

Název veřejné zakázky:

Univerzální nástrojařská bruska II

Odůvodnění vymezení technických podmínek podle § 156 odst. 1 písm. c) ZVZ

Technická podmínka:

Odůvodnění

ZÁKLADNÍ POŽADOVANÉ PARAMETRY

Parametry A – J, P

Dané rozměrové charakteristiky vč. přesnosti pohybových os jsou hodnoty požadované, které musí být splněny. Parametry vycházejí z předpokládaného výrobního sortimentu, který bude předmětem výzkumu a vývoje daného pracoviště. Zohledňují druh obráběných materiálů, brusných kotoučů a typ technologie broušení. Jakékoli nedodržení stanoveného rozsahu rozměru a přesnosti by vedlo k nedodržení a nemožnosti broušení některých typů obráběných materiálů a speciálních tvarů obrobku. Tím by mohla být ohrožena unikátnost tohoto pracoviště a jeho konkurenceschopnost.

Parametry K, L, N, O

Parametry vycházejí z potřeby obrábět materiály standardních vlastností, ale také i tzv. exotických, kde jsou požadavky na vyšší výkon nebo otáčky daných vřeten. S tím je spojen i požadavek na vyšší tuhost. Dále toto Zařízení musí umožnit broušení nakulato, kde jsou vyšší požadavky na výkon a systém upnutí. Jakékoli nedodržení stanoveného rozsahu by vedlo k nedodržení a nemožnosti broušení některých typů obráběných materiálů. Tím by mohla být ohrožena unikátnost tohoto pracoviště a jeho konkurenceschopnost.

Parametry M, Q, R

Parametry jsou standardem vycházející z celkové koncepce Zařízení. Daný systém upínání zohledňuje návaznost na ostatní plánované vybavení laboratoře a především na základě průzkumu trhu bylo zjištěno, že tento upínací systém převládá. V případě nedodržení této podmínky by mohla být ohrožena spolupráce s podniky v regionu, které jsou takto vybaveny, a bylo by to proto komplikací vedoucí k prodražování zakázek výzkumného charakteru. Tím by byla oslabena konkurenceschopnost pracoviště.

Parametry S, T

Zadavatel požaduje, aby procesní kapalinou byl olej, protože je nezbytný. Je však plánováno, že v některých případech bude nutné použít emulzi. Proto je požadována možná záměna. V případě nemožnosti výměny by nebylo možné splnit aktivity vycházející z plánovaných projektů.

Parametr U

Tento parametr je nezbytný především z hlediska možnosti výměny nástrojů vč. přívodu procesní kapaliny. To je klíčové především při výzkumu a vývoji z hlediska dodržení konstantních podmínek řezného procesu a jeho opakovatelnost. Minimální

počet kusů zohledňuje opět plánované výzkumně vývojové aktivity RTI.

Parametr V

Je nezbytným parametrem z hlediska přesnosti výroby. Nedodržení tohoto parametru by vedlo ke snížení výrobní přesnosti, zpomalení procesu najíždění.

Parametry W - Z

Tyto parametry jsou nezbytné pro efektivní a komfortní provoz Zařízení.

TECHNICKÉ VYBAVENÍ STROJE

Parametry A - I

Uvedené vybavení zajišťuje celkovou funkčnost a přesnost při broušení výrobků, které budou výsledkem výzkumu a vývoje. Zohledňují předpokládané rozměry, tvary a přesnost z daných různých druhů obráběných materiálů a používaných brusných kotoučů. Nedodržení tohoto vybavení by vedlo ke zúžení vývojových a realizačních možností.

Parametr J

Tento požadavek je důležitý pro průběžnou kontrolu kvality výroby. Nedodržení by vedlo k prodloužení cyklu a případným nepřesnostem při vložení a vyjmutí součástky.

Parametry K - N

Jedná se o nezbytné vybavení Zařízení, které je potřebné pro zajištění provozu stroje. Nedodržení by vedlo k nemožnosti Zařízení provozovat.

Parametry O - R

Toto vybavení je nezbytné pro efektivní a komfortní provoz Zařízení.

SOFTWAREVÉ VYBAVENÍ STROJE

Parametry A – I, L - N

Požadované vybavení jsou jak základní, tak i pokročilé moduly k programování výroby uvedených druhů nástrojů či tvarů. Nedodržení těchto bodů by vedlo k nemožnosti výroby nástrojů, což by vedlo k nevyužití Zařízení v plném rozsahu a nemožnosti výzkumu a vývoje v dané oblasti.

Parametr J, K

Nezbytné pro zajištění správné funkce Zařízení při broušení. Nedodržením parametru by Zařízení neplnilo svoji funkci. Zadavatel v rámci plánovaných činností chce využít software, kterým již disponuje (CAD/CAM Unigraphics NX a CATIA V5). Případná nemožnost využití požadovaných systémů by znamenalo na straně Zadavatele nejen neefektivní využití předmětu plnění, ale i další potenciální náklady.

Parametry O, P, R

Nezbytné požadavky pro kontrolu procesu v etapě předvýrobní, výrobní i povýrobní. Nedodržení tohoto vybavení by vedlo k nesplnění plánovaných aktivit z hlediska např. porovnávání diferencí.

Parametry Q, S

Je nezbytné pro zajištění správné funkce Zařízení při broušení. Nedodržením parametru by Zařízení neplnilo svoji funkci.

Parametry T - X

Toto vybavení zohledňuje standardy dnešních strojů a komfort pro obsluhu a práci se Zařízením.

KONTROLA KVALITY A PŘESNOSTI ŘEZNÝCH NÁSTROJŮ A BRUSNÝCH KOTOUČŮ

Parametry A - J

Je nezbytné pro kontrolu vyráběných nástrojů a stav brusných kotoučů vč. jejich seřízení pro správné použití. Rozměry zohledňují možnosti výrobních strojů. Nedodržením těchto parametrů by vedlo k zvýšení nákladů výzkumu a vývoje.

Parametry K - O

Požadavky zohledňují spolupráci s podnikateli v regionu a možnost nabídnout jim kvalitní nadstandardní služby. Nedodržení parametru by vedlo ke ztrátě unikátnosti pracoviště v regionu.

Parametr P

Toto vybavení zohledňuje standardy dnešních strojů a komfort pro obsluhu a práci se Zařízením.