

Kúpna zmluva

uzavretá podľa príslušných ustanovení Obchodného zákonníka č.513/1991 Zb. v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej len „Obchodný zákonník“)
(ĎALEJ LEN „ZMLUVA“)

ZMLUVNÉ STRANY

Kupujúci: DDO, s. r. o
Sídlo organizácie: Továrenská 4203/51, 018 41 Dubnica nad Váhom
zastúpená: Ing. Anton Figúr, konateľ
Bankové spojenie: Slovenská sporiteľňa, a.s.
Číslo účtu: 0362746678/0900
IČO: 36 344 541
DIČ: 2020114492
IČ DPH: SK 2022002235
Telefón: +421 903 468 292
Kontaktná osoba: Ing. Anton Figúr
zapísaná: v OR Okresného súdu v Trenčíne, oddiel: Sro, vložka č.: 15685/R

(ďalej len „Kupujúci“)

a

Predávajúci: TRUMPF Slovakia, s.r.o.
Sídlo: Galgovecká 7, 040 11 Košice
Zastúpený: Ing. Norbert Kuchta
Bankové spojenie: Tatra banka a.s.
Číslo účtu: SK5911000000002620718282
IČO: 36 197 777
DIČ: 2020059976
IČ DPH: SK2020059976
Telefón: +421 55 728 09 18
Kontaktná osoba: Ing. Jiří Vacek
Zapísaná: v OR Okresného súdu Košice I., oddiel: Sro, vložka č. 11559/V

(ďalej len „Predávajúci“)

(spoločne ďalej tiež len „účastníci“, resp. „zmluvné strany“)

ÚVODNÉ USTANOVENIE

Táto zmluva upravuje vzájomné právne a obchodné vzťahy zmluvných strán pri dodávke predmetu zmluvy a na požiadavky na služby bezprostredne spojené s jeho dodávkou, ktoré boli predmetom verejného obstarávania číslo 3658 - WYT, ktorá bola zverejnená vo vestníku verejného obstarávania číslo 54/2014 zo dňa 18.03.2014 na predmet zákazky Technológie na spracovanie hutného materiálu realizovanú v rámci projektu – Zlepšenie konkurencieschopnosti spoločnosti DDO, s.r.o. na trhu spracovávania hutného materiálu, ITMS kód: 25110120694 financovaného s podporou Európskej únie z Európskeho fondu regionálneho rozvoja v rámci operačného programu Konkurencieschopnosť a hospodársky rast.

Článok I.

Všeobecné ustanovenia

Identifikácia kúpy, cena , termín realizácie

1.1 Identifikácia kúpy

Predmetom plnenia Kúpnej zmluvy je dodanie tovaru predávajúcim definovaného v predloženej cenovej ponuke pre vyššie uvedeného verejnú zákazku a to v nasledovnej štruktúre:

Názov položky	Počet ks
Ohraňovací lis	1
Laserový rezací stroj	1

pričom presná špecifikácia jednotlivých tovarov je prílohou č. 1 tejto zmluvy.

- 1.1.1 Predávajúci sa podpisom tejto zmluvy zaväzuje riadne dodať tovar v stanovenom termíne a previesť vlastnícke právo k nemu na kupujúceho a ďalej vykonať činnosti zmluvou dojednané, ktoré sú nutnou podmienkou pre naplnenie účelu kúpy v tejto zmluve. Kupujúci sa zaväzuje riadne dodaný tovar prevziať, zaplatiť zmluvnú cenu v stanovenej lehote a po dobu účinnosti zmluvy poskytovať spoluprácu v zmluvnom alebo nutnom rozsahu.
- 1.1.2 Závazok predávajúceho riadne dodať tovar sa považuje za splnený dňom obojstranného podpisu odovzdávacieho protokolu bez akýchkoľvek závad v protokole uvedených. Prevedenie vlastníckeho práva na kupujúceho nastáva dňom odpísania dohodnutej ceny z účtu kupujúceho v prospech účtu predávajúceho.

1.2 Cena tovaru

Cena za predmet plnenia Kúpnej zmluvy je stanovená dohodou zmluvných strán podľa zákona NR SR č. 18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov, vyhlášky MF SR č. 87/1996 Z. z., ktorou sa vykonáva zákon NR SR č. 18/1996 Z. z. o cenách a predstavuje

ČASŤ 1 Ohraňovací lis

celková čiastka bez DPH: 549.000,00 EUR
DPH (20%): 109.800,00 EUR
celková zmluvná cena s DPH: 658.800,00 EUR

ČASŤ 3 Laserový rezací stroj

celková čiastka bez DPH: 790.000,00 EUR
DPH (20%): 158.000,00 EUR
celková zmluvná cena s DPH: 948.000,00 EUR

- 1.2.1 Celková zmluvná cena tovaru zohľadňuje všetky náklady predávajúceho, ako aj ostatné náklady na činnosti spojené s plnením zmluvného záväzku predávajúceho (clo, dane, poistenie, režijné náklady, dopravu, zaškolenie obsluhy, inštaláciu).
- 1.2.2 Akákoľvek zmena zmluvnej ceny tovaru podlieha písomnej dohode účastníkov. Zmluvnú cenu tovaru je predávajúci oprávnený zmeniť len pri štátnom vykonanom všeobecne platnom rozhodnutí o spôsobe účtovania, zmene cla a DPH.
- 1.2.3 Detailná špecifikácia ceny podľa jednotlivých predmetov zákazky tvorí prílohu č. 2 zmluvy.
- 1.2.4 Predávajúci je povinný predložiť elektronickú verziu (vo formáte MS Excel ako prílohu č. 3) podrobného rozpočtu, ako aj každú zmenu tohto rozpočtu, ku ktorej dôjde počas realizácie predmetu zmluvy.

1.3 Termín dodania tovaru

- 1.3.1 Predmet plnenia Kúpnej zmluvy dodá predávajúci kupujúcemu na miesto Areál ZŤS Dubnica nad Váhom, Továrenská 4203/51, 018 41 Dubnica n/Váhom, a to najneskôr: do 7 mesiacov od nadobudnutia účinnosti zmluvy. Zmluvné strany sa dohodli, že predávajúci môže realizovať aj čiastkové dodávky predmetu zmluvy v súlade s článkom I, bod 1.1, pričom musí byť dodržaná celková doba plnenia v súlade s týmto bodom.
- 1.3.2 Všetky zmeny termínu stanoveného pre dodanie tovaru predávajúcim a odovzdanie ho kupujúcemu je možné vykonávať iba písomne vo forme dodatku Zmluvy.
- 1.3.3 Predávajúci sa zaväzuje riadne dodať tovar a kupujúci sa zaväzuje tento tovar prevziať a zaistiť zodpovedajúcu starostlivosť o tento tovar tak, aby nedošlo k jeho poškodeniu a tak prelomeniu záručných podmienok.
- 1.3.4 Dodanie predmetu zmluvy bude realizované v zmysle harmonogramu po predchádzajúcom vzájomnom odsúhlasení presného termínu dodávky (ako i čiastkových) oboma zmluvnými stranami.
- 1.3.5 Dátum dodávky je určený tak, že musí byť dokončený najneskôr 7 mesiacov od dátumu účinnosti tejto Zmluvy, ak nie je uvedené inak, a ak nie je vzájomne dohodnuté, že by bolo v prospech oboch strán predĺžiť trvanie tejto Zmluvy, pričom v takom prípade zmluvné strany vykonajú zmenu, ktorá predlžuje platnosť tejto Zmluvy za rovnakých podmienok, ako je uvedené v tomto dokumente.
- 1.3.6 V prípade nepredvídateľných okolností vyžadujúcich posun termínu dodávky, môže byť termín zmenený len na základe písomného súhlasu kupujúceho.

Článok II.

Platobné podmienky

- 2.1. Zmluvné strany sa dohodli, že odmena za dodaný tovar bude fakturovaná vždy za každý čiastkový tovar samostatne v súlade s prílohou č. 2 tejto zmluvy a v zmysle nižšie uvedeného postupu:
- o predávajúci má právo na vystavenie zálohovej platby (I za každý čiastkový tovar v prípade rozličného termínu dodania) vo výške 20 % z ceny čiastkového tovaru uvedenej v prílohe č. 2 tejto zmluvy po nadobudnutí účinnosti tejto zmluvy so splatnosťou 14 dní
 - o druhá platba vo výške 60 % z čiastkovej ceny tovaru v súlade s prílohou č. 2 tejto zmluvy po vykonaní úspešnej skúšky daného tovaru (stroja), ktorou bude protokolárne potvrdená presnosť. Splatnosť druhej platby je 14 dní a predávajúci je oprávnený vystaviť faktúru okamžite po vykonaní skúšky a potvrdení geometrie stroja.
 - o tretia platba vo výške 20 % z čiastkovej ceny tovaru uvedenej v prílohe č. 2 tejto zmluvy po splnení všetkých nižšie uvedených podmienok a to:
 - po dodaní tovaru a jeho spustení do prevádzky bez akýchkoľvek aj drobných väd
 - po vykonaní úspešnej skúšky tovaru (stroja), ktorou bude protokolárne potvrdená presnosť geometrie stroja
 - po odovzdaní všetkých písomných dokumentov vyhotovených v slovenskom jazyku objednávateľovi, ktoré sú potrebné na riadnu prevádzkovú činnosť diela manuál)
 - po zaškolení obslužného personálu objednávateľa

so splatnosťou 30 dní na základe vystavenej faktúry. V prípade, že niektorá z podmienok uvedených v tomto odseku nebude splnená, kupujúci má právo neprijať faktúru na zostávajúcu tretiu platbu až do okamihu splnenia všetkých podmienok.

- 2.2. Úhrada za realizované plnenia predmetu Kúpnej zmluvy sa uskutoční bezhotovostným platobným stykom na účet predávajúceho na základe doručených faktúr, prílohou ktorých musia byť v bode 2.1 definované dokumenty. Omeškanie kupujúceho s úhradou i čiastkových faktúr môže predávajúci postihnúť úrokom vo výške 0,03% z dlžnej čiastky za každý, aj začatý deň omeškania.

- 2.3. Faktúra - daňový doklad musí obsahovať náležitosti bežné v poctivom obchodnom styku. Zároveň bude obsahovať nasledovné údaje:

názov projektu: Zlepšenie konkurencieschopnosti spoločnosti DDO, s.r.o. na trhu spracovávaní hutného materiálu,

názov operačného programu: Operačný program Konkurencieschopnosť a hospodársky rast

ITMS kód: 25110120694

Kupujúceho platobná povinnosť sa vždy považuje za splnenú dňom, keď je príslušná čiastka odpísaná z účtu kupujúceho v prospech účtu predávajúceho u peňažného ústavu identifikovaného v záhlaví zmluvy.

Článok III.

Záručné podmienky a zodpovednosť za vady

- 3.1** Predávajúci poskytuje kupujúcemu záruku na tovar 24 mesiacov od dátumu odovzdania a prevzatia konkrétneho tovaru špecifikované v článku I bodu 1.1.
- Po túto dobu predávajúci zodpovedá kupujúcemu:
- že si tovar uchová bezchybnú akosť, vzhľad a bezporuchovosť
 - že bude plne zodpovedať podmienkam tejto zmluvy, platným normám a predpisom
 - že tovar bude plne zodpovedať tejto zmluve, jej prílohám
- 3.2** Záruka sa nevzťahuje na nasledujúce skutočnosti:
- o na násilné poškodenie tovaru aj v prípade živeľnej pohromy
 - o na škody spôsobené v dôsledku nesprávneho užívania zákazníkom alebo treťou osobou, predovšetkým používaním v rozpore s návodom k používaniu a obsluhu
 - o na poškodenie výrobného čísla a blomby
 - o na zjavne mechanicky poškodené zariadenia, a na zariadenia, u ktorých boli vykonané neprípustné zásahy neautorizovanou organizáciou.
- 3.2** Predávajúci zodpovedá za zjavné vady a nedorobky, ktoré tovar má v čase jeho odovzdania kupujúcemu. Tieto vady je kupujúci povinný uviesť do preberacieho protokolu a predávajúci je povinný ich odstrániť. Do okamihu ich odstránenia má kupujúci právo nepodpísať preberací protokol a nevzniká mu tak povinnosť prevziať faktúru za danú čiastkovú dodávku.
- 3.3** Predávajúci nezodpovedá za vady tovaru, ktoré boli spôsobené použitím podkladov a vecí poskytnutých kupujúcim a predávajúci ani pri vynaložení všetkej starostlivosti nemohol zistiť ich nevhodnosť alebo na ňu upozorniť kupujúceho a ten na ich použitie trval.
- 3.4** Vadou sa rozumie odchýlka v kvalite, rozsahu a parametroch tovaru stanovených v špecifikácii tovaru, ktorá tvorí prílohu č. 1 tejto zmluvy a platnými predpismi a technickými normami.
- 3.5** Predávajúci sa zaväzuje poskytovať pre kupujúceho komplexný pozáručný servis v lehotách podľa servisných podmienok predávajúceho a v cenách obvyklých v mieste a čase poskytovaného pozáručného servisu.
- 3.6** Predávajúci sa zaväzuje začať s odstraňovaním prípadných väd predmetu plnenia bezodkladne najneskôr však druhý deň, po nahlásení vady či poruchy.
- 3.7** Ak sa ukáže, že vada predmetu plnenia je neopraviteľná, je kupujúci oprávnený odstúpiť od zmluvy.
- 3.8** Pokiaľ predávajúci nezačne s odstraňovaním reklamovanej vady v poskytnutej záručnej dobe ani štvrtý deň, po nahlásení vady či poruchy od uplatnenia reklamácie je kupujúci oprávnený si uplatniť voči predávajúcemu zmluvnú pokutu vo výške 0,25% z čiastkovej ceny tovaru za každý jeden deň omeškania sa so začatím odstraňovania väd. V takomto prípade je predávajúci povinný zaplatiť zmluvnú pokutu kupujúcemu do 10 dní od uplatnenia si zmluvnej pokuty kupujúcim voči predávajúcemu.
- 3.9** Pokiaľ predávajúci neodstráni reklamovanú vadu v poskytnutej záručnej dobe ani do 15 dní od uplatnenia reklamácie, je kupujúci oprávnený si uplatniť voči predávajúcemu zmluvnú pokutu vo výške 5,00% z čiastkovej ceny tovaru. V takomto prípade je predávajúci povinný zaplatiť zmluvnú pokutu kupujúcemu do 10 dní od uplatnenia si zmluvnej pokuty kupujúcim voči predávajúcemu.
- 3.10** V prípade, ak z dôvodu závad, ktoré sa vyskytli na dodanom tovare počas plynutia záručnej doby, bude tovar čo i len čiastočne nefunkčný v súčte viac ako 45 dní (počítajú sa dni od uplatnenia reklamácie či nahlásenia vady), predávajúci sa zaväzuje poskytnúť kupujúcemu zľavu z kúpnej ceny vo výške 10 % z dohodnutej kúpnej ceny za daný predmet dodávky.
- 3.11** Predávajúci a kupujúci sa dohodli, že v prípade, ak dodaný tovar nebude plne funkčné z dôvodu vyskytnutej

závady (počas plynutia záručnej doby) ani sledmy deň od začatia odstraňovania väd predávajúcim, tak predávajúci sa zaväzuje zaplatiť kupujúcemu dohodnutú paušálnu náhradu za nefunkčnosť každého predmetu plnenia samostatne vo výške 100,-€ za každý jeden deň nefunkčnosti predmetu plnenia.

- 3.12 Ak predávajúci neodovzdá kupujúcemu predmet kúpy podľa čl. 1.1 v zmluvne dohodnutom čase plnenia, je povinný zaplatiť kupujúcemu zmluvnú pokutu z omeškania vo výške 0,03% z dohodnutej ceny za každý deň omeškania a to v prípade omeškania menej ako 14 dní; v prípade omeškania viac ako 14 dní je zhotoviteľ povinný zaplatiť objednávateľovi zmluvnú pokutu z omeškania vo výške 0,05% z dohodnutej ceny za každý deň omeškania.

Článok IV.

Odovzdanie a prevzatie tovaru, prechod vlastníctva

- 4.1. Tovar sa považuje za odovzdaný jeho protokolárnym odovzdaním a prevzatím po riadnom prekontrolovaní a podpisom preberacieho protokolu zo strany kupujúceho bez akýchkoľvek závad v protokole uvedených.
- 4.2. V protokole o odovzdaní bude uvedený spôsob odovzдания, čas, meno zodpovednej osoby za predávajúceho, meno zodpovednej osoby za kupujúceho, deň a čas realizácie, zoznam odovzdávaného materiálu, zoznam protokolov, návodov atď.
- 4.3. Ak je tovar riadne dodaný pred dohodnutým termínom, je kupujúci povinný ho prevziať aj pred týmto termínom, ak bude k tomu predávajúcim písomne (faxom alebo mailom) vyzvaný aspoň 3 dni pred stanoveným termínom.
- 4.4. K prechodu vlastníckeho práva k huteľným veciam, ktoré tvoria dodávku tovaru, dochádza dňom odpísania dohodnutej ceny z účtu kupujúceho v prospech účtu predávajúceho. K prechodu nebezpečia škody na tovare však dochádza dňom odovzдания a prevzatia tovaru, resp. dňom čiastkového odovzдания a prevzatia.

Článok V.

Povinnosti Kupujúceho

- 5.1. Kupujúci sa po dobu platnosti zmluvy zaväzuje zaistiť pripravenosť, to znamená, včas prevziať tovar, ktorý je predmetom zmluvy a včas uhradiť vystavenú faktúru predávajúceho.

Článok VI.

Povinnosti Predávajúceho

- 6.1. Predávajúci zodpovedá kupujúcemu za to, že tovar dodá vždy včas a v kvalite zodpovedajúcej poctivému obchodnému styku. Predávajúci sa zaväzuje dodať tovar v najlepšej kvalite.

Článok VII.

Odstúpenie od zmluvy

- 7.1. Od zmluvy môže kupujúci odstúpiť iba v prípade, keď predávajúci v dôsledku svojho zavinenia riadne a včas neplní zmluvné podmienky, keď činnosťou, alebo nečinnosťou predávajúceho vzniká kupujúcemu škoda, alebo v prípade, že predávajúci vstúpi do likvidácie, prípadne bude na jeho majetok vyhlásený konkurz.
- 7.2. Predávajúci môže odstúpiť od zmluvy iba v prípade, keď kupujúci v dôsledku svojho zavinenia riadne a včas neplní zmluvné podmienky, keď jeho činnosťou alebo nečinnosťou vzniká predávajúcemu škoda, v prípade že kupujúci vstúpi do likvidácie, prípadne bude na jeho majetok vyhlásený konkurz a ďalej v prípade, že kupujúci sa oneskoruje so splnením svojich platobných povinností o viac než 60 kalendárnych dní. V prípade kupujúceho oneskorenia so splnením zmluvného záväzku vo veci platobných povinností, môže predávajúci od zmluvy odstúpiť najneskôr v deň nasledujúci po uplynutí písomne poskytnutej náhradnej lehoty. Odstúpením od zmluvy nie je dotknuté právo predávajúceho vymáhať svoje pohľadávky a prípadne

vzniknuté škody!

- 7.3. Prípady obsiahnuté v predchádzajúcich odstavcoch tohto článku sa považujú za podstatné a závažné porušenie zmluvných podmienok.
- 7.4. Práva a povinnosti účastníkov vyplývajúce z platného odstúpenia od zmluvy sa riadia príslušnými ustanoveniamiobecne platnej právnej úpravy.
- 7.5. Účinky odstúpenia nastávajú dňom doručenia písomného vyhotovenia tohto jednostranného písomného právneho úkonu druhému účastníkovi.

Článok VIII. Vyššia moc

- 8.1. Zmluvné strany sa oslobodzujú od zodpovednosti za čiastočné alebo úplné nespĺnenie zmluvných záväzkov, ak sa tak stalo v dôsledku vyššej moci. Za vyššiu moc sa pokladajú okolnosti, ktoré vznikli po uzavretí zmluvy v dôsledku stranami nepredvídateľných a neodvrátiteľných udalostí mimoriadnej povahy a ktoré majú bezprostredný vplyv na plnenie zmluvných záväzkov účastníkov. Za vyššiu moc nie sú považované hlavne nepredvídateľné zmeny ekonomického, finančného alebo menového rázu a bežné obchodné rizika.
- 8.2. V prípade vyššej moci sa predlžujú lehoty ku splneniu zmluvných záväzkov o dobu, po ktorú budú účinky a následky vyššej moci trvať.
- 8.3. Zmluvná strana, u ktorej nastal prípad vyššej moci, je povinná o tom najneskôr do 72 hodín po jej vzniku a do 72 hodín po jej ukončení písomne upovedomiť druhého účastníka zmluvy. Ak nebudú tieto lehoty dodržané, nemôže sa zmluvný účastník vyššej moci dovolávať.

Článok IX. Platnosť zmluvy, záverečné ustanovenia

- 9.1. Zmluva nadobúda platnosť dňom podpisu Zmluvy oprávnenými zástupcami zmluvných strán, pričom zmluva nadobúda účinnosť dňom nasledujúcim po dni jej zverejnenia. Zmluva nahradzuje všetky predchádzajúce dohody písomné alebo ústne.
- 9.2. Akékoľvek zmeny a doplnky tejto zmluvy môžu byť vykonané len písomnými dodatkami podpísanými oboma zmluvnými stranami. Dodatky zmluvy sa postupne číslojú.
- 9.3. Právne vzťahy, ktoré táto zmluva neupravuje, sa riadia príslušnými ustanoveniami obchodného zákonníka v platnom znení.
- 9.4. Všetky spory, ktoré vyplynú z tejto zmluvy alebo v súvislosti s ňou, sa obe strany predovšetkým pokúsia riešiť vzájomnou dohodou. Ak nedôjde k dohode, budú všetky spory, ktoré vyplývajú z tejto zmluvy alebo v súvislosti s ňou, riešené podľa slovenského hmotného aj procesného práva pred vecne i miestne príslušným súdom.
- 9.5. Pokiaľ dôjde k zániku niektorej zo zmluvných strán bez likvidácie, prechádzajú všetky práva a povinnosti zo zmluvy na právneho nástupcu.
- 9.6. Obe strany sa zaväzujú považovať zmluvu a všetky informácie prameniace zo súvisiacich činností účastníkov za dôverné a zaväzujú sa ich všetkými prostriedkami chrániť pred zneužitím.
- 9.7. Táto zmluva sa povinne zverejňuje v súlade so zákonom č.546/2010 Z.z., ktorým sa dopĺňa zákon č.40/1964 Zb. Občiansky zákonník v znení neskorších predpisov a ktorým sa menia a dopĺňajú niektoré zákony.
- 9.8. Zmluva je vyhotovená v 4 vyhotoveniach s platnosťou originálu. Každá zo zmluvných strán obdrží po 2 vyhotoveniach.
- 9.9. Oba účastníci prehlasujú, že zmluva je podpísaná podľa ich skutočnej a slobodnej vôle, nie v tiesni, alebo za jednostranne nápadne nevýhodných podmienok, že si ju riadne prečítali a súhlasia s celým jej obsahom.

Predávajúci je povinný strpieť výkon kontroly/auditu/overovania súvisiaceho s uskutočňovanými prácami kedykoľvek počas platnosti a účinnosti zmluvy o nenávratný finančný príspevok (SP-1201/0694/92) a to oprávnenými osobami, ktorými sú najmä poskytovateľ a ním poverené osoby, Najvyšší kontrolný úrad SR, príslušná správa finančnej kontroly, Certifikačný orgán a nimi poverené osoby, Orgán auditu, jeho spolupracujúce orgány a nimi poverené osoby, splnomocnení zástupcovia Európskej Komisie a Európskeho dvora audítorov, osoby prizvané orgánmi, ktoré sú uvedené ako oprávnené osoby v súlade s príslušnými právnymi predpismi SR a ES, a poskytnúť im všetku potrebnú súčinnosť.

V Dubnici nad Váhom dňa 22.09.2014

Kupujúci:



Ing. Anton Figúr
konateľ

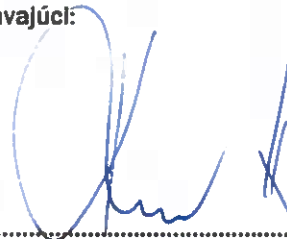
IDO [®]

S. r. o.
Továrneka 4293/51, 018 41 Dubnica nad Váhom
IČO: 36 344 541 IČ DPH: SK2022002235
tel.: 042/444 20 77-79 fax: 042/444 20 78

- Príloha č. 1 - špecifikácia predmetu zmluvy
- Príloha č. 2 - detailná špecifikácia ceny
- Príloha č. 3 - elektronická verzia podrobného rozpočtu

V Košiciach dňa 22.09.2014

Predávajúci:



Ing. Norbert Kuchta
konateľ

TRUMPF TRUMPF Slovakia s.r.o.
Galgovecká 7 [®]
040 11 Košice
IČO: 36197777
IČ DPH: SK2020059976



Príloha č. 1 – Špecifikácia predmetu zmluvy

ČASŤ 1: Ohraňovací lis VarioPress 800 – 60



Ilustračné foto.

Firma

DDO, s.r.o.
Továrenská 4203/51
018 41 Dubnica nad Váhom

Váš partner:
TRUMPF Slovakia, s.r.o.
Galgovecká 7
040 11 Košice
Tel: 00421/ 55/ 728 09 18
Fax: 00421/ 55/ 728 09 22
E-mail: info@sk.trumpf.com
www.sk.trumpf.com

Technické údaje

Stroj

Tlačná sila
Dĺžka ohranenia
Voľný priechod medzi bočnicami

Základné údaje

8000 kN
6050 mm
5050 mm

Max. vzdialenosť medzi stolom stroja a baranom^{1*}
Max. šikmé prestavenie barana

720 mm
± 15 mm

Zdvih osi Y
Vyloženie
Max. šírka stola

400 mm
405 mm
140 mm

Pracovná výška nad podlahou
- výška nástroja
- výška stola nad podlahou
- hĺbka stola pod podlahou
- zapustenie bočnic

1015 mm
100 mm
850 mm
1500 mm
350 mm

Rýchlosti osi Y^{1*}

- zrýchlený chod^{1*}
Max. pracovný chod
- spätný chod

140 mm/s
10 mm/s
140 mm/s

Presnosť^{2*}

Max. pozičná odchýlka osi Y

0,01 mm

Riadenie

Základný riadiaci systém

2D-Grafický (DELEM)

Prípojovacie hodnoty

Výkon hlavného elektromotora
Prevádzkové napätie
Pneumatické pripojenie

75,0 kW
3 x 400 V/N/PE/50 Hz
6 ± 1 bar

Rozmery a hmotnosť^{3*}

Potrebná plocha (dĺžka x šírka)
Výška
Hmotnosť (cca.)

7,1 m x 3,1 m
4,5 m
74000 kg

Lakovanie

Stroj, riadiace skrine a obslužný pult

biela – NCS S 0505 R80B
modrá – RAL- Design 250 20 20
čierna RAL 9005, strieborné elementy
v RAL 9006

^{1*} musí byť prispôsobený vybranej rozšírenej výbave stroja

^{2*} Presnosť výrobu závisí okrem iného od druhu výrobu, jeho pred úpravy veľkosti tabule plechu a polohy v pracovnej oblasti.

^{3*} musí byť prispôsobený vybranej rozšírenej výbave stroja

Zadný dorazový systém 4 - osový

Pojazdná dráha a rozsah dorazu

Pojazdná dráha osi X	600 mm
Max. rozsah dorazu osi X	1000 mm
Pojazdná dráha osi R	200 mm
Pojazdná dráha osi Z	4530 mm

Presnosť⁴

Pozičná odchýlka osí	
Os X	0,02 mm
Os R	0,05 mm
Os Z	0,05 mm

Rýchlosti

Os X	1200 mm/s
Os R	200 mm/s
Os Z	1200 mm/s

Vzdialenosti dorazového palca v smere osi Z

Min. vzdialenosť medzi stredmi dorazových palcov	110 mm
Min. vzdialenosť stredu dorazového palca k bočnému stojanu	205 mm

⁴ *Presnosť výrobku závisí okrem iného od druhu výrobku, jeho pred úpravou veľkosti tabule plechu a polohy v pracovnej oblasti

Výbava VarioPress 800 – 60

Stroj	<p>Stabilný rám stroja: ako zváraná oceľová konštrukcia, žiháný na odstránenie pnutia, dva bočné stojany, stôl, spájacie nosníky.</p> <p>Baran lisu: vysoká pevnosť ohybu, široko dimenzovaný, sféricky zavesený. Je možné šikmé postavenie barana lisu.</p> <p>Horný pohon: Elektrohydraulický pohon cez proporcionálne ventily dosahuje presný, rovnomerný chod oboch valcov, integrované odpruženie.</p> <p>Bloková hydraulika: opakovaná presnosť cez modernú blokovú hydrauliku. Lisovacia sila je okamžite k dispozícii.</p>
Upínanie nástrojov	<p>Upínanie horného nástroja ako samostatný segment 26 mm, hydraulické šírka hlavy 26 mm, zaťaženie max. 6000 kN/m (horizontálne samocentrujúce).</p> <p>Upínanie horných nástrojov je riešené ako samostatný segment, čo umožňuje minimalizovať náklady v prípade opravy, kalibrácie, alebo poškodenia kolíziou</p> <p>Upínanie dolného nástroja 13 mm, hydraulické: šírka upnutia 13 mm s kalenými zakladanými okrajmi. Zaťaženie max. 6000 kN/m</p>
Bombírovanie	<p>Bombírovací stôl 6000 kN/m, CNC: CNC riadené, šírka bombírovacieho stola 200 mm, šírka klinu 150 mm bez upnutia nástroja, zaťaženie max. 6000 kN/m.</p> <p>Kompenzačná jednotka (bombírovanie) kompenzuje prehnutie stola a barana lisu. Tým je dosiahnutá rovnomernosť uhla a priamosti po celej ohýbacej dĺžke. Hodnota bombírovania hodnota je prestavená centrálnou elektrickou osou. Automatické nastavenie a výpočet hodnoty bombírovania sa realizuje prostredníctvom riadenia. Dodatočne môže byť bombírovacia krivka prispôbena každých 250 mm manuálne.</p> <p>Náplň hydraulického oleja 400 l: Typ HLPD 46, 1000ltr.</p> <p>Klimatizovaná rozvodná skriňa súčasťou štandardnej výbavy - Klimatizácia rozvodovej skrine: aktívne klimatické zariadenie sa stará o optimálne vetranie rozvodovej skrine, čím zabraňuje znečisteniu komponentov rozvodovej skrine tak ako aj neželaným zvýšeniam teploty.</p>
Zadný dorazový systém	<p>4-osový (XM/XS, R / Z1 / Z2): vrátane 2 dorazových palcov rovných, prestavenie v osi R 200 mm. To spolu s dodatočne vybavených systémom osí Z1- a Z2 umožňuje automatické prestavenie dorazových palcov v smere dorazového nosníka (napr. pri ohýbaní na jednotlivých staniciach).</p>
Bezpečnosť	<p>Bezpečnostná ochrana pracovného priestoru stroja: poistenie bezpečnostným zapojením, ručný bezpečnostný vypínač, ochranné kryty, spätná kontrola dobehu barana lisu pri štarte stroja. Ochranný obal stroja z kovu. CE- certifikát.</p>
Bezpečnostné zariadenia	<p>Operator Safety Guard PILZ PSEnvip Produktiv – WZH 440: kamerovo založený ochranný systém, bezdotykovo pôsobiace, spolu pojazdné ochranné zariadenie na ohybovej línii.</p> <p>Odolný proti reflexiám, cudziemu príp. rozptýlenému svetlu. Rýchle nastavenie prostredníctvom manuálneho prestavenia a fixácie.</p> <p>Dynamická Muting funkcia tohto ochranného systému (zrýchlený chod barana až po bod Mute a to aj pri ohýbaní krabicových tvarov) podstatne skracuje časy ohýbacích cyklov – horný nástroj môže ísť s maximálnou rýchlosťou a zvýšenou bezpečnosťou až na dielec a to aj v prípade krabicových tvarov. Nasadenie do výšky nástroja 440mm. Výška nástroja nastaviteľná meradlom. Prípustné formy nástrojov: horný nástroj s max. R25, nástroj so šírkou max. 30 mm.</p> <p>Systém umožňuje i priblíženie palcov zadného dorazu k nástroju bez spomalenia priblíženia zadného dorazu v osi X (bezpečnostná zóna).</p>

Manipulácia s materiálom **Podperné konzoly 3000 N (2 kusy):** max. zaťaženie 3000 N s T- drážkou 14 mm, merítkom a plastovou podložkou, nie sú kombinovateľné ohýbacou pomocou! Pomocné zariadenie pri ohýbaní veľkých obrobkoch, horizontálne a vertikálne posunovateľné. Podľa európskej normy EN 12622 je použitie podperných konzol pre nakladanie dielca spredu stroja povinné.

Riadenie **EPC- Touch, základný 2D grafický riadiaci systém so 17" dotykovou obrazovkou** – LCD farebným monitorom, dotykovou obrazovkou s infračervenou technológiou pre bezdotykovú obsluhu, s dodatočnými doplnkovými elementmi:

Bezpečnostný vypínač, ručné koliesko na možnú manuálne nastavovanie osí, potvrdzujúce tlačidlo.

Ovládanie riadenia prebieha cez otáčavé nosné rameno vpravo na stroji.

Pripojiteľný na sieť, 2 USB Slot, 1 GB RAM pracovná pamäť,

Programovanie v 2D, vizualizácia v 2D/3D.

Programovanie dielcov a nástrojov prostredníctvom voľného ručného kreslenia

Rozhrania: bezpečnostné systémy, LCB, nástrojové systémy, ToolShuttle

Služby **Uvedenie do prevádzky a max. 8 hodín zaškolenia obsluhy**

Kurz obsluhy stroja s 2D riadením

Doprava

**Balík prvovýbavy
ohraňovacích nástrojov**

Horné nástroje

Držiak horných rádiusových nástrojov

OWH 05 I000 E026 H160 VT

materiál 42CrMo 4V,

zušľachtený na 1000-1100 N/mm²

pre upevnenie rádiusových vložiek

kalené a brúsené

indukčne kalené na 58 - 60 HRC

Max. zaťaženie 6000 kN/m

výška 160 mm

šírka 80 mm

dĺžka 6000 mm

Delenie: 24 x 250mm

Rádiusová vložka OWB 09 I000 E015 H60 VT – R03

materiál 42CrMo 4V,

zušľachtený na 1000-1100 N/mm²

kalené a brúsené

indukčne kalené na 58 - 60 HRC

Max. zaťaženie 6000 kN/m

Delenie: 24 x 250mm

Rádiusová vložka OWB 09 I000 E015 H60 VT – R05

Technické dáta ako predchádzajúce.

Rádiusová vložka OWB 09 I000 E015 H60 VT – R08

Technické dáta ako predchádzajúce.

Rádiusová vložka OWB 09 I000 E015 H60 VT – R20

Technické dáta ako predchádzajúce.

Rádiusová vložka OWB 09 I000 E015 H60 VT – R35

Technické dáta ako predchádzajúce.

Rádiusová vložka OWB 09 I000 E015 H60 VT – R50

Technické dáta ako predchádzajúce.

Spodné nástroje

Spodný nástroj VarioV VLM, UWZ 15 VV 1-1-37 E013 H300 VT V120 - 300

(nie je možné kombinovať so systémom LCB)

Ušľachtilý materiál pre ohýbacie nástroje materiál GG50,
základný typ materiálu 100Cr6, kalený

Indukčne kalené na	60 - 62	HRC
Bočné rádiusové tyče	20	mm
Maximálne zaťaženie	4000	kN/m
Výška nástroja vrátane podložky	300	mm
Dĺžka nástroja	6000	mm
Delenie:	10 x 600	mm

Vrátane:

1 sady distančných vložiek (pásov) s Hook System pre nastavovanie rôznych
V - otvorov,

výška: 15 mm,

šírky: 2x 2/5/10/15/20/30/40/50/60 mm

Delenie: 10x600mm

Spodný nástroj

UWZ 09 EV 1-1-01 W013 H120 MT V40 x 40°

materiál 42CrMo 4V,

zušľachtený na 1000-1100 N/mm²

podľa výkresu 234.023-KUN

kalené a brúsené

Indukčne kalené na	58 - 60	HRC
Maximálne zaťaženie	1000	kN/m
celková výška	120	mm
použiteľná výška	100	mm
celková šírka	55	mm
použiteľná šírka	55	mm
šírka drážky	V 40	mm x 40°
upínanie	13	mm
dĺžka	4050	mm

Delenie:

1 x sada A = 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80 mm

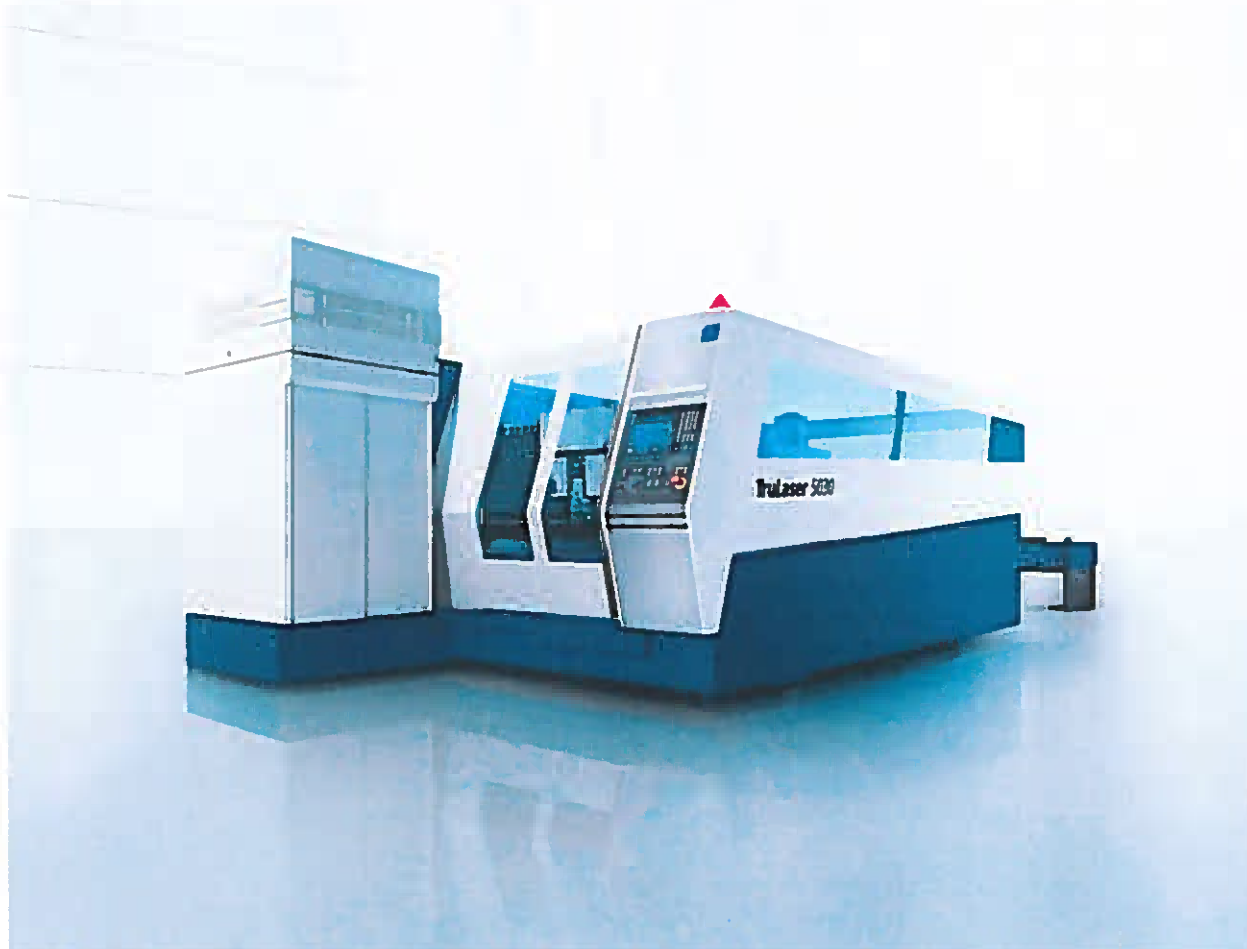
1 x sada B = 85, 90, 2 x 100, 175 mm

6 x sada D = à 1 x 500 mm

TRUMPF



ČASŤ 3: Laserový rezací stroj TruLaser 5060



Ilustračné foto.

Firma

DDO, s.r.o.
Továrenská 4203/51
018 41 Dubnica nad Váhom

Váš partner:
TRUMPF Slovakia, s.r.o.
Galgovecká 7
040 11 Košice
Tel: 00421/ 55/ 728 09 18
Fax: 00421/ 55/ 728 09 22
E-mail: info@sk.trumpf.com
www.sk.trumpf.com

TruLaser 5060

Stroj

Uzavretý rám stroja s integrovaným laserovým agregátom : s veľmi presnými, vytvrdenými vedeniami sa dosahujú vysoké zrýchlenia a presnosti, vlastná tuhosť zabraňuje chveniu pri zmenách smeru. Integrovaný laserový rezonátor a obslužný panel znižujú spotrebu priestoru.

Pohybová jednotka pre vysoko presné opracovanie: optimálna rýchlosť a presnosť spracovania zabezpečená priečnym nosníkom zváraným laserom s malou hmotnosťou, nereagujúcim na teplotné výkyvy, určeným na uchytenie a polohovanie reznej hlavice, uložený na valčekoch a guľčkách na plochých vedeniach s bezvôľovým, obojstranne účinným pastorkovým pohonom s ozubenými tyčami.

Gantry pohon v kombinácii s lineárnym priamym pohonom: X – os je v prevedení Gantry- os, so servopohonom na oboch stranách. Osi Y a Z sú realizované ako lineárne priame pohony s kombinačným motorom.

Uzatvorené vedenie lúča: uzatvára laserový lúč medzi rezonátorom a reznou hlavice; je vetraný dusíkom a zabraňuje znečisteniu v celom vedení lúča. Vodou chladené odrazové zrkadlá zabezpečujú teplotne stály nepretržitý chod.

Chladiaci agregát: v uzavretom chladiacom okruhu sa chladia zrkadlá, nosné rámy a systém vedenia plynu. Tým odpadá termická reakcia rozbehu.

Automatický menič paliet: 2 výmenné palety dobre prístupné z troch strán sa paralelne so spracovaním nakladajú a vykladajú. Programy na výrobu úložných líšt sú uložené v riadení.

Jednohlavová stratégia: s jednou reznou hlavou je možné rezať všetky hrúbky plechu.

Pozdĺžny dopravný pás: na automatické odvádzanie strusky a malých dielcov do zásobníka, ktorý je ľahko prístupný z vonkajšej strany. Pre skúšobné odobratie obrobku je možné krátkodobo presmerovať smer chodu.

TFT farebná obrazovka: vysokohodnotná TFT (Thin Film Transistor) farebná obrazovka na obslužnom paneli pre lepšiu čitateľnosť aj pri menej výhodných svetelných podmienkach.

Osvetlenie pracovného priestoru: dobré osvetlenie celého pracovného priestoru prostredníctvom odolných priemyselných ochranných svetelných trubíc. Spínač integrovaný v obslužnom paneli.

Pozíčná dióda lasera: optická podpora pri posunutí nulového bodu na bod štartu na tabuli plechu určenej na spracovanie tak ako aj pre oddeľovacie rezy tabule.

Rozprašovací zariadenie – Automatický postrek plechu olejom: ciele postrekovanie bodov zapichovania zabraňuje tvorbe kráterov pri hrubej konštrukčnej oceli a tým ekologicky zvyšuje bezpečnosť procesu a súčasne redukuje dodatočné spracovanie.

PierceLine: pomocou tejto funkcie je kontrolovaný a riadený prepich materiálu laserovým lúčom – nezávisle od druhu a hrúbky materiálu. Tým sa redukuje doba zápichu od 10-80%.

FocusLine: umožňuje programom riadené nastavenie polohy ohniska v závislosti od druhu a hrúbky materiálu. Umožňuje dosahovať max. rýchlosti a najlepšiu kvalitu hrán celého spektra materiálu.

NitroLine: vysokotlakové rezanie pre bezkyslíkové a neostré rezné hrany u ušľachtilej ocele a zliatinách hliníka. Ako rezný plyn sa používa programom riadený dusík.

PlasmaLine: Plazmová senzorika

vyššia kvalita, menšie opotrebenie a ešte vyššia bezpečnosť procesu pri spracovaní hrubej ušľachtilej ocele, hliníka a konštrukčnej ocele.

TRUMPF- Laser

Microweld: malými zvarovými bodmi spája hotový diel so zvyškovou mriežkou. Programovanie prebieha interaktívne v programovacom systéme TruTops Laser.

Automatické čistenie dýz: cez programovateľné cykly čistenia je dýza čistená platňou s kefami namontovanou na meniči paliet.

CO₂ laser TruFlow 5000 rezonátor s optimalizovaným Standby režimom (šetrenie energie v čase mimo aktívneho rezania): lasery TRUMPF TruFlow sú vysokofrekvenčne aktivované plynové lasery a svojou vynikajúcou kvalitou lúčov poskytujú vysoko presné a spoľahlivé výsledky rezaní pri malej spotrebe plynu. TruFlow 3200 je vybavený optimalizovaným Standby-Modusom, ktorý redukuje výkon lasera počas vedľajších časov a tak šetrí energiu.

Posuv v ose X – bez prevodovkový s vysokým krútiacim momentom – hrebeň/pastorok

Obostranne vedený a obojstranne hnaný priečník

Bezúdržbový turboradiálny ventilátor – Rezonátor s bezúdržbovou turbínou a režimom Standby: Pre cirkuláciu laserových plynov, je nasadený bezolejový turboradiálny ventilátor. Všetky laserové agregáty majú zmiešavacie zariadenie a sú šetrne integrované v rámci stroja. Nastavenie a priradenie lasera k stroju v závode.

Vysokofrekvenčné budenie laserového lúča: najlepšia kvalita lúča pri plynulo regulovateľnom výkone lasera; žiadne opotrebovanie elektród ani znečistenie rezonátora a internej optiky, pretože elektródy sa nachádzajú mimo laserových plynov. Nízke náklady na údržbu.

Riadenie lasera TASC: (TRUMPF advanced specialised control) je priamo spojené a riadením stroja a integrované do obslužného pultu. Dôležité znaky: grafické zobrazenie priebehu procesu, rozsiahle možnosti diagnóz až do 99 programovateľných výkonnostných cyklov (Ramp-funkcie) pre optimálne zapichovanie laserom.

Riadenie výkonu lasera: výkon lasera je závislý od výšky posunu. Tým je kvalita rohov tenkého plechu podstatne lepšia.

Denníková funkcia lasera: podporuje včasnú údržbu laserového agregátu a v prípade poruchy umožňuje rýchlu analýzu chýb.

Riadenie

Programovanie dielne: s dielenskou verziou TruTops Laser sa dajú programovať obrobky v najkratšom čase priamo v riadení stroja. Stratégia opracovania a ukladania na tabuľu je vytváraná automaticky.

Otvorené riadenie Sinumerik 840D: panel na obsluhu vyvinutý firmou TRUMPF na základe Sinumerik 840D. Dôležitý znak: orientácia podľa činnosti obsluhy.

Jednoduchá obsluha: prehľadná správa NC- programov, jednoduché možnosti zosieťovania pre transfer dát na báze Windows. Rýchla a jednoduchá prostredníctvom štandardu Windows (platforma: PC).

Integrované technologické údaje: všetky technologické údaje sú uložené vo forme tabuliek. Programom riadené laserové tabuľky riadia napr. druh a tlak rezného plynu ako aj iné parametre spracovania.

Automatika vypínania: po uplynutí určenej doby prepne stroj do "prevádzky Standby", užitočné po skončení zmeny alebo pri prevádzke stroja bez obsluhy. Redukuje prevádzkové náklady a vytvára dodatočnú kapacitu.

Programovateľný tlak rezného plynu: realizuje sa prostredníctvom ventilu regulujúceho tlak rezného plynu, ktorý je riadený programom pre rozličné materiály a hrúbky materiálov, zobrazuje sa na obslužnom paneli.

ContourLine: ponúka špeciálne techniky nábehu a pulzné rezanie v spracovávaní hrubého plechu pre bezpečnejší proces rezania a vytváranie otvorov s priemerom omnoho menším ako je hrúbka materiálu, podstatne menšej ako faktor 0,4 hrúbky plechu.

FastLine: optimalizuje celý proces rezania a stará sa o maximálnu hospodárnosť.

K tomu zabraňuje oprskávaniu strusky na vrchnej strane plechu.

FlyLine – rezanie nekruhových otvorov systémom – postupne po priečkach: lietajúce, pozične presné zapnutie a vypnutie lasera bez zastavenia osi. Môže podstatne redukovať čas opracovania dielov s viacerými kontúrami. Použiteľné hrúbky materiálu do 1mm.

Teleservis prostredníctvom internetu: umožňuje priamo cez širokospektrálne internetové spojenie nadviazanie kontaktu s TRUMPF- Servisom. Dáta stroja sú chránené prostredníctvom hesiel.

Predpoklad: Potrebná širokospektrálna internetová prípojka (keď nie je táto prípojka k dispozícii, je potrebná opcia „Teleservis cez Modem“ namiesto „Teleservis prostredníctvom internetu“)

Stroj do teploty okolia 43°C: Vyhotovenie pre teplejšie regióny.

Rezná hlava

Rezná hlava s 250 mm ohniskovou vzdialenosťou: univerzálna rezná hlava k opracovaniu celého spektra hrúbky plechu a materiálu.

Univerzálne rýchlovýmenné zariadenie UTI so zbernicovým pripojením: rýchle prispôsobenie sa rôznym úlohám opracovania bez väčších nastavení.

ControlLine kapacitná regulácia výšky: digitálny inteligentný systém merania vzdialenosti ControlLine udržiava počas rezania konštantný odstup tryska - plech aj pri nerovných plechoch a zabraňuje stretu reznej hlavice a obrobku. Bezdotykovovo zistí polohu plechovej tabule na palete a prispôsobí dielcový program polohy tabule prostredníctvom posunutia a otočenia súradníc. Tým sa zabráni tvorbe rýh v dôsledku mechanického posunu. Okrem toho Control Line reguluje senzoriku zápichu PierceLine, tak ako aj plazmovú senzoriku PlasmaLine.

LensLine: senzorika kontroly šošovky LensLine rozozná, kedy sa začína šošovka termicky rozkladať. Laser sa tak automaticky vypne a tak sa zabráni uvoľneniu toxických pár a znečisteniu vedenia lúča.

Kontrola a vyhodnotenie znečistenia šošovky - Kontrola stavu umožňuje rýchle sprostredkovanie stavu šošovky cez kontrolný cyklus, ktorý sa zapína stlačením gombíka. K tomu sa nemusí vyberať rezná hlavica. Odpadá cyklické a preventívne čistenie šošovky a môže prebiehať len v prípade potreby.

Prenos dát

RJ45 sieťové pripojenie a USB rozhranie: ak je potrebné pripojenie na BNC-zákaznícku sieť (10 Mbit/s), je dodávaný zdarma médiový konvertor. Max. dĺžka káblu pre pripojenie RJ45 100 m, pre BNC je 170 m pre pripojenie medzi jednotlivými komponentmi.

Bezpečnosť

Optická resp. svetelná signalizácia stavu zariadenia (vrátane MDE rozhrania)

CE- označenie: stroj zodpovedá zásadným požiadavkám na bezpečnosť a ochranu zdravia pri práci v zmysle Strojnickej smernice ES 2006/42/ES, EMV smernice 2004/108/ES, poprípade smernice tlakových prístrojov a bude dodaný s označením CE.

Svetelné závory: Viaclúčové bezpečnostné svetelné závory na zabezpečenie meniča paliet.

Systém viackomorového odsávania: odsávací systém zaručuje vysoký výkon odsávania v príslušnej programom riadenej odsávacej komore. Pri spracovávaní rozmerných obrobkov je možné odstrániť prepážky.

Kompaktný odprašovač: vznikajúci dym a vznášajúce sa častice sú odsávané cez Catcher. Jemné kovové častice sú odsávané a filtrované v kompaktnom odprašovači, hrubé časti sa zbierajú do separátneho zásobníka. Priebežný čistiaci cyklus zabezpečuje optimálne využitie výkonnosti filtra. Kompaktný odprašovač je vybavený separátorom iskier.

Vetrание: pri spracovávaní ušľachtilej ocele so zliatinami chrómu a niklu povoľuje v Nemecku Technické nariadenie pre nebezpečné látky (TRGS) 560 recirkuláciu odpadového vzduchu z kompaktného odprašovača späť do pracovnej oblasti iba v úradne povolených výnimočných prípadoch. Spravidla sa predpokladá vetranie smerom von. Mimo územia Nemecka je prevádzkovateľ povinný dodržiavať predpisy príslušného štátu.

Plášť stroja s makrolónovými tabuľami: spĺňa bezpečnostné požiadavky laserovej bezpečnostnej triedy 1.

Služby

Inštalácia a uvedenie do prevádzky
Sieťová inštalácia prostredníctvom teleservisu
Post procesor pre TruLaser 5060
Údržbárska zmluva Service classic na 2 roky
Kurz obsluhy stroja, resp. zaškolenie obsluhy
Balenie a doprava

Rozšírená výbava

CoolLine: Zvyšuje procesnú bezpečnosť prostredníctvom cieleného privedenia vodnej pary do procesu rezania. Prostredníctvom odpareného tepla deionizovanej vody je materiál lokálne chladený okolo lúča. Opcia dodatočne umožňuje rezanie podstatne menších prechodových mostíkov a dier. Oblasť využitia pre CoolLine je konštrukčná oceľ v hrúbkach plechu od 15 mm. Proces je voliteľný cez programovanie a riadenie stroja. Opcia obsahuje dodatočnú reznú hlavu so špeciálnymi dýzami, špeciálne rezné dáta, filter pre pripojenie vody a prívod vedenia vody k reznej hlave. Opcia CoolLine vyžaduje na programovanie TruTops Laser min. verzie 2.7

Technické údaje

Stroj	Pracovná plocha	Os X Os Y Os Z	6000 mm 2000 mm 115 mm	
	Maximálna hmotnosť obrobnku		2800 kg	
	Rýchlosti			
	Paralelné osy		200 m/min.	
	Simultánne (X a Y)		300 m/min.	
	Presnosť			
	Najmenší programovateľný rozmer dráhy		0,001 mm	
	Polohovacia odchýlka		0,1 mm	
	Priemerná polohovacia šírka rozptylu		0,03 mm	
		TRUMPF CNC- riadenie Siemens Sinumerik 840D:		
	Farebný monitor		TFT 12"	
	Kapacita harddisku		500 MB pre NC- programy	
	Platforma		PC s Windows XP	
Laser	TRUMPF TruFlow CO₂- Laser			
	Max. výkon lasera:			
	TruFlow 5000 (programovateľný v 1%-ných krokoch)		5000 W	
	Lúčový Mód:			
	TruFlow 5000		TEM ₀₁	
	Maximálne hrúbky plechu			
	Konštrukčná oceľ (O₂):			
	TruFlow 5000		25 mm	
	Ušľachtilá oceľ (N₂):			
	TruFlow 5000		20 mm	
Zliatina hliníka (N₂):				
TruFlow 5000		12 mm		
Spotrebné hodnoty TruFlow				
Laserové plyny	CO ₂ N ₂ He		1 l/h 6 l/h 13 l/h	
Rezné plyny	O ₂ N ₂		v závislosti od aplikácie v závislosti od aplikácie	
Chladienie lasera			uzavretý chladiaci systém	
Celé zariadenie	Hodnoty elektrickej spotreby (vrátane chladiaceho agregátu):			
	s TruFlow 5000		11- 72 kW/h	
	Rozmery a hmotnosti (cca.)			
	Potrebný priestor (dĺžka a šírka)			16950 mm x 5550 mm
	Výška			2550 mm
Hmotnosť			16000 kg	
Lakovanie				
Pevné časti stroja, odsávanie			štruktúrovaný lak: modrá – RAL- Design	
radiace skrine, chladiaci agregát			250 20 20	
Priečny nosník a laserový agregát			štruktúrovaný lak: biela – NCS S 0505 R80B	

Ostatné

Zodpovednosť za vady

V zmysle priložených Všeobecných podmienok firmy TRUMPF pre dodávku mechanických, elektrických a príbuzných elektronických výrobkov ručíme za vady predmetu dodávky, pri platnej dvojročnej údržbárskej zmluve, počas 24 mesiacov. Doba, v ktorej musí byť vada oznámená začína plynúť od okamihu uvedenia predmetu dodávky do prevádzky servisným technikom spoločnosti TRUMPF, alebo od okamihu, kedy sa predmet dodávky považuje za uvedený do prevádzky, tak ako sa uvádza v odseku „Uvedenie do prevádzky a odovzdanie“. Naša zodpovednosť za vady je však podmienená tým, že budú používané výlučne originálne náhradné diely a diely podliehajúce opotrebeniu dodané firmou TRUMPF.

CE

Vyhlásenie o konformite s ES: Týmto vyhlásením o ES-konformite a označením CE potvrdzujeme, že stroj svojou koncepciou a spôsobom konštrukcie zodpovedá zásadným požiadavkám na bezpečnosť a ochranu zdravia pri práci v zmysle Strojnickej smernice ES 2006/42/EG.

Príloha č. 2
Detailná špecifikácia ceny

Predmet zákazky:	Technológie na spracovanie huteho materiálu			
Verejný obstarávateľ: DDO, s.r.o.				
Časť	Popis	Cena spolu v EUR bez DPH	DPH 20%	Cena spolu v EUR s DPH
1	ČASŤ 1 Ohraňovací lis	549 000	109 800	658 800
3	ČASŤ 3 Laserový rezací stroj	790 000	158 000	948 000

Rožpočet zázakzky

Uchádzzač:

Názov uchádzzača:

TRUMPF Slovakia, s.r.o.

Sídlo uchádzzača:

Galgovecká 7, 040 11 Košice

Zadávatel zázakzky:

DDO, s.r.o.

Továrenská 4203/51, 018 41 Dubnica nad Váhom

Názov zázakzky: "Technológie na spracovanie huntého materiálu"

Názov aktivity	Skupina výdavkov/podpoložka	P.č.	Názov výdavku	MJ	Jednotková cena v EUR bez DPH	Počet jednotiek	Celkom položky v EUR bez DPH
Nákup inovatívnych a vyspelých technológií v oblasti	713004 Nákup prevádzkových strojov, prístrojov, zariadení, techniky a náradia	1.	Ohraňovací lis	ks	549 000,00	1,00	549 000,00
Nákup inovatívnych a vyspelých technológií v oblasti	713004 Nákup prevádzkových strojov, prístrojov, zariadení, techniky a náradia	2.	Laserový rezací stroj	ks	790 000,00	1,00	790 000,00
Navrhovaná zmluvná cena zázakzky v EUR bez DPH							1 339 000,00
Výška DPH pri sadzbe DPH 20%							267 800,00
Navrhovaná zmluvná cena zázakzky v EUR s DPH							1 606 800,00