



Podrobný rozpočet projektu

Hlavná aktivita projektu - <i>Rozvoj existujúceho MSP</i>						
Názov výdavku	Skupina výdavkov	Merná jednotka	Počet jednotiek	Jednotková cena (EUR)	Oprávenné výdavky celkom (EUR)	Vecný popis výdavku (súčasťou popisu výdavku musí byť informácia, či daná položka obsahuje/neobsahuje výdavky súvisiace s obstaraním predmetu zákazky a v prípade relevantnosti identifikácia výšky výdavkov súvisiacich s obstaraním predmetu zákazky)
<i>Výdavky na nákup nového dlhodobého majetku, ktorý bude využívaný na produkciu produktu žiadateľa¹</i>						
<i>Dvojvretenová automatická CNC fréza (HTPS)</i>	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	246 375,29	246 375,29	Technické parametre stroja sú: nosný portálový rám stroja pre uloženie frézov.agregátov, hlavné frézovacie vreteno – pre synchronné opracovanie obrobkov naraz - 2ks, výkon hlavného frézov.vretena - min. 12kW, možnosť priebežného aj nepriebežného drážkovania obrobkov, chladenie hlavného frézovacieho vretena kvapalinou, otáčky hlavn.frézovacieho vretena plynulo regulovateľné - 0 -24 000 ot./min., hmotnosť nástroja - min. 6kg, senzor záznamu chvenia fréz.vretena pri opracovaní 2 ks, kopírovací systém nerovnomerného povrchu frézovaného materiálu 2 ks, vŕtací agregát – výkon motora - min. 2,2 kW, otáčky vŕt.agregátu plynulo nastaviteľné - od 0 – 7 500 ot./min., počet vertikálnych vretien - min. 9 ks, počet horizontálnych vretien - min. 4ks, zásobník na automatickú výmenu nástroja počet 2 ks, počet nástrojov možných umiestniť v autom.zásobníku - min. 10 ks, centrálna mazanie pre všetky pojazďové dráhy, rýchlosť posuvu v smere osi x a y - min. 60 m/min, rýchlosť posuvu v smere osi z - min. 30 m/min, stôl pre upnutie obrobkov v pojazďovom vyhotovení – počet 2 ks, možnosť zafixovania oboch stolov pre opravanie nadmerne veľkých obrobkov, rozmer jedného stola v smere osi X - min. 1830 mm, rozmer jedného stola v smere osi Y - min. 1500 mm, typ ukladacieho stola pre obrobky – rastrový , hliníkový, počet nulových bodov pre obrobky = 4, Počet dorazových kolíkov pre nulové body so snímaním koncovej polohy spustenia - min. 20 ks, Vákuová pumpa – požadovaný výkon vákua - min. 500 m3/min., Dotyková obrazovka Full – HD rozmer 21,5 ", softvér pre 3D náhľad obrobkov vrat. grafické zobrazenie rozličných pracovných rovin. Žiadateľ z dôvodu maximálnej novej žiadanej sumy (zniženie COV z hľadiska limitov) rozdelil výdavok na oprávenné a neoprávenné výdavky v pomere: - Celková suma: 366 500,- Eur, neoprávenný výdavok: 120 124,71 Eur, oprávenný výdavok: 246 375,29 Eur. Došlo ku poníženiu ohľadom zistenia v rámci čerpania nepriamej minimálnej pomoci. Bližšia špecifikácia vecného popisu výdavku je súčasťou prílohy č. 10 schválenej ŽoNFP.
<i>Dvojvretenová automatická CNC fréza (Ďalšie požiadavky) - Doprava na miesto osadenia</i>	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	1 600,00	1 600,00	Doprava na miesto osadenia - vid' prieskum trhu
<i>Dvojvretenová automatická CNC fréza (Ďalšie požiadavky) - Osadenie a zapojenie zariadenia - (montáž)</i>	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	14 400,00	14 400,00	Osadenie a zapojenie zariadenia - vid' prieskum trhu

Automatické vakuové nakladacie zariadenie do CNC frézy (HTPS)	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	90 233,33	90 233,33	Technické parametre zariadenia sú: nosný portálový rám pre namontovanie upínacích prísaviek, lineárne vedenia s ochranou proti prachu, pohony cez ozubený remeň, pojazďová dráha v smere osi X - min. 8500 mm, pojazďová dráha v smere osi Z - min. 1200 mm, rýchlosť posuvu v osi X - min. 90 m/min., rýchlosť posuvu v osi Z - min. 45 m/min., čas nakladania pre jeden obrobok - min. 35 sec., centrálné mazanie automatické, výroba vákua pre podtlakové prísavky - stlačeným vzduchom, Minimálny rozmer obrobku - 400x400 mm, maximálny rozmer obrobku - 2650x1600 mm, nosnosť /hmotnosť obrobku/ v rozsahu - 0-60 kg, výška naloženia palety s obrobkami - min. 1250 mm, schopnosť nakladania pri presnosti uloženia dielcov na paletu - max. +/- 20 mm, prestavenie nosníkov v manipulačnej jednotke – manuálne, počet nosníkových profilov v smere osi Y pre prísavky - min. 4ks, počet vákuových prísaviek na jednom nosníku - min. 4ks, priemer jednotlivých vákuových prísaviek na nosníku - Min. Ø 30 mm, počet pripojovacích bodov – prípojky pre prísavky - min. 16 ks, centrovacia jednotka s prísavkovým tanierom min.D=125mm - min. 1ks, senzor na kontrolu výšky naloženej palety, senzor na kontrolu odobrateho množstva platní z palety, čistiace zariadenie na ofukovanie prachu z dielcov - min. 4 tlakové jednotky, synchronne nakladanie 2 identických obrobkov, senzor kontroly obrobku (či nespadol kus). Bližšia špecifikácia vecného popisu výdavku je súčasťou prílohy č. 10 schválenej ŽoNFP.
Automatické vakuové nakladacie zariadenie do CNC frézy (Ďalšie požiadavky) - Doprava na miesto osadenia	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	1 366,67	1 366,67	Doprava na miesto osadenia - vid' prieskum trhu
Automatické vakuové nakladacie zariadenie do CNC frézy (Ďalšie požiadavky) - Osadenie a zapojenie (montáž)	022 Samostatné hnutelné veci a súbory hnutelných vecí	ks	1,0	7 766,67	7 766,67	Osadenie a zapojenie zariadenia - vid' prieskum trhu
Spolu					361 741,96	
Spolu (Celkové oprávnené výdavky projektu)					361 741,96	