



EVROPSKÁ UNIE
Evropské strukturální a investiční fondy
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



Plnění veřejné zakázky je finančně zajištěno prostředky ze strukturálních fondů EU (OP VVV – projekt č. CZ.02.2.67/0.0/0.0/16_016/0002366 - Infrastruktura konkurenceschopného absolventa Mendelovy univerzity v Brně.

KUPNÍ SMLOUVA

č. SVE_10_2019

uzavřená podle § 2079 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů, (dále jen „občanský zákoník“), mezi:

Prodávající:

se sídlem:

zastoupen:

IČO:

DIČ:

bankovní spojení:

číslo účtu:

zápis do obchodního rejstříku vedeného Městským soudem v Praze: oddíl C, vložka 10074 na straně jedné a dále v textu pouze jako „**prodávající**“

PANAS, spol. s r.o.

Jordánská 978, 198 00 Praha 14 – Kyje

Ing. Jan Mimra, jednatel

45280401

CZ45280401

XXXXX

XXXXX

a

Kupující:

se sídlem:

zastoupena:

ke smluvnímu jednání oprávněni:

Mendelova univerzita v Brně

Zemědělská 1665/1, 613 00 Brno

prof. Ing. Danuší Nerudovou, Ph.D., rektorkou

prof. Ing. Danuše Nerudová, Ph.D., rektorka

prof. Ing. Robert Pokluda, Ph.D., koordinátor projektu jako příkazce operace

Mgr. Bc. Ondřej Veselý, manažer projektu jako správce rozpočtu

kontaktní osoba v technických záležitostech:

XXXXX; e-mail: XXXXXX; tel.: XXXXX

IČO:

62156489

DIČ:

CZ62156489

bankovní spojení:

XXXXX

číslo účtu:

XXXXX

na straně druhé a dále v textu pouze jako „**kupující**“

společně též jako „smluvní strany“



Článek I. Předmět smlouvy

Prodávající se tímto zavazuje dodat kupujícímu přístroje včetně příslušenství, požadovaného kupujícím a specifikovaného podrobně v příloze č. 2a smlouvy a 2b smlouvy a 2c smlouvy (dále též „dodávka“ nebo „předmět koupě“).

- 1.1** Předmět koupě podle čl. I odst. 1.1 je dodáván za podmínek uvedených v této kupní smlouvě (dále jen „smlouva“) a v souladu se zadávacími podmínkami veřejné zakázky „2. Technologický úsek velkoplošných dílců – rozděleno na části-opakování II“, v jejímž rámci je tato smlouva uzavírána.
- 1.2** Zadávací řízení je realizováno podle zákona č. 134/2016 Sb. o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů.
- 1.3** Předmětem koupě se pro účely této smlouvy rozumí CNC pětiosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI M100 / CNC tříosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI N100C / Olepovačka hran SCM STEFANI KD HP T-ERL.
- 1.4** Množství, jakost a provedení, jakož i další specifikace a vlastnosti předmětu koupě jsou uvedeny podrobně v příloze č. 2a a 2b a 2c této smlouvy.
- 1.5** Dodávka zahrnuje také:
 - a) dopravu zařízení na určené místo;
 - b) instalaci zařízení v prostorách určených kupujícím, přičemž instalací se rozumí usazení zařízení v místě plnění, případně jeho sestavení či propojení a dále napojení zařízení na zdroje, zejména připojení k elektrickým rozvodům, jsou-li taková napojení pro řádnou funkčnost zařízení nezbytná;
 - c) uskutečnění zkušebního provozu za podmínek ujednaných v této smlouvě, viz bod 4.8 a násl. kupní smlouvy;
 - d) předání dokladů, které
 - jsou nutné k užívání zařízení, zejména technické dokumentace zařízení, instrukcí a návodů k obsluze i údržbě zařízení (manuálů) v českém/anglickém jazyce.
 - se k zařízení jinak vztahují (prohlášení o shodě dodaného zařízení se schválenými standardy, protokoly o revizích atp.);
 - e) zaškolení a seznámení osob určených kupujícím k obsluze zařízení tak, aby byly schopny zařízení náležitě užívat pro plánované účely;
 - f) odvoz a likvidace obalů a dalších materiálů použitých při plnění dodávky, v souladu s ustanoveními zákona 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- 1.6** Prodávající prohlašuje, že
 - a) je výlučným vlastníkem předmětu koupě;
 - b) předmět koupě je nový, tzn. nikoli dříve použitý;
 - c) předmět koupě odpovídá této smlouvě, tzn., že má vlastnosti, které si strany ujednaly, a chybí-li ujednání, takové vlastnosti, které prodávající nebo výrobce popsal nebo které kupující očekával s ohledem na povahu věcí a na základě obchodní prezentace jimi prováděné, že se hodí k účelu



vyplývajícímu z této smlouvy, jsou v odpovídajícím množství, vyhovují požadavkům právních předpisů a jsou bez jakýchkoliv jiných vad, a to i právních, zejména na něm nevážnou zástavy ani žádná jiná práva třetích osob;

- d) prodávající bude při plnění této smlouvy postupovat s náležitou odbornou péčí, v souladu s platnými právními předpisy, touto smlouvou, zadávacími podmínkami a rovněž i příslušnými technickými normami.

- 1.7** Prodávající je povinen zajistit před realizací dodávky veškeré povinnosti související s vyřízením případných celních deklarací.

Článek II.

Kupní cena

- 2.1** Kupní cena za splnění závazků prodávajícího podle této smlouvy je shodná s nabídkovou cenou uvedenou v nabídce prodávajícího ze dne 19. 02. 2019 předložené v rámci zadávacího řízení veřejné zakázky s názvem „2. Technologický úsek velkoplošných dílců – rozděleno na části-opakování“ a je stanovena následovně:

Část č. 1: CNC pětiosé obráběcí centrum	
Kupní cena v Kč bez DPH	3.690.000,-
Sazba (v %) a výše DPH v Kč	DPH 21 %, 774.900,-
Kupní cena v Kč včetně DPH	4.464.900,-
Komerční název	SCM MORBIDELLI M100
Část č. 2: CNC tříosé obráběcí centrum	
Kupní cena v Kč bez DPH	3.294.000,-
Sazba (v %) a výše DPH v Kč	DPH 21 %, 691.740,-
Kupní cena v Kč včetně DPH	3.985.740,-
Komerční název	SCM MORBIDELLI N100C
Část č. 3: Olepovačka hran:	
Kupní cena v Kč bez DPH	2.294.000,-
Sazba (v %) a výše DPH v Kč	DPH 21 %, 481.740,-
Kupní cena v Kč včetně DPH	2.775.740,-
Komerční název	STEFANI KD HP T-ERL

- 2.2** Kupní cena je cenou nejvýše přípustnou, kterou není možné překročit. Prodávající prohlašuje, že kupní cena obsahuje jeho veškeré nutné náklady na dodávky a služby nezbytné pro řádné a včasné splnění dodávky včetně všech nákladů souvisejících, tj. zejména náklady na pořízení věcí včetně nákladů na jejich výrobu, náklady na dopravu věcí do místa jejich odevzdání, daně, clo a poplatky vč. recyklačních poplatků, náklady na doklady vztahující se k věcem, náklady na likvidaci odpadů vzniklých v souvislosti s odevzdáním věcí při zohlednění veškerých rizik a vlivů, o nichž lze během plnění předmětu smlouvy uvažovat. Prodávající dále prohlašuje, že kupní cena je stanovena i s přihlédnutím k vývoji cen v daném oboru včetně vývoje kurzu české měny k zahraničním měnám až do doby splnění předmětu smlouvy.

- 2.3** Prodávající přebírá nebezpečí změny okolností ve smyslu § 1765 odst. 2 občanského zákoníku.



2.4 Není-li výslovně uvedeno jinak, veškeré ceny v této smlouvě uvedené se rozumí bez daně z přidané hodnoty (dále také „DPH“), která bude prodávajícím účtována podle předpisů platných ke dni uskutečnění zdanitelného plnění.

Článek III. Platební podmínky

3.1 Kupující se zavazuje uhradit v případě jednotlivých částí prodávajícímu zálohu na kupní cenu takto:

a) 30% kupní ceny uvedené v bodě 2.1,

Část č.1 ve výši 1.107.000,- Kč bez DPH, při objednání zařízení podle čl. IV. této smlouvy.

Část č.2 ve výši 988.200,- Kč bez DPH, při objednání zařízení podle čl. IV. této smlouvy.

Část č.3 ve výši 688.200,- Kč bez DPH, při objednání zařízení podle čl. IV. této smlouvy.

Prodávající vystaví daňový doklad – fakturu, po obdržení objednávky ze SAPu. Faktura bude obsahovat částku ve výši 30 % z nabídkové ceny.

b) 60% kupní ceny uvedené v bodě 2.1,

Část č.1 ve výši 2.214.000,- Kč bez DPH na základě písemného protokolu o předání zařízení k rukám kupujícího.

Část č.2 ve výši 1.976.400,- Kč bez DPH na základě písemného protokolu o předání zařízení k rukám kupujícího.

Část č.3 ve výši 1.376.400,- Kč bez DPH na základě písemného protokolu o předání zařízení k rukám kupujícího.

Daňový doklad může být vystaven pouze na základě kupujícím potvrzeného protokolu o dopravení a předání dodávky.

Kupující je povinen zaplatit prodávajícímu 60% kupní ceny za dodávku ve výši uvedené v čl. 2.1 této smlouvy, na základě jím vystaveného a kupujícímu prokazatelně doručeného daňového dokladu.

c) 10% kupní ceny uvedené v bodě 2.1 uhradí kupující po převzetí zařízení na základě předávacího protokolu o převzetí zařízení bez vad a nedodělků,

Část č.1 ve výši 369.000,- Kč bez DPH.

Část č.2 ve výši 329.400,- Kč bez DPH.

Část č.3 ve výši 229.400,- Kč bez DPH.

Kupující je povinen zaplatit prodávajícímu 10% kupní ceny za dodávku ve výši uvedené v čl. 2.1 této smlouvy, na základě jím vystaveného a kupujícímu prokazatelně doručeného daňového dokladu, a to včetně protokolu o předání zařízení.

3.2 DPH bude účtována ve výši určené podle právních předpisů platných ke dni uskutečnění zdanitelného plnění. Kupní cena zahrnuje veškeré a konečné náklady spojené se sjednaným a uvedeným rozsahem plnění. Kupní cenu uhradí kupující prodávajícímu bankovním převodem na bankovní účet prodávajícího uvedený v záhlaví této smlouvy na základě daňového dokladu



vystaveného prodávajícím ke dni uskutečnění zdanitelného plnění, jak je stanoveno v bodě 3.1 této smlouvy. Splatnost daňových dokladů je 30 kalendářních dnů od prokazatelného doručení daňových dokladů kupujícímu.

- 3.3** Prodávající se zavazuje na daňovém dokladu pro platbu kupní ceny uvádět pouze bankovní účet, který určil správci daně ke zveřejnění v registru plátců a identifikovaných osob. Prodávající a kupující se dohodli, že pokud bude na daňovém dokladu uveden jiný bankovní účet než ten, který je zveřejněn správcem daně v registru plátců a identifikovaných osob, kupující je oprávněn provést úhradu daňového dokladu na tento účet zveřejněný podle zák. č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů (dále též „zákon o DPH“) a nebude tak v prodlení s úhradou kupní ceny. Pokud by kupujícímu vzniklo ručení v souvislosti s neplněním povinnosti prodávajícího vyplývajících ze zákona o DPH, má kupující nárok na náhradu všeho, co za prodávajícího v souvislosti s tímto ručením plnil.
- 3.4** Faktury je prodávající povinen doručit na adresu: Mendelova univerzita v Brně, Mendelova univerzita v Brně, Zemědělská 1665/1, 613 00 Brno, Česká republika, emailem na: XXXXX.
- Daňový doklad bude obsahovat náležitosti daňového a účetního dokladu podle zákona č. 563/1991 Sb., o účetnictví, ve znění pozdějších předpisů, zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů. V případě, že daňový doklad takové náležitosti nebude splňovat, bude kupujícím vrácen do dne splatnosti daňového dokladu k opravení bez jeho proplacení. V takovém případě lhůta splatnosti začíná běžet znovu ode dne doručení opraveného či nově vyhotoveného daňového dokladu.
- 3.5.** Prodávající vystaví daňový doklad do 15 (patnácti) dnů ode dne uskutečnění zdanitelného plnění a doručí jej prokazatelně kupujícímu do 3 (tří) pracovních dnů od jeho vystavení.
- 3.6.** Prodávající odpovídá za škodu, která vznikne kupujícímu z důvodů nedodržení vystaveného daňového dokladu v uvedených lhůtách, zejména za pozdní odvod DPH Kupujícím z důvodů pozdního dodání daňového dokladu prodávajícím.
- 3.7.** Nebude-li uhrazena kupní cena do 60 dnů ode dne splatnosti daňového dokladu kupujícím, má prodávající právo odstoupit od této smlouvy.
- 3.8.** Prodávající se zavazuje uvádět na všech daňových dokladech (fakturách) číslo smlouvy kupujícího a text:

Plnění veřejné zakázky je finančně zajištěno prostředky ze strukturálních fondů EU (OP VVV – projekt č. CZ.02.2.67/0.0/0.0/16_016/0002366 - Infrastruktura konkurenceschopného absolventa Mendelovy univerzity v Brně.

Článek IV.

Dodací doba, místo a instalace, vlastnické právo

- 4.1** Prodávající se zavazuje dodat předmět koupě kupujícímu **ve lhůtě nejpozději**

U části 1: ve lhůtě do 10 měsíců od potvrzení objednávky prodávajícím.

U části 2: ve lhůtě do 9 měsíců od potvrzení objednávky prodávajícím.

U části 3: ve lhůtě do 9 měsíců od potvrzení objednávky prodávajícím.

Prodávající splní svou povinnost provést (dodat) shora uvedený předmět koupě tím, že tento bude protokolárně převzat kupujícím. Prodávající je oprávněn dodat předmět smlouvy kdykoliv ve lhůtě



EVROPSKÁ UNIE
Evropské strukturální a investiční fondy
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



uvedené výše od potvrzení objednávky prodávajícím, s tím, že musí dodržet povinnosti uvedené v této smlouvě.

- 4.2 Objednávku zašle kupující prostřednictvím SAP, akceptace objednávky se počítá 3. pracovní den od jejího zaslání prodávajícímu, kdy se má za to, že objednávka byla potvrzena.
- 4.3 Prodlení prodávajícího s lhůtou plnění a prodlení s doručením daňového dokladu ve lhůtě podle této smlouvy se považuje za podstatné porušení Smlouvy.
- 4.4 Prodávající není v prodlení jestliže:
- dojde k pozastavení dodávky na základě písemného pokynu kupujícího, nebo
 - dojde k pozastavení dodávky způsobeného vyšší mocí; o této skutečnosti je prodávající povinen kupujícího neprodleně informovat. Smluvní strany jsou povinny se vzájemně informovat o vzniku takové okolnosti a dohodnout způsob jejího řešení, jinak se vyšší moci nemohou dovolávat.
- 4.5 Prodávající se zavazuje s dostatečným časovým předstihem (minimálně 3 pracovní dny) prokazatelně uvědomit kupujícího o tom, že má v úmyslu předmět koupě předat, jinak kupující není povinen předmět koupě převzít. Prodávající vyrozumí o úmyslu předat předmět koupě zástupce kupujícího:
- XXXXX; e-mail: XXXXX; tel.: XXXXX .**
- 4.6 Prodávající se zavazuje dodávku provést v místě dodacím: **Mendelova univerzita v Brně, XXXXX.** Osoba oprávněná převzít dodávku a podepsat protokoly bude určena kupujícím ve vystavené objednávce, pokud však nebude určena, je jí XXXXX .
- 4.7 Nebude-li dohodnuto jinak, platí, že prodávající je oprávněn provádět instalaci zařízení v místě plnění každý pracovní den v době od 9.00 hod do 16.00 hodin. Kupující je oprávněn v případě změny svých provozních podmínek tuto dobu omezit nebo změnit písemným pokynem prodávajícímu.
- 4.8 Vyžaduje-li to povaha dodávky, bude prodávající v průběhu přípravy dodávky konzultovat navrhovaná napojení zařízení na technické instalace s kupujícím. Navržené řešení předloží prodávající kupujícímu ke schválení v dostatečném předstihu. Prodávající nesmí zahájit instalační práce před schválením navrženého řešení kupujícím, k čemuž si kupující vyhrazuje lhůtu 3 pracovních dnů.
- 4.9 Nebude-li dohodnuto jinak, je prodávající povinen písemně oznámit kupujícímu nejpozději 3 pracovní dny předem, že dodávka bude v daném termínu připravena k zahájení zkušebního provozu v délce nejméně 1 pracovního dne za účelem ověření funkčnosti zařízení a naplnění všech požadavků kupujícího na předmět dodávky.
- 4.10 Zjevné vady či nedostatky zjištěné v průběhu zkušebního provozu je prodávající povinen neprodleně odstranit. Po odstranění vady či nedostatku je zkušební provoz zahajován znovu od počátku. To neplatí v případě drobných vad či nedodělků zásadně nebránících řádnému užívání věci; v takovém případě může Kupující přistoupit k převzetí dodávky i s takovými vadami či nedodělků.
- 4.11 Řádně nainstalované a odzkoušené zařízení může být prodávajícím odevzdáno kupujícímu k převzetí. Pro tyto účely předá prodávající kupujícímu Protokol o převzetí. Současně prodávající kupujícímu předá doklady nutné k užívání zařízení a doklady, které se k zařízení jinak vztahují:
- identifikační údaje o prodávajícím, případně o poddodavatelích,



- b) popis dodávky, která je předmětem předání a převzetí,
- c) termín, od kterého počíná běžet záruční lhůta,
- d) protokol o předání zařízení
- e) protokol o převzetí zařízení

- 4.12** Kupující není povinen převzít dodávku, která vykazuje vady a nedodělky, byť by samy o sobě ani ve spojení s jinými nebránily řádnému užívání dodávky. Nevyužije-li kupující svého práva nepřevzít dodávku vykazující vady a nedodělky, uvedou kupující a prodávající v protokolu o předání a převzetí soupis těchto vad a nedodělků včetně způsobu a termínu jejich odstranění. Nedojde-li v protokolu k dohodě kupujícího a prodávajícího o termínu odstranění, musí být vady a nedodělky odstraněny do deseti pracovních dnů ode dne převzetí zařízení. Kupující musí převzít zařízení nejpozději do 14 dnů ode dne předání.
- 4.13** Vlastnické právo k předmětu koupě přechází z prodávajícího na kupujícího okamžikem předání předmětu koupě kupujícímu, za který se považuje podpis kupujícího na předávacím protokolu. Tato skutečnost nezbavuje prodávajícího odpovědnosti za škody vzniklé v důsledku vad dodávky. Do doby předání dodávky nese nebezpečí vzniku škody na dodávce prodávající.

Článek V. Záruční doba

- 5.1** Záruční doba se sjednává v délce 24 měsíců a počíná běžet dnem předání předmětu této smlouvy kupujícímu. Pokud je v technické či výrobní dokumentaci výrobce stanovena:
- a) kratší záruční doba, platí ustanovení o záruce podle předchozí věty tohoto článku smlouvy;
 - b) delší záruční doba, platí ustanovení o záruce podle technické či výrobní dokumentace výrobce.

Záruční doba se staví po dobu, po kterou nemůže kupující předmět smlouvy řádně užívat pro vady, za které nese odpovědnost prodávající.

- 5.2** Prodávající je odpovědný za to, že po celou záruční dobu bude mít zařízení vlastnosti sjednané touto smlouvou, zejména vlastnosti uvedené v příloze č. 2a/2b/2c smlouvy.
- 5.3** Prodávající je povinen v průběhu záruční doby provádět bezplatně veškeré servisní úkony, jejichž provedením podmiňuje platnost záruky. Prodávající je dále povinen v průběhu záruční doby uskutečnit na základě písemné výzvy kupujícího nejméně jednou ročně bezplatnou servisní prohlídku všech dodaných zařízení, při níž provede základní servisní úkony, zejména seřízení zařízení. Prodávající se rovněž zavazuje po dobu záruky provádět bezplatné aktualizace firmware zařízení a bezplatně aktualizovat dodaný software.
- 5.4** Prodávající odpovídá za vady, jež má předmět plnění v době předání a za vady, které se vyskytly v záruční době. Záruka se nevztahuje na vady způsobené neodborným zacházením, nesprávnou nebo nevhodnou údržbou, nebo nedodržováním předpisů výrobců pro provoz a údržbu zařízení, které kupující od prodávajícího převzal při převzetí (např. záruční listy) nebo o kterých prodávající kupujícího písemně poučil. Záruka se rovněž nevztahuje na vady způsobené hrubou nedbalostí, nebo úmyslným jednáním.



5.5 Reklamace vad musí být provedena písemně bez zbytečného odkladu poté, kdy byla prodávajícím zjištěna (za písemné uplatnění se považuje i nahlášení faxem nebo e-mailem).

Kupující bude vady oznamovat na kontakty prodávajícího:

telefonní číslo: +420 XXXXX

faxové číslo: +420 XXXXX

e-mail: XXXXX

adresu: XXXXX

Jakmile kupující odešle toto oznámení, bude se mít za to, že požaduje bezplatné odstranění vady, neuvede-li v oznámení jinak.

Prodávající je v takovém případě povinen odstranit vady na vlastní náklady, které se vztahují jak na výměnu předmětu dodávky za plnění bezvadné (dále také jen „výměna“), tak na případnou přepravu vadného zboží a další s touto výměnou související náklady.

5.6 Prodávající je povinen se písemně (např. prostřednictvím elektronických prostředků) vyjádřit k reklamaci nejpozději do 3 pracovních dnů od jejího nahlášení.

5.7 V případě, že tento termín nebude možné dodržet na základě prokazatelného zdůvodnění, bude dohodnut náhradní termín, který však nesmí být delší než 5 pracovních dnů.

5.8 Kupující je oprávněn požadovat

- a) odstranění vady opravou, je-li vada tímto způsobem odstranitelná;
- b) odstranění vady dodáním nového plnění, není-li vada opravou odstranitelná;
- c) přiměřenou slevu ze sjednané ceny;
- d) odstoupením od smlouvy.

5.9 Kupující je oprávněn vybrat si ten způsob odstranění vady, který mu nejlépe vyhovuje, ze způsobů odstranění vady navržených prodávajícím.

5.10 Prodávající se zavazuje reklamované vady dodávky bezplatně odstranit.

5.11 Prodávající se zavazuje vyslat svého servisního technika k odstranění vady v sídle kupujícího tak, aby se k zařízení dostavil nejpozději do 5 pracovních dnů od doručení reklamace. Neodstraní-li servisní technik prodávajícího reklamovanou vadu při této návštěvě, zavazuje se prodávající prověřit reklamaci, oznámit kupujícímu do 2 pracovních dnů, zda reklamaci uznává a dohodnout termín odstranění závady (termín pro odstranění vady bude vždy dohodnut písemně). Pokud tak prodávající v uvedené lhůtě neučiní, má se zato, že reklamaci uznává a odstraní ji nejpozději ve lhůtě uvedené v bodě 5.12 smlouvy. I v případech, kdy prodávající reklamaci neuzná, je prodávající povinen vadu odstranit - v takovém případě prodávající písemně kupujícího upozorní, že vzhledem k neuznání reklamace se bude domáhat úhrady nákladů na odstranění vady od kupujícího. V případě, že prodávající reklamaci neuzná, bude oprávněnost reklamace ověřena znaleckým posudkem, který obstará kupující. V případě, že reklamace bude tímto znaleckým posudkem označena jako oprávněná, ponese prodávající i náklady na vyhotovení znaleckého posudku. Právo kupujícího na bezplatné odstranění vady i v tomto případě vzniká dnem doručení reklamace prodávajícímu. Prokáže-li se, že kupující reklamoval neoprávněně, je kupující povinen uhradit prodávajícímu prokazatelně a účelně vynaložené náklady na odstranění vady.



- 5.12** Maximální termín pro odstranění vady v sídle kupujícího je 20 pracovních dnů ode dne doručení reklamace, nebylo-li mezi prodávajícím a kupujícím dohodnuto jinak. O odstranění reklamované vady sepiší prodávající a kupující protokol, ve kterém potvrdí odstranění vady, a kterému bude předcházet funkční zkouška potvrzující opětovnou funkčnost předmětu. O dobu, která uplynula mezi uplatněním reklamace a odstraněním vady, se záruční doba prodlužuje.
- 5.13** V případě, že prodávající neodstraní vadu ve sjednané lhůtě nebo – nebyla-li tato lhůta sjednána – ve lhůtě dle bodu 5.12 této smlouvy nebo pokud prodávající odmítne vadu odstranit, je kupující oprávněn zajistit si záruční opravu předmětu plnění prostřednictvím třetí osoby či ve vlastní režii, přičemž je kupující oprávněn cenu této opravy předmětu koupě vyúčtovat prodávajícímu (či náklady vzniklé opravou zařízení ve vlastní režii). Prodávající je povinen kupujícímu uhradit náklady vynaložené na odstranění vady, a to do 21 dnů ode dne jejich písemného uplatnění u prodávajícího.
- 5.14** Funkční předmět plnění po provedené záruční opravě prodávající kupujícímu předá písemným protokolem.
- 5.15** Prodávající se zavazuje poskytnout případné technické konzultace telefonicky, písemně či osobně dle potřeb kupujícího.

Článek VI. Smluvní pokuty

- 6.1** V případě prodlení prodávajícího s dodáním předmětu koupě je kupující oprávněn účtovat smluvní pokutu ve výši 0,1 % z kupní ceny za každý započatý den prodlení, nejdéle však po dobu 90 dnů. Toto ustanovení platí pro každou z dodávek samostatně.
- 6.2** V případě, že nebude prodávajícím dodávka dodána ve lhůtě podle čl. IV. bodu 4.1 této smlouvy, a bude-li rovněž vyčerpána možnost smluvní sankce podle bodu 6.1 této smlouvy, má kupující právo odstoupit od smlouvy a je oprávněn prodávajícímu účtovat jednorázovou smluvní pokutu ve výši 100.000,-Kč (jedno sto tisíc korun českých). Smluvní strany berou na vědomí, že jakékoli, byť jen částečné, neplnění povinností vyplývajících z této smlouvy, může ohrozit čerpání dotačních prostředků poskytnutých na realizaci předmětu smlouvy, příp. může vést k udělení sankcí kupujícímu ze strany orgánů oprávněných k výkonu kontroly projektu, v jehož rámci jsou dotační prostředky poskytovány. Škoda, která může kupujícímu neplněním povinností vyplývajících z této smlouvy vzniknout tak může i přesáhnout kupní cenu.
- 6.3** Pokud prodávající neodstraní vadu či nedodělek uvedený v Protokolu o převzetí dodávky ve sjednaném termínu nebo do pěti kalendářních dnů od převzetí dodávky, není-li termín odstranění vady či nedodětku v protokolu uveden, je kupující oprávněn prodávajícímu účtovat smluvní pokutu ve výši 0,01 % z kupní ceny za každou vadu či nedodělek, u nichž je v prodlení za každý den prodlení.
- 6.4** Pokud Prodávající neodstraní reklamovanou vadu ve sjednané lhůtě nebo – nebyla-li tato lhůta sjednána – ve lhůtě podle čl. V. bodu 5.12 této smlouvy, je kupující oprávněn účtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 0,1 % z kupní ceny za každou reklamovanou vadu, u níž je prodávající v prodlení, za každý den prodlení.
- 6.5** Pokud bude kupující v prodlení s úhradou faktury proti sjednanému termínu a neprokáže, že toto prodlení bylo způsobeno opožděným uvolněním prostředků z projektu, je prodávající oprávněn účtovat kupujícímu úrok z prodlení ve výši 0,1 % z dlužné částky za každý i započatý den prodlení.



- 6.6** Smluvní pokuty se stávají splatnými dnem následujícím po dni, ve kterém na ně vznikl nárok.
- 6.7** Na jakoukoli smluvní pokutu je oprávněna strana smlouvy oprávněna vystavit daňový doklad – fakturu. Jakákoli smluvní pokuta je splatná do 30 dnů ode dne doručení oznámení o jejím uplatnění druhé straně smlouvy. Náhrada případné škody není zaplacením kterékoliv smluvní pokuty dotčena.
- 6.8** Zaplacením sankce (smluvní pokuty) není dotčen nárok kupujícího na náhradu škody způsobené mu porušením povinnosti prodávajícího, na niž se sankce vztahuje.

Článek VII.

Ukončení smluvního vztahu

- 7.1** Smluvní vztah založený touto smlouvou může být ukončen splněním, dohodou smluvních stran nebo odstoupením.
- 7.2** Kupující je kromě zákonných důvodů oprávněn od smlouvy odstoupit také v případě, že:
- dojde k podstatnému porušení této smlouvy nebo k nepodstatnému porušení povinností uložených prodávajícímu smlouvou, které prodávající v dodatečně poskytnuté lhůtě neodstraní;
 - že bude pozastaveno nebo ukončeno poskytování finančních prostředků určených ke krytí výdajů plynoucích z realizace projektu, případně tyto výdaje budou poskytovatelem dotace označeny za nezpůsobilé;
 - že prodávající uvedl v nabídce informace nebo doklady, které neodpovídají skutečnosti a měly nebo mohly mít vliv na výsledek zadávacího řízení, na základě kterého je tato smlouva uzavřena.
- 7.3** Účinnost odstoupení od smlouvy nastává doručením písemného oznámení o odstoupení druhé smluvní straně.

Článek VIII.

Obecné nařízení o ochraně osobních údajů, důvěrnost informací

- 8.1** Smluvní strany jsou si vědomy toho, že v rámci plnění smlouvy mohou:
- vzájemně si poskytnout informace, které budou považovány za osobní údaje podle Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 2016/679 ze dne 27. dubna 2016 o ochraně fyzických osob v souvislosti se zpracováním osobních údajů a o volném pohybu těchto údajů a o zrušení směrnice 95/46/ES (obecné nařízení o ochraně osobních údajů - dále jen „směrnice“);
 - získat přístup k osobním údajům zaměstnanců druhé smluvní strany;
 - získat přístup k důvěrným informacím druhé smluvní strany.
- 8.2** Osobním údajem se rozumí jakákoliv informace týkající se určené nebo určitelné fyzické osoby, k níž se osobní údaje vztahují. Tato se považuje za určenou nebo určitelnou, jestliže lze fyzickou osobu přímo či nepřímo identifikovat zejména na základě čísla, kódu nebo jednoho či více prvků, specifických pro její fyzickou, fyziologickou, psychickou, ekonomickou, kulturní nebo sociální identitu.



- 8.3** Důvěrnou informací se rozumí jakákoliv informace, materiál, studie, zpráva, dokument, databáze, dokumenty, osobní údaje nebo jiné údaje poskytnuté ústně, písemně, vizuálně, elektronickou formou nebo jakýmkoliv jiným způsobem, týkající se druhé smluvní strany, její spřízněné osoby, jejich zaměstnanců nebo obchodních partnerů, které druhá smluvní strana označí jako „důvěrné“. Nedohodnou-li se smluvní strany výslovně jinak, považují se za důvěrné implicitně všechny informace, které jsou anebo by mohly být součástí obchodního tajemství, tj. například popisy nebo části popisů technologických procesů a vzorců, technických vzorců a technického know-how, informace o provozních metodách, procedurách a pracovních postupech, obchodní nebo marketingové plány, koncepce a strategie nebo jejich části, nabídky a všechny další informace, jejichž zveřejnění přijímající stranou by předávající straně mohlo způsobit škodu.
- 8.4** Smluvní strany si dávají vzájemný souhlas ke zpracování poskytnutých důvěrných informací a to pouze v rozsahu, který je nezbytný k plnění předmětu smlouvy. Souhlas se poskytuje na dobu určitou a jeho účinnost skončí nejdříve pět (5) let po ukončení účinnosti této smlouvy.
- 8.5** Smluvní strana může druhou smluvní stranu požádat o výmaz osobních údajů, které souvisí s druhou smluvní stranou i před uplynutím doby podle odst. 4. Výmaz provede smluvní stran a po obdržení žádosti druhé smluvní strany bez zbytečného odkladu.
- 8.6** Ustanovení odst. 5 se nepoužije v případě, že právo Evropské unie nebo členského státu vyžaduje uchování příslušných poskytnutých osobních údajů.
- 8.7** Souhlas se zpracováním důvěrných informací může smluvní strana kdykoliv odvolat.
- 8.8** Smluvní strany jsou povinny zachovávat mlčenlivost o všech důvěrných informacích.
- 8.9** Smluvní strany se zavazují, že podle čl. 32 směrnice zajistí ochranu důvěrných informací a/nebo dokumentů před jejich krádeží, odcizením, zcizením či jiným zpřístupněním jakékoliv třetí osobě s výjimkou případných poddodavatelů, kteří jsou nezbytní ke splnění předmětu smlouvy a to pouze v nejnutnějším možném rozsahu.
- 8.10** S výjimkou plnění této smlouvy, se obě strany zavazují nepublikovat žádným způsobem důvěrné informace druhé strany, nepředat je třetí straně ani svým vlastním zaměstnancům a zástupcům s výjimkou těch, kteří s nimi potřebují být seznámeni, aby mohli splnit smlouvu. Obě strany se zároveň zavazují nepoužít důvěrné informace druhé strany jinak než za účelem plnění smlouvy nebo uplatnění svých práv z této smlouvy.
- 8.11** Pokud jsou důvěrné informace poskytovány v písemné podobě anebo ve formě textových souborů na počítačových médiích, je předávající strana povinna upozornit přijímající stranu na důvěrnost takového materiálu jejím vyznačením alespoň na titulní stránce.
- 8.12** Ustanovení odst. 1 až odst. 9 se vztahují jak na smluvní ujednání nová, tak v případě, že jsou součástí dodatku smlouvy původní, vztahují se rovněž na smlouvu vč. všech následných dodatků.

Článek IX. Další ujednání



Pro případ, že dojde ke změně kteréhokoli z údajů uvedených v záhlaví smlouvy, je smluvní strana, u které daná změna nastala, povinna informovat o ní druhou smluvní stranu, a to průkazným způsobem (datovou zprávou, formou doporučeného dopisu nebo e-mailové zprávy podepsané zaručeným elektronickým podpisem, v souladu se zákonem č. 297/2016 Sb., o službách vytvářejících důvěru pro elektronické transakce), a to bez zbytečného odkladu. V případě, že z důvodu nedodržení nebo porušení této povinnosti dojde k prokazatelnému vzniku škody, zavazuje se strana, která škodu způsobila, tuto nahradit druhé smluvní straně v plné výši.

Článek X.

Ustanovení společná a závěrečná

- 10.1** Otázky touto smlouvou výslovně neupravené se řídí příslušnými ustanoveními zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, ve znění pozdějších předpisů.
- 10.2** Nevynutitelnost a/nebo neplatnost a/nebo neúčinnost kteréhokoli ujednání této smlouvy neovlivní vynutitelnost a/nebo platnost a/nebo účinnost jejich ostatních ujednání. V případě, že by jakékoli ujednání této smlouvy mělo pozbýt platnosti a/nebo účinnosti, zavazují se tímto smluvní strany zahájit jednání a v co možná nejkratším termínu se dohodnout na přijatelném způsobu provedení záměrů obsažených v takovém ujednání této smlouvy, jež platnosti a/nebo účinnosti a/nebo vynutitelnosti pozbyla.
- 10.3** Tato smlouva byla vyhotovena v pěti (5) stejnopisech s platností originálu, z nichž prodávající obdrží jedno (1) a kupující čtyři (4) vyhotovení.
- 10.4** Tato smlouva může být měněna nebo doplňována pouze dohodou smluvních stran ve formě písemných, vzestupně číslovaných dodatků, podepsaných oprávněnými zástupci obou smluvních stran.
- 10.5** Tato smlouva je uzavřena jejím řádným uveřejněním v registru v souladu se zákonem č. 340/2015 Sb., zákon o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv (zákon o registru smluv), ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o registru smluv“). Uveřejnění uzavřené smlouvy v registru smluv zajistí kupující.
- 10.6** Nedílnou součástí této smlouvy jsou přílohy č. 2a a 2b a 2c - technická specifikace každé části samostatně CNC pětiosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI M100 / CNC tříosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI N100C / Olepovačka hran SCM STEFANI KD HP T-ERL.
- 10.7** Proávající bere na vědomí, že je podle § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole, v platném znění, osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly. Tato povinnost se týká rovněž těch částí nabídek, smlouvy a souvisejících dokumentů, které podléhají ochraně podle zvláštních právních předpisů (např. jako obchodní tajemství, utajované skutečnosti) za předpokladu, že budou splněny požadavky kladené právními předpisy (např. § 11 písm. c) a d), § 12 odst. 2 písm. f) zákona č. 552/1991 Sb., o státní kontrole, ve znění pozdějších předpisů).
- 10.8** Proávající se za podmínek stanovených touto smlouvou v souladu s pokyny kupujícího a při vynaložení veškeré potřebné odborné péče zavazuje archivovat nejméně do 31. 12. 2033 veškeré písemnosti zhotovené v souvislosti s plněním této smlouvy a kdykoli po tuto dobu kupujícímu umožnit přístup k těmto archivovaným písemnostem; kupující je oprávněn po uplynutí deseti let ode dne převzetí věci od prodávajícího výše uvedené dokumenty bezplatně převzít; stanoví-li právní předpis



EVROPSKÁ UNIE
Evropské strukturální a investiční fondy
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY

u některého dokumentu delší dobu archivace, je prodávající povinen řídit se takovým právním předpisem.

10.9 Smluvní strany tímto prohlašují, že se s obsahem této smlouvy řádně seznámily, že tato smlouva je projevem jejich vážné, svobodné a určité vůle prosté omylu, není uzavřena v tísní a/nebo za nápadně nevýhodných podmínek, na důkaz čehož připojují své níže uvedené podpisy.

V Praze dne:

V Brně dne:

Za prodávajícího

Za kupujícího

.....
Ing. Jan Mimra
jednatel

.....
prof. Ing. Danuše Nerudová, Ph.D.
rektorka

.....
prof. Ing. Robert Pokluda, Ph.D.
koordinátor projektu jako příkazce operace

.....
Mgr. Bc. Ondřej Veselý
manažer projektu a správce rozpočtu

Příloha č. 2b - technická specifikace požadovaných zařízení (nabízená zařízení musí splňovat minimálně následující kritéria):

<p>Požadované technické a funkční vlastnosti (nabídky dodavatelů musí splňovat všechny níže uvedené parametry. U hodnocených parametrů musí nabídka vyhovět alespoň stanovené požadované úrovni).</p>	<p>nabídka dodavatele (dodavatelé vyplní žlutě podbarvená pole a uvedou splnění požadovaného parametru ve formátu ANO / NE spolu s ověřitelným odkazem na technické listy, výkresy apod.)</p>
---	---

Část č. 2: CNC tříosé obráběcí centrum - nesting systém

<p>Nabízený model (uvést značku a model/typ):</p>		<p>SCM MORBIDELLI N100C, verze: X-Y = 3086x2115 mm</p>
<p>Portálové provedení, tříosé, s ochranou pomocí polštářů</p>		<p>ANO</p>
<p>Rovinný stůl o rozměrech</p>	<p>2200 x 3100 mm (+/- 50 mm)</p>	<p>ANO</p>
<p>Tloušťka obrobku (osa Z) min.</p>	<p>150 mm</p>	<p>ANO</p>
<p>Digitální řízení pohonu jednotek</p>		<p>ANO</p>
<p>Pohyb v ose x a y pomocí ozubené tyče a pastorku</p>		<p>ANO</p>
<p>Pohyb v ose z pomocí kuličkového šroubu</p>		<p>ANO</p>
<p>Vedení v tzv. THK vodících</p>		<p>ANO</p>
<p>Dorazy přední , pravé i levé min.počet</p>	<p>8 ks</p>	<p>ANO</p>
<p>Pracoviště min.</p>	<p>4 pracovní pole</p>	<p>ANO</p>
<p>Min. dvě vakuová čerpadla o celkovém výkonu min.</p>	<p>500 m3/h</p>	<p>ANO</p>
<p>Projekční laser</p>	<p>podle programu obrobku</p>	<p>ANO</p>
<p>Hlavní pracovní vřeteno:</p>		<p>ANO</p>
<p>s chlazením, keramická ložiska na rotoru</p>		<p>ANO</p>
<p>výkon min. (S6)</p>	<p>9,5 kW</p>	<p>ANO</p>
<p>otáčky min. v rozsahu</p>	<p>1500 -24000 ot/min</p>	<p>ANO</p>
<p>upínací kužel HSK 63F</p>		<p>ANO</p>
<p>automatická kontrola délky nástroje</p>		<p>ANO</p>

Součásti stroje bude zásobník v ose x nebo Y pro min. 19 nástrojů		ANO
Součásti stroje bude jeden zásobník na velké nástroje - pro úhlovou hlavu		ANO
Součásti dodávky bude agregát, úhlová hlava se 2 výstupy - dlabací, včetně dvou kleštin ER25		ANO
Vrtací hlava:		
výkon	1.5 - 2.3 kW	ANO
otáčky vřetene nastavitelné v rozsahu min.	4.5 - 7.5 tis. ot/min	ANO
vertikální vřetena rozteč 32 mm v osách x y min. počet	12 ks	ANO
horizontální vřetena min. počet v ose x a y	1+1 ks	ANO
drážkovací pilka v ose x		ANO
Přísavky :		
přísavky na nestingový stůl min. 3 různé rozměry	min. 24 ks	ANO
podtlakové svěrky pro masivní dílce do tloušťky 80mm	4 ks	ANO
sada elementů a gumových těsnění na založení podtlakové oblasti		ANO
Nc uzavírání klapky odsávání		ANO
Možnost zdvihu odsávání - kontrolní zdvih odsávacího krytu - koše		ANO
Možnost frézování bez odsávacího krytu - koše (se zcela zvednutým košem nebo frézování bez koše)	pro potřeby výzkumu řezných sil na obrobek	ANO
Automatické centrální mazání stroje + jedno náhradní balení maziva		ANO
Klimatizace el. rozvaděče		ANO
Řízení stroje pomocí průmyslového PC , RAM min. 4GB		ANO
Ovládaní dotykovým barevným monitorem o velikosti min. 21.5"		ANO
Ruční dálkové ovládaní na kabelu s dotykovou obrazovkou		ANO
Možnost zapnutí úsporného módu		ANO
Softwarové vybavení:	vše v českém jazyce	ANO
Řídící mobilní jednotka		ANO
Tiskárna etiket čárových kódů - editace a tisk etikety z programu		ANO
Etikety do tiskárny min.	5000 ks	ANO
Čtečka čárových kódů pro automatické bezdrátové načítání kódů pracovních programů		ANO
Funkce pro vzdálenou diagnostiku stroje		ANO
Programovací software ve stroji včetně programu CAD s možností importu DXF výkresů	min. 1 licence	ANO
Programovací software do kanceláře pro 3 osé operace s post-procesorem	min. 2 licence	ANO
SW musí zobrazit simulace stroje, grafické zobrazení úběru materiálu, čas operace, aj		ANO
Součásti stroje post-processor pro program Alphacam (používaný software na Mendelu)		ANO
Součásti stroje update Aphacam na aktuální verzi - klíčová licence 20+1		ANO
Startovací sada nástrojů:		
upínač HSK 63F min.	19 ks	ANO
upínací kleština ER32 min. pro různé Ø nástrojů	19 ks	ANO
upínací trn na pil.kotouč včetně distančních kroužků	1 ks	ANO
upínač Cruing areotech	1 ks	ANO

pil. kotouč Ø 350 mm	univerzální, 1 ks	ANO
DIA fréza Ø 18 mm, min.	2ks	ANO
DIA fréza Ø 14 mm, min.	2ks	ANO
DIA fréza Ø 12 mm, min.	2ks	ANO
hrubovací spirálová fréza Ø 18 mm, min.	2ks	ANO
hladící spirálová fréza Ø 18 mm, min.	2ks	ANO
fréza pro kapsování zámků	2ks	ANO
fréza úkosová 45°	2ks	ANO
fréza gravírovací	2ks	ANO
fréza pro obrábění kulových ploch	2ks	ANO
fréza pro egalizaci podkladové desky (MDF)	2ks	ANO
fréza falcovací DIA	2ks	ANO
fréza falcovací žiletková (včetně žiletek v nástroji + náhradní sadu)	2ks	ANO
sada vrtáků HW pro slepé otvory Ø 6mm pravořezný 4ks levořezný 4ks		ANO
sada vrtáků HW pro průchozí otvory Ø 6mm pravořezný 2ks levořezný 2ks		ANO
Sada vrtáků HW pro slepé otvory Ø 8mm pravořezný 8ks levořezný 8ks		ANO
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory Ø 8mm pravořezný 4ks levořezný 4ks		ANO
Sada vrtáků HW pro slepé otvory Ø 10mm pravořezný 4ks levořezný 4ks		ANO
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory Ø 10mm pravořezný 2ks levořezný 2ks		ANO
Sada vrtáků HW pro slepé otvory Ø 5 mm pravořezný 4ks levořezný 4ks		ANO
Vrták pro kování 1 ks levotočivý / 1 ks pravotočivý Ø 35mm 2+2z		ANO
Vrták pro kování 1 ks levotočivý / 1 ks pravotočivý Ø 30mm 2+2z		ANO
Vrták pro kování 1 ks levotočivý / 1 ks pravotočivý Ø 25mm 2+2z		ANO
Osazení odpovídající flexibilní odsávací hadicí	5 m	ANO
Osazení odpovídajícím přívodním měděným kabelem	10 m	ANO
Zaškolení práce na stroji a péče o něj v ceně stroje	2 osoby, 80h/osoba	ANO
Návod k obsluze v českém jazyce v elektronické i tištěné podobě		ANO
Doprava a zapojení stroje v ceně dodávky		ANO
Stroj musí respektovat aktuální evropské bezpečnostní normy CE (vyrobena dle CE norem)		ANO

Vybraný dodavatel musí být na vyžádání zadavatele schopen předložit dokumenty, prokazující splnění shora uvedených a potvrzených technických skutečností, z veřejně dostupných informačních zdrojů, jako jsou: dostupné firemní prospekty a/nebo internetové stránky výrobce. Takovéto dokumenty musí být předloženy v českém, případně anglickém jazyce. Zadavatel doporučuje doplnit tyto dostupné materiály již do nabídky.



[REDACTED]
Doudleby n/Orl. 517 42, Dukelská 55, tel/fax XXXXX
Brno 619 00, Traťová 574/1, tel: XXXXX
Email: XXXXXX



č.nabídky: SVE_048_2019_MENDELU_MORBIDELLI N100

Nabídka pro část č.2: CNC tříosé obráběcí centrum – podrobná technická specifikace

**NABÍDKA CNC OBRÁBĚCÍHO CENTRA S PORTÁLOVOU
KONSTRUKCÍ**



MORBIDELLI N100 C



Ilustrační foto stroje

KONCEPT

MORBIDELLI N100 je portálové CNC obráběcí centrum určené zejména pro aplikace rozfrézování plošných materiálů pomocí tzv. **nesting systému**. Jedná se o systém, kdy je frézovaný materiál přisáván podtlakem skrze podkladní MDF desku.

Konfigurovatelnost stroje je velmi široká, volit lze z několika variant obráběcích jednotek, několika velikostí vrtacích hlav a různě velkých pracovních stolů.

Hlavní pracovní jednotkou je obráběcí hlava vybavená výkonným frézovacím elektrovřetenem konstruovaným na náročná obrábění rozdílných typů materiálů jako **masivní dřevo, dřevotřískové desky, MDF, plastické materiály a slitiny lehkých kovů**.

Pracovní plocha je tvořena multifunkčním **hliníkovým pracovním stolem** opatřeným v horní části rastrováním. K dispozici je celá řada způsobů upínání - podtlakem, mechanicky, pomocí šablon, apod. Hliníkový stůl zaručuje absolutní přesnost v celé pracovní ploše.

Integrovaný elektrický rozvaděč a **vývěva** uložená **uvnitř základu stroje** řeší minimum kabelů a hadic okolo stroje a toto řešení tak přispívá k maximální bezpečnosti obsluhy.

Celkově se stroj vyznačuje vysokým výkonem, univerzálností a širokou oblastí využití.

OCHRANNÉ PRVKY

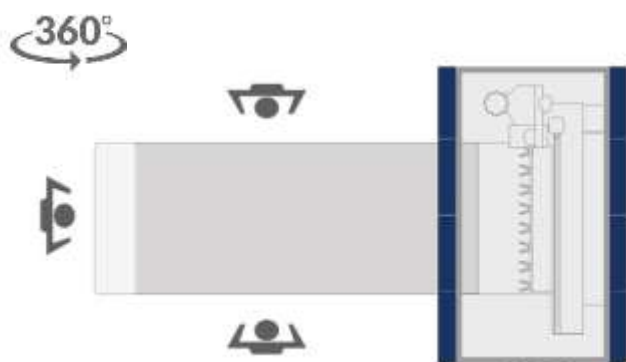


Stroj je vyroben podle bezpečnostních CE norem splňující tak přísné bezpečnostní předpisy chránící obsluhu stroje před zraněním. Pracovní hlava a pohyblivý portál jsou zakryty bezpečnostním krytem s polykarbonátovými průhledy na 3 stranách pro možnost vizuální kontroly pracovního prostoru. Boční strany krytu jsou opatřeny vícevrstevnými třísněmi (ochrana proti vystřelení materiálu ven ze stroje).

Kryt je z obou stran vybaven **bezpečnostními nárazníky (polštáře)**, které v případě kontaktu s obsluhou ihned zastaví činnost stroje.

Při odjetí ramene do nulové pozice (zcela vpravo) zůstává **celá pracovní plocha odkryta!**

OCHRANNÉ PRVKY – SYSTÉM **PRO-SPACE**



Verze "PRO-SPACE" nabízí minimální zástavbové rozměry stroje a maximální komfort obsluhy z hlediska přístupu ke stroji. Okolo stroje nejsou žádné další ochranné ploty ani fotobuňky.

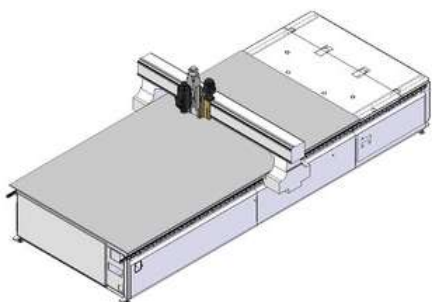
HLAVNÍ VÝHODY:

- možnost neomezeného pohybu obsluhy kolem stroje
- **žádné ochranné oplocení** kolem stroje
- **žádné ochranné fotobuňky** před strojem
- **malé zástavbové rozměry**
- **žádné kabely za strojem**

CNC OBRÁBĚCÍ CENTRUM: MORBIDELLI N100 C



KONSTRUKCE STROJE



Základ stroje tvoří masivní ocelový svařenec, který tvoří i nosnou plochu pro pracovní hliníkový rastrový stůl. Perfektní přesnost při obrábění po celé pracovní ploše je zajištěna portálovou konstrukcí nosníku. Nosník se pohybuje v ose X a po nosníku se v ose Y pohybuje obráběcí vřeteno a pracovní hlava. Portálové provedení stroje. **Stroj je vyroben dle CE norem.**

Pohyb pracovní hlavy:



Maximální pracovní přesnost zajišťují:

- lineární vodící hřeben (ozubená tyč) s pastorkem (šikmé ozubení) pro pohyb v osách X a Y;
- kuličkový šroub v ose Z;
- vysoce přesná THK vodítka v osách X, Y a Z
- servo-motory pro plynulý a rychlý pohyb s řízeným zrychlením/zpomalením pro eliminaci jakýchkoliv vibrací;

Centralizované mazání os X, Y a Z snadno přístupné pro obsluhu (pomocí ruční pumpy).

Digitální řízení pohonu jednotek.

ELEKTROVŘETENO (3 osy) 9,5 kW

Morbidelli N100 je vybaven frézovacím elektrovřetenem o max. výkonu (s1/s6) 8,5/9,5 kW. Rozsah otáček 1 500 - 24 000 ot/min. Elektrovřeteno je vybaveno automatickou výměnou nástrojů z bočního **zásobníku** hřebenového typu.



Variabilitu stroje zvyšuje **možnost používání úhlových hlav**.

Vřeteno je navrženo a kompletně vyrobené v rámci výrobního závodu SCM.

Ofukování nástroje tlakovým vzduchem (1 tryska) řízené z pracovního programu.

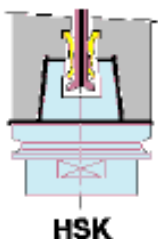
Základní charakteristika :

- masivní ocelové tělo
- keramická porézní ložiska s celoživotní náplní maziva
- nevyžaduje žádnou údržbu ložisek
- nezávislý chladicí systém umístěný v horní části
- **tepelný senzor nastavený na max. 130°C** pracovní teplotu
- bezpečnostní senzory pro :
 - řízení zastavení otáček vřetena
 - kontrola upnutí držáku nástrojů

Technické parametry :

- | | |
|---|-------------------------------|
| • plynulé nastavení otáček | 1.500 - 24.000 ot/min. |
| • výkon motoru S 1 (trvalé zatížení) | 8,5 kW od 12.000 /min. |
| • výkon motoru S 6 (krátkodobé zatížení) | 9,5 kW od 12.000 /min. |
| • pravá a levá rotace | |
| • statický inverter pro bezkrokovou změnu otáček s elektronickou brzdou | |
| • rychloupínací systém nástrojů HSK 63F | |

Rychloupínací systém HSK 63F:



HSK

Obsahuje mechanickou skupinu uvnitř hřídele pro upínání kuželu, upínání/uvolňování je řízeno CNC vyvoláním příkazu výměny nástroje. Během této operace speciální senzor kontroluje kompletnost výměny nástrojů a případně zabrání roztočení hřídele pokud tato operace nebyla dokončena v pořádku. Vzduchová tryska uvnitř hřídele zajišťuje čistotu kontaktních povrchů.

Charakteristika upínacího systému HSK 63F:

- dvojitá referenční plocha KUŽEL a PLOCHA zajišťující precizní polohování kuželu;
- optimální velikost držáku nástrojů pro rychlovýměnu

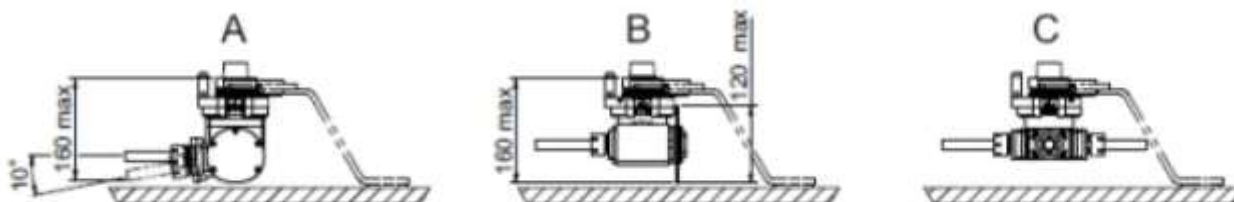
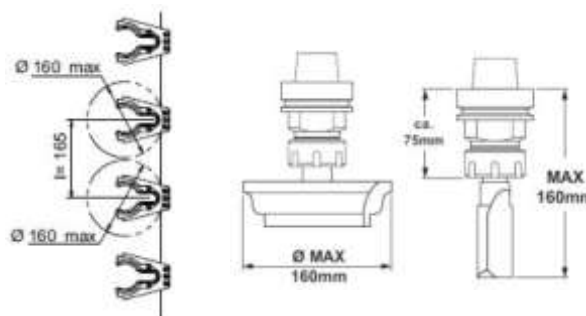
ZÁSOBNÍK NÁSTROJŮ



Zásobník nástrojů je řešen jako pevný hřeben umístění na pravé straně stroje vedle pracovního stolu. Zásobník nástrojů redukuje čas potřebný pro opracování dílců, zvyšuje přesnost, eliminuje možnost chyby a umožňuje provedení několika operací na jedno upnutí dílce.

Technické parametry:

- 13 pozic (Morbidelli N100 22)
 - sředová vzdálenost mezi pozicemi 165 mm



VRTACÍ HLAVA F12 (RO.AX)



- 12 na sobě nezávislých vřeten pro vertikální vrtání (7 vřeten v ose X a 5 v ose Y)
- rozteč vrtáků: 32 mm
- max. otáčky: 8000 ot/min (řízené frekv. měničem hlavního elektrovřetene)
- příkon motoru: 2,2 kW
- pneumatické vysunutí vřetýnek (jednotlivě nebo najednou dle optimalizace vrtání)

RO.AX (technologie rotoaxiálních hřídel)



- nové provedení vrtací hlavy vybavené technologií RO.AX (rotoaxiální hřídele);
- větší průměr výsuvných vřetýnek (pr. 20 mm);
- **upínání vrtáků přímo do vřetýnek**
- tišší chod, minimální zahřívání, menší vůle v ložiscích, výrazně delší interval údržby;
- pneumatické vysunutí vřetýnek (jednotlivě nebo na jednou dle optimalizace vrtání);
- integrovaný odsávací koš s vývodem pro napojení na centrální odsávání nad strojem;
- NC uzavírání klapky odsávání;

PRACOVNÍ STŮL



Rastrový stůl je vhodný zejména pro rozfrézování plošných materiálů s možností upínání v celé ploše pomocí podtlaku. Materiál lze upínat buďto přímo na stůl s podkladní MDF deskou (**nesting systém**) anebo na přísavky, které dovolují obrábění pod spodní plochu materiálu. Horní plocha stolu je opatřena rastrem pro možnost vložení těsnící gumy, nebo položení MPS přísavek (na přání). Otvory pro podtlak jsou rozmístěny v rastru 120x120mm a jsou uzavírány systémem magnetických uzávěrů s rychlým vyjmutím/vložením.



Multifunkční hliníkový pracovní stůl s integrovaným systémem podtlaku

- pravoúhlý rastr 20 mm pro zakládání MPS podtlakových přísavek nebo gumového těsnění;
- 1 podtlaková oblast (nelze kyvadlové obrábění – na přání s příslušným kódem)
- nejlepší řešení pro "NESTING" aplikaci

1 pracovní pole „D“ (vpravo vzadu)

(4ks referenčních dorazů – 3x vzadu, 1x vpravo)

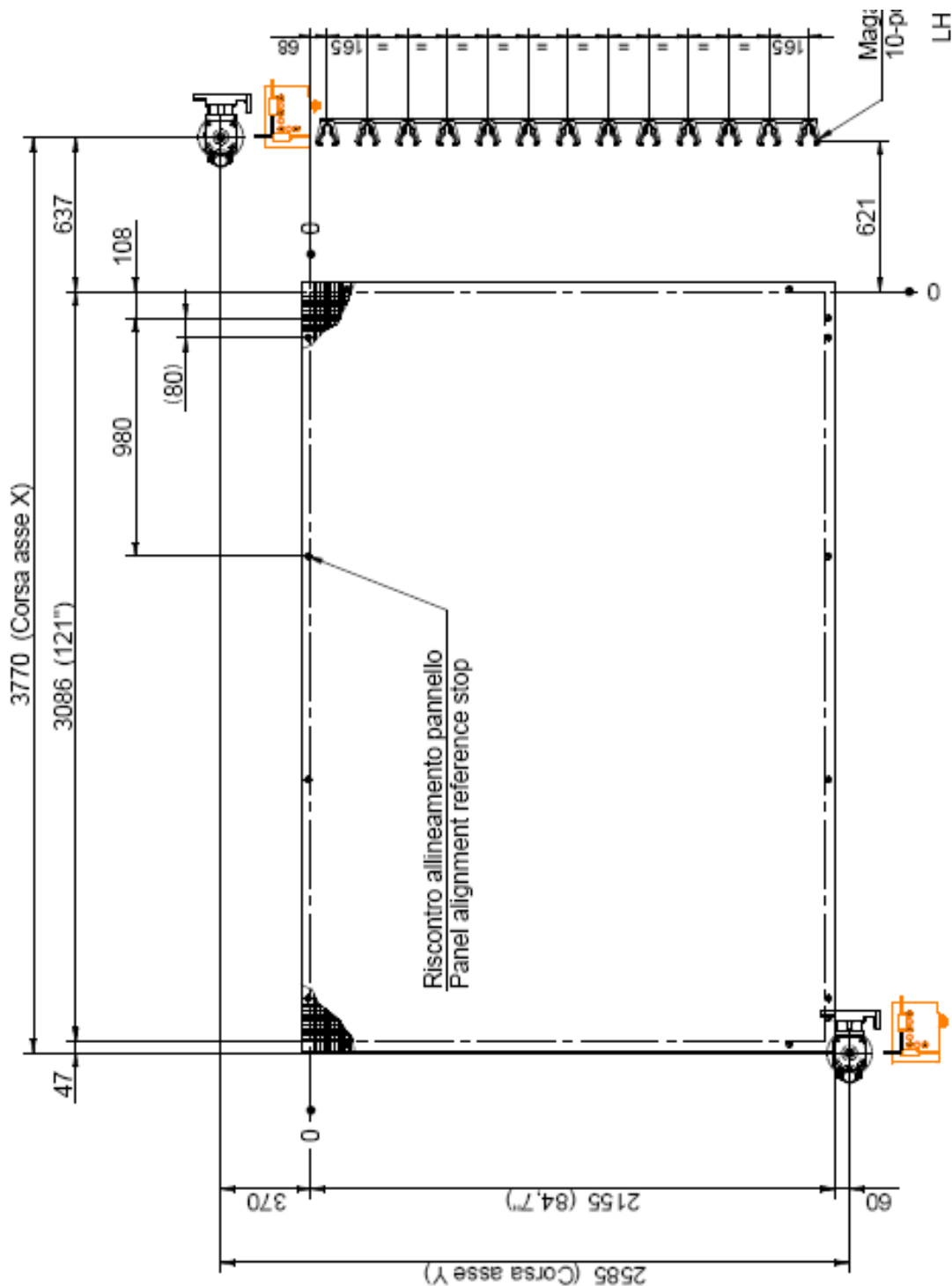
PODTLAKOVÝ OKRUH

Stroj je standardně vybaven pneu-přípravou pro napojení max. 2ks podtlakových vývěv (výkon 250 m³/hod). Elektrická příprava není obsažena (musí zajistit zákazník).

Technická specifikace pracovního stolu – Morbidelli N100 22-31

Rozměry pracovního stolu - rastrový stůl
 Maximální výška obrobku
 Pojezd v osách X-Y-Z

3.086 x 2.155 mm
150 mm
 3.770 x 2.585 x 250 mm



ŘÍDÍCI JEDNOTKA

Stroj je vybaven řídicí jednotkou ALL IN ONE (průmyslové PC) a softwarem MAESTRO pro rychlé vytvoření pracovních programů a řízení stroje. Tento software je velmi snadno naučitelný a poskytuje obsluhu velmi přehledný dialog se strojem. **MAESTRO** je dodáváno **v české verzi**, operační systém WINDOWS v českém jazyce. Součástí dodávky je **dálkové ovládání stroje** a **možnost připojení stroje k vnitropodnikové síti**.

Jednotka je mobilní a nechá se umístit kdekoli okolo stroje, dle potřeb aktuální výroby. Odpadá tak prostorová náročnost na umístění stacionárního rozvaděče.

Minimální garantované technické specifikace PC ALL IN ONE "eye - M"

operační systém Windows v české verzi

- LCD barevná dotyková obrazovka 21,5"
- std. Klávesnice + myš
- 2 x Gb LAN
- sériový port, USB porty
- typ procesoru: Intel Pentium 2,9GHz
- RAM paměť: 4GB – DDR4
- HDD: 500GB – 7200rpm
- OS: Windows 7 – 64bit

- řešení ALL IN ONE které přináší: zvýšenou odolnost vůči vibracím, prachu, vlhkosti a teplotám. Zaručená kontinuita komponentů po dobu 7 roků. Rozšiřitelný HW.

Integrovaný Watchdog - HW obvod, který cyklicky kontroluje funkčnost životních částí systému.

Možnost zapnutí úsporného módu.



Integrovaný SW pro automatickou kontrolu jasu a kontrastu nastavení obrazovky.



DÁLKOVÝ OVLADAČ



Multifunkční ovladač, kde jsou dostupné a potřebné všechny funkce k řízení stroje. Ovladač je snadno naučitelný i pro nezkušenou obsluhu. Dálkový ovladač propojený kabelem s řídicím systémem stroje. Ovladač slouží obsluze stroje pro rychlý přístup k hlavním funkcím jako jsou:

- plynulé zrychlení/zpomalení rychlosti posuvu
- manuální pohyb os X-Y-Z
- uvolnění/upnutí nástroje
- bezpečnostní stop tlačítko
- zvednutí odsávacího koše okolo elektrovřetene

TELESERVIS

Umožňuje provádět systém dálkové diagnostiky stroje technikům firmy PANAS, případně přímé napojení do výrobního závodu SCM v Rimini.

V reálném čase je možné :

- dálková asistence při řešení SW záležitostí
- diagnostika řídicí jednotky, PLC, parametrů stroje, programů, aj.
- odladění programů na dálku

Hlavní výhodou je časová úspora a možnost vyřešení SW závad na dálku bez nutnosti příjezdu technika, což vede ke snížení nákladů spojených s případným pozáručním servisem.

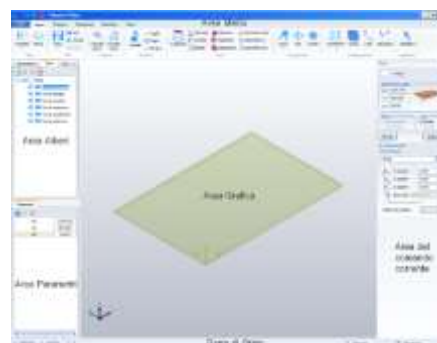
SOFTWARE - Xilog Maestro

Xilog Maestro je komplexní software určený k vytváření programů v grafickém nebo textovém editoru.

Řídící SW - MAESTRO

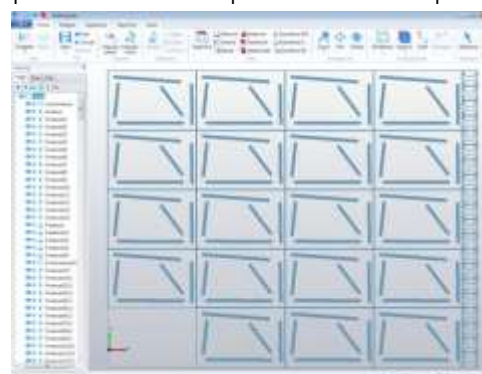
Software založený na Cad/Cam systému dovolující plnohodnotné vytváření programů i méně zkušeným uživatelům. Pracovní prostředí s množstvím grafických ikon a nástrojů pro vytvoření požadovaného pracovního programu. Správa nástrojů s definicí detailních informací ke každému nástroji.

Pracovní cykly je možné sloučit do tzv. maker, která následně velmi urychlují vytváření pracovních programů.



Charakteristika:

- české uživatelské prostředí;
- názorná grafická nápověda pro vrtací a frézovací operace;
- parametrické programování, které dovoluje automatické aktualizování programu při změně výchozích rozměrů obráběného dílce;
- možnost automatické optimalizace vrtacích a frézovacích operací na všech plochách dílce pro maximální snížení výrobních časů;
- možnost automatického výběru nejvhodnějšího nástroje pro požadovanou operaci, což velmi usnadňuje práci obsluze při programování;
- grafické zobrazení dílce s naprogramovaným obráběním umožňující okamžitou kontrolu;



Základní NESTING (obdélníky)

Rozšiřující modul řídicího Cad/Cam softwaru Maestro o funkci automatické optimalizace nářezového schématu z dílců obdélníkového tvaru.

Počet licencí: 1 (1ks HW klíče –v PC u stroje)

KONFIGURACE STROJE – TECHNICKÁ SPECIFIKACE

R0.22.91

Morbidelli N100 22-31C

63.03.73

Dálkový ovladač s dotykovou obrazovkou



Dálkový ovladač je vybaven velkou barevnou dotykovou obrazovkou, tlačítky pro řízení hlavních funkcí stroje a dále otočnými potenciometry pro změnu nastavení rychlosti posuvu a otáček.

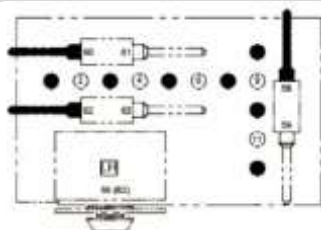
Na displeji se zobrazuje aktuální stav stroje, rychlosti posuvu a otáček a dále informace o rozložení pracovního stolu.

Možnost zobrazení požadovaných pozic přísavek a trámců dle pracovního programu.

Nahrazuje základní dálkový ovladač.

63.04.59

Vrtací hlava F18L (RO.AX)



Nahrazuje standardní vrtací hlavu F12.

Hlava F18L obsahuje:

- **12 na sobě nezávislých vertik. vřeten**
(7 vřeten v ose X a 5 v ose Y)
- rozteč vrtáků: 32 mm
- max. otáčky: 4.500-8.000 ot/min
(řízené frekv. měničem hlavního el.vřetene)
- příkon motoru: 2,2 kW
- zdvih vertik. vřetýnek 60 mm
- zdvih horiz. vřetýnek 75 mm
- **drážkovací pilka** v ose X (pr. 120 mm)
- **2+2 horizontální vrták v ose X**
(rozteč 64 mm)
- **1+1 horizontální vrták v ose Y**

RO.AX (technologie rotoaxiálních hřídelí)



- nové provedení vrtací hlavy vybavené technologií RO.AX (rotoaxiální hřídele);
- větší průměr výsuvných vřetýnek (pr. 20 mm)
- **upínání vrtáků přímo do vřetýnek**
- tišší chod, minimální zahřívání, menší vůle v ložiscích, výrazně delší interval údržby;
- pneumatické vysunutí vřetýnek (jednotlivě nebo na jednou dle optimalizace vrtání);
- integrovaný odsávací koš s vývodem pro



napojení na centrální odsávání nad strojem;

63.03.44
Ofukování nástroje tlakovým vzduchem


Spodní část elektrovřetene je opatřena 4ks trysek s tlakovým vzduchem pro ofukování nástroje při obrábění. Aktivaci ofuku lze řídit z pracovního programu.

63.03.74
Dodatečný 1místný zásobník na velké nástroje – pro úhlovou hlavu


Dovybavený stroje přídatným zásobníkem, který je umístěn v zadní části pohyblivého portálu stroje. Tento zásobník je určen především pro rozměrné nástroje (zejména úhlové hlavy), které se nevejdou do bočního hřebenového zásobníku.

Max. průměr nástroje: 160 mm

Max. délka nástroje: 200 mm


63.04.05
Boční hřebenový zásobník s větším počtem pozic včetně pneum. zvedání koše On/Off

Boční hřebenový zásobník má zmenšenou rozteč mezi pozicemi pro možnost založení více nástrojů 13 pozic je nahrazeno **19 pozicemi**.

Součástí je i možnost automatického polohování odsávacího koše (On/Off) s možností ručního nastavení spodní pozice.

Funkce kontrolního zdvihu odsávacího koše.

Možnost frézování se zcela zvednutým odsávacím košem.

63.03.97
Úhlová hlava se 2 výstupy: dlabací


- výrobce: HITECO (SCM)
- úhlová hlava se 2 kolmými výstupy proti sobě
- max. otáčky (výstup): 18.000 ot/min
- převodový poměr: 1:2,65
- upínání: 1x kleština ER25 a 1x kleština ER25
- upínané nástroje: fréza/vrták
- vyosené provedení určené zejména pro dlabání
- **včetně 2ks kleštín ER 25**

63.03.53
Levé zadní dorazy pro pole „A“

Vytvoření dalšího pracovního pole vlevo vzadu (pole „A“). Obsahuje 3 zadní + 1 levý boční doraz. Stroj obsahuje celkem 2 pracovní pole (A+D) a 8 referenčních dorazů.

Rozdělení stolu na 2 podtlakové zóny. Podtlak lze aktivovat buďto v levé nebo pravé polovině pracovního stolu, nebo v celém stole naráz.

Kyvadlové obrábění.

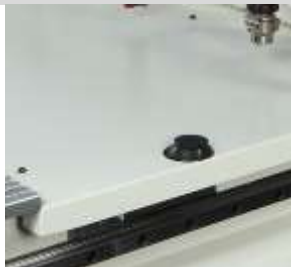
Možnost zakládání dílce na druhé polovině pracovního stolu během práce stroje na druhé polovině.

63.03.19
Referenční dorazy pro pole „E“ a „H“

Vytvoření dalších pracovních polí – vlevo vpředu (pole „E“) a vpravo vpředu (pole „H“). Obsahuje 3x přední + 1x levý boční doraz a 3x přední + 1x pravý boční doraz.

→ stůl má celkem **4 pracovní pole**

Pozn. Nutný kód 63.03.53 (levé zadní dorazy pro pole „A“).

63.03.54
Sonda pro automatické měření nástroje


Stroj je na pravé straně vpředu vybaven dotykovou sondou („hříbek“) pro možnost automatického změření délky nástroje (nebo nástrojů). Nově zjištěné hodnoty lze zpětně přenést do řídicího systému.

Měřit lze pouze stopkové nástroje, které mají obráběcí část na špičce nástroje.

63.02.61
4ks podtlakových svěrek


Mechanické svěrky, které jsou v horní části opatřeny pohyblivým pístem pro upínání masivnějších dílců. Upínací tloušťka: 12-80mm, zdvih pístu 10mm.

63.01.34
System automatického centrálního mazání


Obsahuje centrální systém automatického mazání řízeného z NC jednotky a vybaveného automatickou pumpou a senzory které hlídají hodnotu úrovně množství maziva v zásobníku. CNC jednotka řídí mazání jednotlivých částí stroje (THK vodička, matice, pastorky) dle počtu odpracovaných. Obsahuje 1x náhradní nádrž.

63.01.36
MPS přísavka 90 x 90 mm, H=25 mm 8ks


Přísavka má čtvercový základ a lze ji položit kdekoliv na pracovní stůl. Po odejmutí horní těsnící gumy lze přísavky skládat na sebe.

63.01.37
MPS přísavka 130 x 90 mm, H=25 mm 8ks


Přísavka má obdélníkový základ a lze ji položit kdekoliv na pracovní stůl. Po odejmutí horní těsnící gumy lze přísavky skládat na sebe.

63.01.38
MPS přísavka 130 x 130 mm, H=25 mm 8ks


Přísavka má čtvercový základ a lze ji položit kdekoliv na pracovní stůl. Po odejmutí horní těsnící gumy lze přísavky skládat na sebe.

63.00.44
MODULSET stavebnice, H=20 mm


Sada různě dlouhých lineárních elementů pomocí kterých lze složit podtlakovou oblast o různém tvaru.

Obsahuje:

- 24ks elementů L=93mm, H=20mm
- 8ks elementů L=46mm, H=20mm
- 8ks spojek

63.03.56
1x podtlaková vývěva 250 m3/hod


Obsahuje 1 vývěvu o výkonu 250 m3/hod.

Součástí vývěvy je filtr.

Na přední straně stroje je umístěn digitální vakuostat se zobrazením aktuální hodnoty podtlaku a možností nastavení min. hodnoty podtlaku, pod níž se stroj automaticky vypne. Vývěva je umístěna uvnitř základu stroje.

63.03.75
Druhá podtlaková vývěva 250 m3/hod


Podmínkou je vybavení stroje 1ks vývěvy 250 m3/hod.

Vývěva je umístěna uvnitř základu stroje.

Ventilační systém uvnitř základu stroje


Obsahuje ventilátor umístěný v boční straně základu stroje a slouží k chlazení vnitřního prostoru pod pracovním stolem stroje a tím snížení teploty stolu.

Vhodné zejména pro teplé klima a při obrábění materiálu citlivých na teplo.

63.01.27
Klimatizační jednotka pro el. rozvaděč


Klimatizační jednotka umístěná z boční strany elektrorozvaděče, která udržuje konstantní teplotu na cca 18°C. Výhodnou je uzavřená cirkulace vzduchu. Není tudíž nutné provádět pravidelnou kontrolu a čištění filtrů ventilátoru. Vhodné pro prostředí s pracovní teplotou nad 35°C.

63.05.22
PC se zvýšeným výkonem

Vhodné pro uživatele kteří chtějí pracovat současně ve více grafických programech.

90.00.64
Čtečka čárových kódů

Obsahuje bezdrátovou čtečku čárových kódů pro automatické načítání pracovních programů.


52.39.61
MAESTRO – modul: VOLNÉ TVARY 3ks

Rozšíření standardního programu Maestro (vč. základního nestingu – obdélníky) o modul:

VOLNÉ TVARY

- umožňuje provádět optimalizaci libovolných tvarů dílců

52.39.62
MAESTRO – modul: VOLNÉ TVARY + TISK ETIKET 1ks

Rozšíření standardního programu Maestro (vč. základního nestingu – obdélníky) o moduly:

1. **VOLNÉ TVARY**

- umožňuje provádět optimalizaci libovolných tvarů dílců

2. **TISK ETIKET**

- umožňuje editaci a tisk etiket z programu MAESTRO

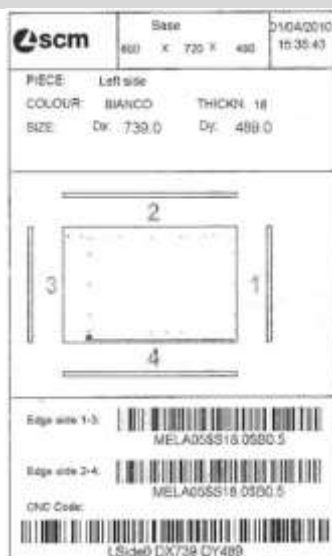
PN.S0.01

Post-procesor Alphacam

Nastavení post-procesoru stroje softwarem ALPHACAM.
Post-procesor 3 osý pro CNC MORBIDELLI N100.

63.04.31

Tiskárna etiket



Umístěna na mobilním ovládacím panelu – PC konzole.
Umožňuje tisk štítků s čárovým kódem, které se ručně nalepují na dílce. Editace a tisk etikety z programu.
Součástí 5000ks etiket.

PN.SN.01

Projekční laser

PROJEKTOR KONTURY DÍLCE DLE PROGRAMU OBROBKU

Laserový projektor kontury dílce dle programu. Světelným zdrojem je zelená laserová dioda.

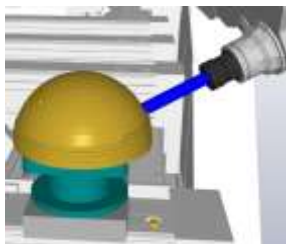


Typ projekce: dynamická 60 pps
Vlnová délka: 520 mm (zelená)
Projekční úhel: 80°
Napájení: 100V 50Hz
Přesnost: +/- 0,5 mm na 1 m
Tělo: lakované ocelové
Rozměry: 400 x 280 x 180 mm
Hmotnost: 4,5kg

Chlazení vnitřní nucené větrání s chladičem. Připojení konektoru RJ45 LAN s pevnou IP. Ovládací rozhraní dálkovými tlačítky se vybere soubor, který má být projekčně zobrazen. Integrovaná podpora s úpravou mikrometru. Stupeň ochrany předmětu IP65. Průměrná životnost při 23° 35 000 hodin. Provozní teplota -30 až +50 °C.

52.43.09 MAESTRO 3D ADVANCED 2ks

MAESTRO 3D



Rozšířená verze řídicího systému Xilog MAESTRO o funkce podporující 3D obrábění v 5 osách.

Hlavní funkce:

- práce se síťovými povrchy (vytvoření, modifikace)
- projekce na síťový povrch
- obalení na síťový povrch
- import 3D objektů ve formátu ***.IGS**
- import 3D objektů ve formátu ***.STL, *.STEP**
- import DXF souborů
- technologie obrábění hrubováním
- technologie obrábění dokončováním (3-5 osé)
- obrábění čelní i boční stranou nástroje
- **pokročilá 3D simulace** včetně reálného úběru materiálu
- zobrazení času operace aj.
- možnost **importu obrázků** (JPEG, BMP) a jejich zpracování do 3D

Obsahuje 2ks HW klíče

XX.XX.01 Update Alphacam na aktuální verzi

Update Alphacam na aktuální verzi – klíčová licence 20+1

63.04.04 Savenergy

Úsporný mód stroje.

PN.S0.02 Startovací sada nástrojů

Upínací pouzdro HSK 63F	19 ks
Kleština ER 32 upínání dle nástrojů	19 ks
Upínací trn na pil. kotouč vč. distančních kroužků	1 ks
Upínač Cruing areotec	1 ks
Pilový kotouč D=350mm, univerzální	1 ks
DIA fréza D=18mm	2 ks
DIA fréza D=14mm	2 ks
DIA fréza D=12mm	2 ks
Hrubovací spirálová fréza D=18mm	2ks
Hladící spirálová fréza D=18mm	2ks
Fréza pro kapsování zámků	2ks
Fréza úkosová 45°	2ks
Fréza gravírovací	2ks
Fréza pro obrábění kulových ploch	2ks
Fréza pro egalizaci podkladové desky MDF	2ks
Fréza falcovací DIA	2ks
Fréza falcovací žiletková včetně náhradní sady žiletek	2ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=6mm, pravořezný	4ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=6mm, levořezný	4ks
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory D=6mm, pravořezný	2ks
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory D=6mm, levořezný	2ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=8mm, pravořezný	8ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=8mm, levořezný	8ks
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory D=8mm, pravořezný	4ks
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory D=8mm, levořezný	4ks

Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=10mm, pravořezný	4ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=10mm, levořezný	4ks
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory D=10mm, pravořezný	2ks
Sada vrtáků HW pro průchozí otvory D=10mm, levořezný	2ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=5mm, pravořezný	4ks
Sada vrtáků HW pro slepé otvory D=5mm, levořezný	4ks
Vrták pro kování levotočivý D=35mm 2+2z	1ks
Vrták pro kování pravotočivý D=35mm 2+2z	1ks
Vrták pro kování levotočivý D=30mm 2+2z	1ks
Vrták pro kování pravotočivý D=30mm 2+2z	1ks
Vrták pro kování levotočivý D=25mm 2+2z	1ks
Vrták pro kování pravotočivý D=25mm 2+2z	1ks
Flexibilní hadice pro napojení k odsávání L=10m	1ks
Přívodní měděný kabel o odpovídajícím průřezu L=10m	1ks

PN.S0.03 Dokumentace ke stroji

Návod k obsluze stroje v českém jazyce v elektronické i tištěné podobě.
Elketro schéma stroje.
Schéma pneumatických okruhů.
Kompletní rozkres a sestava náhradních dílů stroje.
Instalační protokol.
Kontrolní protokol.

PN.S0.03 Doprava + instalace + zaškolení

Doprava stroje.
Montáž stroje.
Uvedení stroje do provozu.
Zaškolení obsluhy v rozsahu 2 osoby, 80hod/osoba.

Nabídková cena: 3.294.000,-Kč bez DPH

Tímto čestně prohlašujeme, že námi nabízený předmět dodávky splňuje zadavatelem výše uvedené minimální požadované parametry.

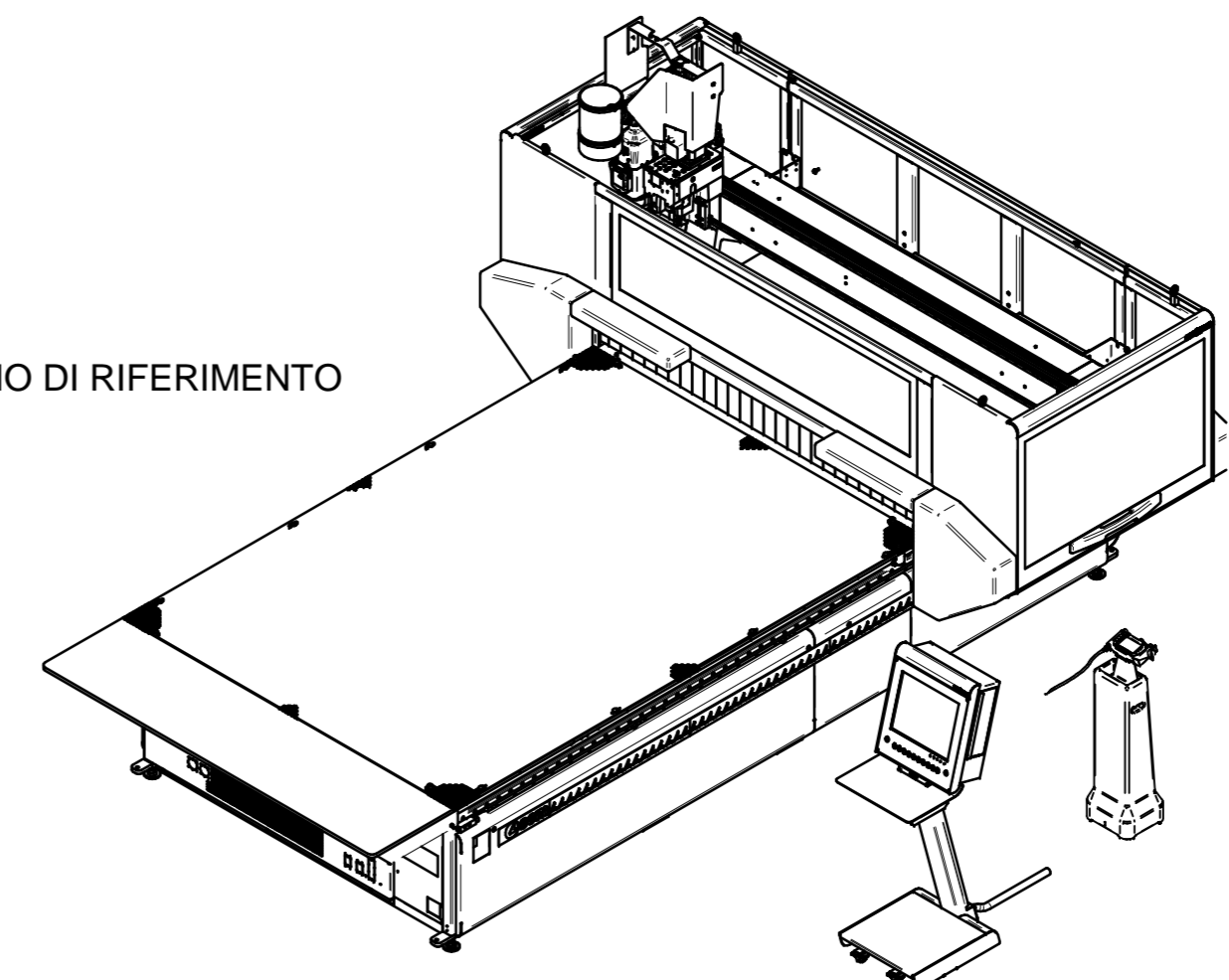
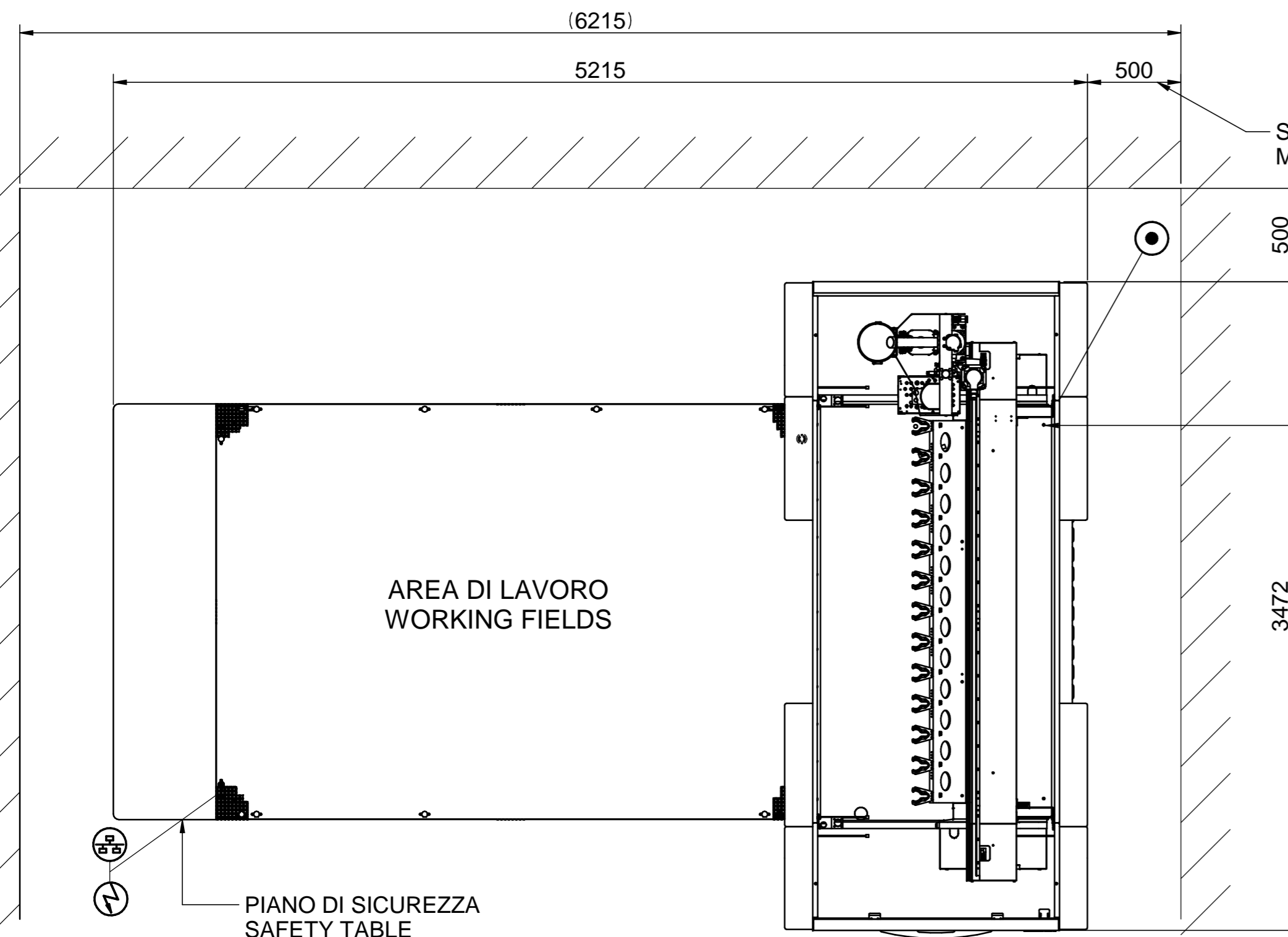
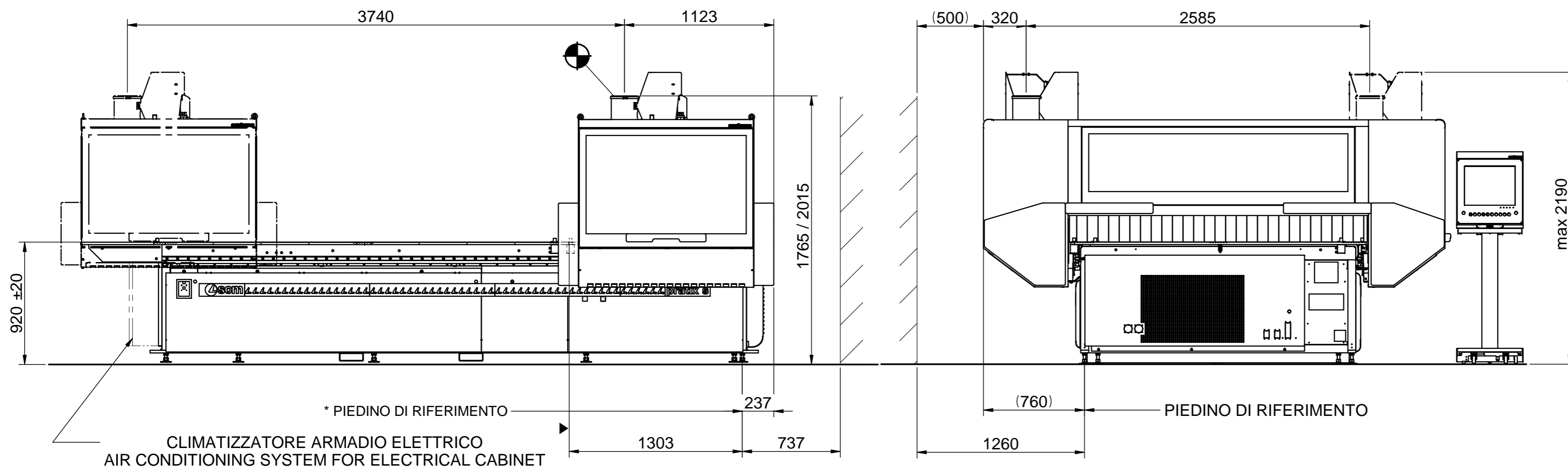
Dále čestně prohlašujeme, že námi nabízený předmět dodávky plně vyhovuje požadované výši technického provedení.

Odkaz webové stránky výrobce:

https://www.scmgroup.com/en_US/scmwood/products/machining-centres.c874/machining-centres-for-nesting.879/morbidelli-n100.697

V Praze dne 20. 02. 2019

.....
Ing. Jan Mimra
jednatel



**CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNICAL CHARACTERISTICS**

Potenza elettrica nominale assorbita Nominal electrical input	16-25 Kw	
Attacco aria compressa Compressed air connection	3/8" Gas	
Pressione aria d'esercizio Working air pressure	0,6 MPa	
Consumo medio aria compressa Average compressed air consumption	Nl/min	
Collettore di aspirazione Dust extraction tank	n°1 ø 200/250	
Fabbisogno aria aspirazione Dust extraction requirements	3400/5300 m³/h	
Velocità aria aspirazione Dust extraction speed	30 m/s	
Prevalenza raccomandata al collettore convogliatore Recommended pressure head at dust extraction tank connection	2 KPa	
Capacità pompa vuoto standard Standard vacuum pump capacity	250 m³/h	
Massa complessiva Machine weight	3300 Kg	
Corsa utile Stroke (eg. X/Y/Z axis stroke)	asse X X axis	3740 mm
	asse Y Y axis	2585 mm
	asse Z Z axis	250 mm
Velocità massima programmabile Max. programmable speed	asse X X axis	25 m/1'
	asse Y Y axis	25 m/1'
	asse Z Z axis	15 m/1'

! La macchina deve essere obbligatoriamente protetta contro i rischi di elettrocuzione dovuti ai contatti indiretti (responsabilità del cliente)

! It is compulsory that the machine be protected against the risk of electrocution caused by indirect contact (customer's responsibility)

OPZIONALE (Colore rosso)
OPTIONAL (red color)

Tutte le misure riportate sullo schema sono da ritenersi TEORICHE perché soggette a piccole variazioni dovute alla messa a punto e regolazione dei vari gruppi

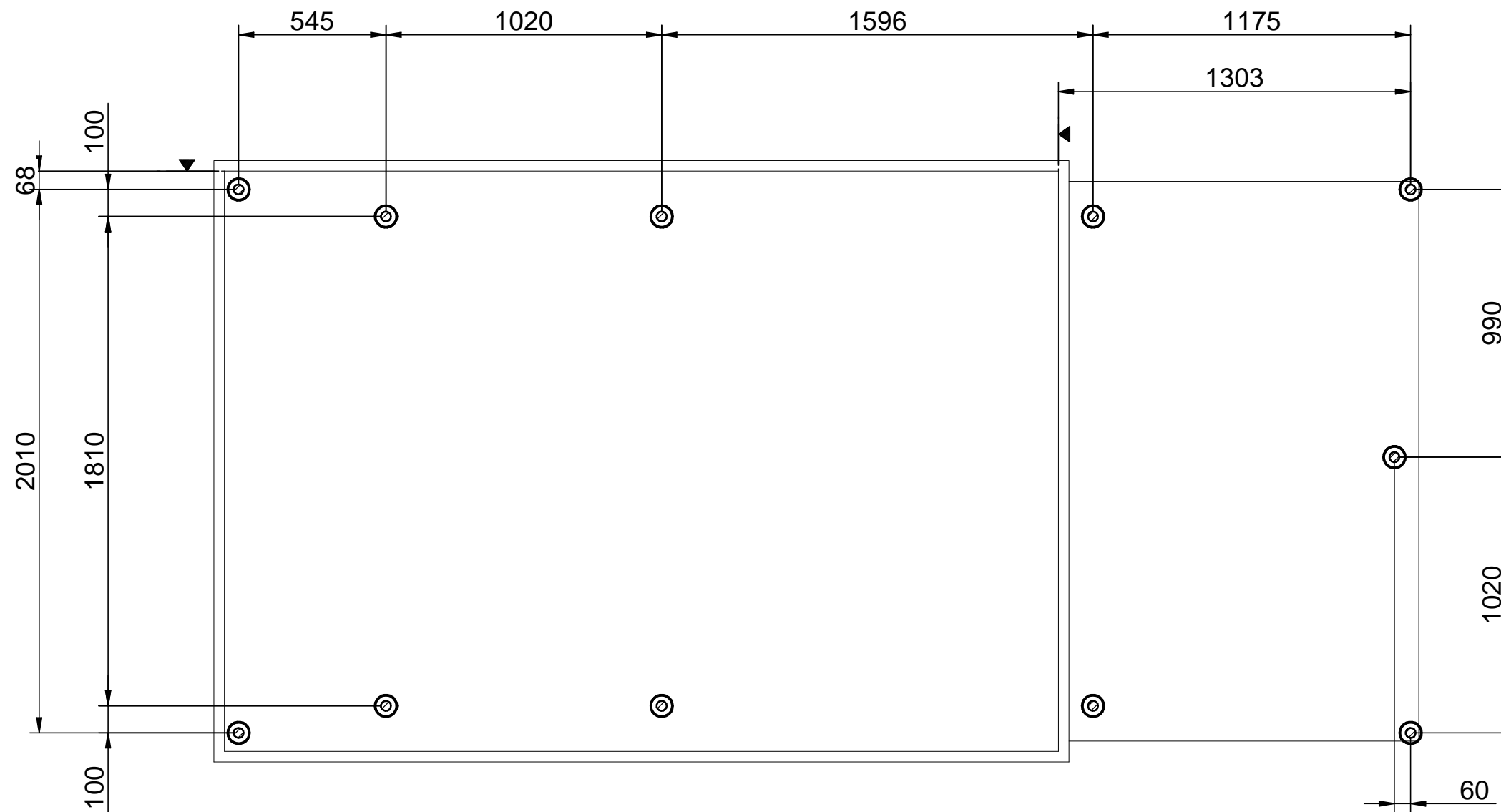
All measurements shown in the drawing are THEORETICAL, as they are subject to slight variations due to adjustments of the various units

- Punto connessione Pneumatica
Pneumatic connection point
- Punto connessione Rete
Network connection point
- Punto connessione Elettrica
Electrical connection point
- Punto connessione sistema di Aspirazione
Dust extraction connection point

DESCRIZIONE LAYOUT CENTRO DI LAVORO PRATIX S22.31 BUMPER 150	ISO	SCALA
DESCRIPTION Description	DATA 01/03/2016	DISEGNATO crovaldi
Ci riserviamo a termini di legge la proprietà di questo disegno con divieto di renderlo comunque noto a terzi senza la nostra preventiva approvazione	N° DIS. 90L0299196G	IND. 00

scm group

This drawing is our property. It can't be reproduced or communicated without our written agreement



SCHEMA PIEDINI DI APPOGGIO BASAMENTO
Machine frame support feet drawing

Tutte le misure riportate sullo schema sono da ritenersi TEORICHE perché soggette a piccole variazioni dovute alla messa a punto e regolazione dei vari gruppi

All measurements shown in the drawing are THEORETICAL, as they are subject to slight variations due to adjustments of the various units

- n°11 Piedini di appoggio
- Carico statico verticale max per cad. piedino 500 kg.
- Carico statico tangenziale max per cad. piedino 250 kg. (quando richiesto fissaggio alle fondamenta)

-
- no. 11 machine feet
 - Max. vertical static load on each foot 500 Kg.
 - Max. tangential static load on each foot 250 Kg. (when fixing to the floor)

DESCRIZIONE	LAYOUT CENTRO DI LAVORO PRATIX S22.31 BUMPER 150		ISO	SCALA 1:20
DESCRIPTION			DATA 01/03/2016	
Description			DISEGNATO crovaldi	
Ci riserviamo a termini di legge la proprietà di questo disegno con divieto di renderlo comunque noto a terzi senza la nostra preventiva approvazione			N° DIS. 90L0299196G	IND. 00
			This drawing is our property. It can't be reproduced or communicated without our written agreement	