# Příloha č. 1 – Krycí list nabídky

Název veřejné zakázky:

**„Výběrové řízení na dodávku 1 ks CNC soustružnického centra“**

1 KS CNC SOUSTRUŽNICKÉHO CENTRA S PŘÍSLUŠENSTVÍM

|  |
| --- |
| **ZADAVATEL** |
| Zadavatelem je: | **Wstec s.r.o.** |
| Sídlo: | č.p. 124, 592 13 Bohdalov |
| Kontaktní osoba: | Ing. JIŘÍ LIŠKA – jednatel společnosti |
| IČ: | 28282957 |
| DIČ: | CZ28282957 |
| Telefon: | +420 737 751 197 |
| E-mail: | j.liska@wstec.cz |

|  |
| --- |
| **ÚČASTNÍK** |
| Obchodní firma nebo název: |  |
| Sídlo/místo podnikání: |  |
| Osoba oprávněná jednat za účastníka: |  |
| Kontaktní osoba: |  |
| IČ: |  |
| DIČ: |  |
| Celková cena v Kč či EUR bez DPH: |  |
| DPH: |  |
| Cena v Kč či EUR včetně DPH: |  |
| **TECHNICKÁ SPECIFIKACE – VOLNÉ:** |
|  | Oběžný průměr [mm] |  |
|  | Průměr obrábění [mm] |  |
|  | Délka obrábění [mm] |  |
|  | Vzdálenost mezi hroty [mm] |  |
|  | Průměr tyče [mm] |  |
|  | Výkon rotačního nástroje [kW] |  |
|  | Výkon hlavního vřetene [kW] |  |
|  | Výkon vedlejšího vřetene [kW] |  |
|  | Otáčky hlavního vřetene [ot/min] |  |
|  | Otáčky vedlejšího vřetene [ot/min] |  |
|  | Otáčky poháněných nástrojů [ot/min] |  |
|  | Pojezd v ose X [mm] |  |
|  | Pojezd v ose Z [mm] |  |
|  | Pojezd v ose Y [mm] |  |
|  | Rychloposuv v ose X [m/min] |  |
|  | Rychloposuv v ose Z [m/min] |  |
|  | Rychloposuv v ose Y [m/min] |  |
|  | Rychloposuv v ose B [m/min] |  |
|  | Hmotnost stroje [kg] |  |
|  | Krouticí moment hlavního vřetene [Nm] |  |
|  | Krouticí moment vedlejšího vřetene [Nm] |  |
|  | Příkon stroje [kVA] |  |
| **ZÁRUKA – VOLNÉ:** |
| Délka záruky (v měsících) |  |
|  |
| Telefon: |  |
| E-mail: |  |

KOMUNIKAČNÍ ADRESA PRO VZÁJEMNÝ STYK MEZI ZADAVATELEM A ÚČASTNÍKEM

(pouze pro případ, že komunikační adresa se liší od adresy sídla účastníka)

|  |  |
| --- | --- |
| Obchodní firma nebo název |  |
| Poštovní adresa včetně PSČ |  |
| Elektronická adresa |  |
| Upozornění | Doručení písemností na uvedenou adresu se považuje za doručení účastníku, který podal nabídku. |

V………………………………, dne …………………………………

Oprávněná osoba jednat za účastníka

Titul, jméno, příjmení: ……………………………………………

Funkce: ……………………………………………

Podpis: ……………………………………………

# Příloha č. 2

TECHNICKÁ SPECIFIKACE CNC SOUSTRUŽNICKÉHO CENTRA, PŘÍSLUŠENSTVÍ, ZÁRUKA

|  |
| --- |
| PARAMETRY CNC SOUSTRUŽNICKÉHO CENTRA – NUTNÉ |
| **PARAMETR** | **POŽADAVEK** | **VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE[[1]](#footnote-1)** |
|  | Hlavní a vedlejší vřeteno v jedné ose | ANO |  |
|  | Poháněné nástroje s osou C1+C2 | ANO |  |
|  | Y osa | ANO |  |
|  | Kluzné vedení v ose X a Z | ANO |  |
|  | Lineární vedení v ose Y a B | ANO |  |
|  | Základna a lože stroje: litina | ANO |  |
|  | Šikmé vedení lože se sklonem vodících lišt  | ANO |  |
|  | 6 CNC řízených os | ANO |  |
|  | Revolverová hlava: typ | BMT-55 |  |
|  | Revolverová hlava: servohydraulický pohon | ANO |  |
|  | Revolverová hlava: systém poháněných nástrojů na všech pozicích | ANO |  |
|  | Pozice poháněných nástrojů | min. 12 pozic |  |
|  | Hlavní vřeteno s teplotní kompenzací | ANO |  |
|  | Hlavní vřeteno: velikost sklíčidla | min. 200 mm |  |
|  | Hlavní vřeteno: vrtání, průměr tyče | min. 60 mm |  |
|  | Vedlejší vřeteno s teplotní kompenzací | ANO |  |
|  | Vedlejší vřeteno: velikost sklíčidla | min. 150 mm |  |
|  | Vedlejší vřeteno: vrtání, průměr tyče | min. 40 mm |  |
|  | Plynule řízená indexace osy C1, C2  | ANO |  |
|  | Řídicí systém FANUCJsou-li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení. | ANO |  |
|  | Řídící systém v českém jazyce, grafická dialogová podpora programování, cykly | ANO |  |
|  | Funkce pro automatické vypnutí stroje M30 | ANO |  |
|  | Konektivita USB, PCMCIA, RS-232, ETHERNET | ANO |  |
|  | Manuály ke stroji, protokol o přesnosti | ANO |  |
|  | Světlo o stavu stroje, světlo vnitřního prostoru | ANO |  |
|  | Automatický mazací systém s dlouhodobou životností | ANO |  |
|  | Hydraulický agregát pro hydraulické upínání | ANO |  |
|  | Dopravník třísek | ANO |  |
|  | Čerpadlo chlazení  | min. 5 bar |  |

Jsou-li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

|  |
| --- |
| **POŽADOVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ K CNC SOUSTRUŽNICKÉMU CENTRU – NUTNÉ** |
| **PŘÍSLUŠENSTVÍ** | **POŽADAVEK** | **DOPLŇTE ANO/NE[[2]](#footnote-2)** |
|  | Ruční elektronické kolečko pro manuální najetí posuvu | ANO |  |
|  | 3-čelisťové sklíčidlo, hydraulické, vel. 8“, pro hlavní vřeteno | ANO |  |
|  | Sada tvrdých čelistí 8“ (2ks), sada měkkých čelistí 8“ (2ks) | ANO |  |
|  | 3-čelisťové sklíčidlo, hydraulické, vel. 6“, pro vedlejší vřeteno | ANO |  |
|  | Sada tvrdých čelistí 6“ (2ks), sada měkkých čelistí 6“ (2ks) | ANO |  |
|  | Nožní pedál pro upínání sklíčidla 8“, 6“ | ANO |  |
|  | Automatická sonda nástroje pro měření korekcí a opotřebení  | ANO |  |
|  | Odlučovač oleje pro čištění emulze | ANO |  |
|  | Ruční pistole pro oplach emulzí | ANO |  |
|  | Ruční pistole pro ofuk vzduchem | ANO |  |
|  | Odebírání dílců na vedlejším vřetenu | ANO |  |
|  | Kleštinový upínač pro hlavní vřeteno  | ANO |  |
|  | Kleštinový upínač pro vedlejší vřeteno | ANO |  |
|  | Odsávání olejových par z pracovního prostoru stroje | ANO |  |
|  | Podavač tyčí délky max. 2,0 m a průměrů min. ø60 mm, automatické zakládání tyčí ze zásobníku | ANO |  |
|  | Radiální poháněná jednotka – 2ks | ANO |  |
|  | Radiální poháněná jednotka pro oboustranné obrábění – 2ks | ANO |  |
|  | Osová poháněná jednotka – 2ks | ANO |  |
|  | Sada kleštin ER25 – 1ks | ANO |  |
|  | Utahovací klíč pro poháněné jednotky – 1ks | ANO |  |
|  | Čelní oboustranný nožový držák – 5ks | ANO |  |
|  | Přímý čelní držák – 7ks | ANO |  |
|  | Nožový držák pro upichovací nástroj – 1ks | ANO |  |
|  | Nožový držák vrtací ø32 – 4ks | ANO |  |
|  | Krytka pro vrtací držák ø32 – 2ks | ANO |  |
|  | Kleštiny pro vnitřní nástroje ø25-20-16-12-10-8-6 – 1 sada  | ANO |  |
|  | Pouzdra ø25-20-16-12-10-8-6 – 1 sada | ANO |  |
|  | Morse kleštiny MT1 (1ks), MT2 (1ks), MT3 (1ks) | ANO |  |
|  | ø25 čelní vrtací držák – 1ks | ANO |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **PARAMETRY CNC SOUSTRUŽNICKÉHO CENTRA – VOLNÉ** | **POŽADOVANÁ HODNOTA** | **DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ****(Hodnota)** |
|  | Oběžný průměr [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 700 mm |  |
|  | Průměr obrábění [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 300 mm |  |
|  | Délka obrábění [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 550 mm |  |
|  | Vzdálenost mezi hroty [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 900 mm |  |
|  | Průměr tyče [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 60 mm |  |
|  | Výkon rotačního nástroje [kW] | MAXIMÁLNÍMin. 3 kW |  |
|  | Výkon hlavního vřetene [kW] | MAXIMÁLNÍMin. 20 kW |  |
|  | Výkon vedlejšího vřetene [kW] | MAXIMÁLNÍMin. 10 kW |  |
|  | Otáčky hlavního vřetene [ot/min] | MAXIMÁLNÍMin. 4000 ot/min |  |
|  | Otáčky vedlejšího vřetene [ot/min] | MAXIMÁLNÍMin. 6000 ot/min |  |
|  | Otáčky poháněných nástrojů [ot/min] | MAXIMÁLNÍMin. 4000 ot/min |  |
|  | Pojezd v ose X [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 150 mm |  |
|  | Pojezd v ose Z [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 500 mm |  |
|  | Pojezd v ose Y [mm] | MAXIMÁLNÍMin. 90 mm |  |
|  | Rychloposuv v ose X [m/min] | MAXIMÁLNÍMin. 30 m/min |  |
|  | Rychloposuv v ose Z [m/min] | MAXIMÁLNÍMin. 30 m/min |  |
|  | Rychloposuv v ose Y [m/min] | MAXIMÁLNÍMin. 10 m/min |  |
|  | Rychloposuv v ose B [m/min] | MAXIMÁLNÍMin. 15 m/min |  |
|  | Hmotnost stroje [kg] | MAXIMÁLNÍMin. 6000 kg |  |
|  | Krouticí moment hlavního vřetene [Nm] | MAXIMÁLNÍMin. 150 Nm |  |
|  | Krouticí moment vedlejšího vřetene [Nm] | MAXIMÁLNÍMin. 90 Nm |  |
|  | Příkon stroje [kVA] | MINIMÁLNÍMax. 70 kVA |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ZÁRUKA – VOLNÉ** | **POŽADOVANÁ HODNOTA** | **DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ****(Hodnota)** |
|  | Uveďte délku záruční doby v měsících (bez omezení motohodin) | MAXIMÁLNÍV rozmezí 12–24 měsíců |  |

Datum: ……………………………………….

Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka: ………………………………………………….

Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka: ………………………………………………….

# Příloha č. 3 – Čestné prohlášení účastníka o splnění základní způsobilosti

Dodavatel………………………………………………………IČ……………………………čestně prohlašuje že:

splňuje základní způsobilost podle § 74 odst. 1 zákona č. 134/2016 Sb., o veřejných zakázkách, v platném znění, tedy že je dodavatelem který:

1. nebyl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 daného zákona nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele, k zahlazeným odsouzením se nepřihlíží,
2. nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,
3. nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
4. nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti,
5. není v likvidaci; proti němuž nebylo vydáno rozhodnutí o úpadku, vůči němuž nebyla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele;

Je-li dodavatelem právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a zároveň každý člen statutárního orgánu. Je-li členem statutárního orgánu dodavatele právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat

1. tato právnická osoba,
2. každý člen statutárního orgánu této právnické osoby a
3. osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele.

Účastní-li se výběrového řízení pobočka závodu

1. zahraniční právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a vedoucí pobočky závodu,
2. české právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba, každý člen statutárního orgánu této právnické osoby, osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele a vedoucí pobočky závodu.

V …………………………… dne …………………

………………………………………………………

Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka

………………………………………………………

Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka

1. Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky [↑](#footnote-ref-1)
2. Účastník zde vyplní, zda dodá požadované příslušenství [↑](#footnote-ref-2)