



Technická specifikace předmětu plnění, dílčí část C – 3D ohýbačka trubek menších rozměrů

(příloha č. 3 zadávací dokumentace)

NÁZEV ZAKÁZKY: „Dodávka technologií“

Pokyny k vyplnění:

Níže uvádíme seznam vybraných technických parametrů technologie. Účastník stručně vyplní sloupec s názvem „Nabídka účastníka“. Jedná se o 25 parametrů, které musí účastník, resp. technologie bezezbytku splnit – účastník navrhne vlastní řešení tak, aby bylo v souladu s požadovanými parametry (jen při dichotomickém požadavku použijte variantu ANO/NE, v dalších požadavcích rozveďte Vámi stanovené řešení).

Parametr č.	Požadovaný parametr	Nabídka účastníka
1	Možnost výroby ohybů trubek s rozměry - vnější průměr 6 – 42 mm.	
2	Max. tloušťka stěny ohýbané trubky Ø 42 x 5 mm pro ocel a Ø 42 x 3 mm pro nerez.	
3	Materiál ohýbaných trubek - S355 (St 52).	
4	Součástí dodávky budou speciální nástroje pro ohyb trubek, které zajistí, že se trubka v ohybu nebude bortit, ohyb musí být čistý a bez vrásek na povrchu trubky. Jde o ohýbací nástroje pro trubky (v mm) s radiusem ohybu 2xD = 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 35, 38, 42 s radiusem ohybu 2,5xD = 15, s radiusem ohybu 3xD = 10, 12 a dále ohýbací trny pro trubky 22x2, 28x2, 35x2,5, 42x3	
5	Stroj bude vybaven spouštěním tlačítkem z ovládacího panelu.	
6	Možnost úhlové předvolby. Výběr minimálně z 8-mi nastavitelných úhlů.	
7	Doba ohybu 14°/sec. (vkládání trubky zepředu).	
8	Možnost úhlu ohybu do 180° + 10° pro přehnutí pro kompenzaci odpružení.	
9	Délka ramene min 6000 mm.	
10	Poloměr ohybu max. 85 mm.	
11	Vyjímatelná ohybová hřídel pro možnost ohybu menších poloměrů.	
12	Proveditelné poloměry ohybu od 1,5 x průměru	



	trubky	
13	Technologie i její součásti musí být mobilní, na pojezdových kolech.	
14	Stroj bude vybaven přepínačem pro výběr předvoleného úhlu, rozlišení úhlu 0,1°, odměřování úhlu pomocí encoderu.	
15	Upínací hlava pro 360° rotaci, vybaveno stupnicí, se 4-mi nastavitelnými dorazy pro zvolené úhly.	
16	Ruční upínání čelistmi pro všechny průměry do 42 mm (včetně)	
17	Možnost jednoduchého integrování přídavných funkcí v budoucnu, jako montáž prstýnků v souladu s DIN 2353 od Ø 6 mm - 42 mm, pily, zařízení na tvarování hrdla 37°, zařízení na lisování prstenů, odjehlovacího zařízení apod.	
18	Zařízení pro přísun trubky se stupnicí, se 4-mi nastavitelnými dorazy pro zvolené délky.	
19	Řízené vytažení trnu s nastavitelným úhlem vytažení trnu v rozsahu 0 - 20° před dokončením ohybu + automatický návrat trnu.	
20	Mazání trnu ruční pumpou, která je umístěna v oblasti ohýbání.	
21	Digitální displej pro zobrazení délky posuvu trubky s rozlišením 0,1 mm nebo vyšším.	
22	Digitální displej pro zobrazení natočení trubky, rozlišení úhlu 0,1° nebo vyšším.	
23	Sada ohýbacích nástrojů (viz. bod 4) pro každý průměr trubky obsahuje kovovou rolnu nebo tvarovanou hřídel pro příslušný poloměr ohybu, upínací matrici a přítlačnou matrici. Upínací matrice upne trubku k rolně. Přítlačná matrice podpírá trubku aspoň v délce dvou poloměrů trubky.	
24	Pohon ohýbací osy bude hydraulický.	
25	Nastavení délky trubky a úhel natočení bude ručně nastavitelné.	