Příloha č. 1

Technická specifikace

Na dodávku portálového obráběcího stroje s pojízdným portálem v provedení uzavřená box-in box konstrukce příčníku (tzn. že smykadlo je uložena mezi dvěma příčníky).

Parametry stroje:

Pracovní posuvy:
Pojezd v ose X min. 5 800 mm
Pojezd v ose Y min. 1 900 mm
Pojezd v ose Z min. 500 mm
Min. velikost upínací plochy stolu 6 500 x 2 000 mm
Min. pracovní posuv v ose X 5 – 35 000 mm/min
Min. pracovní posuv v ose Y a Z 5 – 40 000 mm/min
Rychloposuv v ose X min. 35 000 mm/min
Rychloposuv v ose Y a Z 40 000 mm/min
Zrychlení v ose X min. 4 m/s2
Zrychlení v ose Y min. 5 m/s2
Zrychlení v ose Z min. 6 m/s2

Parametry hlavního pohonu:
Kapalinou chlazený motor
Přímý pohon vřetena
Min. 11 000 ot/min
Teplotní stabilizace vřetena
Typ upínání nástroje HSK 63A

Výměník nástrojů:
Automatický výměník nástrojů min. 75 pozic
Čas výměny nástrojů řez – řez max. 10 sek.

Vybavení stroje:
Kompaktibilní řídící systém ze stávajícím systémem Heidenhain iTNC 530
Bezdrátové ruční kolečko s displayem
Pohyblivý ovládací panel stroje v délce pojezdu osy Chlazení středem vřetena min. 20 bar včetně vnějšího oplachu
Krytování stroje zabraňující rozstřiku kapaliny, ale nebránící přístupu obsluhy ke stroji ze všech stran (bezbariérový přístup)
Nástrojová laserová sonda
Obrobková rádiová sonda
Centrální dopravník třísek
Přímé lineární odměřování 2 x v ose X, 1 x v ose Y a 1 x v ose Z

Ostatní parametry stroje:
Umístění upínací plochy stolu ve výšce cca. 1 000 mm nad úrovní podlahy
Max. požadovaný příkon stroje 75 KVA
Max. zástavbové rozměry stroje 11 000 x 6000 x 3500 mm
CE provedení včetně oplocení stroje
Před skončením 24 měsíční záruční doby obnovení geometrické přesnosti stroje
Dodávka stroje včetně dopravy, montáže, seřízení, uvedení do provozu, zaškolení a technologických zkoušek

Příslušenství stroje:
Držáky (tepelné upínání) + závitníky tvářecí: M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20
Držáky (tepelné upínání) + frézy o průměrech: 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20
Držáky (tepelné upínání) + výstružníky tvrdokov, tolerance H7 o průměrech: 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20
Držáky (upínání Weldon) + plátkový vrták 5D o průměrech 21 a 26,5
Držáky (upínání Weldon) + plátkový vrták 3D o průměrech 21; 26,5; 43; 55
Držáky + rychloposuvné frézy o průměrech: 21, 25, 40, 63
Držáky (tepelné upínání) + vrtáky 5D středem chlazené o průměrech: 2,8; 3,7; 4,65; 5,6; 7,45; 9,35; 11,25; 13,1; 15,1; 16,85; 18,9; 4,8; 5,8; 7,8; 9,8; 11,8; 15,8; 19,8; 5; 6,6; 9; 11; 13; 14; 17;
Šlichtovací tyče od průměru 6 až po průměr cca 200mm: 3x sada
Zařízení na tepelné upínání

Všechny vrtáky, kde není uvedeno, musí být tvrdokovové
Vyvážení držáků musí odpovídat max. otáčkám vřetene.