2.38mm tloušťky, pravé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 12mm průměrem x 125mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž levý s upínáním šroubem pro upnutí 80° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 6.35mm, 2.38mm tloušťky, levé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 12mm průměrem x 125mm délkou pro	1 ks	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez		
Vnitřní soustružnický nůž pravý s upínáním pákou pro upnutí 80° trigon negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 16mm průměrem x 150mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž levý s upínáním pákou pro upnutí 80° trigon negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 16mm průměrem x 150mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž pravý s upínáním pákou pro upnutí 80° trigon negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 20mm průměrem x 180mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž levý s upínáním pákou pro upnutí 80° trigon negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 20mm průměrem x 180mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž levý s upínáním šroubem pro upnutí 55° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 6.35mm, 2.38mm tloušťky, levé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 12mm průměrem x 125mm délkou pro soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž pravý s upínáním šroubem pro upnutí 55° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 6.35mm, 2.38mm tloušťky, pravé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 16mm průměrem x 150mm délkou pro soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž levý s upínáním šroubem pro upnutí 55° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 6.35mm, 2.38mm tloušťky, levé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 16mm průměrem x 150mm délkou pro soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Zapichovací nůž pro upínání destiček zhora pro upevnění 25mm dlouhý oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, pravý s destička souběžně ke stopce pro maximální upichovací průměr 80mm, výška stopky 20mm, šířky 20mm a délku nástroje 125mm pro vícesměrné kopírovací soustružení, mělké a hluboké podélné zapichování, podélné soustružení zápichu, upichování a upichování trubek	1 ks	
Zapichovací nůž pro upínání destiček zhora pro upevnění 25mm dlouhý oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, levý s destička souběžně ke stopce pro maximální upichovací průměr 80mm, výška stopky 20mm, šířky 20mm a délku nástroje 125mm pro vícesměrné kopírovací soustružení, mělké a hluboké podélné zapichování, podélné soustružení zápichu, upichování a upichování trubek	1 ks	
Nůž pravý pro vnitřní zápichy pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, pravý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 3mm, průměr stopky 16mm a délku nástroje 180mm pro vnitřní zapichování a soustružení	1 ks	
Nůž levý pro vnitřní zápichy pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 3mm, průměr stopky 16mm a délku nástroje 180mm pro vnitřní zapichování a soustružení	1 ks	
Nůž pravý pro vnitřní zápichy pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, pravý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 4.5mm, průměr stopky 20mm a délku nástroje 200mm pro vnitřní zapichování a soustružení	1 ks	
Nůž levý pro vnitřní zápichy pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou	1 ks	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

destičku s 3mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 4.5mm, průměr stopky 20mm a délku nástroje 200mm pro vnitřní zapichování a soustružení		
Nůž pravý pro vnitřní zápichy pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 4mm šířka řezu, pravý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 6.5mm, průměr stopky 25mm a délku nástroje 250mm pro vnitřní zapichování a soustružení	1 ks	
Nůž levý pro vnitřní zápichy pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 4mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 6.5mm, průměr stopky 25mm a délku nástroje 250mm pro vnitřní zapichování a soustružení	1 ks	
Šroubem upínaný závitovací nůž vnější s úhlem stoupání 1.5° pro upnutí trojúhelníková destička s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, pravý standardní nůž s přímou stopkou, 20mm výška, 20mm šířka a 125mm celková délka vnější závitování, zápich pro pojistný kroužek, a zápich pro o-kroužek	1 ks	
Šroubem upínaný závitovací nůž vnější s úhlem stoupání 1.5° pro upnutí trojúhelníková destička s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, levý standardní nůž s přímou stopkou, 20mm výška, 20mm šířka a 125mm celková délka vnější závitování, zápich pro pojistný kroužek, a zápich pro o-kroužek	1 ks	
Šroubem upínaný závitovací tyč vnitřní s úhlem stoupání 1.5° pro upnutí trojúhelníková destička s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, pravý standardní nůž s přímou stopkou z ocele bez vnitřního chlazení, 20mm průměr a 170mm celková délka vnitřní závitování, zápich pro pojistný kroužek, a zápich pro o-kroužek	1 ks	
Šroubem upínaný závitovací tyč vnitřní s úhlem stoupání 1.5° pro upnutí trojúhelníková destička s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, levý standardní nůž s přímou stopkou z ocele bez vnitřního chlazení, 20mm průměr a 170mm celková délka vnitřní závitování, zápich pro pojistný kroužek, a zápich pro o-kroužek	1 ks	
Zapichovací nůž pro upínání destiček zhora pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 9.5mm, výška stopky 25mm, šířky 25mm a délku nástroje 150mm s zakřivená planžeta (proti směru hod. ručiček) pro čelní zapichování, zanořovací průměr mezi 24 a 39mm	1 ks	
Zapichovací nůž pro upínání destiček zhora pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 11mm, výška stopky 25mm, šířky 25mm a délku nástroje 150mm s zakřivená planžeta (proti směru hod. ručiček) pro čelní zapichování, zanořovací průměr mezi 33 a 50mm	1 ks	
Zapichovací nůž pro upínání destiček zhora pro upevnění 12.6mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 11mm, výška stopky 25mm, šířky 25mm a délku nástroje 150mm s zakřivená planžeta (proti směru hod. ručiček) pro čelní zapichování, zanořovací průměr mezi 43 a 60mm	1 ks	
Zapichovací nůž pro upínání destiček zhora pro upevnění 16.4mm dlouhý jednostrannou nebo oboustrannou destičku s 3mm šířka řezu, levý, destička kolmo ke stopce pro maximální hloubku zápichu 9mm, výška stopky 25mm, šířky 25mm a délku nástroje 150mm s zakřivená planžeta (proti směru hod. ručiček) pro čelní zapichování, zanořovací průměr mezi 70 a 100mm	1 ks	
Rohová fréza s pozitivně negativní geometrií, jedno-stranné destičky, řezného průměru 12mm s 90° úhlem nastavení a 12mm válcovou stopkou dle DIN 1835A, 18mm funkční a 90mm celkové délky, s vnitřním chlazením pro frézování do rohu s malou hloubkou řezu, frézování plitkých drážek, zanořovací frézování, spirálové frézování, odvrtávací frézování a progresivní odvrtávací frézování s maximální hloubkou řezu 5.0mm	2 ks	
Rohová fréza s pozitivně negativní geometrií, jedno-stranné destičky, řezného průměru 14mm s 90° úhlem nastavení a 12mm válcovou stopkou dle DIN 1835A, 18mm funkční a 140mm celkové délky, s vnitřním chlazením pro frézování do rohu s malou hloubkou řezu, frézování plitkých drážek, zanořovací frézování, spirálové frézování, odvrtávací frézování a progresivní odvrtávací frézování s maximální hloubkou řezu 5.0mm	2 ks	
Krátká stopková fréza s 3 břity, průměru 4mm s 12mm délkou řezné hrany, 50mm celkovou délkou a s 4mm válcovou stopkou, tvrdokov povlakovaný, 40° spirálou a 10° úhlem čela pro	1 ks	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

rfrézování do rohu a frézování drážek v ocelích a ocelolitinách, feritické, martenzitické a austenitické nerezové oceli, litiny a superslitinách		
Krátká stopková fréza s 3 břity, průměru 5mm s 15mm délkou řezné hrany, 50mm celkovou délkou a s 5mm válcovou stopkou, tvrdokov povlakovaný, 40° spirálou a 10° úhlem čela pro rfrézování do rohu a frézování drážek v ocelích a ocelolitinách, feritické, martenzitické a austenitické nerezové oceli, litiny a superslitinách	1 ks	
Krátká stopková fréza s 3 břity, průměru 6mm s 16mm délkou řezné hrany, 50mm celkovou délkou a s 6mm válcovou stopkou, tvrdokov povlakovaný, 40° spirálou a 10° úhlem čela pro rfrézování do rohu a frézování drážek v ocelích a ocelolitinách, feritické, martenzitické a austenitické nerezové oceli, litiny a superslitinách	1 ks	
Krátká stopková fréza s 3 břity, průměru 8mm s 20mm délkou řezné hrany, 64mm celkovou délkou a s 8mm válcovou stopkou, tvrdokov povlakovaný, 40° spirálou a 10° úhlem čela pro rfrézování do rohu a frézování drážek v ocelích a ocelolitinách, feritické, martenzitické a austenitické nerezové oceli, litiny a superslitinách	1 ks	
Krátká stopková fréza s 3 břity, průměru 10mm s 22mm délkou řezné hrany, 70mm celkovou délkou a s 10mm válcovou stopkou, tvrdokov s povlakovaný, 40° spirálou a 10° úhlem čela pro rfrézování do rohu a frézování drážek v ocelích a ocelolitinách, feritické, martenzitické a austenitické nerezové oceli, litiny a superslitinách	1 ks	
Vysoce výkonný vrták s DIN 6535HA NC paralelní stopkou, průměru 4.2mm o celkové délce 74mm a délkou bříty 36mm podle DIN 6537 L standardu s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem, kontinuálně zúženou šroubovicí a kanálky pro vnitřní chlazení pro 5xD vrtání bez výplachu v oceli, nerez, litině, neželezných materiálech, super slitinách a zušlechťených materiálech	1 ks	
Vysoce výkonný vrták s DIN 6535HA NC paralelní stopkou, průměru 5mm o celkové délce 82mm a délkou bříty 44mm podle DIN 6537 L standardu s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem, kontinuálně zúženou šroubovicí a kanálky pro vnitřní chlazení pro 5xD vrtání bez výplachu v oceli, nerez, litině, neželezných materiálech, super slitinách a zušlechťených materiálech	1 ks	
Vysoce výkonný vrták s DIN 6535HA NC paralelní stopkou, průměru 6.8mm o celkové délce 91mm a délkou bříty 53mm podle DIN 6537 L standardu s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem, kontinuálně zúženou šroubovicí a kanálky pro vnitřní chlazení pro 5xD vrtání bez výplachu v oceli, nerez, litině, neželezných materiálech, super slitinách a zušlechťených materiálech	1 ks	
Vysoce výkonný vrták s DIN 6535HA NC paralelní stopkou, průměru 10.3mm o celkové délce 118mm a délkou bříty 70mm podle DIN 6537 L standardu s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem, kontinuálně zúženou šroubovicí a kanálky pro vnitřní chlazení pro 5xD vrtání bez výplachu v oceli, nerez, litině, neželezných materiálech, super slitinách a zušlechťených materiálech	1 ks	
Vysoce výkonný vrták s DIN 6535HA NC paralelní stopkou, průměru 12mm o celkové délce 118mm a délkou bříty 70mm podle DIN 6537 L standardu s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem, kontinuálně zúženou šroubovicí a kanálky pro vnitřní chlazení pro 5xD vrtání bez výplachu v oceli, nerez, litině, neželezných materiálech, super slitinách a zušlechťených materiálech	1 ks	
Vysoce výkonná vyměnitelná vrtací hlavička, průměru 14mm, s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem pro vrtání oceli rozměr 14mm nebo 9/16"	1 ks	
Vysoce výkonná vyměnitelná vrtací hlavička, průměru 17.5mm, s 140° modifikovanou 4-fazetkovou špičkou, tvrdokov s povlakem pro vrtání oceli	1 ks	
Vyměnitelná destička vrtáku v kapse na obvodu, řezný průměr 16mm, vhodný pro a radialní nastavení v rozmezí -0.15 do +0.45mm, s a 25mm válcovou stopkou s ploškou podle ISO 9766 a vnitřní chlazení pro maximální hloubku do 3 x D	1 ks	
Vyměnitelná destička vrtáku v kapse na obvodu, řezný průměr 20mm, s a 25mm válcovou stopkou s ploškou podle ISO 9766 a vnitřní chlazení pro maximální hloubku do 4 x D	1 ks	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

Vyměnitelná destička vrtáku v kapse na obvodu, řezný průměr 32mm, s a 32mm válcovou stopkou s ploškou podle ISO 9766 a vnitřní chlazení pro maximální hloubku do 4 x D	1 ks	
Těleso vrtáku pro vyměnitelné hlavičky s DIN 6535HE NC whistle notch stopkou, rozměr 14.0mm o celkové délce 116.5mm a délkou břitu 52.5mm podle standardu pro 3xD vrtání	1 ks	
Těleso vrtáku pro vyměnitelné hlavičky s DIN 6535HE NC whistle notch stopkou, rozměr 17.0mm o celkové délce 136.5mm a délkou břitu 62.5mm podle standardu pro 3xD vrtání	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M5 s 0.80 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 371 standardní s 6.0mm stopkou a 4.9mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M6 s 1.00 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 371 standardní s 6.0mm stopkou a 4.9mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M8 s 1.25 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 371 standardní s 8.0mm stopkou a 6.2mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M10 s 1.50 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 371 standardní s 10.0mm stopkou a 8.0mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M12 s 1.75 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 376 standardní s 9.0mm stopkou a 7.0mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M14 s 2.00 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 376 standardní s 11.0mm stopkou a 9.0mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M16 s 2.00 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 376 standardní s 12.0mm stopkou a 9.0mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Strojní závitník spirálový s náběhem C a s 2-3xP náběhovými závity, pro ISO-Metrický závit M20 s 2.50 mm stoupáním a 6H tolerancí, rozměry podle DIN 376 standardní s 16.0mm stopkou a 12.0mm čtvercovým unašečem, HSS-E a 48° úhlem spirály pro 3xD závitování slepých otvorů v oceli a lité oceli	1 ks	
Set středících vrtáků v plastovém boxu obsahující 5 A200 středící vrtáky s 60° přímým kuželovým tvarem, oboustranný a válcové tělo, průměry vrtáku 1.00, 2.00, 2.50, 3.15 a 4.00mm, dle DIN 333A standardu k docílení standardní středící díry podle DIN 332 část 1 tvaru A, HSS a broušeným povrchem pro obrábění materiálů, běžné oceli a slitin oceli a šedé litiny	1 ks	
Sada vrtáků v plastové kazetě sestávající se z vrtáků s válcovou stopkou, A002 rozměrů 1.0 do 10.0mm v rozmezí 0.5mm, podle DIN 338 standardu s 118° modifikovanou špičkou, HSS-rychlořezná ocel s povlakem pro 4xD vrtání bez výplachu v oceli	1 ks	
Sada kleštin ER20 (3-4-5-6-7-8-9-10-11-12-13)	2 ks	
CNC průtah pro upevnění jednostranná destička, pro podélné drážkování 6mm vnitřní drážka pro pero větší než 17.8mm nebo 8mm vnitřní drážka pro pero větší než 18,2mm	1 ks	
CNC průtah pro upevnění jednostranná destička, pro podélné drážkování 10mm vnitřní drážka pro pero větší než 24.2mm nebo 12mm vnitřní drážka pro pero větší než 24,7mm	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž pravý s upínáním pákou pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s	1 ks	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

průměrem vepsané kružnice 12.7mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 32mm průměrem x 250mm délkou pro soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez		
Vnitřní soustružnický nůž levý s upínáním pákou pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 12.7mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 32mm průměrem x 250mm délkou pro soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž pravý s upínáním pákou pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele bez vnitřního chlazení, 32mm průměrem x 350mm délkou pro soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž levý s dvojitou upínkou shora pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, levé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 25mm průměrem x 300mm délkou pro vnitřní srážení hran, soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	2 ks	
Vnitřní soustružnický nůž pravý s dvojitou upínkou shora pro upnutí 55° rhombus negativní destičky s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, 4.76mm tloušťky, pravé Kr 93° čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele s vnitřním chlazením, 25mm průměrem x 300mm délkou pro vnitřní srážení hran, soustružení vnitřního kužele, jedno i více-směrové kopírovací vnitřní soustružení a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Šroubem upínaný závitovací tyč vnitřní s úhlem stoupání 1.5° pro upnutí trojúhelníková destička s průměrem vepsané kružnice 9.525mm, levý standardní nůž s přímkou stopkou z ocele bez vnitřního chlazení, 32mm průměr a 250mm celková délka vnitřní závitování, zápich pro pojistný kroužek, a zápich pro o-kroužek	1 ks	
Těleso vrtáku pro vyměnitelné hlavičky s DIN 6535HE NC whistle notch stopkou, rozměr 12.0mm o celkové délce 105mm a délkou břitu 44mm podle standardu pro 3xD vrtání	1 ks	
Fréza na srážení hran, jedno-stranné destičky, řezného průměru 11 do maximálního průměru 21mm s 45° úhlem nastavení a 16mm Weldon stopkou dle DIN 1835B , 30mm funkční a 100mm celkové délky, s vnitřním chlazením pro srážení hran s maximální hloubkou řezu 8.5mm	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž s upínáním šroubem pro upnutí 80° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 6.35mm, 2.38mm tloušťky, levé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele bez vnitřního chlazení, 8mm průměrem x 80mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	
Vnitřní soustružnický nůž s upínáním šroubem pro upnutí 75° rhombus pozitivní destičky s průměrem vepsané kružnice 5.56mm, 2.38mm tloušťky, levé Kr 95° podélné a čelní soustružení s osazenou stopkou, z ocele bez vnitřního chlazení, 6mm průměrem x 100mm délkou pro soustružení vnitřního kužele a podélné vnitřní soustružení s osazením i bez	1 ks	

PARAMETRY CNC SOUSTRUHU – VOLNÉ		POŽADOVANÁ HODNOTA	DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota)
1.	Otáčky vřetena [ot/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 4.500 ot/min	
2.	Maximální výkon motoru vřetena [kW]	MAXIMÁLNÍ Min. 13 kW	
3.	Maximální kroutící moment vřetena [Nm]	MAXIMÁLNÍ Min. 150 Nm	

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

4.	Otáčky protivřetena [ot/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 5.500 ot/min	
5.	Maximální výkon motoru protivřetena [kW]	MAXIMÁLNÍ Min. 5 kW	
6.	Maximální krouticí moment protivřetena [Nm]	MAXIMÁLNÍ Min. 45 Nm	
7.	Zdvih v ose X [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 200 mm	
8.	Zdvih v ose Y [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 100 mm	
9.	Zdvih v ose Z [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 550 mm	
10.	Zdvih v ose B [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 550 mm	
11.	Rychloposuv v ose X/Z/B [m/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 30 m/min	
12.	Otáčky poháněných nástrojů [ot/min]	MAXIMÁLNÍ Min. 5500 ot/min	
13.	Max. výkon motoru poháněných nástrojů [kW]	MAXIMÁLNÍ Min. 3 kW	
14.	Max. krouticí moment poháněných nástrojů [Nm]	MAXIMÁLNÍ Min. 20 Nm	
15.	Oběžný průměr nad ložem [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 580 mm	
16.	Oběžný průměr nad suportem [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 380 mm	
17.	Průměr soustružení [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 280 mm	
18.	Délka soustružení ve sklíčidle [mm]	MAXIMÁLNÍ Min. 500 mm	

SERVISNÍ PODMÍNKY – VOLNÉ		POŽADOVANÁ HODNOTA	DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota)
1.	Čas příjezdu servisního technika v pracovních dnech od nahlášení závady stroje v záruční době (v hodinách)	MINIMÁLNÍ V rozmezí 2–48 hodin	

DODACÍ PODMÍNKY – VOLNÉ		POŽADOVANÁ HODNOTA	DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota)
1.	Termín dodání technologie včetně uvedení do plného provozu (dny)	MINIMÁLNÍ V rozmezí 30–100 dní	

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY – VOLNÉ		POŽADOVANÁ HODNOTA	DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota)

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK**Spolufinancováno
Evropskou unií**

1.	Délka záruční doby v měsících (bez omezení motohodin)	MAXIMÁLNÍ v rozmezí 12–24 měsíců	
----	---	-------------------------------------	--

Datum:

Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka:

Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka:

VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno
Evropskou unií

19 Příloha č. 3 – Čestné prohlášení účastníka o splnění základní způsobilosti

Dodavatel.....IČ.....čestně prohlašuje že:
splňuje základní způsobilost podle § 74 odst. 1 zákona č. 134/2016 Sb., o veřejných zakázkách, v platném znění,
tedy že je dodavatelem který:

- nebyl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 daného zákona nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele, k zahrazeným odsouzením se nepřihlíží,
- nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,
- nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
- nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti,
- není v likvidaci; proti němuž nebylo vydáno rozhodnutí o úpadku, vůči němuž nebyla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele;

Je-li dodavatelem právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a zároveň každý člen statutárního orgánu. Je-li členem statutárního orgánu dodavatele právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat

- tato právnická osoba,
- každý člen statutárního orgánu této právnické osoby a
- osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele.

Účastní-li se výběrového řízení pobočka závodu

- zahraniční právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a vedoucí pobočky závodu,
- české právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba, každý člen statutárního orgánu této právnické osoby, osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele a vedoucí pobočky závodu.

V dne

.....
Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka

.....
Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka