**Názov projektu: Zvýšenie konkurencieschopnosti spoločnosti DINTECHNIK spol. s.r.o.**

1. 4-OSÉ CNC MERACIE ZARIADENIE

Modul (min.rozsah): 0,5-12mm; Horizontálny merací dosah (min.rozsah): ±8 - ±75 mm; Uhol vyosenia

(min.rozsah): 0-90°; Priemer meranej súčiastky upnutej medzi hrotmi (min.rozsah): 8-260mm;

Vertikálny merací dosah (min.rozsah): 10-400mm; Vzdialenosť hrotov (min.rozsah): 50-600 mm; Zväčšenie zobrazenia diagramu (min.rozsah): 50-2000 x; Minimálny prípustný rozsah prevádzkovej teploty: +15 - +35°C; Váha: 1300-1600 kg; Rozmery stroja (dxšxv): 1400x1250x1900 - 1465x1310x2000 mm; Výkon: 0,6-0,9 kW; Vzduchová prípojka: 6/60 bar/l/h; Obvodové a čelné hádzanie podľa DIN7184: < 0,5 µm; Priemyslový PC počítač zabudovaný do riadenia s pevným diskom pre ukladanie dát: Plochý monitor min 19´´TFT a pevný disk min 500Gb; DVD RW zálohovacia jednotka; OS Windows alebo obdobný kompatibilný s ostatnými OS obstarávateľa; Laserová multifunkčná tlačiareň s automatickým podávačom papieru, duplexným zariadením, pripojovacím káblom, tonerom; Softvér – vyhodnotenie podľa DIN3960/3962, profil, sklon, kontaktné priamky, kolísanie hrúbky zuba, súdkovitosť, kónické a kuželíkové ozubenie, zrazenie na hlave/päte, tolerančné pole, meranie skríženia, topografia, meranie všetkých zubov, výpočet valivej dráhy podľa dát spoluzaberajúceho kolesa, výpočet súčiniteľa posunutia profilu, výtlačok strednej mierky pre dráhu merania, editácia názvu firmy na meracom protokole, elektronická pomoc pre vyrovnanie obrobku s vytlačením protokolu, ochrana heslom pre rôzne úrovne zadania, uloženie nameraných kriviek k archivácii, uloženie dát až do 5000 obrobkov, kompenzácia zvyškovej chyby upnutia, kalibračný program pre stanovenie nulovej polohy stroja s nasadenými dotykovými prvkami, základné funkcie merania hriadeľov (priemery, dĺžky, tvary); Meranie ozubenia podľa VDI/VDE 2612, 2613; Meranie hriadeľa podľa VDI/VDE 2617, U1=1,8 + L/250; Normál profilu a stúpania – 3 zuby, 0 °, sklon 15 ° vpravo a vľavo; Trojčelusťové rýchloupínacie skľučovadlo – upínanie pre otvory 32 až 120 mm, pre hriadele 5 až 118 mm; Snímač teploty obrobku; Dotykové prvky – stavebnica dotykov pre moduly

0,5 až 12 mm; Softvér pre stanovenie pätného a hlavového priemeru vrátane porovnania tolerancií a tlače na meracom protokole; Softvér pre meranie odchýlky rozmeru, tvaru a polohy (MFL) – meranie a vyhodnotenie veličín podľa DIN/ISO1101, priemer, vertikálna vzdialenosť, čelné a obvodové hádzanie, valcovitosť, šírka a hĺbka drážky alebo pera, pravouhlosť/symetria/polomer, uhol kužeľa, voľne zadávané tolerancie, výsledky merania tvaru a polohy znázorňované diagramami, odchýlky rozmerov zobrazované v tabuľkách; Softvér pre reťazové kolesá – meranie celkovej zubovej medzery v porovnaní s výpočtovými požadovanými hodnotami, meranie zubovej medzery (hlava, bok, päta) vyhodnocované podľa rôznych tolerancií, identifikácia určitého rezu v diagramoch zobrazovanými individuálnymi značkovacími kružnicami, grafické zobrazenie výsledkov merania, výstup skutočných hodnôt do tabuľky, k meraniu profilu možnosť kontrolovať aj sklon boku a rozostupu, načítanie požadovaných hodnôt pre meranie zubovej medzery vo forme súboru ASCII alebo z DOS diskety; Technická strojná dokumentácia v slovenskom jazyku.

**Cenu zariadenia uvádzajte vrátane dopravy a montáže v mieste realizácie.**

**Ak sú v opise predmetu zákazky uvedené značky, verejný obstarávateľ pripúšťa ekvivalent.**