



Příloha č. 6 k zadání veřejné zakázky:

„Technické zhodnocení obráběcích strojů a jejich vybavení digitálním odměřováním“

Zadání položek jednotlivých strojů:

Frézka FNGJ 20

Výrobní číslo: 6400064



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje.

3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrorevize stroje s protokolem revizního technika
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (vždy nová ložiska a řemeny pohonu, obložení spojek).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání uložení.
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Lakování stroje zeleným nátěrem

Frézka FNGJ 20
Výrobní číslo: 7400164



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje.
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektorevize stroje s protokolem revizního technika
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (vždy nová ložiska a řemeny pohonu, obložení spojek).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání uložení.
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.

11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Lakování stroje zeleným nátěrem

Frézka FNGJ 32
Výrobní číslo: 3102387



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje.
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrovizy stroje s protokolem revizního technika

4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (vždy nová ložiska a řemeny pohonu, obložení spojek).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání uložení.
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Doprava strojů do místa montáže je součástí nabídky zájemce.
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Frézka
FNGJ 32

Pouze štítek:
„BUZULUK KOMÁROV
Inv.číslo: 7316“



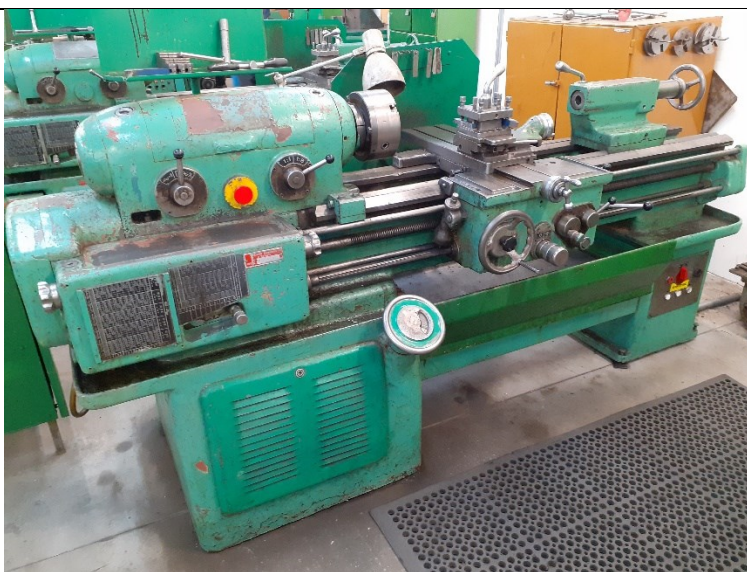
Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů

2. Výměna silové kabeláže stroje.
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrorevize stroje s protokolem revizního technika
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Obnova štítku ovládacího panelu
6. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
7. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (vždy nová ložiska a řemeny pohonu, obložení spojek).
8. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
9. Nové nastavení geometrie celku stroje.
10. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání uložení.
11. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
12. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Soustruh
SV18R 1000
Výrobní číslo: 40120
Mezi hroty 1000 mm

*Pouze štítek: BUZULUK
KOMÁROV Inv. Číslo: -0286*



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje, nové osvětlení, výměna el. vypínačů a připojovacího konektoru.
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických

zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrovizy stroje s protokolem revizního technika

4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (nová ložiska na vřetenu a řemeny pohonu, obložení spojek, výměna 3-čelistového sklíčidla).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání všech vedení, nové všechny šrouby a matice suportů
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Montáž nové excentrické upínací nožové hlavy
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Soustruh SV18R
Výrobní číslo: 40021
Mezi hroty 1250 mm



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje, nové osvětlení, výměna el. vypínačů a připojovacího konektoru
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických

zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Nový central STOP.

Provedení výstupní elektrovizy stroje s protokolem revizního technika

4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (nová ložiska na vřetenu a řemeny pohonu, obložení spojek, výměna 3-čelistového sklíčidla).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání všech vedení, nové všechny šrouby a matice suportů
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Montáž nové excentrické upínací nožové hlavy
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Soustruh S32

Výrobní číslo: 6025789

Mezi hroty 750 mm



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů

2. Výměna silové kabeláže stroje, nové osvětlení, výměna el. vypínačů a připojovacího konektoru
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrorevize stroje s protokolem revizního technika
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (nová ložiska na vřetenu a řemeny pohonu, obložení spojek, výměna 3-čelistového sklíčidla).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání všech vedení, nové všechny šrouby a matice suportů
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Montáž nové excentrické upínací nožové hlavy
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Soustruh S32
Výrobní číslo: 6025794
Mezi hroty 750 mm



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje, nové osvětlení, výměna el. vypínačů a připojovacího konektoru
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrovevize stroje s protokolem revizního technika.
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (nová ložiska na vřetenu a řemeny pohonu, obložení spojek, výměna 3-čelistového sklíčidla).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání všech vedení, nové všechny šrouby a matice suportů
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Montáž nové excentrické upínací nožové hlavy
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Soustruh S32 750
Stroj bez štítku, výrobní číslo
neznámé

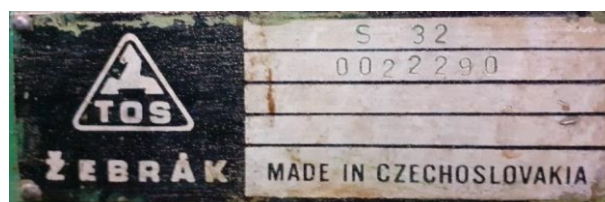


Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje, nové osvětlení, výměna el. vypínačů a připojovacího konektoru

3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektrorevize stroje s protokolem revizního technika.
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (nová ložiska na vřetenu a řemeny pohonu, obložení spojek, výměna 3-čelistového sklíčidla).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání všech vedení, nové všechny šrouby a matice suportů
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Montáž nové excentrické upínací nožové hlavy
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Soustruh
S32 1000
Výrobní číslo : 22290
1000 mm mezi hroty



Zadavatel u stroje požaduje provedení níže uvedených servisních a montážních úkonů:

1. Provedení diagnostiky a repase všech pojezdů a dorazů
2. Výměna silové kabeláže stroje, nové osvětlení, výměna el. vypínačů a připojovacího konektoru
3. U elektrických ovládacích a silových součástí provést diagnostiku funkčnosti a rizikovosti. U vadných a neodpovídajících provedení výměny za nové součásti (stejně funkce a vlastností) v souladu s požadavkem na bezpečnost elektrických zařízení dle platných předpisů. Bezpečnostní prvky - repase a výměna nezbytných součástí. Provedení výstupní elektorevize stroje s protokolem revizního technika.
4. Kompletní přetěsnění všech spojů.
5. Diagnostika nadměrných vůlí, vymezení vůlí stroje.
6. Diagnostika převodového ústrojí a vřeteníku (nová ložiska na vřetenu a řemeny pohonu, obložení spojek, výměna 3-čelistového sklíčidla).
7. Diagnostika mazací soustavy stroje, výměna hadic a vedení maziva (trubek a filtrů)
8. Nové nastavení geometrie celku stroje.
9. Lože stroje – vymezení vůle a zaškrabání všech vedení, nové všechny šrouby a matice suportů
10. Chlazení stroje – repase, výměna vedení a filtrů.
11. Dodávka a instalace modulu digitálního odměřování kompatibilního se zhodnocovaným strojem.
12. Montáž nové excentrické upínací nožové hlavy
13. Lakování stroje zeleným nátěrem

Další specifikace , zásady provedení zakázky a zpracování nabídkové ceny:

1. Zadavatel umožní zájemcům před zpracováním nabídkové ceny podrobnou diagnostiku a prohlídku strojů na místě.
2. Zadavatel požaduje, aby stroje byly k repasi odvezeny na místo dodavatele
3. Připouští se zakázku realizovat na etapy dle možností zájemce– frézky, soustruhy SV a soustruhy S32
4. Nabídku zájemce zpracuje vždy ke každému jednotlivému stroji
5. U všech strojů – dodávka, montáž, zprovoznění a odzkoušení digitálních odměřování. Kromě základní cenové nabídky zadavatel požaduje, aby montované digitální odměřování bylo specifikováno nejméně:

1. Záruka 10 let na stupnice a 5 let na ostatní komponenty odměřování . Specifikovat nejméně výrobce, kdo poskytuje servis a dodat český návod k použití
2. Přední a zadní panel (kovový, pevný) z hliníkové slitiny. Hermeticky uzavřený systém stupnice a snímače - krytí IP 67 . Bezúdržbový provoz
3. Mechanická odolnost stupnic. Stupnice kryté nerezovým krytem nebo krytem z uhlíkových vláken (zodolněné), kabely pancéřované s konektory provedení D.
4. Použije se jeden typ panelu pro soustruhy i frézky

(požadavek univerzálního ovládání žáky)
5. LCD obrazovka a membránová klávesnice se zvukovou dotekovou zpětnou vazbou. Rozměry panelu – výška: 180 až 200 mm, šířka: 300 až 350 mm, hloubka: 45 až 50 mm.
6. Zobrazování velikosti posuvu, uživatelsky definovatelné klávesy funkcí, lineární a úhlové (rotační) odečítání, konverze palce / mm
7. Pro frézování (u frézek) umožní specifické funkce: Body na kružnici; Body na přímce, Obrábění oblouku, Frézování kapes / ostrůvků, Frézování drážek
8. Pro soustružení (vybavení pro soustruhy) umožní funkce: • Poloměrové / průměrové načítání ; Výpočet kuželů
9. Napájení 220-240V AC / 50Hz (síť), EU zásuvka
10. Obecné vlastnosti digitálních odměřování: <ul style="list-style-type: none"> 1. český dialog, automatická detekce snímače 2. klávesa uživatelsky definovatelných funkcí, absolutní a přírůstková operace měření, výstraha přiblížení k nule (grafická nebo akustická), zobrazení velikosti posuvu 3. zobrazení otáček stroje – vybavit rotačním snímačem, umožní úhlové odečítání 4. kompenzace lineární nebo segmentové chyby, funkce pro nalezení středu obrobku 5. programovatelná paměť pro technická data 6. vestavěná kalkulačka, funkce zrušení při chybě, (možnost návratu min o 6 kroků) 7. port USB, režim spánku nastavitelný po zadané době nečinnosti , časomíra provozních hodin

6. Nabídka bude obsahovat nevyšší stanovenou nabídkovou cenu, přičemž zájemce připouští méněpráce v případě, že po rozebrání stroje zjistí, že úkon nebo montáž není potřeba a naopak.
7. Součástí dodávky jsou technické protokoly o provedených úkonech každého stroje, návod v českém jazyce k digitálním odměřováním, revizní protokoly elektroinstalací (pokud bylo do elektroinstalace zasahováno), případně pokud je to možné prohlášení o shodě.
8. Méněpráce z každého jednotlivého stroje lze použít na vícepráce jiného. Zakázku zadavatel posuzuje jako celek a není přípustné překročit maximální nabídkovou cenu zakázky jako celku. U ocenění víceprací a méněprací u každého stroje bude sepsán a odsouhlasen protokol změn oproti výchozí nabídce zájemce.
9. Zájemce může svou nabídku přehledně vepsat ke každé položce přímo do otevřené verze tohoto dokumentu a na konec připojit cenovou rekapitulaci.

