|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Príloha č. 1a - Špecifikácia I. časti predmetu zákazky** | | | | |
| **Názov predmetu zákazky:** Dodávka technológie na spracovanie betonárskej ocele | | | | |
| **I. časť predmetu zákazky:** Dodávka strmienkovacieho automatu | | | | |
| Predmetom I. časti predmetu zákazky je dodávka strmienkovacieho automatu, ktorý sa skladá z nasledovných hlavných častí:   1. Odvíjacích stojanov, na ktoré sa uloží spracovávaná zvitková oceľ. Nosnosť každého stojanu bude min 2.5 t a stojan bude brzdený. 2. Samotného strmeinkovacieho automatu, ktorý je tvorený skriňou automatu , v ktorom sú uložené nasledovné hlavné časti:   2a. Horizontálna a vertikálna rovnacia jednotka. V každej jednotke sú rovnacie kladky, z ktorých štyri vrchné sú pomocou servomotorov nastaviteľné.  2b. Vťahovacej jednotky, v ktorej je integrované meranie dĺžok spracovávaného drôtu. Pohon vťahovacej jednotky je riešený pomocou elektrických servopohonov.  2c. Ohybovej jednotky, ktoré zabezpečí ohnutie spracovávanej ocele do potrebného tvaru. Pohon tejto jednotky je tiež riešený pomocou servomotora.  2d. Strihacej jednotky, ktorá ustrihne spracovaný drôt po vytvorení zadaného tvaru strmienka. Pohon je elektromechanický  2e. Zariadenia na otváranie a zatváranie strmienkov  Predmetom dodávky je aj montáž a uvedenie do prevádzky. Súčasťou dodávky je bezpečnostné oplotenie stojanov so všetkými potrebnými bezpečnostnými prvkami. Postup práce: Obsluha zavedie zo stojana zvitkovej ocele požadovaný priemer drôtu do horizontálnej rovnacej jednotky, do vťahovacej jednotky a nastaví polohu horných rovnacích kladiek podľa uložených hodnôt nastavenie kladiek v riadiacom počítači. Na ovládacom displey zvolí dožadovaný strmienok a spustí výrobu jedného skúšobného kusa. Podľa zistených rozmerov skúšobného kusa nastaví korekcie pre dĺžky a uhly, nastaví počet požadovaných strmienkov a spustí automatickú výrobu. Tento postup opakuje pre každý strmienok, ktorý je potrebné vyrobiť podľa výrobného plánu. Súčasťou strmienkovacieho automatu musí byť organizačný a ovládací softvér riadiaci výrobu. | | | | |
| **Dodávka strmienkovacieho automatu**  **Počet: 1 ks** | | **Potenciálny dodávateľ tu uvedie: značku, typové označenie a výrobcu** | | |
| **p.č.** | **Parameter/časť položky** | ***MJ požadovaného parametra*** | ***Požadované parametre*** | ***Parametre ponúkané potenciálnym dodávateľom*** |
| 1. | Stroj musí byť poháňaný elektricky servo-pohonami | - | áno | **áno/nie** |
| 2. | Stroj musí spracovať zvitkový drôt pevnosti | N/mm2 | min. 650 | **uveďte hodnotu** |
| 3. | Požadovaný rozsah priemeru drôtu pri spracovaní jedného drôtu | mm | min. (5 - 12) | **uveďte rozsah** |
| 4. | Požadovaný rozsah priemeru drôtu pri spracovaní dvoch drôtov | mm | min. (5 - 8) | **uveďte rozsah** |
| 5. | Vťahovacia rýchlosť drôtu | m/min | min. 100 | **uveďte hodnotu** |
| 6. | Rýchlosť ohybu | stupňov/s | min. 1 200 | **uveďte hodnotu** |
| 7. | Uhol ohybu v rozsahu | stupeň | min. (0 - 180) | **uveďte rozsah** |
| 8. | Presnosť merania dĺžok | mm | max. +/- 1 | **uveďte hodnotu** |
| 9. | Presnosť ohýbania | stupeň | max. +/- 1 | **uveďte hodnotu** |
| 10. | Inštalovaný pomocný náhon vťahovania drôtu | - | áno | **áno/nie** |
| 11. | Inštalované zariadenie na otváranie a zatváranie strmienkov | - | áno | **áno/nie** |
| 12. | Horizontálna rovnacia jednotka musí byť vybavená počtom kladiek | ks | min. 8 | **uveďte hodnotu** |
| 13. | Vertikálna rovnacie jednotka musí byť vybavená počtom kladiek | ks | min. 8 | **uveďte hodnotu** |
| 14. | Priemer každej kladky v horizontálnej rovnacej jednotke musí byť | mm | min. 85 | **uveďte hodnotu** |
| 15. | Priemer každej kladky vo vertikálnej rovnacej jednotke musí byť | mm | min. 85 | **uveďte hodnotu** |
| 16. | Každá horná rovnacia kladka v horizontálnej rovnacej jednotke musí byť samostatne nastaviteľná servomotorom | ks | min. 2 | **uveďte hodnotu** |
| 17. | Každá horná rovnacia kladka vo vertikálnej rovnacej jednotke musí byť samostatne nastaviteľná servomotorom | ks | min. 2 | **uveďte hodnotu** |
| 18. | Stroj musí byť vybavený brzdenými odvíjacími stojanmi na zvitkovú oceľ | ks | min. 4 | **uveďte hodnotu** |
| 19. | Nosnosť odvíjacích stojanov | kg | min. 2 500 | **uveďte hodnotu** |
| 20. | V stroji musí byť inštalované rozhranie BVBS na napojenie skenera | - | áno | **áno/nie** |
| 21. | Súčasťou dodávky je doprava do miesta inštalácie | - | áno | **áno/nie** |
| 22. | Súčasťou dodávky je montáž a uvedenie do prevádzky | - | áno | **áno/nie** |
| 23. | Organizačný a ovládací softvér riadiaci výrobu | - | áno | **áno/nie** |