Příloha zadávací dokumentace č. 3:

**Technická specifikace:** 42611000-2 Speciální obráběcí a tvářecí stroje

Výběrové řízení na dodávku rovnacího zařízení s podavačem a odtahem drátu

**Obecný popis**

V rámci dodávky je požadováno rovnací zařízení s podavačem a odtahem drátu. Rovnací zařízení bude kladkového typu s vertikální a s horizontální rovnací drezurou. Zařízení bude koncipováno především pro vysokopevné dráty. Zařízení (podavač, rovnací zařízení, odtah) budou dimenzována pro zpracování drátů do průměru 15 mm. Zařízení budou dodána s referenční sadou rovnacích a podávacích kladek pro průměry 3 mm až 6 mm.

**Souhrn a rozsah dodávky**

# Rovnací zařízení – 1 ks

**Typ:** Rovnací zařízení s vertikální a horizontální rovnací drezurou.

**Rozsah průměru:** Zařízení uzpůsobeno pro rovnání tyčí a drátů od průměru 3 mm do průměru 15 mm.

**Tuhost:** Zařízení dimenzováno pro rovnání tyčí a drátů o maximální pevnosti 1200 MPa pro celý rozsah rovnaného sortimentu.

**Způsob upnutí drezury do rovnacího zařízení:** Upnutí na trny a pomocí mechanických upínek.

**Způsob definice průhybu rovnacích kladek:** Nastavení průhybu drátů pomocí stavěcích šroubů. Stlačení drezur mechanicky a pomocí hydraulického válce (pro větší průměry).

**Uvedení do provozu:** Montáž a oživení zařízení u zákazníka včetně zaškolení.

**Ověření funkčnosti:** Rovnání drátu z čistého Ti o průměru 4,5 mm a pevnosti 1100-1200 MPa.

## Nástroje

* 1x Sada drezur (horizontální + vertikální) - průměr polotovaru 3 – 6 mm.
* 1x Sada kladek pro drezury - průměr polotovaru 3 – 6 mm.

# Podavač drátu kladkový – 1 ks

**Typ:** Čtyř-kladkový podavač s možností regulace rychlosti podávání a s pneumatickým (možno i hydraulicky) sevřením polotovaru.

**Rozsah průměru:** Zařízení bude koncipováno pro tyče a dráty od průměru 3 mm do průměru 15 mm.

**Tuhost:** Dimenzování motoru (zařízení) pro polotovary do průměru 15 mm o pevnosti 1200 MPa

**Způsob pohonu:** Zařízení bude poháněno elektrickým pohonem.

**Způsob řízení:** Možnost spojité regulace podávací rychlosti. Možnost reversního pohybu.

**Způsob přitlačení polotovaru:** Pomocí pneumatických válců s možností regulací přítlaku (možno i hydraulicky).

**Použití:** Podavač bude možno odpojit pro použití u jiného stroje.

**Uvedení do provozu:** Montáž a oživení zařízení u zákazníka včetně zaškolení.

## Nástroje

* 1x Sada kladek pro podavač - průměr polotovaru 3 – 6 mm.

# Odtah drátu kladkový – 1 ks

**Typ:** Čtyř-kladkový podavač s možností regulace rychlosti podávání a s pneumatickým (možno i hydraulicky) sevřením polotovaru.

**Rozsah průměru:** Zařízení bude koncipováno pro tyče a dráty od průměru 3 mm do průměru 15 mm.

**Tuhost:** Dimenzování motoru (zařízení) pro polotovary do průměru 15 mm o pevnosti 1200 MPa

**Způsob pohonu:** Zařízení bude poháněno elektrickým pohonem.

**Způsob řízení:** Možnost spojité regulace podávací rychlosti. Možnost reversního pohybu.

**Způsob přitlačení polotovaru:** Pomocí pneumatických válců s možností regulací přítlaku (možno i hydraulicky).

**Použití:** Odtah bude možno odpojit pro použití u jiného stroje.

**Uvedení do provozu:** Montáž a oživení zařízení u zákazníka včetně zaškolení.

## Nástroje

* 1x Sada kladek pro odtah - průměr polotovaru 3 – 6 mm.

Tabulka 1 udává požadované parametry dodávky (všechny parametry musí být splněny):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Požadované technické parametry | požadavek –  kvantifikovaná hodnota | jedn. | Splnění nabídky (ANO/NE), skutečný parametr |
| 1 Rovnací zařízení |  |  |  |
| Uzpůsobeno pro po polotovary průměru | 3 - 15 | mm |  |
| Délka polotovaru | 1500 | mm |  |
| Pevnost polotovaru | 1200 | MPa |  |
|  |  |  |  |
| 1.1 Nástroje |  |  |  |
| Rozsah drezury (průměr polotovaru) | 3 - 6 | mm |  |
| Regulace průhybu u rovnacích kladek | Mechanicky pomocí šroubů |  |  |
| Pevnost polotovaru | 1200 | MPa |  |
| Počet kladek v drezuře | 9 | Ks |  |
| Sada rovnacích kladek pro dráty průměru | 3 - 6 | mm |  |
|  |  |  |  |
| 2 Podavač kladkový |  |  |  |
| Počet kladek | 4 | Ks |  |
| Počet přítlačných pneumatických válců | 2 | Ks |  |
| Rychlost podávání | 0,1 - 0,8 | m/s |  |
| Řízení rychlosti | Spojité řízení rychlosti |  |  |
| Uzpůsobeno pro po polotovary průměru | 3 - 15 | mm |  |
| Pevnost polotovaru | 1200 | MPa |  |
|  |  |  |  |
| 2.1 Nástroje |  |  |  |
| Sada podávacích kladek pro dráty průměru | 3 - 6 | mm |  |
|  |  |  |  |
| 3 Odtah kladkový |  |  |  |
| Počet kladek | 4 | Ks |  |
| Počet přítlačných pneumatických válců | 2 | Ks |  |
| Rychlost odtahu | 0,2 - 0,8 | m/s |  |
| Řízení rychlosti | Spojité řízení rychlosti |  |  |
| Uzpůsobeno pro po polotovary průměru | 3 - 15 | mm |  |
| Pevnost polotovaru | 1200 | MPa |  |
|  |  |  |  |
| 3.1 Nástroje |  |  |  |
| Sada podávacích kladek pro dráty průměru | 3 - 6 | mm |  |

V tabulce jsou uvedené minimálně požadované parametry. Dodané zařízení je může překračovat.