**Příloha č. 2 – Tabulka technických parametrů**

**Název zakázky: Svařovací zdroj pulsní určený pro svařování metodou MIG/MAG**

Dodaná zařízení musí splňovat tyto technické parametry alespoň v minimální úrovni (předmětem dodávky tudíž musí být zařízení s níže uvedenými či lepšími parametry).

**Svařovací zdroj pulsní určený pro svařování metodou MIG/MAG**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **PARAMETR** | **POŽADOVANÝ** | **NABÍZENÝ** |
| **Robotizace** | | |
| **Počet os** | Min.6 |  |
| **Nosnost (Kg)** | Min. 7 kg |  |
| **Hmotnost robota (Kg)** | Max. 150 kg |  |
| **Dosah (mm)** | Min.1420 |  |
| **Rychlost otáčení jednotlivých os (min)** | J1 - 200°/s, J2 - 200°/s, J3 - 210°/s, J4 - 430°/s, J5 - 430°/s, J6 – 630°/s |  |
| **Lineární rychlost TCP (hrotu nástroje)** | Min. 2000 mm/s |  |
| **Krytí celého robota** | min. IP54 |  |
| **opakovatelná přesnost** | Min. 0,04 mm |  |
| **Dotyk. ovládací panel a PLC** | ANO |  |
| **Řízení robota – CPU - s RISC – procesorem, pracovní paměť DRAM min 1 GB, podpora Gigabit Ethernet,**  **podpora USB 3.0** | ANO |  |
| **Paměř FROM** | Min. 128 MB |  |
| **Pamět SRAM** | Min. 3 MB |  |
| **Možnost rozšíření paměti FROM na 256 MB** | ANO |  |
| **Pendant robota s vysokým rozlišením min XGA (1024x768)** | ANO |  |
| **Připravený integrovaný HW pro instalaci kamerového systému (od stejného výrobce jako je výrobce robota) pro rozpoznávání svařovaných objektů** | ANO |  |
| **Možnost zobrazení produkčního cyklu procesu přímo na pendantu robota – 4D Display může zobrazovat kompletní CAD data celé buňky** | ANO |  |
| **Integrovaný průvodce programování robota pro začátečníky** | ANO |  |
| **Integrovaný průvodce programování svařovacího procesu** | ANO |  |
| **Integrovaný internetový prohlížeč (diagnostika, vlastní obrazovky)** | ANO |  |
| **Polohovadlo** | | |
| **Počet os** | Min. 2 |  |
| **Nosnost** | Min.500 kg |  |
| **Pracovní rozsah sklopné osy (st)** | Min. 270° |  |
| **Rychlost sklopné osy** | Min. 120°/s |  |
| **Pracovní rozsah rotační osy °bez speciálního SW (st)** | Min. 480° |  |
| **Rychlost rotační osy** | Min. 190°/s |  |
| **Polohovadlo musí být od stejného výrobce jako robot** | Ano |  |
| **Synchronní otáčení polohovadla s robotem (7.osa robota)** | Ano |  |
| **Svařovací zdroj** | | |
| **Vodou chlazený svařovací zdroj s výkonem 60% ED** | Min. 350 A |  |
| **Program pro svařování zúžením oblouku ke zmenšení tepelného ovlivnění** | ANO |  |
| **Všechny parametry nastavovány na ovladači robota** | ANO |  |
| **Možnost připojení jednotky pro analýzu svařovacích dat od stejného výrobce svařovacího agregátu, k možnosti vygenerovat pWPS** | ANO |  |
| **Logbook pro možnost stažení dat ze zařízení a exportu do XLS souboru** | ANO |  |
| **KeBUS komunikace podavače se zdrojem** | ANO |  |
| **Vodou chlazený svařovací hořák pro svařování koutových svarů v úzkých štěrbinách do 25 mm se zahnutou špičkou a dále standardní hořák** | ANO |  |
| **Čistící stanice umožňující čištění hubic za principu tryskání čistícím granulátem** | ANO |  |
| **Bezpečné vyhledávací napětí 50-180 V, vysokorychlostní signál pro analogové vyhledávání aktuální pozice svaru** | ANO |  |
| **Podavač drátu– dva motory, 4kladkové podávání – stabilní až do 25 m/min** | ANO |  |
| **Osvětlené tlačítka podavače drátu pro test plynu, podávání drátu, zasunutí drátu zpět a test průtoku plynu** | ANO |  |
| **Výbava** | | |
| **Pracoviště formou modulárního systému převozitelného VZV, bez kotvení prvků pracoviště do podlahy haly** | ANO |  |
| **Integrovaná kabeláž v podlaze převozitelného pracoviště** | ANO |  |
| **Pracoviště s možností dokoupení volitelných modulů** | ANO |  |
| **Oplocení a kompletní zabezpečení dle platných norem pro robotizované pracoviště** | ANO |  |
| **Vstup pracoviště zabezpečen světelnou závorou** |  |  |
| **Naprogramování svařování 2 ks výrobků až po sériovou výrobu** | ANO |  |
| **Splnění certifikace min. ČSN EN ISO 9001:2009, ČSN EN ISO 14001:2005, ČSN EN ISO 3834-2** | ANO |  |

Zadavatel požaduje, aby uchazečem nabízený stroj splňoval všechny technické parametry specifikované v této příloze zadávací dokumentace.

V případě, že nabídka uchazeče nebude splňovat požadované parametry, bude nabídka takového uchazeče vyloučena z výběrového řízení.

**Uchazeč o zakázku čestně prohlašuje, že veškeré údaje a informace, které v této technické specifikaci uvedl, jsou pravdivé a odpovídají skutečnosti.**

V……………… dne……………

………………………………………………………..

Razítko a podpis uchazeče