

Prodej zařízení:

Pražská strojírna a.s.

Se sídlem: Mladoboleslavská 133, 190 17 Praha 9

IČO / DIČ: 60193298 / CZ60193298, plátce DPH

Zapsaná: v obchodním rejstříku vedeném u Městského soudu v Praze, oddíl B, vložka 2318,

nabízí k prodeji svislý soustruh SKJ 12 CNC, v.č. 034

Kontaktní údaje:

Termín zaslání nabídky:	Do 20.9.2024
Ukončení výroby na stroji:	30.9.2024
Kontaktní osoba	Ing. Milan Valenta
Mail:	valenta@pstroj.cz
Telefon:	+420 724 003 309

Demontáž stroje a dopravu zajišťuje kupující.

Stroj v provozu, po předchozí domluvě možnost prohlídky

Základní parametry stroje:

Identifikace

Značka a typ:	Svislý soustruh SKJ 12 CNC,TOSHULIN
Výrobní číslo stroje	034
Rok pořízení, Provozovatel	20.12.2002, Pražská strojírna a.s.
Oprava stroje / modernizace	elektro v roce 2002, mechanika v roce 2020
Největší průměr obrobku	1400 mm
Největší výška obrobku	1070 mm
Největší hmotnost obrobku	6000 kg
Průměr upínací desky	1250 mm
Výkon hlavního motoru	60 kW (s omezením na 45 KW)
Otáčky upínací desky	2,5 – 225 ot/min
Upínání obrobků	3čelist'ové hydraulicko-mechanické sklíčidlo
Pracovní pojezd příčnickového suportu od středu upínací desky vlevo/vpravo	60/915 mm
Pracovní zdvih smykadla	720 mm
Provedení smykadla	S revolverovou hlavou, 5 pozic
Zdvih příčnicku	710 mm
Dopravník třísek	NE
Krytování	Výsuvný plechový štít
Chlazení nástrojů	vodní
Řídicí systém	Sinumerik 840D
Připojení stroje na síť	ANO
Přenos souborů	Flash disk
Hmotnost stroje	12 800 Kg
Půdorysná plocha stroje (šířka x hloubka)	3600 x 2565 mm
Půdorys rozvodné skříně (délka x šířka)	1600 x 600 mm
Výška stroje (horní poloha)	4145 mm
Provozní stav hodin stroje	Nezjištěno (odpovídá stáří)

C. Z. I. D. I. M. R. Poděle:		Kreslí:		Kopíř:		Stroj:		Schema:		2411		1	
C. Z. I. D. I. M. R. Poděle:		Plásková:		Fráb:		NC ŘÍZENÍ - FM NC		Č. V.		D2-L4		1	
C. Z. I. D. I. M. R. Poděle:		Norm referent:		Vlasta		SKJ - CNC		NC ŘÍZENÍ - FM NC		2411		1	
C. Z. I. D. I. M. R. Poděle:		Schválil:		Datum:		SKJ - CNC		NC ŘÍZENÍ - FM NC		D2-L4		1	
C. Z. I. D. I. M. R. Poděle:		Datum:		3.1.2004		SKJ - CNC		NC ŘÍZENÍ - FM NC		D2-L4		1	
Výrobce si vyhrazuje právo použít ekvivalentní náhrady.													
SYMBOL	NAZEV	FUNKCE						TYP		VYROBCE			
A1	Monitor	Barvný monitor CNC OP032s						6FC5 203-0AB20-1AA0		Siemens			
A2	Klávesnice	Klávesnice pro zadávání programů OP032s						6FC5 203-0AC00-1AA0		Siemens			
A3	Klávesnice	Klávesnice pro řízení stroje OP032s						6FC5 203-0AD10-1AA0		Siemens			
A4	Jednotka CNC	Jednotka CNC - MMC103						6FC5 203-0DA21-2AA0		Siemens			
A5	Díketová jednotka	Díketová jednotka 3,5" pro MMC103						6FC5 235-0AA05-0AA1		Siemens			
A7	Ruční kolečko	Ruční kolečko pro FM NC						6FC9 320-5DC00		Siemens			
A8	Jednotka CPU	Jednotka CPU 312						6ES7 315-1AF01-0AB0		Siemens			
A9, 10	Vstupy	Jednotka vstupů 32						6ES7 321-1BL00-0AAA0		Siemens			
A11	Výstupy	Jednotka výstupů 32						6ES7 322-1BL00-0AAA0		Siemens			
A13	CNC systém	CNC systém FM NC - NCU570.2						6FC5 357-0BH00-0XE1		Siemens			
P51	Indikátor	Indikace zatížení						1031/40001		TOSHULIN			

Pražská strojírna a.s.

stav k datu: 13.08.2024

Inventární karta majetku

strana: 1 z 1

Typ majetku: H05	Inventární číslo: 00009217	Název nebo popis majetku: Karusel SKJ 12CNC	SKP:
Datum pořízení: 20.12.2002		Typové označení:	Vyrobeno:
Datum zavedení: 20.12.2002		Výrobae:	Země:
Datum vyřazení:		Výrobní číslo: 034 (0-34)	Doklad:

Daňové pohyby

Způsob odpisu: rovnomměrný			Zastavení: Nezastaveno	Fáze zpracování: Připraveno						
Daňová skupina: 2.skupina		Roky odpisu: 4	Část roč. odpisu: 100 %	Sazba % 22,25						
	Vstupní cena: 6 251 332,00	Zvýšení ceny: 0,00	Oprávkvy: 6 251 332,00	Zůstatková cena: 0,00						
Datum platnosti:	Typ pohybu:	Změna vstupní ceny:	Změna zvýšení vstupní ceny:	Změna oprávek:	DG:	K/S:	R	Část roč. odpisu:	Odpis:	Zůstatková cena:
01.01.2011	Počáteční stav	6 251 332,00	0,00	6 251 332,00	2.sk	22,25	4	100 %	0	0,00

Účetní pohyby

Účetní skupina: 000		Sazba měsíční: 0,00 %	Sazba roční: 0,00 %	Fáze zpracování: Připraveno						
Prázdňá účetní skupina		Počet období: 98	Roky:	Měsíce:						
		Cena: 6 251 332,00	Oprávkvy: 6 251 332,00	Zůstatková cena: 0,00						
Datum platnosti:	Typ pohybu:	Úč.	Změna ceny:	ČUS:	Sazba měsíční:	Sazba roční:	Čís. kont.	Poč. obd.	Změna oprávek:	Zůstatková cena:
01.01.2011	Počáteční stav	Ne	6 251 332,00	000	0,00 %	0,00 %		98	6 251 332,00	0,00

Umístění

Zaměstnanec: 930	Příjmení: Lutovský	Jméno: Jiří	Číslo zakázky:					
Útvar: 200	Název útvaru: Výrobní úsek režie	Pořadač:	Nákladový druh:					
Kód lokality: 0ŽHC	Název lokality: Železobetonová hala- loď C	Čárový kód: H0500009217	Vozidlo:					
Datum platnosti:	Typ pohybu:	Zaměstnanec:	Příjmení:	Jméno:	Útvar:	Název útvaru:	Kód lokality:	Název lokality:
31.12.2023	Změna umístění	930	Lutovský	Jiří	200	Výrobní úsek režie	0ŽHC	Železobetonová
31.12.2022	Změna umístění	395	Zájez	Zbyněk	200	Výrobní úsek režie	0ŽHC	Železobetonová
Poznámka: Karusel 1, NO: 200 KARUS 1								
Technický popis:								

*** Konec karty ***

*** Konec sestavy ***

Aktuální technický stav stroje:

Modernizace stroje:

- elektro v roce 2002
- částečná generální oprava mechanických částí stroje v roce 2020.

Aktuální stav:


- Stroj plně funkční, v provozu
- Výrobní přesnosti stroje dle protokolu geometrické přesnosti
- **Hlavní převodovka a uložení upínací desky – hlučné ve všech rychlostních stupních**
- **Ochranný štít pracovního prostoru– odpovídá stáří stroje, značné opotřebení**
- Ochranný štít pracovního prostoru– odpovídá stáří stroje
- Pravidelné revize elektro 1x/rok
- Pravidelné revize tlakových nádob
- Na stroji je prováděna pravidelná údržba
- Technický stav stroje odpovídá stáří stroje
- Kontrola stroje výrobcem, včetně měření geometrické přesnosti, provedeno v roce 2024



PROTOKOL O ZKOUŠKÁCH GEOMETRICKÉ PŘESNOSTI STROJE

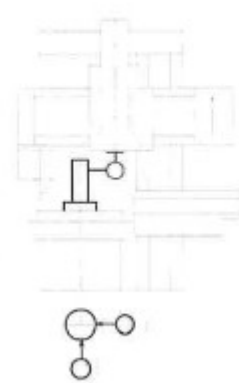
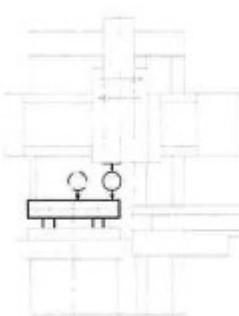
Typ stroje:	SVISLÝ SOUSTRUH SKJ 12
Výrobní číslo stroje:	034
Rok výroby:	1981
Oprava stroje a modernizace jeho částí elektro byla provedena v roce:	2002
Průměr upínací desky:	1250 mm
Výkon hlavního motoru:	60 kW (s omezením na 45 kW)
Otáčky upínací desky:	2,5 – 225 min⁻¹
Upínání obrobků:	3-ČELIŠŤOVÉ HYDRAULICKO-MECHANICKÉ SKLÍČIDLO
Pracovní pojezd příčnickového suportu od středu upínací desky vlevo/vpravo:	60 / 915 mm
Pracovní zdvih smykadla:	720 mm
Provedení smykadla:	S REVOLVEROVOU HLAVOU
Zdvih příčnicku:	710 mm

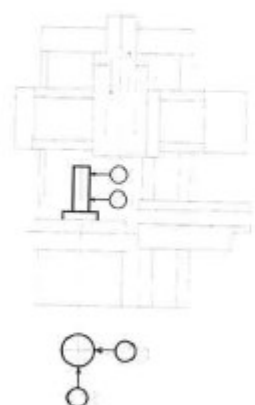

Výrobce: TOSHULIN, a.s.

MĚŘENO 22.5.2024 

1/8

2. PŘÍČNÍK A PŘÍČNÍKOVÝ SUPORT

Č.	OBRAZ A PŘEDMĚT MĚŘENÍ	HODNOTA	
		PŘÍPUSTNÁ	NAMĚŘENÁ
2.1.	 <p>Rovnoběžnost svislých vodících ploch na stojanu s osou upínací desky. Měří se ve dvou rovinách a třech polohách příčnicku (nahore, uprostřed, dole).</p> <p>Při měření je osa příčnickového suportu přibližně v ose šroubu pro zvedání příčnicku.</p> <p>Celková úchylka se rovná největšímu rozdílu naměřených hodnot ve všech měřených polohách*).</p> <p>*) „přepočtená k měřené délce (zdvihu)“</p> <p>ČSN ISO 3655 G4</p>	a) v rovině čelní: 0,02/500	<i>0,016/300</i>
		b) v rovině boční: 0,03/500	<i>0,02/300</i>
		*) měřená délka: <i>300</i>	
2.2.	 <p>Rovnoběžnost a přímočarost pohybu příčnickového suportu s povrchem upínací desky. Iten v tom smyslu, že při pohybu příčnickového suportu k ose otáčení se příčnickový suport blíží k opracované ploše.</p> <p>ČSN ISO 3655 G5</p>	0,02/500	<i>0,02/800</i>

Č.	OBRAZ A PŘEDMĚT MĚŘENÍ	HODNOTA	
		PŘÍPUSTNÁ	NAMĚŘENÁ
2.3.	 <p>Rovnoběžnost a přímočarost pohybu smykadla příčnickového suportu s osou otáčení upínací desky. V čelní rovině jen v tom smyslu, aby se smykadlo při vysouvání blížilo k válci.</p> <p>ČSN ISO 3655 G6</p>	a) v rovině čelní: 0,016/500	<i>0,1/500</i>
		b) v rovině boční: 0,025/500	<i>0,05/500</i>
2.4.	 <p>Souosost středících otvorů revolverové hlavy. Pro všechny plochy revolverové hlavy.</p> <p>ČSN ISO 3655 G8</p>	0,02	<i>✓</i>

MOŽNOST SERÍZENÍ

Doložené opravy stroje SKJ 12 CNC , č. 034 v letech (2017-2024) - výběr:

Datum případu	Popis opravy stroje SKJ 12 CNC, v.č. 034	Náklady na opravu (Kč)	Servisní organizace
06.04.2017	Revize strojního zařízení - stroje	650,00	Petr Neuman
17.10.2017	oprava stroje	6 040,00	CN uniservis s.r.o.
23.02.2018	Ventil	415,38	
07.11.2018	porucha "Kontury" v obou osách. - vadný spínač SQ 63 - BES 516-370 . - provedena náhrada spinačem Baumer IFMR 12P 3701/L.	9 640,00	CN uniservis s.r.o.
28.11.2018	Problémy s upínáním karusel č.1 Vadný spínač SQ6, nutná demontáž upínací desky	3 840,00	CN uniservis s.r.o.
16.01.2019	SKJ 12 CNC č.1 Úprava baterií pro zálohování Simatic. Výměna baterií v řídicím systému.	2 680,00	CN uniservis s.r.o.
25.04.2019	revize tlakových nádob	1 000,00	Ing. František Mikulík
29.05.2019	SKJ 12 CNC č.1 Objednávám opravu - zálohování systémových dat na flash disk u stroje SKJ 12/Sinumerik 840D v.č. 9217	4 340,00	CN uniservis s.r.o.
26.02.2020	oprava karuselu SKJ 12CNC	799 000,00	KOVOS TRADE s.r.o.
31.05.2020	oprava na stroji SKJ 12CNC	360,00	KOVAČ invest s.r.o.
31.07.2020	jistič pro opravu karuselu	1 533,06	
31.07.2020	opravu mazání karuselu SKJ 12.	3 300,00	CN uniservis s.r.o.
21.01.2021	oprava karuselu SKJ 12 CNC	3 840,00	CN uniservis s.r.o.
03.02.2021	servis stroje SKJ 12 CNC+ doprava, ubytování techniků	65 742,05	TOSHULIN a.s.
03.02.2021	oprava karuselu SKJ 12 CNC	2 640,00	CN uniservis s.r.o.
18.02.2021	tlakový spínač	880,00	INDUSTRIAL CZ, spol. s r.o.
30.06.2021	materiál pro opravu karuselu SKJ 12	158,74	
09.12.2021	spínač-oprava SKJ 12	360,94	Sonepar Česká republika spol. s r.o.
13.01.2022	LED reflektory	8 208,58	Sonepar Česká republika spol. s r.o.
06.04.2022	ložiska	380,00	INDUSTRIAL CZ, spol. s r.o.
08.04.2022	ložiska	404,00	INDUSTRIAL CZ, spol. s r.o.
14.04.2022	Náhrada jednotek FDD 1,44 MB jednotkami fy Gotek pro čtení a zápis na flash disk. Výroba kabeláže, nastavení, oživení, naformátování dodané flash paměti.	2 880,00	CN uniservis s.r.o.
25.04.2022	revize tlakových nádob	1 100,00	Ing. František Mikulík
19.04.2023	revize tlakových nádob+ náhradní nádoba	3 028,57	Ing. František Mikulík
14.02.2024	rozhraní MOXA nPort k SKJ 12 (H0500009217)	26 250,00	Arkance Systems CZ s.r.o.
		1 064 913,6 Kč	

OPRAVA stroje SKJ 12 CNC, č. 034, provedená v roce 2020:

1. Demontáž stroje + transport Brno

- Měření geometrické přesnosti stroje-protokol
- Kontrola funkčnosti stroje-záznam protokol
- Elektrické odpojení podskupin stroje
- Částečná demontáž stroje
- Nakládka na kamion
- Transport do Brna

Objednatel zajistí na své náklady

- Elektrické odpojení stroje z hlavního rozvod
- Likvidaci provozních kapalin a odpadů
- Obsluhu stroje na první den
- Zázemí pro montéry
- Jeřáb, dle potřeby vázací prostředky

2. Repas uložení upínací desky

- Demontáž upínací desky
- Demontáž původního uložení
- Kontrola mazání středu
- Výměna uložení
- Výroba kroužku
- Zpětná montáž stolu jako podskupiny

3. Repas převodovky

- Demontáž převodovky
- Kontrola uzubení a hřídelí (výroba nových ozubených kol a hřídelí není součástí nabídky)
- Kontrola mazání převodovky
- Výměna ložisek a těsnících elementů
- Zpětná montáž + přetěsnění
- Zpětná montáž stolu jako podskupiny

4. Repas osy X - problémy s geometrií

- Kontrola kuličkových šroubů (Repas není součástí nabídky)
 - Repas kuličkového šroubu ca 20.000.-Kč + doprava
 - Termín dodání ca 5 týdnů
- Strojní opracování příčnicku není součástí nabídky
- Kontrola kluzných ploch a klínů
- Kontrola mazání
- Dle potřeby obložení klínů hmotou Biplast
- Dle potřeby zavzorkování kluzných ploch

- Dle potřeby výměna stíracích lišt
- Zpětná montáže

5. Repas osy Z - problémy s geometrií

- Kontrola kuličkových šroubů (Repas není součástí nabídky)
 - Repas kuličkového šroubu ca 20.000.-Kč + doprava
 - Termín dodání ca 5 týdnů
- Strojí opravení smykadla není součástí nabídky
- Kontrola kluzných ploch a klínů
- Kontrola mazání
- Dle potřeby obložení klínů hmotou Biplast
- Dle potřeby výměna stíracích lišt
- Zpětná montáž

6. Zpětná montáž

- Montáž stolu
- Montáž rámu
- Zavěšení příčnicku
- Zavěšení suportu
- Elektrické propojení
- Zprovoznění podskupin stroje
- Geometrie stroje
- Pracovní zkoušky

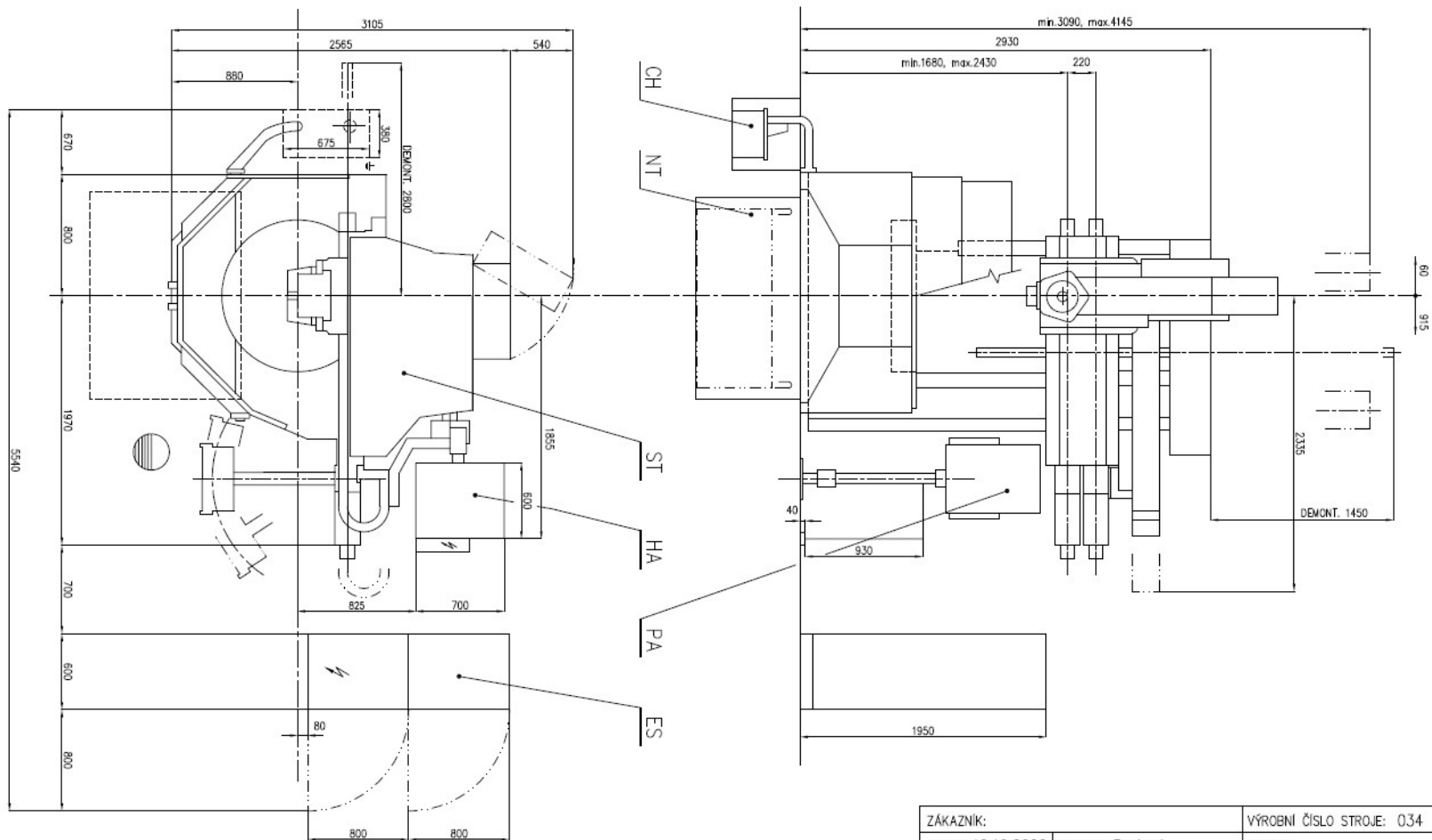
Objednatel zajistí na své náklady

- Náplně stroje
- Jeřáb, dle potřeby vázací prostředky
- Obsluhu stroje na vyžádání
- Zázemí pro montéry

Fotodokumentace:



Svislý soustruh-karusel – SKJ 12-CNC, v.č. 034



ZÁKAZNÍK:	VÝROBNÍ ČÍSLO STROJE: 034	
DATUM: 10.10.2002	KRESLIL: Peclová	REVIZE:
MĚŘITKO: 1:30	SKJ 12 CNC	$\frac{221051}{G12J034}$
TOSHULIN	TYP STROJE	$\frac{3}{1}$
		ČÍSLO VÝKRESU
		DÍLŮ/DÍL