



### Podrobný rozpočet projektu

#### Hlavná aktivita projektu - Rozvoj existujúceho MSP

Názov výdavku	Skupina výdavkov	Merná jednotka	Počet jednotiek	Jednotková cena (EUR)	Oprávenné výdavky celkom (EUR)	Spôsob stanovenia výšky výdavkov	Vecný popis výdavku (komentár k rozpočtu)
Jednonosníkový mostový žeriav	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	37 380,00	37 380,00	prieskum trhu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nosnosť 5t</li> <li>Rozsah zdvíhu 6 m</li> <li>Rozpätie 7800 mm</li> <li>Rýchlosť pojazdu žeriava 4 - 40 m/min plynulo (frekvenčným meničom)</li> <li>Rýchlosť pojazdu mačky 3 - 30 m/min plynulo (frekvenčným meničom)</li> <li>Rýchlosť zdvíhu - mikrozdvih/hlavný zdvih 0,7 / 4 m/min dvoustupňovo (pólovým prepínaním)</li> <li>Napätie siete 400 V (3-fázový prúd)</li> <li>Počet mačiek 1</li> <li>Typ mačky : lanový kladkostroj.</li> <li>Celková hmotnosť žeriava cca. 1600 kg</li> <li>Štandardné vybavenie</li> <li>Žeriavový nosník</li> <li>Dĺžka žeriavovej dráhy L cca 22 m montovaná</li> <li>Napájacia plastová trolej dimenzovaná pre 1ks žeriava 5t na žd-L 22 m</li> <li>Diaľkové a záložné ovládania.</li> <li>Dodávka , montáž, skúšky, odovzdanie dokumentácie a geodetické zameranie.</li> </ul>
Rezací CNC stroj	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	67 283,33	67 283,33	prieskum trhu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zostava rezacieho stroja: CNC stroj s jedným plazmovým horákom / laserové zameriavanie / uloženie portálu na lineárnych vedeniach vo všetkých osiach / odmeriavanie výšky horáku presne v mieste zápalu mikrorotom / sledovanie výšky – jednotkou THC (napätovo/frekvenčne) / hľadanie počiatočného bodu plechu a jeho natočenie</li> <li>Presnosť polohovania ±0,1mm / max. zrýchlením do 5,0 m/sec2 pri rýchlosti do 40 m/min</li> <li>Obojstranný jednosmerný pohon portálu: lineárne profilové vedenie posuvu v osách X,Z,Y, / ohybné energetické reťaze, ochrana energ. káblov / LAN sieť, prenos dát cez USB port / digitálna regulácia výšky horákov / napätové riadenie výšky plazmového horáku / pneumaticko-elektrické nastavenie / zapaľovacej výšky / plne automatický prepa / laserové zameriavanie nulového bodu / prachotesná a vodotesná dotyková obrazovka</li> <li>Riadiaci systém s LCD dotykovým panelom vybavený softwarom a sieťovou kartou LAN siete a USB portom.</li> <li>Doprava, montáž, kompletne napojenie a zaškolenie obsluhy a programátora/ov.</li> </ul>
Plazmový zdroj pre plazmové rezanie	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	54 530,00	54 530,00	prieskum trhu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Invertorová technológia na báze IGBT v produkčnej výrobe</li> <li>Technologické dáta: plynulá regulácia 10 - 200A, 100% zaťaženie pri 200A, kvapalinou chladený horák, plazmový plyn O2, N2, H35 (65% Ar, 35% H2), F5 (95% N2, 5% H2.) vzduch, ochranný plyn O2, N2, H2O, vzduch. Doporučená rezacia kapacita - 25 mm, maximálna rezacia kapacita - 40 mm, deliaci. rez - 60 mm, riadenie výšky. Zmena technologických dát nesmie mať podstatný dosah na funkcionality prístroja.</li> <li>Filtračná jednotka a kompresor - filtrácia a odsávanie so soft štartérom pre stôl s min. šírkou 2 000 mm 6 000 mm dĺžkou s možnosťou recyklácie vyčisteného vzduchu.</li> <li>Spôsobilosť pre ovládanie CNC stroja</li> <li>Doprava, montáž, kompletne napojenie a zaškolenie obsluhy a programátora/ov.</li> </ul>

Súbor pulzných zváracích zdrojov s príslušenstvom	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	29 983,67	29 983,67	prieskum trhu	<p>Synergický impulzný zdroj s výsuvným ramenom</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vodné chladenie, s výsuvným ramenom dĺžky 2,5m s oddeleným podávačom a prepájacím káblom 95mmq v dĺžke 5m</li> <li>• Digitálne displeje s ukazovateľom parametrov (V-A), ukladanie programov až do 100 pamäťových buniek, regulácia dynamiky zväracieho oblúka, automatické vyplnenie koncového krátera</li> <li>• Možnosť pripojenia zváracích horákov s displejom a reguláciou, so zväracím horákom MIG 500A v dĺžke 4 m, s uzemňovacím káblom 95mmq v dĺžke 4m, s držiakom horáka a adaptérom na drôt.</li> </ul> <p>• Základné parametre:  a) Zvárací prúd (ZP) pri zatažení 100% a teplote okolia 40°C = 400A, ZP pri zatažení 60% a teplote okolia 40°C = 500A, b) sieťové napätie: 3x400V, c) sieťová poistka pomalá: 32A  • Zväracie procesy:  a) synergické krivky pre oceľ, nerez, hliník, rúrkový drôt (oceľ, nerez) a pájkovanie MIG-om, b) proces pre zváranie do úzkeho úkosu a s dlhým výletom drôtu, o 30% rýchlejšie zváranie ako pri štandardnom MIG-zváraní, c) proces pulzného zvárania ocele, nerez a hliníka, d) proces rýchleho pulzného zvárania ocele, nerez a hliník (až o 48% rýchlejšie ako pri štandardnom pulznom zváraní), e) proces dvojitého pulzu pre ideálne zváranie tenkých plechov z nerez a hliníka, f) proces zvárania obalenou elektródou do priemeru 6,5mm a drážkovania, g) inovatívny zvärací proces pre vysoko produktívne MIG/MAG zváranie koreňa zvaru a premostovanie špár, h) inovatívny zvärací proces pre zváranie stúpacích zvarov o 100% rýchlejšie ako štandardným spôsobom Synergický impulzný zdroj s oddeleným podávačom <li>• Synergický impulzný zdroj s vodným chladením, s oddeleným podávačom a prepájacím káblom 95mmq v dĺžke 5m</li> <li>• Digitálne displeje ukazovateľom parametrov (V-A), ukladanie programov až do 100 pamäťových buniek, regulácia dynamiky zväracieho oblúka, automatické vyplnenie koncového krátera.</li> <li>• Možnosť pripojenia zváracích horákov s displejom a reguláciou, so zväracím horákom MIG 500A v dĺžke 4 m, s uzemňovacím káblom 95mmq v dĺžke 4m, s držiakom horáka a adaptérom na drôt.</li> <p>• Základné parametre:  a) zvärací prúd (ZP) pri zatažení 100% a teplote okolia 40°C = 400A, ZP pri zatažení 60% a teplote okolia 40°C = 500A, b) sieťové napätie: 3x400V, c) sieťová poistka pomalá: 32A  • Zväracie procesy:  a) synergické krivky pre oceľ, nerez, hliník, rúrkový drôt (oceľ, nerez) a pájkovanie MIG-om, b) proces pre zváranie do úzkeho úkosu a s dlhým výletom drôtu, o 30% rýchlejšie zváranie ako pri štandardnom MIG-zváraní, c) proces pulzného zvárania ocele, nerez a hliníka, d) proces rýchleho pulzného zvárania ocele, nerez a hliník (až o 48% rýchlejšie ako pri štandardnom pulznom zváraní), e) proces dvojitého pulzu pre ideálne zváranie tenkých plechov z nerez a hliníka, f) proces zvárania obalenou elektródou do priemeru 6,5mm a drážkovania, g) inovatívny zvärací proces pre vysoko produktívne MIG/MAG zváranie koreňa zvaru a premostovanie špár, h) inovatívny zvärací proces pre zváranie stúpacích zvarov o 100% rýchlejšie ako štandardným spôsobom  <p>Zvárací horák s displejom: • Regulácia parametrov v dĺžke min 4 m  Redukčný ventíl: • Ar/CO2 • Tlak 200Bar  Sada prachových filtrov: • Určené do ľažkej prevádzky • Vrátné držiačov</p> </p></p>
Pásová píla	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	15 914,35	15 914,35	prieskum trhu	<p>Dvojitá automatická pásová píla pre kolmé rezy do priemeru materiálu 350 mm:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• trojstranné tvrdokovové vedenie pilového pásu,</li> <li>• 34 mm vysoký pilový pás,</li> <li>• synchronné bežiaci kefa na odstraňovanie triesok,</li> <li>• hydraulicky ovládaný posuv materiálu pod pilový pás,</li> <li>• upínanie materiálu a posuv ramena pilového pásu do rezu a späť,</li> <li>• maximálna dĺžka jedného podania 600 mm,</li> <li>• zadávanie dát formou dialógu fóiovej klávesnice a displeja,</li> <li>• grafické zobrazenie jednotlivých úsekov,</li> <li>• možnosť prepnutia do ručného režimu,</li> <li>• rýchlosť pilového pásu voči rezanému materiálu v rozsahu 20-120 m / min.</li> </ul>
<b>Spolu (Celkové oprávnené výdavky projektu)</b>					<b>205 091,35</b>		