

Poř. č.	POŽADOVANÉ TECHNICKÉ A FUNKČNÍ VLASTNOSTI OLEPOVACÍHO STROJE
1	Jednostranný automatický olepovací stroj.
2	Konstrukce s robustním svařovaným ocelovým rámem o vysoké pevnosti, rozměrově zajišťující stabilitu stroje a oporu pro pracovní jednotky, zabraňujícím jakýmkoliv vibracím a pohybu agregátů. Hmotnost kompletního stroje minimálně 2.000 kg a vzhledem k únosnosti podlahy dílny maximálně 3.000 kg, přenesené do min. 6 ks kontaktních bodů (opěr).
3	Maximální rozměry stroje - z důvodu omezeného prostoru dílny: - délka stroje 7.400 mm včetně zakládacího stolu, - výška včetně napojeného odsávacího potrubí z agregátů předfrézovací jednotky maximálně 2.100 mm.
4	Posuv dílců ve směru z leva do prava - bráno z pozice obluhy při zakládání dílců do stroje.
5	Samostatně stojící zakládací stůl pro usnadnění manipulace s velkými a těžkými dílci navazující na podávací pás. Odkládací plocha opatřena nadlehčovacím systémem pro eliminaci poškrábání dílce vlivem tření např. vytvořením vzduchového polštáře systémem kuliček a tlakového vzduchu. Maximální rozměr zakládacího stolu 1800 x 600 mm (délka x hloubka) minimálně však 1400 x 500 mm (délka x hloubka).
6	Vybavení mechanickou závorou (např. pneumaticky řízená) při vstupu dílce do stroje zamezující zablokování stroje z důvodu malého rozestupu mezi jednotlivými dílci, případně nesprávného nalepení hrany. Rozpoznání času vložení dalšího dílce pomocí světelné závory.
7	Plně automatické NC řízení jednotlivých agregátů dle zadaného pracovního programu z ovládacího panelu obsluhy.
8	Požadovaná tloušťka obrobitelného dílce minimálně v rozsahu 8 mm až 60 mm .
9	Možnost použití ABS/PVC hran navinutých v cívice o průměru minimálně 700 mm o požadované tloušťce hrany v minimálním rozsahu 0,4 mm až 3 mm nebo v pružích.
10	Zabránění nechtěnému olepení dílce v případě, že není založena hrana.
11	Tloušťkový rozsah náklížky - minimálně 10 mm a maximálně alespoň 60 mm.
12	Plynule regulovatelná podávací rychlost dopravníkového pásu v minimálním rozsahu 10 -18 m/min.
13	Podávací systém musí zajišťovat dokonalou stabilitu, dokonalé držení a přesnost vedení obráběného dílce během olepování a zároveň musí umožnit olepovat i dílce o malých rozměrech.
14	Přítlačný trámec podávacího systému musí být osazen minimálně 2 řadami přítlačných koleček.
15	Podávací pás uložen na přesných lineárních vedeních zajišťujících přímočarost pohybu a odolnost vůči bočním silám při zatížení alespoň 250 kg .
16	Pro zajištění opory dlouhých úzkých dílců, olepovaných na kratší straně, musí být stroj vybaven výsuvným podpěrným rámem s kolečky po celé délce stroje s možností nastavení vzdálenosti podpory dílce, a to v minimálním rozsahu 100 mm až 500 mm.
17	Motorické nastavení vstupního pravítka o minimální délce 800 mm, pro úběr předfrézovací jednotky z ovládacího panelu.
18	Předfrézovací jednotka musí být vybavena minimálně 2 ks vysokofrekvenčních motorů s minimálním příkonem motoru 2 kW, aby byla schopná plynule ofrézovat i materiál o tloušťce 60 mm i při rychlosti min 18m/min posuvu. Výškově nastavitelná v rozsahu minimálně 10 mm, s průměrem předfrézovacích DIA nástrojů minimálně 100 mm a výškou DIA nástrojů minimálně 60 mm. Plně nastavitelná z ovládacího panelu. Včetně osazených DIA nástrojů.
19	Horní a spodní trysky antiadhesivního roztoku umístěné před předfrézovací jednotkou pro zabránění přichycení lepidla na plochu dílce a tím usnadnění následného začištění.
20	Elektronické nastavení výšky přítlačného trámce dle pracovního programu.
21	Tavná vanička umístěna nad vyhřívaným nanášecím válečkem, aby docházelo k průběžnému vyprázdnění tavného lepidla a nedocházelo ke stárnutí, usazování starého lepidla a přepalování.
22	Dvojitý termoregulační systém pro lepidla typu EVA/PUR minimálně 1 ks.
23	Horní předehřev PUR lepidla na ekonomicky výhodnější 2kg patrony, který automaticky plní horní tavnou vaničku.
24	Horní vanička vybavena systémem rychlé aretace pro rychlou výměnu celého agregátu včetně hnacího pastorku.
25	Automatické odstavení nanášecího válečku v případě zastavení podávacího pásu.

Příloha č.1 Technická specifikace zařízení a popis funkčních požadavků

26	Automatické uzavření nanášení pro zabránění vytečení lepidla v případě náhlého vypnutí stroje.
27	Automatická aretace kopírování nanášecího válečku na konci dílce.
28	Snadno odnímatelný spodní zásobník pro rychlé vyprázdnění lepidla z vaničky.
29	Součástí stroje údržbová stanice pro servis nanášecích agregátů lepidla a jejich uchování po dobu minimálně 72 hodin s naplněným PUR lepidlem bez nutnosti PUR lepidlo vyprazdňovat.
30	Další samostatný nanášecí agregát lepidla se systémem rychlé aretace pro rychlou výměnu celého agregátu včetně hnacího pastorku, s možností nanášení lepidla PUR a EVA, v provedení s horním umístěním tavné vaničky a možností vyprázdnění do spodní nádoby.
31	Přítlačný váleček hrany k dílci poháněný s časovaným přískokem/odskokem.
32	Přítlačný váleček hrany k dílci volnoběžný s časovaným přískokem/odskokem - minimálně 2 ks.
33	Tryska k postřiku kluzného roztoku na hrany s ochrannou fólií k zabránění shrnutí fólie.
34	Kapovací agregát se dvěma samostatnými vysokofrekvenčními motory pro zkrácení předního a zadního přesahu pásky na olepovaném dílci s vysokou přesností. Každý motor vybaven kopírovacím zařízením pro přesné nastavení polohy řezu.
35	Automatické nezávislé naklápění přední a zadní kapovací pilky řízené z ovládacího panelu.
36	Horní a spodní frézovací agregát pro odfrézování přesahu hran od plochy.
37	Horní a spodní frézovací multifunkční agregát s elektronicky řízenou změnou nastavení dle pracovního programu - nástroj minimálně s R = 0,6 mm, R = 1 mm, R = 2 mm, rovina do tloušťky minimálně 10 mm.
38	Kopírovací kola každého frézovacího multifunkčního agregátu - minimálně 1 ks hrana, minimálně 1 ks plocha.
39	Přední a zadní multifunkční 2-motorový frézovací a zaoblovací agregát pro podélné frézování i se zaoblením rohů s opracováním s elektronickým řízením nastavením dle pracovního programu - minimálně pro tenké hrany R = 1 mm a silné hrany R = 2 mm.
40	Horní a spodní multifunkční agregát rádiusových cidlin s elektronicky řízeným nastavením dle pracovního programu - minimálně 2 profilové nástroje R = 1 mm, R = 2 mm.
41	Kopírovací kola každého multifunkčního agregátu rádiusových cidlin - minimálně 1 ks hrana, minimálně 1 ks plocha.
42	Horní a spodní trysky čistícího roztoku pro kvalitní čištění a vyleštění hrany.
43	Plošné cidliny s automatickým odskokem/přískokem a kopírovacími koly, včetně ofuků pro čištění dílců - minimálně 1 ks horní a 1 ks spodní.
44	Vybavení stroje pro možnost olepování dílců s již vyvrtanými konstrukčními otvory pro spoje či nábytkové kování.
45	Jednotka leštících kartáčů pro očištění a vyleštění hrany - minimálně 1 ks horního kartáče a 1 ks spodního kartáče.
46	Řídící PC stroje s dotykovým barevným monitorem s uhlopříčkou minimálně 21".
47	Přípojka pro napojení na internet a vzdálenou diagnostiku stroje.
48	Vývody pro napojení odsávání od jednotlivých agregátů umístěny v stropní kapotáži stroje.
49	Čtečky čárového nebo QR kódu.
50	Stroj vyroben dle CE norem.
51	Všechny obráběcí jednotky opatřeny bezpečnostním akustickým krytem s mikrospínačem, který zabraňuje provozu stroje, když je kryt otevřený.
52	Maximální hluchnost stroje při provozu 85 dB.
53	Prostředí řídicího SW v českém jazyce.
54	Elektroschéma, pneumatické schéma, hydraulické schéma
55	Doprava a instalace stroje.
56	Požadavek na plnou servisní podporu. Online servisní podpora do 24 hod, v případě, že nelze závadu odstranit on-line, výjezd servisního pracovníka do 48 hod.
57	Zaškolení obsluhy v českém jazyce.
58	Stroj bude osazen všemi nástroji, náplněmi, postřiky, SW vybavením k okamžitému provozu ihned po jeho osazení, napojení a nastavení.

59	Požadavky a podmínky na zapojení stroje na energie : špičkový odebíraný elektrický výkon stroje 35,6 kW, napojení na elektrickou síť 400V přípojným kabelem 5 x 25 mm ² , jistič s charakteristikou 80A charakteristika C/D, proudový chránič dimenzovaný pro stroj s frekvenčním měničem, tlakový vzduch s tlakem 0,7 Mpa, požadovaný dodávaný objem tlakového vzduchu 850 NL/min.
Poř. č.	POŽADOVANÉ TECHNICKÉ A FUNKČNÍ VLASTNOSTI ODSÁVÁČÍCH FILTRAČNÍCH JEDNOTEK
1	Nabízené odsávací zařízení svými parametry jako odsávací kapacitou, podtlakem, filtrační plochou, objemem odpadních vaků, velikostí napojovacích hrdel musí splňovat požadavky výše nabízeného olepovacího stroje za použití nízkoenergetického motoru a zachování nízké hladiny hluku. Hlučnost ventilátorů je maximálně 80 dB. Musí tedy být zajištěn odpovídající sací a filtrační výkon. Z důvodu následného ekologického zpracování odsátého odpadu od olepovacího stroje jsou požadovány 2ks samostatných odsávacích filtračních jednotek, a to jednak pro zajištění separace materiálu třísek z DTDL (předfrézovací jednotka) a pro ABS (ostatní obráběcí agregáty). Rozmístění a umístění odsávacích filtračních jednotek musí odpovídat prostorovým možnostem dílny dle přílohy č. 7 zadávací dokumentace - Dispoziční rozvržení umístění olepovacího stroje a odsávacích filtračních jednotek.
2	První odsávací filtrační zařízení o odpovídající kapacitě a výkonu pro odsávání od obou pracovních agregátů předfrézovací jednotky s automatickým spouštěním při zapnutí olepovacího stroje včetně potrubního rozvodu a napojení. Umístěno na straně vstupu obráběného materiálu do stroje. Odsávání musí být plně funkční a výkonné s hlučností do 80 dB. Vzhledem k prostorovým možnostem dílny rozměry filtrační jednotky nesmí přesáhnout rozměr: 1.600 mm x 600 mm x 2.250 mm (délka x hloubka x výška). Výška napojeného odsávacího potrubí na vývody pro odsávání agregátů předfrézovacích jednotek nesmí přesáhnout výšku 2.100 mm od podlahy. Odsávací filtrační jednotka musí být řešena jako mobilní a odpojitelná od pevného distribučního potrubí.
3	Druhé odsávací zařízení o odpovídající kapacitě pro odsávání od všech dalších obráběcích agregátů stroje s automatickým spouštěním při zapnutí olepovacího stroje včetně potrubního rozvodu a napojení. Umístěno na výstupu obráběného materiálu ze stroje. Odsávání musí být plně funkční a výkonné s hlučností do 80 dB. Vzhledem k prostorovým možnostem dílny rozměry filtrační jednotky nesmí přesáhnout rozměr: 3.400 mm x 900 mm x 3.000 mm (délka x hloubka x výška). Jednotka musí být vybavena automatickým oklepem filtrů.
4	Odsávací potrubní systém na napojení olepovacího stroje = potrubí spiro a tvarovky z pozinkovaného plechu, objímky, kotvící prvky. Dálkové spouštění odsávání je automatické při samotném spuštění olepovacího stroje.
5	Filtrační odsávací jednotky vyrobeny dle CE norem.
6	Montáž, doprava, zaškolení obsluhy v českém jazyce.