**časť c.**

**prílohy**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |
| --- | --- |
| **Príloha č. 1** | Formulár – predloženie ponuky |
| **Príloha č. 2** | Vyhlásenie uchádzača informáciách označených za dôverné v ponuke uchádzača |
| **Príloha č. 3** | Návrh na plnenie kritéria |
| **Príloha č. 4** | Návrh Kúpnej zmluvy |
| **Príloha č. 5** | **Technická špecifikácia - tabuľka** |
| **Príloha č. 6** | JED |

príloha č. 5

|  |  |
| --- | --- |
| Osoba podľa § 8 ods. 2 písm. a) zákona o verejnom obstarávaní (verejný obstarávateľ) | **KEREX s. r. o., Stavbárov 5845, 071 01 Michalovce** |
| Názov predmetu zákazky | **Dodanie a montáž laserového páliaceho stroja** |

**TEChnickÁ ŠpecifikÁcia \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Predmet zákazky** | Opis predmetu zákazky **–**  **požadovaná technická špecifikácia** | Opis predmetu zákazky **–**  **navrhovaná technická špecifikácia** |
|  | **Logický celok 1** |  |
| **Laserový páliaci stroj** | Rozsah OS X, minimálne 2950 mm |  |
| Rozsah OS Y, minimálne 1450 mm |  |
| Rozsah OS Z, minimálne 90 mm |  |
| Trvalý výkon laserového zdroja, minimálne 3100W |  |
| Konštrukčná oceľ, hrúbka spracovávaného plechu minimálne 18 mm |  |
| Ušľachtilá oceľ, hrúbka spracovávaného plechu minimálne 9 mm |  |
| Hliník, hrúbka spracovávaného plechu minimálne 7 mm |  |
| Jedna adaptívna rezacia hlava pre všetky hrúbky plechu /bez potreby výmeny šošovky/ |  |
| Filtračná jednotka na odsávanie splodín |  |
| Automatický menič paliet pre nakladanie a vykladanie aj počas práce stroja, minimálne 2 palety |  |
| Automatické odvádzanie strusky a prepadnutých malých dielov pod reznou oblasťou |  |
| Plynový laserový zdroj na báze CO2 |  |
| Vysokotlakové rezanie dusíkom pre získanie nezaoxidovaných rezných rán |  |
|  | Funkcia automatického vypínania do pohotovostného režimu |  |
|  | Senzorická kontrola stavu znečistenia šošovky |  |
|  | Senzor na riadenie procesu zápichu |  |
|  | Automatická identifikácia polohy plechu |  |
|  | Riadiaci panel v slovenskom alebo českom jazyku |  |
|  | Zariadenie musí spĺňať príslušné bezpečnostné normy a CE certifikát |  |
|  | Automatizované CNC riadenie stroja s možnosťou zhotovenia programu z existujúcich geometrických dát, grafické zobrazenie priebehu procesu, správa NC programov, možnosť zosieťovania pre transfer dát na báze Windows, diagnostika a kontrola stavu stroja a príslušenstva, diaľková servisná diagnostika cez internet |  |
| **Doplnkové položky súvisiace**  **s obstaraním predmetu zákazky** (ďalšie požiadavky  k dodaniu tovaru) | Doprava, montáž, zapojenie, testovanie, programovanie, vytvorenie NC programu |  |

**Výrobca ponúkaného tovaru**: .................................................................................

**Obchodné označenie ponúkaného tovaru**: ............................................................

**Iné ako vyššie uvedené označenie dodávaného tovaru:** ........................................

­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­

|  |  |
| --- | --- |
|  | ..……………………………………………………….  Podpis oprávnenej osoby za uchádzača  *(Meno, priezvisko, podpis)* |