

KUPNÍ SMLOUVA

Uzavřená níže uvedenými smluvními stranami dle ust. § 2079 a násl.
zák. č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku ve znění pozdějších předpisů (dále jen „OZ“)

1. SMLUVNÍ STRANY:

Prodávající:

DK Dvořák s.r.o.

se sídlem: Roudná 2, 392 01 Soběslav
zastoupena: Ing. Vladislavem Dvořákem jr., jednatelem
IČ: 28101499
DIČ: CZ28101499
číslo účtu : 107-669 844 0207 / 0100
spol. zapsaná v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Českých
Budějovicích oddíl C, vložka 17276
dále jen: „*prodávající*“

a

Kupující:

Garde.cz s.r.o.

se sídlem: Čejkovice 19, 438 01 Libědice
zastoupena: Tomášem Svobodou, jednatelem
IČ: 254 15 425
DIČ: CZ25415425

dále jen: „*kupující*“

uzavírají svobodně a vážně tuto kupní smlouvu na základě vzájemného konsensu za těchto podmínek:

2. PŘEDMĚT SMLOUVY

I. Prodávající se tímto zavazuje, že kupujícímu odevzdá věci

- **Obráběcí centrum Speed-Cut SC3-200 včetně příslušenství**, které je předmětem koupě a jehož přesná specifikace je uvedena v Příloze č. 1 této smlouvy, a umožní mu nabýt vlastnické právo k němu, a kupující se zavazuje, že věc převezme a zaplatí prodávajícímu kupní cenu dle čl. 4 této smlouvy.

- II. Součástí odevzdání věcí je i doprava na místo dodání a montáž (dále jen „dodání“), jež však nepředstavují převážnou část plnění prodávajícího, kterou je odevzdání předmětu koupě a převod vlastnického práva k němu.

3. DODÁNÍ PŘEDMĚTU KOUPE

- I. Místem dodání je sídlo kupujícího – Čejkovice čp. 19, 438 01 Libědice. Kupující umožní prodávajícímu dodání předmětu koupě vč. jeho montáže.
- II. Předmět koupě bude dodán na místo dodání a bude zahájena jejich montáž nejpozději do 15.4.2020.
- III. Předmět koupě bude kupujícímu předán nejpozději do konce dubna 2020.
- IV. Kupující se zavazuje umožnit prodávajícímu dodání zboží, jeho montáž a dodaný předmět koupě dle čl. 2 odst. I této smlouvy převzít a zaplatit za něj kupní cenu.
- V. Spolu s předměty koupě předá prodávající kupujícímu dokumentaci, která se k předmětu vztahuje, a to:
 - návod k obsluze a údržbě předmětu koupě v českém jazyce
 - prohlášení o shodě ES
 - technickou dokumentaci
 - jedno vyhotovení předávacího protokolu
 - výkresy technické a elektro části

4. KUPNÍ CENA A PLATEBNÍ PODMÍNKY

- I. Kupující se zavazuje zaplatit prodávajícímu celkovou kupní cenu ve výši:

a) cena bez DPH	216 140,00 EUR
b) DPH v sazbě 21 %	45 389,40 EUR
c) cena včetně DPH	261 529,40 EUR (dále jen „kupní cena“),
- II. Kupní cenu zaplatí kupující prodávajícímu bankovním převodem na bankovní účet prodávajícího uvedený v článku 1 této smlouvy na základě daňových dokladů vystavených prodávajícím.
- III. Kupní cena bude prodávajícím fakturována a kupujícím zaplacená ve výši 10 000 EUR při uzavření smlouvy, ve výši 30 % při přijetí zakázky a zbytek kupní ceny před dodáním, instalací a předáním předmětu smlouvy /před dodávkou a zahájením montáže/. Cena uvedená v daňovém dokladu bude uhrazena kupujícím do 5 dnů

ode dne odeslání daňového dokladu prodávajícím. Kupující předá do 14 dnů od podpisu smlouvy doklad o bankovní garanci v celé výši za obráběcí centrum.

- IV. Daňový doklad bude obsahovat náležitosti daňového a účetního dokladu podle zákona č. 563/1991 Sb., o účetnictví, ve znění pozdějších předpisů, zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů. V případě, že daňový doklad takové náležitosti nebude splňovat, bude objednatelům vrácen do dne splatnosti daňového dokladu k provedení opravy. V takovém případě lhůta splatnosti počíná běžet znovu ode dne doručení opraveného či nově vyhotoveného daňového dokladu.

5. PŘECHOD VLASTNICKÉHO PRÁVA A NEBEZPEČÍ ŠKODY

- I. Vlastnické právo k předmětu koupě přechází na kupujícího až úplným zaplacením kupní ceny.
- II. Prodávající předmět koupě předá a kupující předmět koupě převezme po jeho dodání na místo dodání. Předání a převzetí předmětu koupě a dokladů k němu vyžadovaných strany potvrdí na předávacím protokolu.
- III. Nebezpečí škody na věci přechází na kupujícího v souladu s § 2121 OZ převzetím předmětu koupě.
- IV. Kupující předmět koupě před převzetím prohlédne a podpisem předávacího protokolu potvrdí, že je bez vad.

6. ODPOVĚDNOST ZA VADY

- I. Prodávající se zavazuje poskytnout kupujícímu na předmět koupě záruku ve výši 12 měsíců, ode dne převzetí předmětu koupě kupujícím.
- II. V případě výskytu záruční vady je prodávající povinen nejpozději do 2 dnů zajistit záruční servis, zjistit příčinu této vady a v co nejkratším termínu ji bezplatně odstranit.
- III. Za záruční vady nebudou považovány ty, které byly způsobeny nesprávnou obsluhou nebo údržbou zařízení nebo úmyslným poškozením zařízení kupujícím, jeho zaměstnanci nebo jinou osobou, které kupující umožnil předmět koupě obsluhovat, nebo nepovolanou osobou, případně jakýmkoli jinými zásahy, jednáními nebo skutečnostmi nastalými na straně kupujícího. Odstranění takto zjištěných vad bude provedeno za úplatu.
- IV. Vady musí kupující uplatnit u prodávajícího bez zbytečného odkladu poté, co se vada projeví.
- V. Je-li vadné plnění podstatným porušením smlouvy, má kupující právo
a) na odstranění vady opravou,

- b) na přiměřenou slevu z kupní ceny, nebo
- c) odstoupit od smlouvy.

- VI. Je-li vadné plnění nepodstatným porušením smlouvy, má kupující právo na odstranění vady, anebo na přiměřenou slevu z kupní ceny.
- VII. Kupující sdělí prodávajícímu, jaké právo si zvolil, při oznámení vady. Neodstraní-li prodávající vady v přiměřené lhůtě či oznámí-li kupujícímu, že vady neodstraní, může kupující požadovat místo odstranění vady přiměřenou slevu z kupní ceny, nebo může od smlouvy odstoupit.
- VIII. Právo odstoupit od této smlouvy má kupující i tehdy, jestliže jej prodávající ujistil, že předmět koupě má určité vlastnosti, zejména vlastnosti kupujícím vymíněné, anebo že nemá žádné vady, a toto ujištění se ukáže nepravdivým.
- IX. Kupující má právo na úhradu nutných nákladů, které mu vznikly v souvislosti s oprávněným uplatněním práv z odpovědnosti za vady.
- X. Uplatněním práv z odpovědnosti za vady není dotčeno právo na náhradu škody.

7. ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

- I. Prodávající se zavazuje umožnit všem subjektům oprávněným k výkonu kontroly projektu, z jehož prostředků je dodávka hrazena, provést kontrolu dokladů souvisejících s plněním zakázky, a to po dobu danou právními předpisy ČR k jejich archivaci (zákon č. 563/1991 Sb., o účetnictví, a zákon č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty).
- II. Nedílnou součástí této smlouvy je Příloha č. 1 - Technická specifikace dodávky.
- III. Prodávající je vázán celým obsahem nabídky po celou dobu zadávací lhůty.
- IV. Smlouva je sepsána ve čtyřech vyhotoveních, z nichž si každá smluvní strana ponechá dvě vyhotovení.
- V. Smluvní strany prohlašují, že tato smlouva vyjadřuje jejich svobodnou, vážnou, určitou a srozumitelnou vůli prostou omylu. Smluvní strany smlouvu přečetly, s jejím obsahem souhlasí, což stvrzují vlastnoručními podpisy.
- VI. Tato smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oprávněných zástupců obou smluvních stran.
- VII. Dodavatel je povinen umožnit osobám oprávněným k výkonu kontroly projektu, z něhož bude zakázka hrazena, provést kontrolu dokladů souvisejících s plněním zakázky, a to po dobu 10 let po skončení plnění zakázky. Dle § 2 zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě, je vybraný dodavatel osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.

- VIII. Zadavatel má právo odstoupit od smlouvy na plnění této zakázky v případě, že poskytovatel dotace nerozhodne o přidělení dotace zadavateli ve lhůtě pro dodání předmětu plnění, a to bez sankcí.

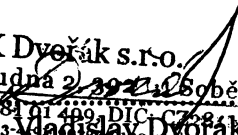
V Čejkovicích dne

V Roudné dne 18.7.2018


.....
Tomáš Svoboda


Čejkovice 19, 438 01
IČ: 25415425 DIČ: CZ25415425

Garde.cz s.r.o.
kupující


DK Dvořák s.r.o. /1
Roudná 2, 392 01 Soběslav
IČ: 281 01 489 DIČ: CZ28101489
Ing. Vladislav Dvořák

DK Dvořák s.r.o.
prodávající

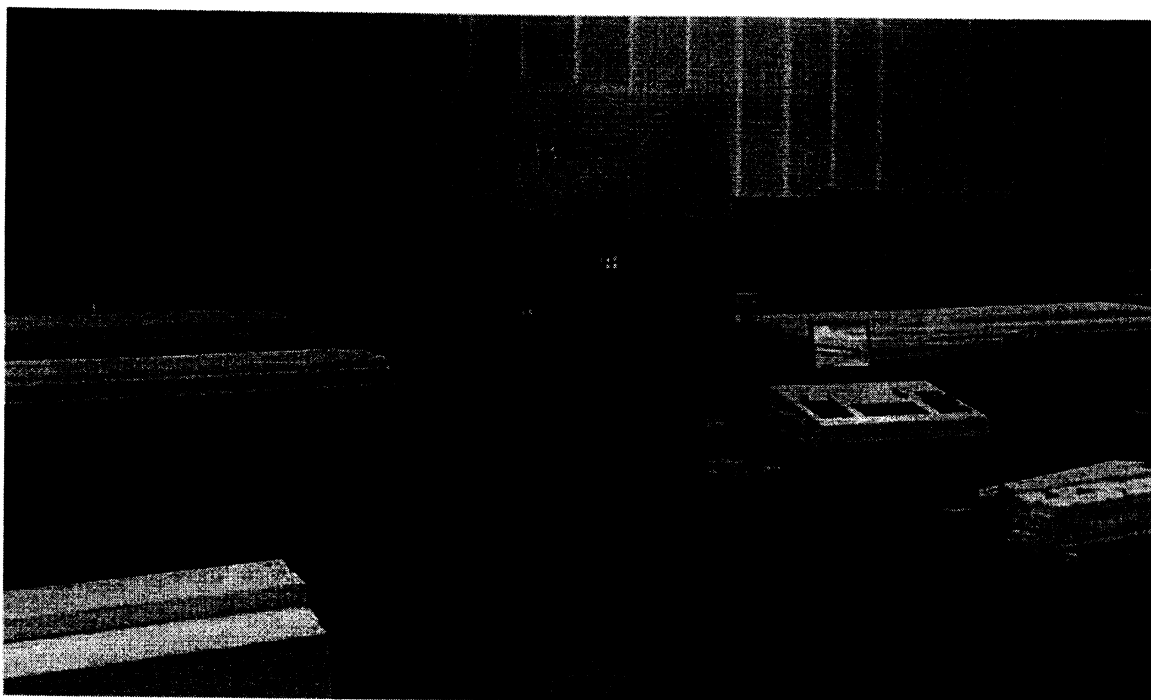
Příloha č. 1 Kupní smlouvy

Zadavatel výběrového řízení : Garde.cz s.r.o.

Název zakázky – “Přířezové centrum včetně vybavení”

Technická specifikace dodávky

Přířezové centrum včetně vybavení - Hundegger SC3-200



Obráběcí centrum Speed-Cut SC3-200

V tomto nově vyvinutém stroji se spojuje Know-how a zkušenosti, které byly posbírány při výrobě více než 4 800 strojů.

SPEED-CUT byl vyvinut především pro rychlé a přesné řezání a opracování (frézování, vrtání, značení a popisování) jednoduchých dřevěných prvků. Při řezání prvků vazníků nebo prvků dřevostaveb (pásnice, sloupky, atd.) je dosažena dříve nevídaná rychlost při plné flexibilitě a preciznosti.

S nově vyvinutým pilovým agregátem (pilový kotouč bez příruby) umožňuje SC3 úhel naklonění až do 90° a středem pilového kotouče řezat pod ložnou plochou dřeva (0-linie). Tak je možné efektivně vyrábět např. dlouhá vybrání, nejrůznější sedla, drážky a další opracování a bez dalších nároků. Při potřebě provádění vrtání, vybrání, značení a jiných opracování, jsou k dispozici dodatečné agregáty jako revolverová fréza, vertikální stopková fréza, vrtací agregáty (horizontální a vertikální) nebo značící a popisovací agregáty.

Na základě optimalizace řezů je možné automaticky opracovávat z jednoho dlouhého dřeva více různých prvků (šikmé řezy - je možné vložit řez do řezu). Přes možnost opracování v paketech při více stejných prvcích dochází k redukci výrobního času.

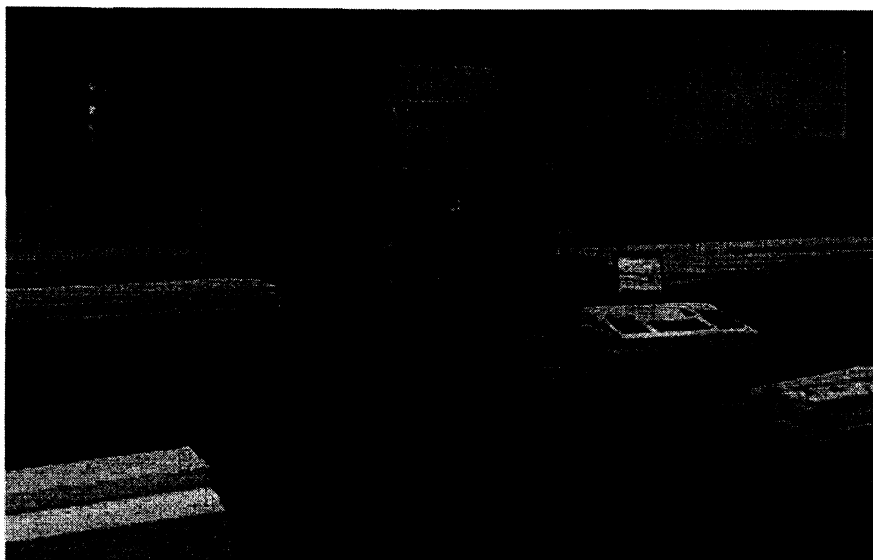
Data může uživatel zadávat přes komfortní ovládací program, případně je přebírat přes rozhraní z běžných programů pro dřevěné konstrukce a CAD programů.

Stroj je připraven pro opracování průřezů od 20 x 40 mm do 160 x 450 mm a pracuje s poziční přesností +/- 0,5 mm. Stroj je možné vybavit případně rozšířit dle vašich požadavků pro konkrétní výrobu.

I. Technický popis a vybavení SpeedCut3

Základní stroj SC3-200:

Poz. B200: SC3-200 plněautomatické přířezové centrum:



Skládá se z:

1.1 Vstupní válečková dráha, dva dopravní válečky pro polohování a dráhovým pojezdem, s na pohonu nezávislým měřícím systémem a nulovou světelnou skříní/závorou.

1.2 Základní rám, rám stroje, opláštění stroje a bezpečnostní vybavení

1.3 Pilový agregát (s vertikálním zdvihem a přestavením příčné míry)

1.4 Elektronické napojení a ovládací pult s TFT-monitorem a průmyslovou klávesnicí

1.5 Hydraulický agregát

1.6 Automatický upínací systém (skládá se z horizontálních a vertikálních upínačů)

1.7 Odkládací prostor s dvěma uchopovacími a pozičními systémy pro převzetí prvků jako i podávání (poloha a pojezdy) a vyrážecí prvek

Transportní systém dřeva (vstupní válečková dráha a odkládací prostor)

Navržen pro manipulaci (transport a pojezdy) dřeva vstupní válečkové dráhy (zakládací stůl) k pile příp. obráběcím stanicím a na závěr předání dřeva uchopovacímu systému.

Dřevo je buď manuálně (min. délka dřeva 800 mm) nebo automaticky do vtahovacích válečků vloženo, příp. vtaženo.

Na závěr je dřevo prostřednictvím druhých pozičních válečků transportováno k pilovému agregátu. Měření vzdálenosti dřeva provádí měřicí systém nezávislý na pohonu, rozpoznání řezu díky světelné závoře.

Hotové opracované dřevo je uchopeno a vyvezeno prostřednictvím speciálního uchopovacího systému.

Rychlost posuvných válečků činí maximálně 120 m/min a u uchopovacího systému dosahuje 180 m/min.

Přířez „více délek“ (více prvků z dlouhého prvku) není pro výrobce žádným problémem, lze vyrobit i extra krátké prvky.

Pilový agregát

S pilovým kotoučem z tvrdokovu Ø 720 mm, šířka řezu 5,6 mm a P = 9,2 kW příkonem přímo na pilovém listu.

Pilový agregát je řízen přes/pro obráběnou součást. Pila (zdvih a příčný rozměr) je aktivován/ovládán hydraulicky a polohován nezávisle na pohonu digitálním převodníkem posuvu do všech pozic automaticky.

Plynulý regulovatelný pracovní zdvih pily je optimalizován s počítáním dle průřezu dřevěného prvku.

Odpadové dřevo padá dolů a odtud je jednoduše odváděno na dopravníku.

Elektronické napojení ovládacího pultu

S TFT-monitorem, průmyslovou klávesnicí, s možností připojení USB a 3 1/2" disketovou jednotkou. Obsluha může zkonstruovat požadovaný prvek přímo na počítači stroje přes zadání běžných tesařských hodnot uzlových bodů/hodnot do počítače.

Takto opracovává každý kus dle optimálního sledu operací a automaticky najíždí do jednotlivých pozic nástrojů. Díky automatickému polohování všech os pily pracuje stroj bez prostojů.

V počítači jsou uloženy běžné tesařské řezy jako makra (jako např. řezy pod sklonem, úhlem, námětkové řezy a délkové řezy, atd.) a lze je jednoduše použít.

Multi-processorové řízení zaručuje pravý plněautomatický režim (bezobslužná výroba i při různých prvcích) jako i automatické zapsání a správa počtu již hotových prvků.

Přes sériově zabudovanou disketovou jednotku/USB napojení můžeme přenést data do stroje ze všech běžných programů pro dřevěné konstrukce a CADových programů, současně můžeme přes tuto jednotku uložit z počítače stroje výrobní data, která potom můžeme vyhodnotit v kanceláři (následná kalkulace, atd.).

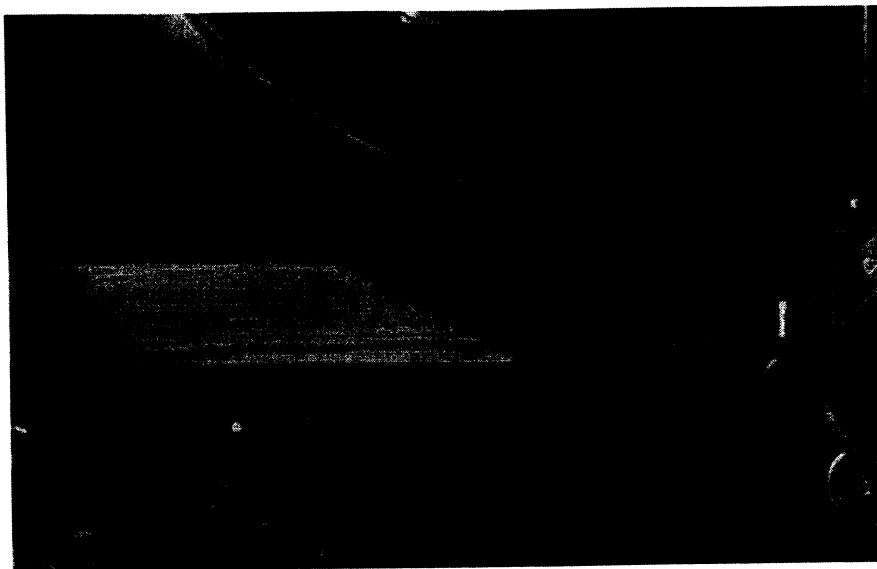
Přenos dat po síti je taktéž možný.

V ceně je obsažen konstrukční program (EKP), v kterém je možné v počítači v kanceláři vytvořit kompletní pracovní přípravu včetně výpisů materiálu.

Základní stroj SC3 je možné vybavit vstupním příčným dopravníkem (AQF) a plněautomatickým vstupním systémem. Tak je dřevo zcela automaticky polohováno z AQF na vstupní dráhu (min. délka dřeva L = 1200 mm).

Včetně aktivní chladicí jednotky v ovládací skříni/ skříňovém rozvaděči.

Poz. 1020: 1 Pohon s možností pohybu pod úhlem a sklonem pro pilovou stanici

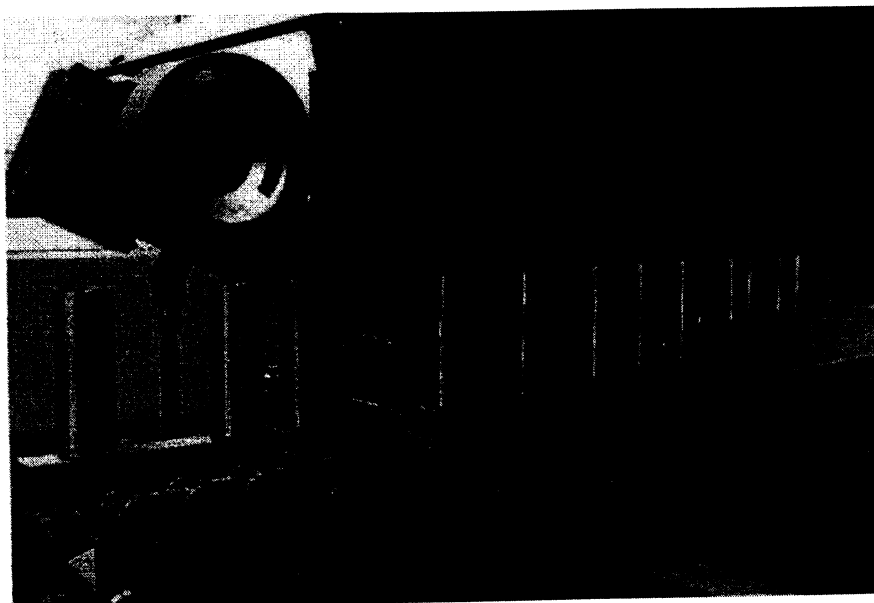


V této fázi je pilová stanice vybudována jako plnohodnotný 5ti-osý pilový agregát. Pilový agregát získal dodatečnou jednotku sklonu, který je možné přes elektromotorický poziční pohon otočit o 360° a naklonit servohydraulickým pohonem o sklon od 0 - 90°. Pilový kotouč bez příruby může v ose Z jet se středem pilového kotouče pod 0.

S tímto agregátem můžeme vyrábět všechny řezy (řez pod úhlem, zeslabovací řez, námětkový řez, délkové řezy pro gradování, omítací řez, uvolňovací řezy).

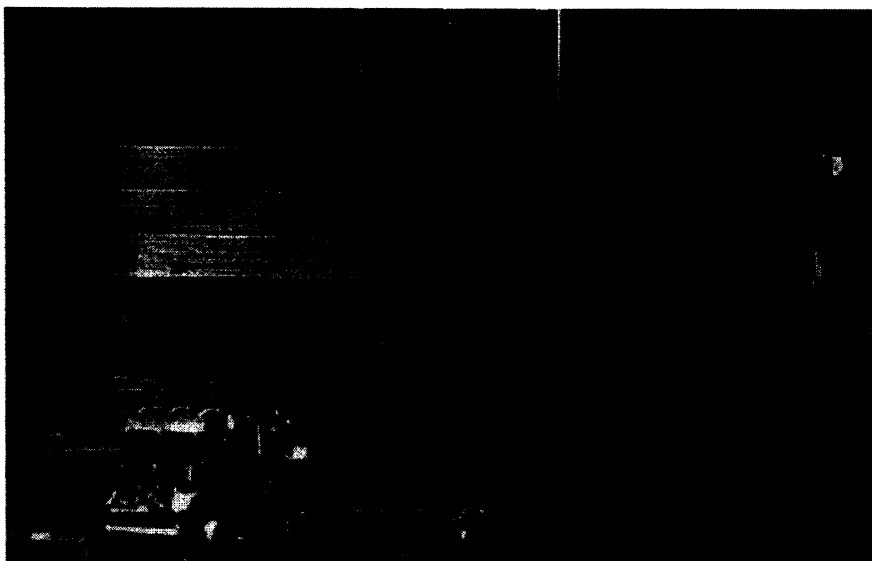
Přes víceosé napojení dráhy je výrobcům umožněno vyrábět dlouhé zeslabení profilů /zeslabení krokve na přesahu/, vybrání, drážkování jako i racionální řezání extrémních námětků.

Poz. 1070: 1 Automatický vstupní systém



Vstupní a posuvná automatika se skládá ze vstupního válečkového systému, které dřevo automaticky paralelně vyrovnávají a prostřednictvím vstupních válečků navádí na stůl stroje.

Poz. 1080: 1 Podpora prvků s malým průřezem



Výklopná podpora pro podporu zbytkového dřeva v SC3.

Takto se zmenší odstup mezi opěrnými plochami ve vstupní- / výstupní oblasti a pilovým kotoučem.

Tak je možné kapovat „čistě“ také malé průřezy opracovávaných prvků.

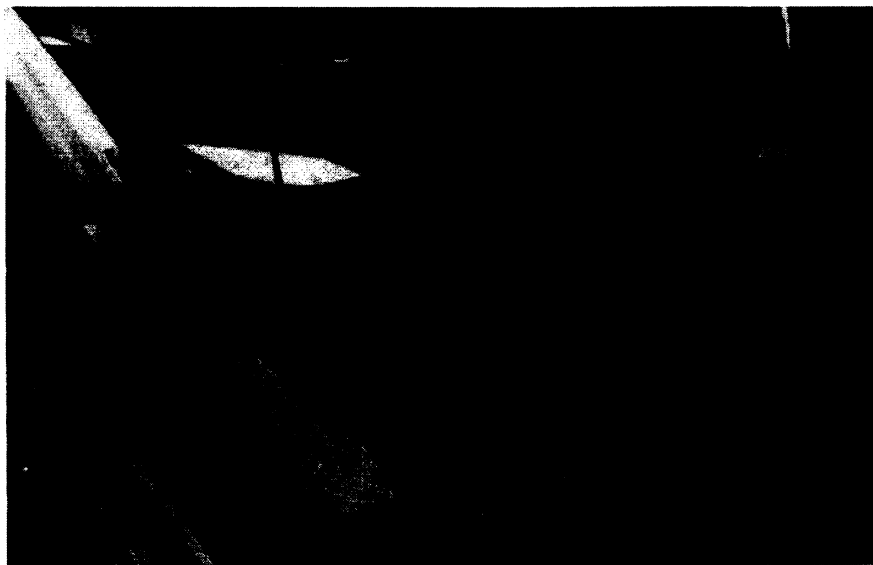
Podpora prvků je automaticky aktivována pro určitý průřez prvku.

Poz. 1255: 1 Vstupní příčný dopravník pro délku dřeva do 10 m

S 5 stabilními, 115 mm širokými lůžky pro plochý řetěz z ušlechtilé oceli, které zaručují transport bez poškození (délka dřeva do 10 m). Dřevěné prvky/prkna mohou být netříděné, neseskupené a založeny na sraz.

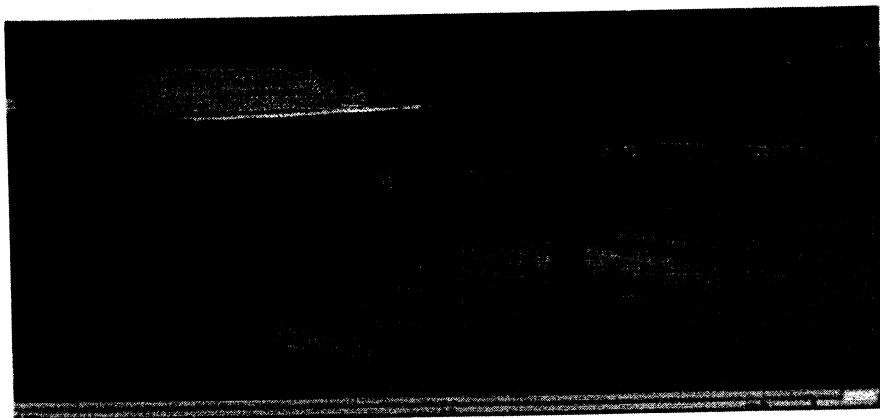
Pro uložení celých balíků jsou integrovány výsuvné zakládací „ramena“.

Poz. 4020: 1 Dopravník pro odvod zbytků v SC3 2880 mm dlouhý (integrováný)



Dopravník pod Speed Cutem pro transport zbytkových kusů dřeva /odřezků/ a hoblin ze zóny stroje.

Poz. 5200: 16-ramený odkládací stůl



Z profilované oceli s poplastovanými plochami, ramena zavěšena s možností natočení

Poz. XS: 1 Náhradní pilový kotouč

Dodatečné vybavení SC3-200:

Frézování / vrtání:

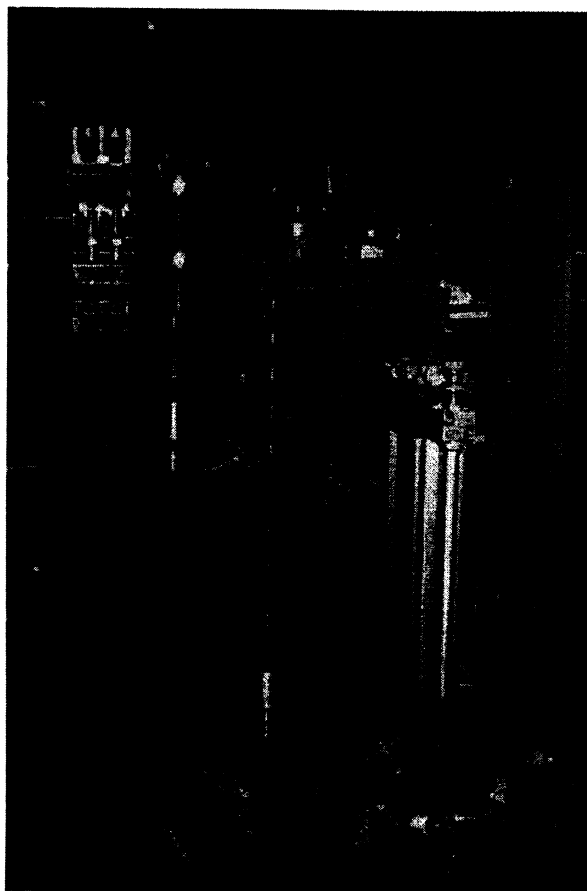
Poz. 2000: 1 Kombisupport pro vertikálně pracující nástroje



Se servopohonem, na lineárním vedení příčně pojezdny. Na tento kombisupport je možné namontovat max. 3 nástroje:

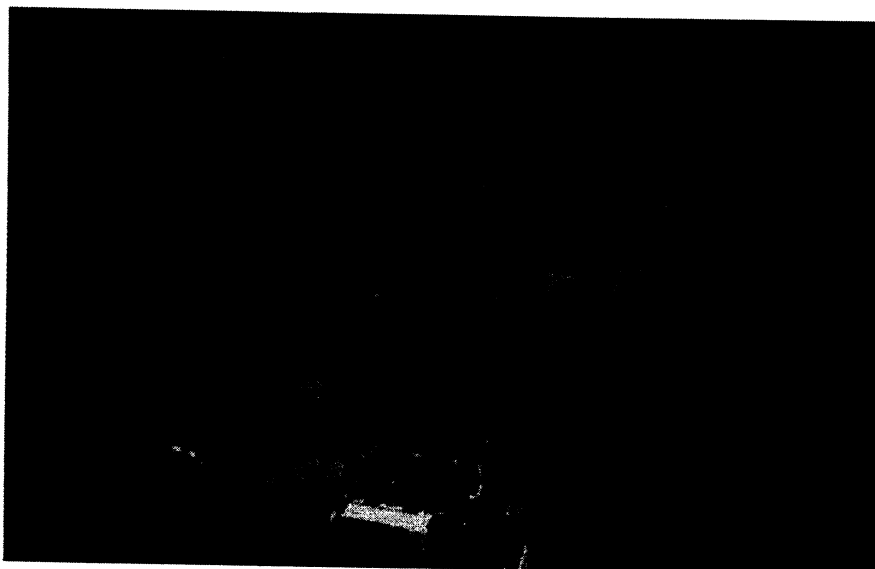
Agregát revolverové frézy, vertikální stopková fréza a vrtací agregát.

Poz. 2100: 1 Vrtací agregát – směr vrtání vertikální



Montovaný na kombisupport, s 2,2 kW vrtacím motorem a vrtání je možné do $\varnothing$ 24 mm.
Agregát má rychlovýměnné upínací pouzdro, jako i tvrzenou revolverovou hlavu-vedení vrtáku. Pracovní zdvih je řízen počítačem, takže je možné provést všechny typy zavrtání, zahloubení nebo navrtání pro hmoždíky.
Včetně WTE vrtacího pouzdra

Poz. 2200: 1 Vertikální stopková fréza 5,5 kW



Se stopkovou a vrtací drážkovací frézou $\varnothing 40 \times 160$ mm, která je poháněna 5,5 kW motorem. Fréza je montována na vertikálním kombisuportu a tak může opracovávat zespodu všechny práce stopkovou frézou (dlaby, frézování pro hmoždíky, profilování, atd.).

Poz. 2300: 1 Revolverový frézovací agregát



Dle prvků možno osadit 2 nebo 3 nástroje!

Příklad osazení nástrojů:

Nástroje

Vrták $\varnothing$ 8 – 40 mm 120 mm

Stupňovitý vrták $\varnothing$ 12 – 60 mm 90 mm

Stopková fréza $\varnothing$ 8 – 40 mm 120 mm

Rybinová fréza $\varnothing$ 15 – 60 mm 20 – 48 mm

Válcová fréza $\varnothing$ 100 – 250 mm 20 – 120 mm

Formov.-/nebo profilovací fréza do $\varnothing$ 250 mm 3 – 100 mm

S 7,5 kW pohonem vybavený nástroji pro opracování jsou na liniovém vedení poháněny servohydraulicky 2-ose lineárně (Z-osa 275 mm, Y-osa 1.400 mm) a rotačně.

Poháněn a polohován elektromechanickým pohonem (osa otáčení 360°).

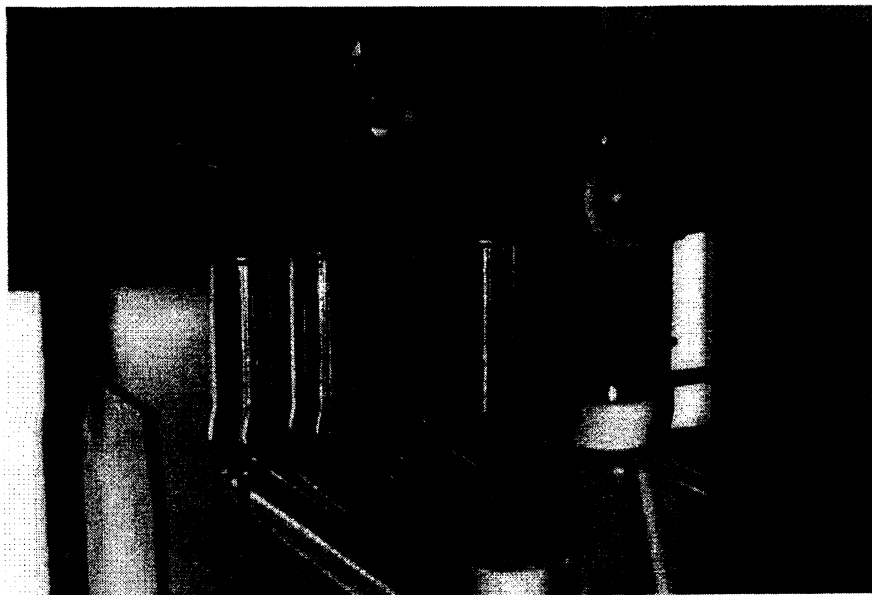
Transport a vodící systém tvoří 4 osu. Díky 4-osému-vedení jsou možná opracování na 5 stranách prvku, je možné i opracování vpředu a vzadu na prvku, pak tedy na 6 stranách prvku.

Takto se nechají vyrábět vícenásobná opracování, jako Gerberův či hákový plát, hřebenový plát, osazení, čepy s rozmanitými délkami nebo také kryté plátování, atd.

Je možné opracovávat také z čela prvků – vrtání, čepy nebo dlaby. Stejně tak mohou být velmi racionálně a precizně frézovány délkové frézování, vybrání krokví pro palubky.

Sedla je možné zhotovit buď s přesným rozměrem shora nebo s přesnou hloubkou sedla.

Poz. 2500: 1 Kombisupport pro horizontálně pracující nástroje

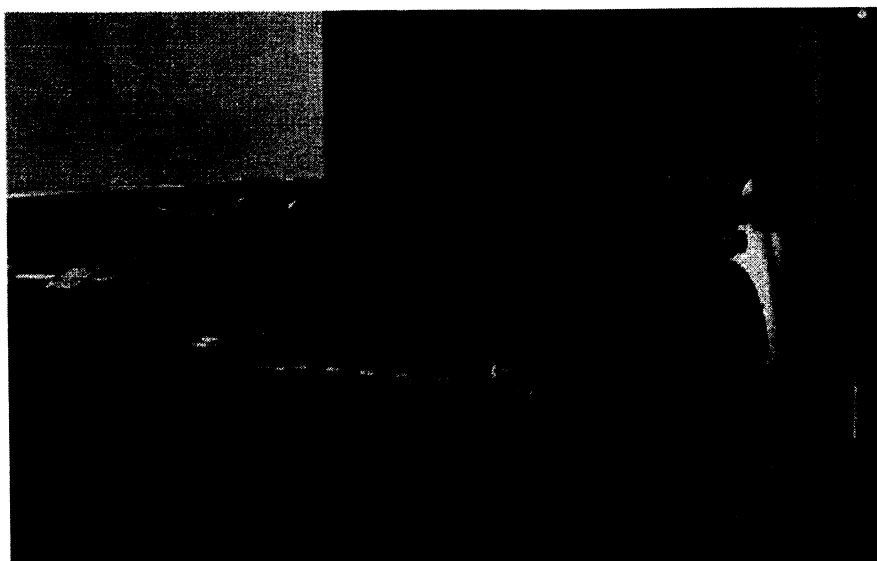


Se servo pohonem, na lineárním vedení pořízdný svisle.

Nástrojové vozíky je možné osadit maximálně 2 agregáty.

Jsou volitelné 2 x vrtáky nebo 1 x vrták a 1 x drážkovací agregát.

Poz. 2600: 1 Vrtací agregát – směr vrtání horizontální



Montovaný na kombisupport, s 2,2 kW vrtacím motorem a vrtání je možné do $\varnothing$ 24 mm.

Agregát má rychlovýměnné upínací pouzdro, jako i tvrzenou revolverovou hlavu-vedení vrtáku. Pracovní zdvih je řízen počítačem, takže je možné provést všechny typy zavrtání, zahloubení nebo navrtání pro hmoždíky.

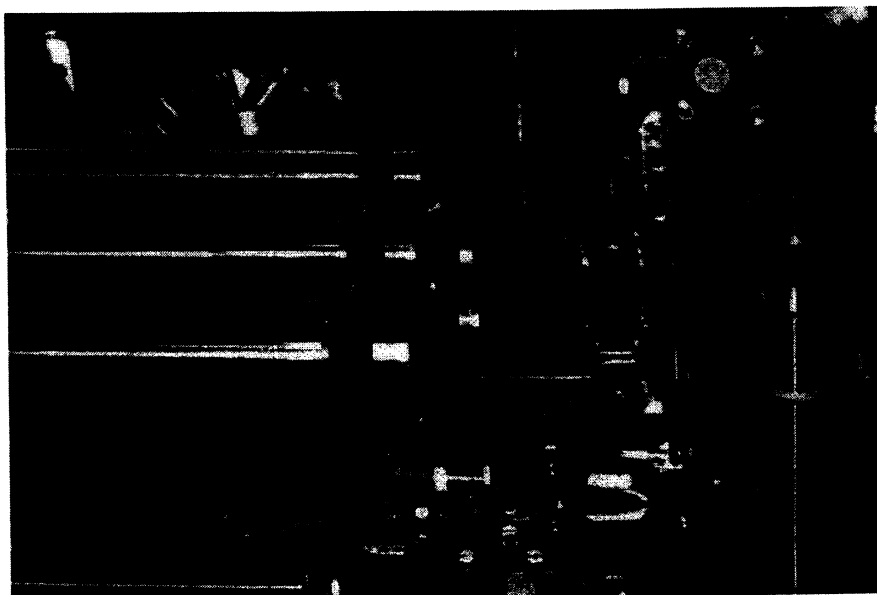
Včetně WTE vrtacího pouzdra

Značení / popis:

Poz. 3150: 1 Značkovač přední

Vybaven teplotně a vlhkostně odolnou barvou, který pneumaticky na spodní straně provádí přesné a přímé (lineární) značení (rozmístění krokví, trámové botky, kleštiny, atd.).

Poz. 3100: 1 Značkovač zadní



Vybaven teplotně a vlhkostně odolnou barvou, který pneumaticky na zadní straně provádí přesné a přímé (lineární) značení (rozmístění krokví, trámové botky, kleštiny, atd.).

Poz. 8635: 1 Propojení pro odvod odpadu s uživatelským tlačítkem



Poz. 8561: 1 Vzdálený přístup (včetně. přenosné videokamery)

Vzdálený přístup umožňuje zobrazení obsahu obrazovky na uživatelském počítači. Tímto je možné zobrazení např. zobrazení aktuálních projektů příp. jednotlivých dílů ve firmě Hundegger, dále kontrola strojových dat nebo změny nastavení stroje přes servisní oddělení firmy Hundegger. Existuje však také možnost, že zákazník vidí obrazovku servisního oddělení. Tak je možné nastavení či změny v zadání prvku, které byly provedeny ve firmě Hundegger, provést obsluhou stroje.

K dodávce patří kromě toho také přenosná kamera, která umožňuje zobrazení/nahrání videa z průběhu produkce stroje. Tento záznam je přenášén do PC na uživatelském účtu prostřednictvím technologie WIFI a odtud odeslán na Hundegger servisní oddělení.

Spojení počítačů je vytvořeno prostřednictvím internetového připojení. Internetové připojení je možné přes připojené k síti, modem nebo také W-LAN.

Internetové připojení musí být zabudováno/spuštěno uživatelem stroje. Také přístup na uživatelův počítač musí být povolen uživatelem/obsluhou.

Transport a montáž:

Poz. XT: Náklad na transport SpeedCut3

Transport včetně pojištění.

Poz. XM: Montáž a školení SpeedCut3

Zahrn. pracovní čas, cestovné, náklady na cestu, diety, náklady na ubytování.

Tato nabídka je platná při dobré oboustranné spolupráci: Pro montáž by měli být k dispozici 2 pomocníci, 1 zámečnický a 1 elektrikář (musí být připojen přívod k obráběcí centru).

V nabídce je obsažena montáž a školení.

Jeřáb musí být objedнан zákazníkem a cena není obsažena v cenové nabídce.

* Účtujeme Vám pouze skutečné náklady na montáž až do výše nabízené maximální sumy. Všechny úspory při montáži vám budou 100% dobropisovány.

Termín po dohodě.

Poz. XS Školení

Dodací podmínky

Automat je kompletně propojen, odzkoušen a smontován na stabilním železném základu, takže musí být pouze instalován na místo a nastaven.

Celková zóna obrábění je opláštěná tak, aby bylo zamezeno úniku volně poletujících hoblin, atd. Technické změny na zařízení si vyhrajujeme.

RAL DIN 5012 (modrá) lakovaný stroj odpovídá nejnovějším předpisům o ochraně před úrazem a shoduje se s CE. Věci závislé na výrobní budově /hale/, jako bezpečné stěny, oplocení, zakrytí, musí být vyřešeny ze strany objednavatele.

V Roudné 18.7.2018

PK Dvořák s.r.o.
Roudná 28
IČ 280 280 280
č.ú.: 280 280 280
Ing. Vladislav Dvořák jr.
DK Dvořák s.r.o.