

Kúpna zmluva č. 0202/2015

uzavretá podľa § 409 a nasl. Obchodného zákonníka

Čl. I
Zmluvné strany

Kupujúci: STATON, s.r.o.
Sídlo: Sadová 1148, 038 53 Turany
V zastúpení: Ing. Ivan Morgoš, konateľ
IČO: 36379221
DIČ : 2020119640
Bankové spojenie: UniCredit Bank Slovakia a.s.
Číslo účtu: SK61 1111 0000 0066 2556 7004
(ďalej len : „**Kupujúci**“)

Predávajúci : **Walter Maschinenbau GmbH**
Sídlo: Jopestrasse 5, DE – 720 72 Tübingen
V zastúpení: Karel Dražka, zástupce na základe plnej moci
IČO: HRB382554
IČ DPH : DE234705879
Bankové spojenie: Deutsche Bank AG, Reutlingen
Číslo účtu: IBAN DE89 6407 0085 0151 0015 00
Tel : +420541426649
Fax : +420541231952
Email : karel.drazka@walter-machines.de
(ďalej len „**Predávajúci**“)

Východiskovým podkladom na uzavretie tejto zmluvy (ďalej len „zmluva“) je ponuka dodávateľa zo dňa 4.12.2014, predložená v procese verejného obstarávania s názvom: „Zvýšenie konkurencieschopnosti spoločnosti STATON, s.r.o. zavedením vyspelej technológie“

Čl. II
Predmet zmluvy

1. Predmetom zmluvy je dodávka 1 kusa zariadenia na výrobu a ostrenie rezných nástrojov.
2. Predmetom zmluvy je nasledovné zariadenie:

Č.p.	Názov	Množstvo	Opis
1	Zariadenie na výrobu a ostrenie rezných nástrojov	1 ks	5-Osa CNC brúska Typ: Helitronic Power (s príslušenstvom)

Creating Tool Performance

vrátane dopravy na miesto plnenia a premiestnenie do miesta umiestnenia, inštalácie zariadenia vrátane zapojení do príslušných rozvodov médií a uvedenia do prevádzky, vykonanie všetkých potrebných východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EÚ a SR, zaškolenia na nainštalovanom zariadení zodpovedných osôb verejného obstarávateľa v potrebnom rozsahu a dokumentácie potrebnej na ich používanie (inštaláciu dokumentáciu, pracovné manuály a pod.)

3. V prípade, ak bude na riadne užívanie Predmetu plnenia nevyhnutné akékoľvek právo duševného vlastníctva Predávajúceho alebo tretej osoby, Predávajúci zabezpečí, že Kupujúci nadobudnutím vlastníctva k Predmetu plnenia získa aj všetky oprávnenia a licencie na takého práva a odplata za používanie týchto práv bude zahrnutá v cene Predmetu plnenia.
4. Podrobný opis predmetu plnenia (technická špecifikácia) tvorí **Prílohu č. 1.** tejto Zmluvy.

Čl. III

Termín a miesto dodania

1. Predávajúci sa zaväzuje, že predmet zmluvy v rozsahu článku II. tejto zmluvy dodá na základe objednávky Kupujúceho najneskoršie do 7 mesiacov odo dňa prijatia objednávky, najneskôr do 31.08.2015.
2. Miestom umiestnenia predmetu zmluvy je prevádzka Kupujúceho v Turanoch, Sadová 1148, Slovenská republika.

Čl. IV

Cena za predmet zmluvy a platobné podmienky

1. Cena predmetu zmluvy špecifikovaného v čl. II tejto zmluvy je stanovená dohodou zmluvných strán vo výške :

	Názov položky	Množstvo	Cena v EUR bez DPH	DPH (sadzba 20 %)	Cena v EUR s DPH
1	Zariadenie na výrobu a ostrenie rezných nástro- jov	1 ks	248.500,-	Dodavateľ nie je plat- com DPH v SK	248.500,-
	Cena spolu		248.500,-		248.500,-

Uvedená cena je stanovená v zmysle zákona Národnej rady Slovenskej republiky č. 18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov a vyhlášky Ministerstva financií Slovenskej republiky č. 87/1996 Z. z., ktorou sa vykonáva zákon Národnej rady Slovenskej republiky č. 18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov.

2. Kupujúci môže poskytnúť preddavok Predávajúcemu na Predmet kúpy vo výške 20% z ceny predmetu zmluvy s tým, že na tieto preddavky nie je zmluvný nárok.
3. Cena zahŕňa všetky náklady Predávajúceho potrebné k dodaniu predmetu zmluvy.
4. Cena je nemenná počas celej doby platnosti a účinnosti tejto zmluvy.
5. Predávajúcemu vzniká nárok na zaplatenie časti kúpnej ceny po dodaní Predmetu kúpy na základe faktúry vystavenej Predávajúcim. Podkladom k vystaveniu faktúry

bude preberací protokol o odovzdaní a prevzatí Predmetu plnenia podpísaný zástupcami oboch zmluvných strán.

6. Predávajúci doručí Kupujúcemu min. 4 originály faktúr. Predložená faktúra ako daňový doklad, musí byť vyhotovená v súlade s ustanovením § 71 zákona č. 222/2004 Z. z. o dani z pridanej hodnoty v znení neskorších predpisov. V prípade, že faktúra bude obsahovať formálne alebo obsahové nedostatky, bude Predávajúcemu vrátená a nová lehota splatnosti začne plynúť odo dňa doručenia opravenej faktúry Kupujúcemu
7. Splatnosť faktúry je 30 dní od dňa jej doručenia Kupujúcemu.
8. Súčasťou faktúry bude súpis Predmetu kúpy a doklady podľa bodu 2, Čl. V tejto Zmluvy.
9. Peňažný záväzok Kupujúceho vyplývajúci z tejto Zmluvy bude splnený dňom odpísania príslušnej sumy z jeho účtu v prospech účtu Predávajúceho.

Čl. V

Práva a povinnosti zmluvných strán

1. Predávajúci sa zaväzuje Predmet kúpy dodať Kupujúcemu do miesta dodania v termíne podľa Čl. III tejto Zmluvy.
2. Spolu s Predmetom kúpy Predávajúci Kupujúcemu dodá faktúru a všetky doklady vzťahujúce sa na Predmet kúpy, najmä dodací list, inštalačnú dokumentáciu, pracovné manuály, záručné listy, kópie certifikátov alebo iných obdobných dokumentov, ktorými je schválené uvedenie Predmetu kúpy do prevádzky a jeho užívanie v zmysle príslušných právnych predpisov, doklad preukazujúci nadobudnutie licencie alebo iného práva duševného vlastníctva v prípade, že v Predmete kúpy je predmet takéhoto duševného vlastníctva vyjadrený (napr. software)..
3. Súčasťou dodania Predmetu kúpy sú všetky náklady vynaložené Predávajúcim, najmä na poistenie, clo, iné poplatky súvisiace s dodaním Predmetu kúpy, dopravou, poplatky súvisiace s certifikáciou Predmetu kúpy a správne a obdobné poplatky vybrané akýmkoľvek orgánom verejnej moci, ako aj cena dokumentácie a návodu na obsluhu Predmetu kúpy, ktoré sú nevyhnutné na riadne užívanie Predmetu kúpy alebo s ním súvisia, kompletná inštalácia Predmetu kúpy, vykonanie predpísaných testov, skúšok, kompletného zaškolenia obsluhy Predmetu kúpy po jeho nainštalovaní, záruka za vady a pozáručná technická podpora.
4. Kupujúci písomne potvrdí Predávajúcemu prevzatie Predmetu kúpy v preberacom protokole o odovzdaní a prebratí, ktorý obe zmluvné strany podpíšu.
5. Nebezpečenstvo škody na Predmete kúpy prechádza na Kupujúceho v čase, keď prevezme Predmet kúpy od Predávajúceho.
6. Predávajúci poskytuje Kupujúcemu záruku za akosť Predmetu kúpy a jej častí, tzn. preberá záväzok, že Predmet kúpy bude v záručnej dobe spôsobilý na použitie na dohodnutý účel.
7. Zmluvné strany si dojednali dvojročnú záručnú dobu, ktorá začína plynúť odo dňa odovzdania Predmetu kúpy Kupujúcemu (vrátane inštalácie a uvedenia do prevádzky).
8. Kupujúci je povinný podať Predávajúcemu správu o zistenej faktickej alebo právnej vade Predmetu kúpy bez zbytočného odkladu po tom, čo vadu zistí po vykonaní prvej prehliadky Predmetu kúpy, inak vždy bez zbytočného odkladu po tom, čo vada môže byť zistená.

9. Ak si Kupujúci nároky z vád Predmetu kúpy uplatní počas záručnej doby, Predávajúci je povinný bez zbytočného odkladu, najneskôr do 48 hodín po ich uplatnení Kupujúcim vady bezplatne odstrániť.
10. Predávajúci je povinný strpieť výkon kontroly/auditu/overovania súvisiaceho s dodávaným tovarom kedykoľvek počas platnosti a účinnosti Zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku (ďalej len „NFP“) uzavretej medzi poskytovateľom a príjemcom, a to oprávnenými osobami v zmysle všeobecných zmluvných podmienok o poskytnutí NFP a poskytnúť im potrebnú súčinnosť.

Čl. VI

Zmluvné pokuty

1. Predávajúci je povinný zaplatiť zmluvnú pokutu za omeškanie s dodaním Predmetu kúpy alebo jej časti vo výške 0,05% z kúpnej ceny za každý deň omeškania a zmluvnú pokutu vo výške 0,05% z kúpnej ceny za každý deň omeškania v prípade odstránenia vád v dohodnutom termíne.
2. Kupujúci je povinný zaplatiť zmluvnú pokutu za omeškanie s úhradou faktúry vo výške 0,05% z fakturovanej ceny za každý deň omeškania.
3. Omeškanie trvajúce viac ako 30 dní v zmysle § 365 a 370 Obchodného zákonníka je považované za podstatné porušenie zmluvnej povinnosti v zmysle § 345 a oprávňuje na jednostranné odstúpenie od Zmluvy obe zmluvné strany.
4. Ak Predávajúci poruší ktorúkoľvek povinnosť tejto Zmluvy a toto porušenie bude mať za následok krátenie NFP, je Predávajúci povinný uhradiť Kupujúcemu náhradu škody rovnajúcu sa výške kráteného NFP.

Čl. VII

Záverečné ustanovenia

1. Právne pomery touto Zmluvou neupravené sa spravujú ustanoveniami Obchodného zákonníka a iných právnych predpisov platných v Slovenskej republike.
2. Ak je niektoré ustanovenie tejto Zmluvy neplatné alebo sa takým stane, nemá to vplyv na ostatné ustanovenia Zmluvy. Namiesto takéhoto ustanovenia sa použije ustanovenie platných právnych predpisov zodpovedajúce účelu tejto Zmluvy, ktoré nahradí neplatné ustanovenie.
3. Žiadna zo zmluvných strán nie je oprávnená postúpiť svoje práva a povinnosti podľa zmluvy na inú osobu bez predchádzajúceho písomného súhlasu druhej zmluvnej strany.
4. Jednotlivé ustanovenia každej časti a každého článku a odseku zmluvy sú vymáhateľné nezávisle od seba a neplatnosť ktoréhokoľvek z nich nebude mať žiaden vplyv na platnosť ostatných ustanovení.
5. Zmluvné strany sa dohodli, že zmeny a dodatky k tejto Zmluve musia mať písomnú formu.
6. Zmluva nadobúda platnosť dňom podpisu obidvoma zmluvnými stranami, účinnosť nadobudne až po schválení procesu verejného obstarávania zo strany Poskytovateľa NFP.
7. Zmluvné strany prehlasujú, že zmluvu prečítali, jej obsahu porozumeli a na znak súhlasu ju vlastnoručne podpísali.

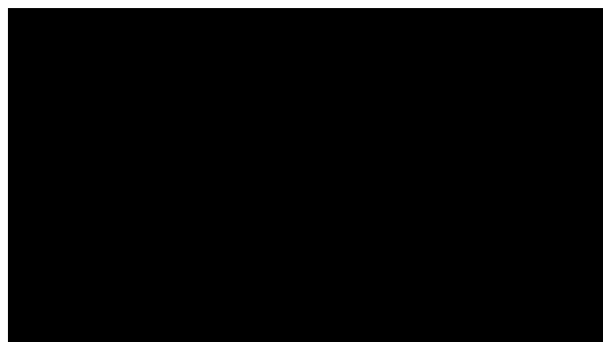
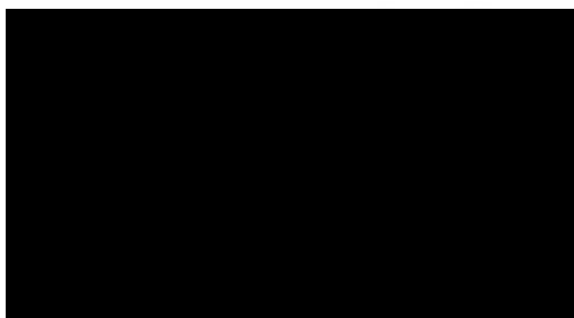
Seite 5 von 5

8. Táto zmluva je vyhotovená v 4 rovnopisoch, pričom 3 výtlačky sú určené pre Kupujúceho a 1 výtlačok pre Predávajúceho.

Prílohy: č.1 - Špecifikácia predmetu plnenia

v Kuřimi, dňa 5.2.2015

v TURNOC....., dňa 30.4.2015



1.2

Podrobný popis

(příloha č. 1 ke smlouvě)

Typ Stroja : „Helitronic Power“

5-Osá CNC brúska s príslušenstvom na výrobu a ostrenie rezných nástrojov

Technická špecifikácia:

- výkon brúsneho vretena - 24kW/200Hz
- plynulo regulovateľné otáčky brúsneho vretena – 9.500 ot./min./300 Hz
- prívod chladiaceho média pre brúsnu jednotku
- prívod chladiaceho média pre nosič obrobkov
- meracie zariadenie obrobku, vrátane priameho odmeriavania osí
- riadiaci systém umožňujúci výrobu a ostrenie valcových, kužeľových, tvarových a komplexných fréz s čelom rovným, plným a rohovým rádiusom, rohovou fazetkou
- riadiaci systém umožňujúci výrobu a ostrenie pravorezných, ľavorezných a duálnych fréz s radiálnymi podbrusmi a s valcovou fazetkou na obvode
- riadiaci systém umožňujúci výrobu a ostrenie jednoduchých, stupňovitých a komplexných vrtákov
- riadiaci systém umožňujúci výrobu tvarových nástrojov od priemeru 0,5 mm
- riadiaci systém umožňujúci simuláciu brúsneho procesu
- možnosť ostrenia nástrojov o dĺžke 350 mm a priemere 320 mm
- upínací systém nástrojov ISO 50, poháňaný, s otáčkami min. 750 ot/min
- integrované automatické zariadenie pre vkladanie a vyberanie nástrojov s min. počtom nástrojov 40 ks
- zariadenie pre čistenie chladiacej kvapaliny
- vzduchová filtračná jednotka oleja a olejovej hmly
- zariadenie umožňuje výrobu špeciálnych geometrií rezného britu, vrátane ostrenia odvalovacích fréz v presnosti min. AA

Nabídka

CZ_14_HP_W_041211_A1

Creating Tool Performance

Datum vytvoření

4.12.2014

Měna

EUR

Firma

STATON s.r.o.

Sadová 1148

038 53 Turany

Číslo zboží	Označení	€	Mn. MJ	€
-------------	----------	---	--------	---

ZÁKLADNÍ STROJ

92154590	CNC-bruska WALTER	200900,00	1 ST	200900,00
----------	--------------------------	-----------	------	-----------

Helitronic Power

Univerzálna brúska nástrojov s 5 CNC riadenými osami pre výrobu a preostreniu fréz, vrtákov, stupňovitých vrtákov, stupňovitých nástrojov, nástrojov na opracovanie dreva, profilových nožov a profilových nástrojov.

1.0 TECHNICKÁ SPECIFIKÁCIA

1.1 MECHANIKA

Lože stroja v portálovom prevedení

1.1.1 Osy/Pohony

Všetchny CNC osy jsou poháněny identickými, digitálními AC-servomotory

. Motory jsou vybaveny snímači absolutní hodnoty;

tudíž odpadají všechny koncové spínače na osách.

(možnost dovybavit skleněnými pravítky pro odměřování polohy - viz. příslušenství)

Osy

Maximální dráhy pojezdu:

Osa X 460 mm

Osa Y 320 mm

Osa Z 660 mm

Osa C $\pm 200^\circ$

Osa A 360°

Přesnost

lineárních os: 0.0001 mm

rotačných os: 0.0001 stupňů

Uchycení obrobku (osa A)

Upínání nástroje ISO 50

Výška hrotů s/bez horního stolu 145/190 mm

Rozsah otáček 0 - 60 1/min (možnost zvýšení na 750/min - viz. příslušenství)

Odečítaná přesnost: 0.0001°

(Pro úlohy broušení dokulata se doporučuje
750/min)

Brusná hlava

Brusné vřeteno se 2 zakončeními s upínáním krátkým kuželem a na přírubu

Průměr brusného vřetena 80 mm

max. průměr brusného kotouče 200 mm

Plynulý pohon vřetena digitálně řízeným servomotorem

Maximální výkon max. 11,5 kW/200Hz (navýšení výkonu na 24kW - viz přísl.)

Otáčky nastavitelné od 0 - 9500 1/min 300Hz

Aretace brusného vřetena

3 chladicí ventily na každém vřetenu (levá i pravá strana), řízené pomocí programu
(Chlazení obrobku / nástroje)

Autom. centrální mazání

s kontrolou hladiny náplně (varovné hlášení na monitoru)

1.2 ROZMĚRY NÁSTROJE

Minimální průměr nástroje: 0,5 mm

(průměry menší než 3mm s použitím lunety)

(Pro práce s vkladacím systémem nebo
přeostření nástrojů)

3,0mm

Maximální průměr nástroje: 240 mm

(při úplném obrobení)

Maximální délka nástroje: 255 mm

(při úplném obrobení)

Maximální délka nástroje: 350 mm

(při obvodovém broušení)

Maximální délka nástroje: 280 mm

(při čelním broušení)

Maximální průměr: 320 mm

(u profilových nástrojů na dřevo, P7)

Maximální rozměry nástroje jsou závislé na typu nástroje,
geometrii nástroje a na způsobu opracování.

Délky nástrojů se počítají od teoretického průměru
úchyty obrobků.

1.3

ŘÍZENÍ

GE Fanuc série 31i - A5

Čelní panel:

- počítač HMI: Intel Core 2 Duo, 2,25 GHz, 4 GB

RAM

- provozní systém WINDOWS Embedded verze Standard 2009

- barevný 15" TFT monitor, vč. touch screen

- klávesnice Fanuc ASCII
- pevný disk SSD 16 GB
- 4 USB 2.0 rozhraní, z toho 2 přístupná z vnějšku
- rozhraní Ethernet

Řízení:

- 2 NC kanály, 12 NC souřadnic, 4 vřetena
- sběrnice Fanuc I/O Link Peripherie
- moduly vstupu/výstupu Fanuc
- digitální pohony
- duální bezpečnostní kontrola pohonů souřadnic a brus. vřetene

Přes volná rozhraní USB je možné připojovat externí paměťové mechaniky jako např. USB flash disky, disketové mechaniky, CD vypalovací mechaniky atd.

1.4 SOFTWARE

Rozsáhlý objem standardního software zahrnutý v dodávce

1.4.1 Helitronic Tool Studio

Nová generace software pro výrobu válcových a kuželových nástrojů se stopkou.

Pomocí Helitronic Tool Studio je možné s minimální spotřebou času a minimálními náklady vytvářet průběhy opracování a pohybů jak pro vysoce komplexní speciální nástroje, tak i pro standardní nástroje s bruskou.

Nástroj, který obsluha vidí na obrazovce, přesně odpovídá tomu, co stroj vyrábí. Obsluha tak může požadovaný výsledek broušení již v tomto stádiu kontrolovat a popřípadě optimalizovat.

Technologie Wizard tohoto nového software vede rychle a bezpečně k

požadovanému nástroji, protože se zadávají výhradně data rozhodující pro výrobu požadovaného nástroje.

Uložená databáze vypočítává a doplňuje zbylé parametry.

1.4.1.1 Helitronic Tool Studio Standard License

Výroba a přeostržení válcových a kuželových frézovacích nástrojů s úhlem kužele do 90°

pro následující tvary čela: s ostrou hranou, se sraženou hranou, se zaoblenou hranou a plným zaoblením podle následující specifikace:

- plné zaoblení až čtyři One-Pass úhly hřbetu včetně výchozího a koncového úhlu
- zaoblená hrana až dva One-Pass úhly hřbetu včetně výchozího

- a koncového úhlu
- plné zaoblení vlevo / vlevo + vpravo / vpravo
- zaoblená hrana vlevo / vlevo + vpravo / vpravo + vpravo / vlevo + vlevo / vpravo
- Wizard pro 2 až 16 břitů
- rádiusové čelní plochy (individuálně na břit)
- rádiusové čelní plochy s rozšířením čela pro plné zaoblení (směr broušení obvod po čele)
- vydrážkování
- vybroušení
- předbroušení rádiusu
- hřbet u rádiusu (fazetky)
- čelo na jeden záběr příp. více záběrů
- posunutí bodu broušení při 2. řezu (hloubka břitu $r = 0$)
- výběh rádiusu na čele kotoučem 1A1 příp. 1V1

Přebroušení pro následující průběhy čela:

- konstantní úhel šroubovice
 - konstantní stoupání šroubovice
 - mezikřivky u opakovaně přebroušovaných kuželovitých nástrojů
 - lineárně probíhající úhel šroubovice
- pro sudé nebo liché nástroje i pro měření průběhu úhlu šroubovice pro jeden břit nebo všechny břity

Výroba a ostření nástrojů s plným rádiusem tvaru S

- Wizard pro následující kombinace břitů: 2/2, 3/3 a 4/2
- (počet břitů/dlouhé břity)
- broušení obvodem kotouče příp. stranou kotouče (1A1 a 1V1)
- až čtyři One-Pass úhly hřbetu včetně výchozího a koncového úhlu
- výchozí úhel pro generování definovatelného příčného břitu
- úhel čela do 30° záporný, definovatelný na až 10 bodech v oblasti rádiusu

Výroba a ostření vrtacích nástrojů

s různými nabroušeními vrtáků.

- 1. Základní nabroušení 2 břitých vrtáků
 - Podbrouš.hlav.břitu podle kužel.plochy nebo podbrouš.fazetky (kombinovatelné) se standardními nabroušeními:
 - křížové vybroušení
 - kruhové vybroušení
 - konvenční vybroušení
- 2. Základní nabroušení 3 břitých vrtáků

- nabroušení 2 fazetek
- 3. Lopatkový vrták
- 4. Operace broušení pro výrobu vrtáků
- 5. Polohování na otvory chladicího kanálku
- 6. Výhrubník

Výroba a ostření výstružníků

1.4.1.2 Helitronic Tool Studio Advanced License

Rozšíření Tool Studio Standard License

pro výrobu náročných nástrojů.

Obsaženy jsou následující možnosti:

- Přidávání operací
- Vytváření nástrojů definovaných uživatelem

Kalibrační software

pro automatické kalibrování stroje se zakladačem.

V programu zakladače se může okamžitě kalibrování

libovolně zvolit. U strojů bez systému zakládání se může kalibrace provádět ručně.

Servisní operace

- zahřívací program
- automatické otevírání brusného kotouče
(k tomu je potřebný: držák brousícího kamene)
- oddělení (upichování v Y, otočení osy A)

Integrovaný software pro dálkovou správu

Dálková správa, funkce:

- diagnostika chyb
- výměna dat

Je možné zasílat data, např. diagnostické soubory nebo identifikační

čísla firmě WALTER nebo

od firmy WALTER přijímat data a software.

Pro využívání dálkové správy musí zákazník zajistit volné připojení

na internet a vhodný síťový kabel.

1.4.2 WALTER Window Mode (WWM)

Prostředí obsluhy v režimu Windows s použitím rozbalovacích menu, parametrizovaným vstupem, grafikou a barvou pro zjednodušení

obsluhy.

1.4.2.1 Softwarový paket 1 pro broušení válcových

fréz

Provedení čela s ostrou hranou, se sraženou hr., zaoblenou hranou nebo plným zaoblením.

Možné kombinace směrů šroubovice drážek a směrů řezání:

směr drážky směr řezání

přímá vpravo

přímá vlevo

pravá šroubovice vpravo

levá šroubovice vlevo

levá šroubovice vpravo *

* jen pro nástroje s ostrou hranou nebo se zaoblenou hranou

Automatické měření před broušením

Měřicím čidlem je možné zjistit následující geometrické

údaje:

- průměr - počet břitů
- úhel čela na obvodu - délku broušení
- radiální úhel - hloubku drážky pro třísky
- axiální/radiální polohu - stoupání šroubovice
- dělení

1.4.2.2 Softwarový paket 2 pro broušení válcových fréz

u kterých leží velký průměr na straně stopky.

Provedení čela s ostrou hr., se sraženou hranou, zaoblenou hranou nebo plným zaoblením.

Možné kombinace směrů šroubovice drážek a směrů řezání:

směr drážky směr řezání

pravá šroubovice vpravo

levá šroubovice vlevo

levá šroubovice vpravo (jen nástroje s ostrou hranou)

1.4.2.3 Softwarový paket 3 pro broušení vrtáků

S různými geometriemi vrtáků a stupni.

1 Základní nabroušení 2 břitých vrtáků

Podbrouš.hlav.břitu podle kužel.plochy nebo podbrouš.fazetky (kombinovatelné)
se standardními nabroušeními:

- křížové vybroušení
- kruhové vybroušení
- konvenční vybroušení
- korekce hlavních břitů

2 Základní nabroušení 3 břitých vrtáků

- nabroušení 2 fazetek

3 Broušení stupňů

4 Operace broušení pro výrobu vrtáků

5 Polohování na otvory chladicího kanálku

6 Patentovaná vybroušení vrtáku:

- Kennametal HP-Drill (aktuální nabroušení)
tato nabroušení licencuje přímo firma Kennametal.

Pro získání licence se obraťte prosím přímo na firmu Kennametal
starší typy Kennametal SE Drill

- typ C - typ S
- typ P - BF-Drill

je možné brousit bez zvláštní licence

- Sandvik Coromant Delta a Delta C (s broušením záporné faze-
tky)

- nabroušení Mitsubishi, typ
- MAS - BRM
- BRK - MZS (MZE)
- BRS

Kalibrační software

pro automatické kalibrování stroje se zakladačem.
V programu zakladače se může okamžik kalibrová-
ní

libovolně zvolit. U strojů bez systému zakládání
se může kalibrace provádět ručně.

Změna průběhu programu pro otevření spojení brusných ko- tlačů.

Při otevření předních dvířkách stroje se může
zapnout brusné vřeteno ($n_{max} = 1\,500\,1/min$)
aby bylo možné ručně otevřít spojení brusného
kotouče

Souřadnice jsou zablokované.

Správa brusných kotoučů

Různé sady brusných kotoučů se ukládají, vztaže-
no na

příslušné zakončení brusného vřetena, se všemi rozměry.

Program statistiky obrobku

Statistické shromažďování provozních dat:

Identifikační číslo nástroje

Datum, čas opracování

Doba opracování na nástroj

Výstup provozních dat:

Selektivní zobrazení podle typu programu a časového úseku

Zobrazení vyhodnocení jako tabulka nebo sloupcový graf

Export do souboru ve formátu xls

Možnost exportu dat přes přenosný datový nosič.

Systémové předpoklady:

Běží ve WALTER WINDOW MODE od verze CD12 Build 21
SP8

Nabídka Automatic-Control-Menue (ACM)

Pomocí ACM je možné sestavit z max. 20 samostatných brousicích programů
programovou operaci v kompletní proces broušení, např.
pro speciální nástroje.

1.4.3 Patentová práva

Dodržujte naše technické pokyny k software uvedenému
v dodacích a platebních podmínkách

1.5 SOUČÁSTI STROJE

Horní stůl

Otáčecí spolu s kruhovým stolem se 2 drážkami tvaru T k upnutí
přídavných zařízení, jako např. koníku nebo lunety

Pneumatické upínací zařízení s rychloupínacím systémem

Zabudované v úchyty obrobku, pro automatické upínání
nástrojů pomocí kužele IS O50 podle DIN 69871 a přitahovacího
svorníku
DIN 69872, tvar A, s ovládáním nožním přepínačem
Potřebný tlak vzduchu: 6
bar

Integrální skříň broušení za mokra

- 1 kruhové pracovní dveře a montážní dveře, zasklené polykarbonátem
a s automatickou blokadí dveří
- Osvětlení vnitřního prostoru zářivkou
- Bezpečnostní klapka s nouzovým vypínačem

Chladicí systém / čistící systém - chladicí kapaliny

integrovaný pásový filtr s ručním posunem papíru

Obsah nádrže chladiva 400 litrů

Výkon čerpadla 120 l/min při tlaku 6 barů

(výkon čerpadla závisí na průřezu trysky)

1 role filtračního rouna Paramoll N260/100, šířka 900 mm, délka 30 m

Doporučená max. viskozita chladiva při 40°: 8
mm²/s

Při vyšších viskozitách se objevují ztráty průtoku ve vztahu
k čistícímu výkonu filtračního rouna, resp. výkonu čerpadla.
Stupeň čištění a stupeň výkonu jsou závislé na zabudovaném
filtračním koláči.

Heli-sonda

Automatický polohovací a měřicí systém pro:

- radiální a axiální polohování nástroje
 - měření dělení
 - stoupání šroubovice
 - měření polohy řezných destiček
- v závislosti na brousicím programu
Nejmenší možný průměr nástroje v závislosti na geometrii nástroje

1.6 HODNOTY PŘIPOJENÍ, ROZMĚRY, HMOTNOST, LAKOVÁNÍ

1.6.1 Elektroinstalace

Druh ochrany (rozvaděč) IP 54
Provozní napětí 400 V/50 Hz 3fáz.
Řídicí napětí 24 V DC
Napětí osvětlení 230 V/50 Hz AC
max. přípustná kolísání napětí +/- 5 %
max. přípustná kolísání frekvence +/- 1 %
připoj.výkon při 400 V/50 Hz: cca 25 KVA
max. přípustná okolní teplota 45°C
max. přípustná vlhkost vzduchu 90 %

Přerušování přívodu proudu není přípustné. Napájení musí být provedeno trojvodičovou sítí s uzemněným středním vodičem (TN-sít').
Plánuje-li se provoz na jiných druzích sítí (bez uzemněného středního vodiče),
musí se použít oddělovací transformátor.

Provoz v sítích s fi-chráničem

Uvnitř měniče kmitočtu pro pohony os dochází vlivem použití tranzistorových můstkových obvodů ke kapacitním a induktivním výstupním vazbám, které zapříčiňují vznik bludných proudů.. Tyto bludné proudy fi-chrániče okamžitě rozpoznají a způsobí vypnutí napájení.
Má-li se stroj provozovat na síti, která je jištěná fi-chráničem, je bezpodmínečně nutný oddělovací transformátor.

1.6.2 Stlačený vzduch

Hodnoty přípojky stlačeného vzduchu
Minimální pracovní tlak 6 barů
Spotřeba vzduchu 10 000 l/h
s výrobním paketem 12 000 l/h

1.6.3 Potřeba místa

Rozměry a hmotnosti
Délka = 2 930 mm, šířka = 2 570 mm, výška = 2 280 mm
Hmotnost 4 500 kg

1.6.4 Lakování

Stojan stroje: ocelová šedá RAL 7011
 Ostatní části stroje: signální bílá RAL 9003

2.0 ROZSAH DODÁVKY

Standardní stroj dle výše uvedené specifikace

Běžné příslušenství

- po 1 kusu upínání brusného kotouče
 d 20, D 50 mm, L 55 mm, L1 45 mm
 d 20, D 50 mm, L 55 mm, L1 85 mm
- 2 ochranné kryty pro brusný kotouč o max. průměru 200 mm
- nástroje nutné k obsluze stroje jsou zahrnuty v dodávce.
- provozní návod v tištěné formě a na CD
 Brousící programy a dokumentaci je možné dodávat ve všech oficiálních
 úředních jazycích EU. Schémata elektrického zapojení
 mohou být dodána v německém nebo anglickém jazyce.

Platný je rozsah dodávky popsáný v příslušné nabídce.

Technické změny, sloužící vylepšení výrobku, si vyhrazujeme.

Bezpečnostní předpisy

Stroje WALTER odpovídají platným směrnici EU pro výrobu strojů

Respektujte prosím naše upozornění k chladivům a požární ochraně v rámci platebních a dodacích podmínek.

PEVNĚ ZABUDOVANÁ VOLITELNÁ PŘÍSLUŠENSTVÍ

92145210	Přímé systémy měření polohy pro všechny lineární osy	7280,00	1 ST	7280,00
	(skleněná měřítka)			
92127139	Elektrostatický odlučovač chladicí mlhy a výparů,	7190,00	1 ST	7190,00
	vhodný pro chladicí emulzi nebo chladicí olej, Nasávací výkon nastavitelný od cca 1200 m³/h do 1800 m³/h. Namontovaný na stroj, Celková výška stroje s odlučovačem výparů: 2 790 mm.			
92150219	Zvýšena cena za silnější pohon brusného vře-	3900,00	1 ST	3900,00

tena

s max. hnacím výkonem 24 kW
 pro Helitronic Power.

92124897	Příplatek za provedení držáku obrobků s motorem s dutým hřídelem, otáčky 0 - 750 1/min	8900,00	1 ST	8900,00
----------	---	---------	------	---------

*** Tento druh zboží podléhá vývoznímu povolení ***

Délka pojezdu osy X je zkrácena o 30 mm
 (po 15 mm v + a - směru) na 430 mm.

92110644	Ručně ovládaný koník montáž na horním stole. max. délka nástroje 475mm (pro Helitronic Power a Vision) max. délka nástroje 390mm (pro Helitronic Mini Power) vztaženo k upínání na přírubu držáku obrobků. V závislosti na typu použitého upínače popř. podstavce koníku se mění délka upnutí	4730,00	1 ST	4730,00
----------	---	---------	------	---------

PŘÍSLUŠENSTVÍ ZÁKLADNÍ VÝBAVY

92101716	Ochranný a čistící trn ISO 50.	20,00	1 ST	20,00
92102345	Měřicí trn ISO 50, délka 200mm, k proměření referenčních bodů stroje.	551,00	1 ST	551,00
92106746	Seřizovací kotouč s krátkým kuželem, k proměření referenčních bodů stroje.	426,00	1 ST	426,00
92109513	Ochranný a čistící trn pro brusné vřeteno. provedení s krátkým kuželem.	59,00	1 ST	59,00

PŘÍSLUŠENSTVÍ UPÍNÁNÍ A MĚŘENÍ

92130455	Diskový zakladač Zakládací systém integrovaný ve stroji s kapacitou zásobníku 40ks Průměr 3 -32 mm, délka max. 165 mm. skládá se z: - úchytu zásobníku s pohonem AC-servomotorem - podávací jednotky montované na brusné hlavě	25900,00	1 ST	25900,00
----------	---	----------	------	----------

- průměr nástroje 3 - 32 mm
- maximální délka nástroje 165 mm
(při přímém upnutí bez kleštin)
- maximální délka nástroje včetně kleštin 165 mm
požadovaná délka upínacího pouzdra NK32 s
hloubkovým dorazem 15 - 45 mm
- minimální délka upnutí v upínacím pouzdře pro:
nástroje s průměrem < 10 mm cca $2 \cdot d + 5$ mm
nástroje s průměrem > 10 mm cca $2 \cdot d$
- maximální hmotnost nástroje cca 2,5 kg

Čelisti podavače, vložky čelistí a kazety nejsou obsahem dodávky
a mohou se dle požadavků zákazníka objednat zvlášť.

Je možné dodat různé sady pro použití upínacích kleštin s
různými průměry typ NK. Při použití kleštin
typ NK20 jsou možné průměry břitů do 26 mm.

Upínací jednotkou montovanou na brusné hlavě se pomocí
pneumatické lineární jednotky pojíždí do pracovního rozsahu. Osazení
nástroje
se provádí osami stroje.

Spuštění programu začíná automatickým vložením
nového nástroje. Broušící program se spustí poté, co podavač opět zajel
do
klidové polohy.

Ze zásobníku lze během automatického provozu vyjímat a vkládat do
něj.

Po stisknutí spínače otevírání dveří se aktuální
nástroj

brousí nahotovo. Následně se stroj zastaví a uvolní se zajištění dveří.

Je-li proces vkládání nebo vyjímání ukončený a dveře opět
zavřeny, může se stroj znovu spustit.

Clipboard

Při vytváření identifikačních čísel nástrojů se mo-
hou

identifikační čísla převzít do mezipaměti stiskem klávesy F8.

Jsou-li všechna identifikační čísla pro osazení zakladače vytvo-
řena,

mohou se pak uložená identifikační čísla převzít do programu zakla-
dače.

Z důvodu integrovaného zabudování zásobníku na levé straně
stroje
se šířka stroje zvýší minimálně o cca 450 mm na 2600 mm.

Maximální průměr brusného kotouče na levé straně vřetena činí max. 125 mm

Hříbovité nástroje

Pomocí volby "Seřizovací sada diskového zásobníku na hříbovité nástroje"

je možné vkládat nástroj s větším průměrem břitů.

Maximálně možný průměr břitů činí 63 mm a

je závislý na průměru stopky.

92107892	Upínací čep DIN 69872 tvar A, pro nástroje, resp. upínací pouzdra s upínacím kuželem ISO 50, DIN 69871	19,00	1 ST	19,00
92122027	Ruční upínací pouzdro Hydrodehn provedení stopky ISO 50, DIN 69871 délka od teoretického průměru kužele ISO 50: 77 mm Upínací průměr: 12 mm Vnější průměr: 32 mm	426,00	1 ST	426,00
92130901	Redukce upínacího pouzdra Hydrodehn SK 50 d=12 mm, Standardní rozměry $\varnothing$ 3, 4, 5, 6, 7, 8, stupňování 1 mm, další průměry upínání na požádání. Cena za kus a průměr. Při objednávce udávejte prosím průměr nástroje. D=3,4,5,6,7,8mm Největší přesnost házivosti a opakování na základě centrického upnutí stopek válců.	108,00	6 ST	648,00
92111075	Ruční upínací pouzdro Hydrodehn provedení stopky ISO 50, DIN 69871 délka od teoretického průměru kužele ISO 50: 82 mm Upínací průměr: 20 mm Vnější průměr: 42 mm	460,00	1 ST	460,00
92130899	Redukce upínacího pouzdra Hydrodehn SK 50 d=20 mm, Standardní rozměry $\varnothing$ 6, 8, 10, 12, 14, 16, stupňování 1 mm, další průměry upínání na požádání. Cena za kus a průměr. Při objednávce udávejte prosím průměr nástroje. D=10,14,16mm	105,00	3 ST	315,00

Největší přesnost házivosti a opakování na základě centrického upnutí stopek válců.

92125471	Ruční upínací pouzdro Hydrodehn provedení stopky ISO 50, DIN 69871 délka od teoretického průměru kužele ISO 50: 91 mm Upínací průměr: 32 mm Vnější průměr: 60 mm	462,00	1 ST	462,00
92130900	Redukce upínacího pouzdra Hydrodehn SK 50 d=32 mm, Standardní rozměry $\varnothing$ 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 25, stupňování 1 mm, další průměry upínání na požádání. Cena za kus a průměr. Při objednávce udávejte prosím průměr nástroje. D=18mm Největší přesnost házivosti a opakování na základě centrického upnutí stopek válců.	122,00	1 ST	122,00
92131096	Automaticky ovládané upínací pouzdro Hydrodehn, radiálně nastavitelné, upínací průměr 20 H6, Délka upnutí 50 mm. Provedení s prodlouženým naváděním pro automatické zakládání kleštin nebo nástrojů s válcovými stopkami se sražením bez závitů nebo upínacích úkosů (Weldon, Whistle Notch). Ve spojení s diskovým zakladačem/zakladačem Eco se musí bezpodmínečně použít zpětný chladič chladiva, aby se zaručila přesnost upnutí.	2550,00	1 ST	2550,00

SOFTWARE

92150813	Helitronic Tool Studio Licence Step Tools/Drills Rozšíření programu Tool Studio pro výrobu náročných stupňovitých nástrojů a stupňovitých vrtáků. Cena za jednu licenci, jeden stroj příp. za jedno pracovní místo. Doplňkové funkce v tomto balení:	6150,00	1 ST	6150,00
----------	--	---------	------	---------

- Wizard pro stupňovité nástroje / stupňovité vrtáky
- Možné zadní řádkování obrysu
- jen pro vzestupné obrysy
- Obrysy čela nejsou pod malým průměrem drážky pro třísky
- odvalovací frézy s přesností minimálně - AA

92135196	Brousicí software - Helitronic Tool Studio	500,00	1 ST	500,00
----------	---	--------	------	--------

Licence pro pracoviště PC.

Funkčnost je identická jako u softwarových paketů pro Helitronic Tool Studio.

Licence standard

Licence advanced

Advanced Licence Step Tools/Drills

Burrs

Wheel Shape

Dressing

Vytvořená identifikační čísla jsou však schopná běžet na stroji jen po aktivování příslušných licencí k Helitronic Tool Studio.

Nejsou obsaženy tyto funkce:

Helitronic Tool Studio Feedrate Optimizer

Helitronic Tool Studio Tool Balancer

Helitronic Tool Studio Sketcher

Helitronic Tool Studio Quality Assurance

Pro tuto funkci se vyžaduje další plná licence.

Pro licencování této přídatné funkce je nutná síťová karta.

Minimální konfigurace PC:

Operační systém: Windows XP 32 bitů, Service Pack 3

Procesor: 1,6 GHz taktovací frekvence

Operační paměť: 3 GB

s podporou OpenGL 2.0

minimálně 64 MB volné paměti

CD-ROM mechanika: libovolná

Pevný disk: 2 GB dostupné paměti pevného disku

Doporučená konfigurace PC:

Operační systém: Windows XP 32 bitů, Service Pack 3

Procesor: Dual Core, 2 * 2 GHz taktovací frekvence

Operační paměť: 3 GB

s podporou OpenGL 2.0

s operační pamětí 256 MB

(sdílená paměť se nedoporučuje)

Provedení pro CAD pracoviště

(např. NVIDIA Quadro FX)
 DVD-mechanika: libovolná
 Pevný disk: 2 GB dostupné paměti pevného disku
 7200 1/min a rozhraní Serial ATA
 Monitor: 1280 * 1024, barevná hloubka 32 bitů

SLUŽBY

92106865	Uvedení stroje WALTER do provozu u zákazníka (bez zaškolení obsluhy). Doba školení: 1 den (7 hodin), Školení se musí objednat zvlášť. Cestovní náklady nejsou zahrnuty. Při příjezdu našeho technika musí být stroj vybalený a stát na požadovaném místě instalace (včetně namontovaných nivelačních prvků). Elektrické a pneumatické přípojky musí být připraveny k připojení.	840,00	1 ST	840,00
60010410	Alternativa - školicí paket, 2 dny (á 7 hodin), u zákazníka, bezplatné školení. Za toto školení odpadá školicí paket dle specifikace stroje. Cestovní náklady nejsou zahrnuty.	0,00	1 ST	0,00
92108530	Školicí paket Instruktaž ke stroji Instruktaž ke stroji a školení obsluhy Místo školení: u zákazníka Doba školení: 3 dny á 7 hod Náklady na cestu a pobyt pro naše aplikační techniky nejsou zahrnuty. Předpoklad pro školení u zákazníka: Při příjezdu našeho aplikačního technika musí být stroj připravený k provozu.	2520,00	1 ST	2520,00

BROUSICÍ PROSTŘEDKY & UPÍNÁNÍ

92108271	Upínání brusného kotouče d20, D50, L55, L1=25 mm	191,00	3 ST	573,00
92108272	Upínání brusného kotouče d20, D50, L55, L1=45 mm	200,00	3 ST	600,00
92108273	Upínání brusného kotouče d20, D50, L55, L1=85 mm	292,00	3 ST	876,00
92108579	Upínání brusného kotouče	301,00	1 ST	301,00

Seite 18 von 18

d20, D50/35, L55, L1=85mm

BALENÍ A DOPRAVA

92108586	Balení stroje a příslušenství, pro dopravu po Evropě (suchá hranice). Bez nákladů na dopravu.	516,00	1 ST	516,00
----------	---	--------	------	--------

Dopravní rozměry, hmotnost:

Stroj bez zakladače, 220 * 235 * 275 cm, 4.650 kg
Stroj se zakladačem, 350 * 235 * 275 cm, 5.300 kg

Příslušenství, 200 * 200 * 180 cm, 800 kg

92121376	Náklady na dopravu stroje a příslušenství	550,00	1 ST	550,00
----------	---	--------	------	--------

Celkem	278.284,00
Sleva	29.784,00
CENA	248.500,00

