**TECHNICKÁ SPECIFIKACE**

Příloha č. 2 k Oznámení o zahájení výběrového řízení vč. zadávacích podmínek

Název zadavatele: Radoslav Kukla

**Název zakázky: Pořízení automatické olepovačky hran**

**Zadavatelem požadované (minimální) technické parametry stroje:**

|  |
| --- |
| **AUTOMATICKÁ OLEPOVAČKA HRAN (počet: 1 ks)** |
| **Technický požadavek:** | **Požadovaná hodnota:** |
| Jednoduchá dotyková obrazovka pro ovládání stroje, barevná signalizace (semafor) pro možnost vložení dalšího dílce. | ANO |
| Diagnostika - možnost měření délky olepené hrany jednotlivých zakázek, celkové olepené hrany a počítání počtu kusů. | ANO |
| Provedení stroje: pravostranné (olepována je pravá strana dílce) | ANO |
| Podávací rychlost pásu min. 7 m/min | min. 7 m/min |
| Tloušťka olepovaných dílců min. 10 - 35 mm | min. 10 – 35 mm |
| Podpěra dílců = výsuvná | ANO |
| Tloušťka olepované hrany v roli min. 0,4 - 3 mm | min. 0,4 – 3 mm |
| Pracovní výška pásu 900 - 950 mm | 900 – 950 mm |
| Přívod tlak. vzduchu min. 6 bar | min. 6 bar |
| Celková délka stroje max. 4 500 mm | max. 4500 mm |
| Odsávání olepovačky, včetně potrubí (automatické spouštění se strojem) | ANO |
| Kompresor | ANO |
| Výkonnost kompresoru min. 350 l/min. | min 350 l/min. |
| Předfrézovací agregát - dvoumotorový s jednotlivě řízenými a na sobě nezávisle přiskakujícími motory | ANO |
| Předfrézovací nástroje - DIA frézy s vyměnitelnými noži o průměru min. 90 mm. | ANO |
| Nanášení lepidla válečkem v rychlovýměnném provedení bez potřeby dalšího nářadí. | ANO |
| Součást příslušenství stroje - druhá rychlovýměnná vanička | ANO |
| Kapovací agregát - dvoumotorový s agregáty uloženými na jednom lineárním THK vedení. | ANO |
| Frézovací agregát - multifunkční pro frézování horního a spodního přesahu hrany s vertikálními kopírovacími koly. | ANO |
| Kopírovací frézovací agregát - agregát pro zaoblení hran s min. 36mm tloušťkou dílců. | ANO |
| Profilové cidliny - rychlovýměnné provedení, nože R2 nebo R1mm, kopírovací kola vertikálně i horizontálně pro lesklé povrchy. | ANO |
| Volné místo pro osazení plošnými cidlinami nebo kartáči. | ANO |
| Druhá sada profilových cidlin R 1 mm | ANO |

**Účastníkem výběrového řízení nabízené technické parametry: doplní účastník**

|  |
| --- |
| **AUTOMATICKÁ OLEPOVAČKA HRAN (počet: 1 ks)** |
| **Výrobce:** doplní účastník |
| **Typové označení stroje:** [doplní účastník] |
| **Technický parametr:** | **Skutečná hodnota:** |
| Jednoduchá dotyková obrazovka pro ovládání stroje, barevná signalizace (semafor) pro možnost vložení dalšího dílce. | ANO/NE\* |
| Diagnostika - možnost měření délky olepené hrany jednotlivých zakázek, celkové olepené hrany a počítání počtu kusů. | ANO/NE\* |
| Provedení stroje: pravostranné (olepována je pravá strana dílce) | ANO/NE\*. |
| Podávací rychlost pásu min. 7 m/min | ……… m/min. |
| Tloušťka olepovaných dílců min. 10 - 38 mm | ……… mm - ……… mm. |
| Podpěra dílců = výsuvná | ANO/NE\*. |
| Tloušťka olepované hrany v roli min. 0,4 - 3 mm | ……… mm - ……… mm. |
| Pracovní výška pásu 900 - 950 mm | ……… mm - ……… mm. |
| Přívod tlak. vzduchu min. 6 bar | ……… bar. |
| Celková délka stroje max. 4 500 mm | ……… mm. |
| Odsávání olepovačky, včetně potrubí (automatické spouštění se strojem) | ANO/NE\* |
| Kompresor | ANO/NE\*. |
| Výkonnost kompresoru min. 350 l/min. | ……… l/min.. |
| Předfrézovací agregát - dvoumotorový s jednotlivě řízenými a na sobě nezávisle přiskakujícími motory | ANO/NE\*. |
| Předfrézovací nástroje - DIA frézy s vyměnitelnými noži o průměru min. 90 mm. | ANO/NE\*. |
| Nanášení lepidla válečkem v rychlovýměnném provedení bez potřeby dalšího nářadí. | ANO/NE\*. |
| Součást příslušenství stroje - druhá rychlovýměnná vanička | ANO/NE\*. |
| Kapovací agregát - dvoumotorový s agregáty uloženými na jednom lineárním THK vedení. | ANO/NE\*. |
| Frézovací agregát - multifunkční pro frézování horního a spodního přesahu hrany s vertikálními kopírovacími koly. | ANO/NE\*. |
| Kopírovací frézovací agregát - agregát pro zaoblení hran s min. 36mm tloušťkou dílců. | ANO/NE\*. |
| Profilové cidliny - rychlovýměnné provedení, nože R2 nebo R1mm, kopírovací kola vertikálně i horizontálně pro lesklé povrchy. | ANO/NE\*. |
| Volné místo pro osazení plošnými cidlinami nebo kartáči. | ANO/NE\*. |
| Druhá sada profilových cidlin R 1 mm | ANO/NE\*. |
| **Další parametry nabízeného stroje:****dle potřeb doplní účastník výběrového řízení** |

\* Nehodící se škrtněte/ vymažte

V …………., dne …………….

 ………………………………………………………….

 Jméno a příjmení

 *razítko a podpis* ***osoby oprávněné jednat či zastupovat***