

Příloha č. 3 k Zadávací dokumentaci

„Olepovačka hran“

**TECHNICKÝ POPIS**

Průběžná Olepovačka hran s předfrézem a rožkovačem malých rozměrů s délkou do 3 m

* transportní pás s centrálním mazáním drah
* centrální nastavení horního přítlaku pro tloušťku dílce od 8 do 50 mm
* elektronický regulátor teploty, nanášení lepidla pomocí válečku
* bezpečnostní a protihlukové kryty
* pevná válečková dráha + podpěra dílce na širší desky
* požadovaná délka stroje cca 3 m

**výbava stroje**

* automatické podávání hran e zásobníku o průměru 600 mm
* předfrézovací agregát vybaven dvěma reverzními řízenými předfrézovacími jednotkami s diamantovými frézami
* čisté opracování hran olepovaného materiálu bez otřepů před nalepením hrany
* nanášení lepidla přímo na obrobek. Tavná komora potažená teflonem s kapacitou 1,5 kg lepidla
* nanášení lepidla zespodu, přebytek lepidla se automaticky vrací zpět do tavné komory
* nanášecí váleček umožňuje přesné dávkování lepidla
* možnost aplikace tavného a polyuretanového lepidla
* elektronická regulace teploty s automatickou stand-by funkcí
* pneumatická kapovací jednotka pro přední a zadní část hrany do tloušťky 2 mm
* přítlačná zóna sestávající z jednoho poháněného přítlačného válce synchronizována s nanášením lepidla a jedním nastavitelným přítlačným válcem s pružinou
* kapovací jednotka vybavena vysokofrekvenčním motorem dva vysokofrekvenční horní a spodní frézovací motory
* horizontální a vertikální snímání obrobku, ukazatele pro nastavení různých typů hran, dva odsávací kryty s centrálním odsáváním o Ø 120 mm
* nastavitelná výška horního agregátu s horním přítlačným trámcem
* dotykový displej 3,5“ nastavení teploty lepidla
* automatické snížení teploty stroje – funkce stand-by, zapínání a vypínání agregátů, motorizovaný přítlačný trámec, rychlost posuvu a hlášení chyb diagnostiky

**osazení pracovními agregáty:**

* předfréz (dvě diamantové frézy)
* rožkovací agregát pro automatické opracování rohu okraje až do 2 mm tloušťky hrany.
* automatické podávání hran z role, jednotlivé pásky a masivní hrany manuálně, otočný stůl na hranu roli o Ø 600 mm
* nanášení lepidla pomocí váleček se spodní vaničkou
* boční přítlak hrany, typ 2 válečky – 1. hnaný, 1. přítlačný, nastavitelný pro různé tloušťky hran
* hrubé kapování s nadmírou
* přesné kapování pomocí dvou pilek včetně kotoučů pr. 125 mm
* vysokofrekvenční multifunkční frézovací agregát pro opracování hrany rádiusem 2 (3) mm, nebo rovina včetně 4 nožového výměnného nástroje pomocí SK destiček.
* plošné cidliny nebo kartáče na povrchové čištění hran

**Technická data:**

* šířka obrobku min. cca 75 mm
* tloušťka obrobku 8 – 50 mm
* délka obrobku min. cca 120 mm/180 mm s rožkovacím agregátem
* Tloušťky hrany 0,4 – 2,0 mm
* Max. výška hrany = tlouš´tka obrobku + 4 mm (2+2)
* Rychlost olepování 5,5 m/min.

Další ujednání:

* doprava
* instalace v místě plnění, jeho uvedení do řádného chodu
* provedení předávacích zkoušek ve stanoveném rozsahu
* dodání dokladů prokazujících kvalitu
* návod na použití v českém jazyce
* schválení pro užívání v EU a ČR - atesty, prohlášení o shodě v souladu s účinnou legislativou
* bezplatné zaškolení obsluhy včetně vystavení protokolu o tomto zaškolení
* poskytování záručního servisu v místě plnění