

2.2 Technický popis stroje.

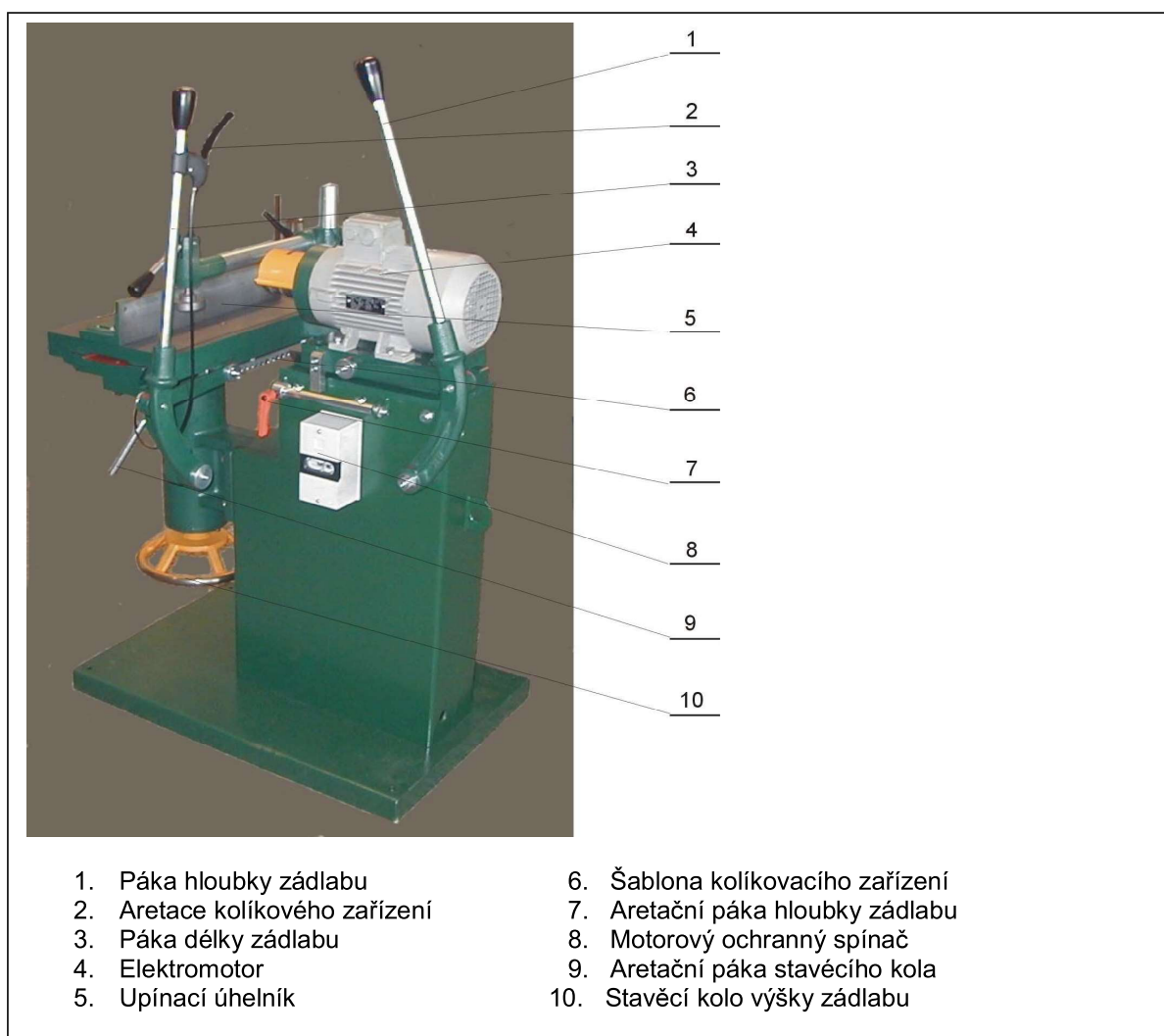
Stojan stroje je svařen z ocelového plechu. V horní části stojanu je umístěno posuvové vedení, na kterém je připevněn elektromotor. Na přírubě motoru je provedeno uložení pro další ložisko 6207, které s původním ložiskem motoru zajišťuje zvýšenou pevnost uložení sklíčidla.

Jako sklíčidlo je použito univerzální sklíčidlo průměr 80 mm připevněné na zvláštní přírubě. Toto sklíčidlo je zakryté odklápěcím ocelovým krytem s vyznačeným směrem otáčení. Vrtací hlava se posouvá do záběru pomocí ruční páky, spojené s deskou suportu. Hloubku vrtaného otvoru lze nastavit pomocí narážky umístěné na pomocné tyči umístěné pod posuvným stolem.

V přední části stojanu je upevněno těleso pracovního stolu s vertikálním vodícím pouzdrem na němž je uloženo vedení pracovního stolu a kompletní pracovní deska. Zdvih pracovního stolu se provádí pomocí ručního litinového kola se stoupáním 4 mm.otáčka⁻¹. Poloha stolu se aretuje proti samovolnému posunu aretačním šroubem. Upínací zařízení je připevněno na tyči upevněné v nálitku pracovního stolu.

Horizontální posuv je ovládán pomocí ruční páky spojené s pracovním stolem ojnící.

Elektrická část se skládá z motorového ochranné spínače typu MS 4 (2,5 až 4A) doplněného podpěťovou cívku. Spínač včetně podpěťové cívky je instalován v izolačním krytu (třída II) a je uzamykatelný. Pro pohon vrtací dlabčky je použit třífázový asynchronní elektromotor o výkonu 1,5 kW. Připojení stroje k síti je pevně připojeným pohyblivým přívodem 4x1,5 –CYSY s pětipólovou vidlicí - typ 016, 16 A /400V, IP 44.



Vrtací dlabkačka HD 230

2.3 Provedení stroje

Stroj byl konstruován s přihlédnutím k normám a předpisům platným na území ČR a EU.

- NV 24/2003 Sb.
- NV č.17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí
- NV č.18/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility

- Směrnice Rady 73/23/EHS naposledy pozměněné směrnicí Rady 93/68/EHS, kterým se stanoví technické požadavky na elektrické zařízení nízkého napětí
- Směrnice Rady 89/336/EHS naposledy pozměněné směrnicí Rady 93/68/EHS, kterým se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES naposledy pozměněné směrnicí Evropského parlamentu a Rady 98/79/ES, kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení

Použité normy a předpisy:

ČSN EN 292-1:2000 Bezpečnost strojních zařízení. Základní pojmy, všeobecné zásady pro projektování. Část 1. Základní terminologie, metodologie.

ČSN EN 292-2+A1:2000 Bezpečnost strojních zařízení. Základní pojmy, všeobecné zásady pro projektování. Část 2. Technické zásady a specifikace.

ČSN 49 6120:1988 Dřevozpracující zařízení. Vrtačky a vrtací dlabačky. Bezpečnostní požadavky na konstrukci

ČSN EN 614-1:1997 Bezpečnost strojních zařízení. Ergonomické zásady pro projektování. Část 1: Terminologie a všeobecné zásady.

ČSN EN 953:1998 Bezpečnost strojních zařízení. Ochranné kryty. Všeobecné požadavky pro konstrukci a výrobu pevných a pohyblivých ochranných krytů.

ČSN ISO 7000:1994 Grafické značky nahrazující nápisy na zařízeních. Rejstřík a přehled značek.

ČSN ISO 3864 :1995 Bezpečnostní barvy a bezpečnostní značky

ČSN ISO 3746:1996 Akustika. Určení hladin akustického výkonu zdrojů hluku pomocí akustického tlaku. Provozní metoda měření ve volném poli nad odrazovou rovinou.

ČSN ISO 7960:1997 Hluk vyzařovaný obráběcími stroji, šířený vzduchem. Provozní podmínky pro dřevoobráběcí stroje.

ČSN EN ISO 11202:1997 Akustika. Hluk vyzařovaný stroji a zařízeními. Měření akustického tlaku na stanovišti obsluhy a dalších místech. Provozní metoda in situ.

ČSN EN 60204-1:2000 - Bezpečnost strojních zařízení. Elektrická zařízení strojů. Část 1: Všeobecné požadavky.

ČSN EN 61000-6-4:2002 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) – část :6-4: Kmenové normy - Emise – Průmyslové prostředí

ČSN EN 61000-6-2:2002 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) – část :6-2: Kmenové normy - Odolnost pro průmyslové prostředí

2.4 Technická data stroje

Rozměry stroje		
délka	750	mm
šířka	500	mm
výška	1250	mm
Váha stroje	200	kg
Rozm. prac. stolu		
délka	460	mm
šířka	300	mm
Elektromotor		
otáčky	2800	ot.min-1
výkon	1,5	kW
Hlučnost		
akustický výkon L _{Pa} (A)	95	dB (A)
hladina hluku na prac. místě L _a (A)	85	dB (A)
Jmenovité napětí 3/PE AC 400V		
Jmenovitý kmitočet	50	Hz
Jmenovitý proud	3,3	A
Stupeň krytí		
elektromotor a motorový ochranný spínač	IP 55	
vidlice	IP 44	
Teplota okolí	+5 °C až + 40 °C	
Relativní vlhkost	nepřekračující 50% při nejvyšší teplotě + 40 °C	
Nadmořská výška	1000	do m

2.5 Montáž, doprava a skladování stroje



Stroj je přepravován ve smontovaném stavu. Dodávaný stroj je při přepravě dodáván v dřevěném latění. Proti povětrnostním vlivům je zabalen ve folii z PVC.

Vzhledem ke konstrukci stroje není bezpodmínečně nutno stroj kotvit na předem vybudovaný předepsaný základ. Ukotvení stroje je však výhodné pro zvětšení jeho stability. Kotvený stroj je nutné vyrovnat do roviny s přesností 1mm/1m.

Před zahájením práce na neukotveném stroji je nutné provést vyrovnání stroje se stejnou přesností.

Stroj je nutné při přepravě upínat na vyznačených vázacích místech.

Elektrické zařízení je navrženo tak, aby odolávalo teplotám při přepravě a skladování v rozsahu od – 25 °C do +55 °C a po krátkou dobu nepřekračující 24 h, teplotě do + 70 °C.

Musí být učiněna vhodná opatření aby se předešlo poškození vlhkem , vibracemi a otřesy.

2.6 Připojení stroje na el. síť



Přívodní el. instalace musí být provedena dle platných předpisů a požadavků příslušných ČSN. Připojovací zásuvka s připojeným ochranným vodičem musí být jištěna jističem nebo pojistkami 16 A.

3 Uvedení stroje do trvalého provozu



3.1 Ustavení stroje na pracovní místo

Vzhledem ke konstrukci stroje není bezpodmínečně nutno stroj kotvit na předem vybudovaný předepsaný základ. Ukotvení stroje je však výhodné pro zvětšení jeho stability. Kotvený stroj je nutné vyrovnat do roviny s přesností 1mm/1m.

Před zahájením práce na neukotveném stroji je nutné provést vyrovnání stroje se stejnou přesností.

Po ustavení stroje na pracovní místo je nutné zkontrolovat směr otáčení nástroje. Směr otáčení nástroje je na stroji vyznačen šipkou.

V případě opačného směru otáčení nástroje je nutné provést záměnu fázových vodičů.

Záměnu fázových vodičů může provádět pouze osoba znalá (dle ČSN 34 3100, viz vyhláška č.: 50/78 Sb.), nebo osoba s příslušnou elektrotechnickou kvalifikací podle norem platných v zemích určení.

3.2 Ovládání stroje

Upevnění vrtáků

Vrták nasadíme do sklíčidla a řádně utáhneme. po utažení přiklopíme zpět ochranný kryt.

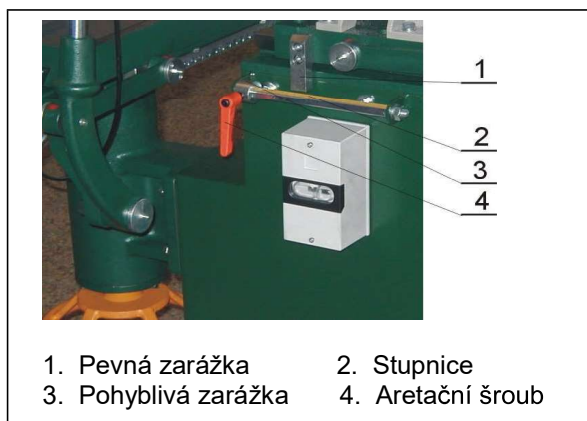
Zvedání a spouštění pracovního stolu



1. Aretační páka stavěcího kola
2. Stavěcí kolo výšky zádlabu

Stůl se zvedá a spouští otáčením ručního kola. Před změnou polohy stolu je nutné uvolnit aretační šroub. Po nastavení stolu do požadované výšky opět aretační šroub je nutno dotáhnout.

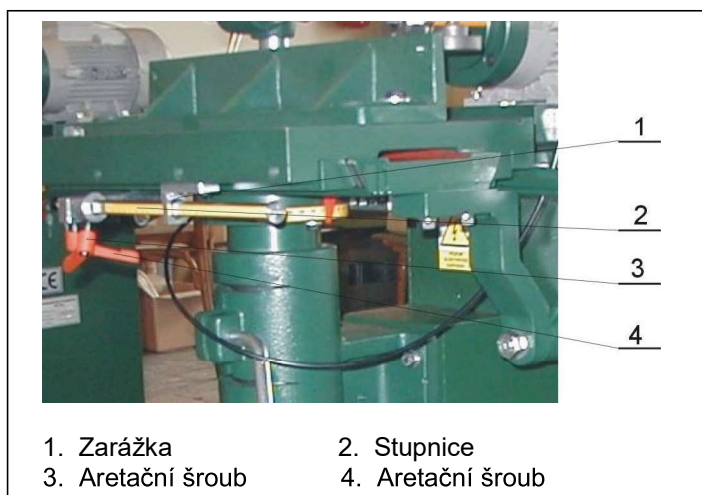
Seřízení vrtací hloubky



Vrtací hloubka se seřídí po uvolnění posuvného dorazu, který je umístěn pod suportem motoru. Ruční pákou posouváme suport s nástrojem na potřebnou vrtanou hloubku. Po najetí na potřebnou hloubku doraz pevně utáhneme.

- | | |
|----------------------|-------------------|
| 1. Pevná zarážka | 2. Stupnice |
| 3. Pohyblivá zarážka | 4. Aretační šroub |

Seřízení frézovací šířky



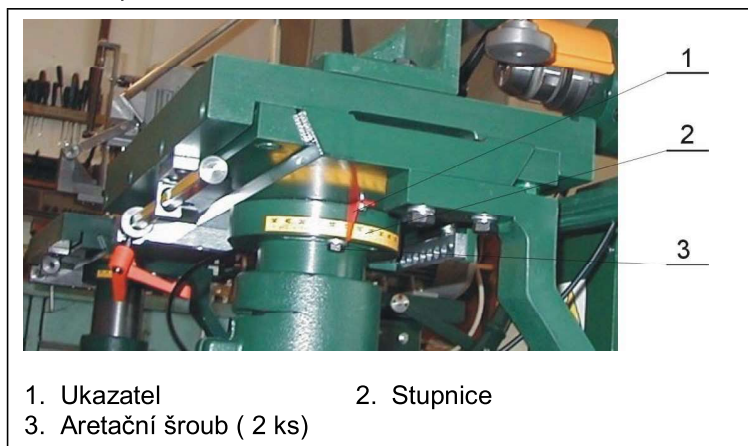
Frézovací šířku seřizujeme pomocí dvou dorazů umístěných na pracovním stole. Po povolení dorazů nastavíme potřebnou frézovací šířku a dorazy pevně utáhneme.

- | | |
|-------------------|-------------------|
| 1. Zarážka | 2. Stupnice |
| 3. Aretační šroub | 4. Aretační šroub |

Spouštění a zastavování stroje

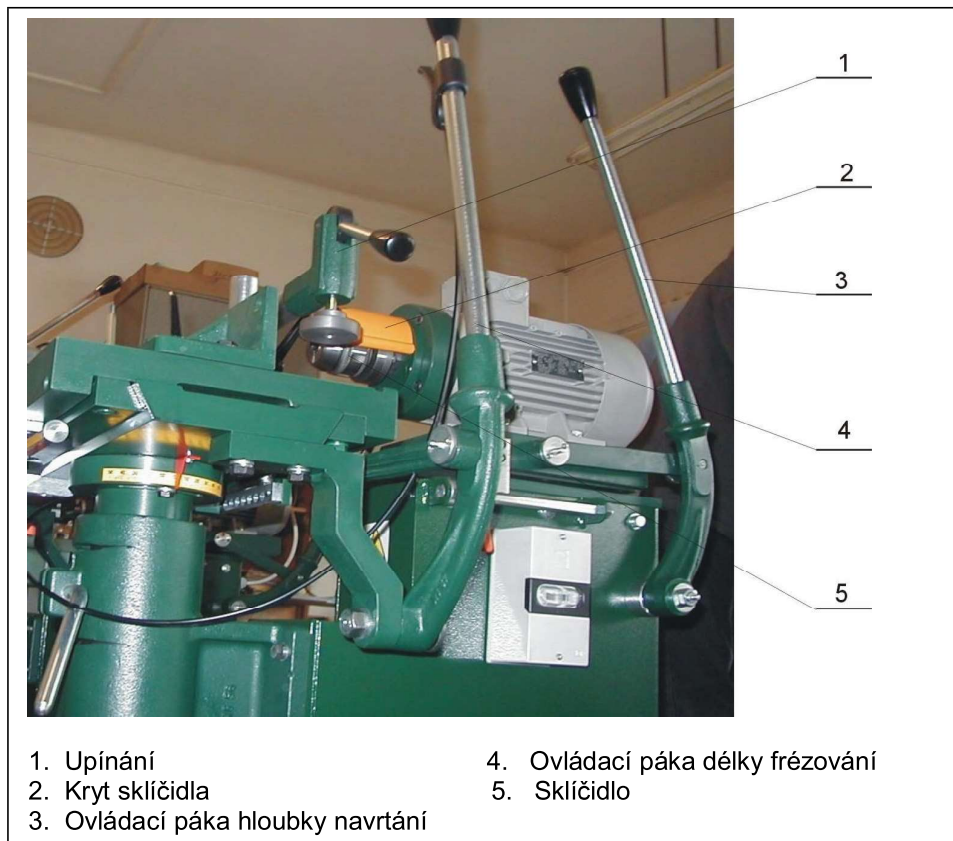
Spouštění se provede černým tlačítkem označeným START. Zastavení se provede červeným tlačítkem označeným STOP. Obě tlačítka jsou umístěna na motorovém ochranném spínači.

Natáčení pracovního stolu



- | | |
|---------------------------|-------------|
| 1. Ukazatel | 2. Stupnice |
| 3. Aretační šroub (2 ks) | |

Ovládání stroje



4 Údržba stroje

4.1 Provádění údržby stroje



Horizontální vrtací a dlabací stroj HD 230 (odvozená varianta HD 230 R) je stroj velmi jednoduché konstrukce, které nevyžadují žádné speciální údržbářské nebo opravárenské zákroky.

Stroj je nutné pravidelně čistit od prachu a dřevěných pilin. Čištění stroje provádějte nejméně po osmi provozních hodinách.

Zjistíte-li kmitání nástroje při provozu, je nutné znovu seřídit vůli mezi suportem motoru a vodítky. Po povolení upevňovacích šroubů vodítka jemně přitáhneme stavěcími šrouby. Vůli mezi vodítky a suportem měříme spárovými měrkami (správně seřízená vůle musí být 0,05 mm). Seřízený suport se musí pohybovat volně po celé délce zdvihu bez zadržávání. Po seřízení vůle přitáhneme upevňovací šrouby a přeměříme vůli, po případě chybného nastavení znovu seřídíme.

Vůli v kloubech ručních pák vyměníme opotřebované dílce.

Údržba elektrických částí.

Pravidelně kontrolovat:

- neporušenost izolace síťového přívodu a spoje mezi elektromotorem a motorovým ochranným spínačem
- dotažení elektrických spojů – svorek
- funkci tlačítek START a STOP a podpěťové ochrany (při výpadku elektrického napájení)

Údržba elektromotoru – podle pokynů výrobce elektromotoru – Siemens

Upozornění:

Veškeré údržbářské a opravárenské úkony provádějte pouze na stroji odpojeném od el. sítě !

4.2 Mazání stroje

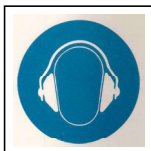
Na stroji nejsou žádná mazací místa, která by vyžadovala pravidelné mazání.

Ložiska použitého motoru je nutno po uplynutí 1000 provozních hodin demontovat, vyčistit a opatřit novou tukovou náplní. (LITOL 24, LV 2-3).

Ložiska pákových mechanismů mažte tukovou náplní. (LITOL 24, LV 2-3).

Kluzné plochy suportů (suport motoru a vedení pracovního stolu) a pohybového šroubu mažte olejem PP 90.

5 Hlučnost stroje



Hlučnost stroje			
		naměřené hodnoty	povolené hodnoty
Bez zatížení stroje technologií			
Akustický výkon stroje	LPa v dB(A)	78	100
Hluk na pracovním místě	La v dB(A)	64	90
Se zatížením stroje technologií			
Akustický výkon stroje	LPa v dB(A)	90	100
Hluk na pracovním místě	La v dB(A)	78	90

6 Bezpečnostní předpisy



6.1 Bezpečnostní pokyny

Okolí stroje musí být volně přístupné. Manipulaci s obráběným materiálem nesmí nic překážet.

Všechny úkony související s montáží a seřizením stroje je nutné provádět na stroji odpojeném od přívodu energie.

Na horizontálním vrtacím a dlabacím stroji HD 230 smí pracovat osoby starší 18-ti let řádně seznámeny s návodem k obsluze stroje a obsahem normy ČSN 49 6100 čl: 1P - 53P.

Osoby od 16 - 18 let mohou na stroji pracovat pouze v rámci učebního výcviku pod přímým dohledem odpovědné osoby.

Po ukončení práce musí obsluha zajistit stroj proti neoprávněnému použití – motorový ochranný spínač je v provedení – uzamykatelný visacím zámekem.

Při práci na stroji musí obsluha používat ochranná zařízení instalovaná výrobcem.

Pohyblivé části el. vedení musí být chráněny proti mechanickému poškození a nesmí tvořit překážku v pracovním nebo komunikačním prostoru.

6.2 Bezpečný pracovní postup

Dílec, který chceme zadlabávat položíme na pracovní stůl a připevníme úpinkami, které jsou součástí stroje.

Upneme dlabací vrták. Vrták nesmí být větší než je uvedeno v technických datech stroje.

Stavěcím kolem nastavíme určenou výšku zádlabu. Podkládání obráběného dílce je zakázáno.

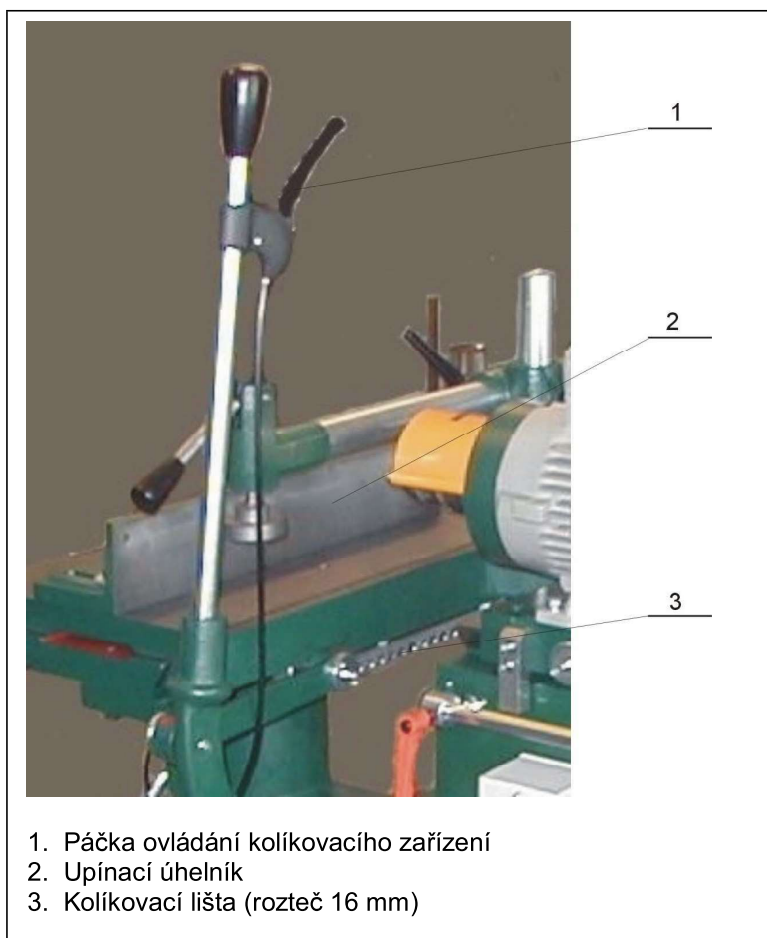
Nastavíme hloubku a délku zádlabu.

Navrtáme potřebnou hloubku zádlabu. Vedle provedeného navrtání provedeme navrtání provedeme navrtání další a pokračujeme po celé nastavené délce.

Po navrtání celé délky ponoříme vrták do hloubky max. 10 mm a rozjedeme po celé délce. Tuto činnost provádíme do té doby než dosáhneme celé hloubky zádlabu.

7 Zvláštní příslušenství k vrtací dlabáčce HD 230

7.1 Kolíkovací zařízení



1. Páčka ovládání kolíkovacího zařízení
2. Upínací úhelník
3. Kolíkovací lišta (rozteč 16 mm)

Kolíkovací zařízení slouží k provádění otvorů pro spojování kolíky (kolíkování) desek, laťovek a dřevotřískových desek v délce 230 mm.

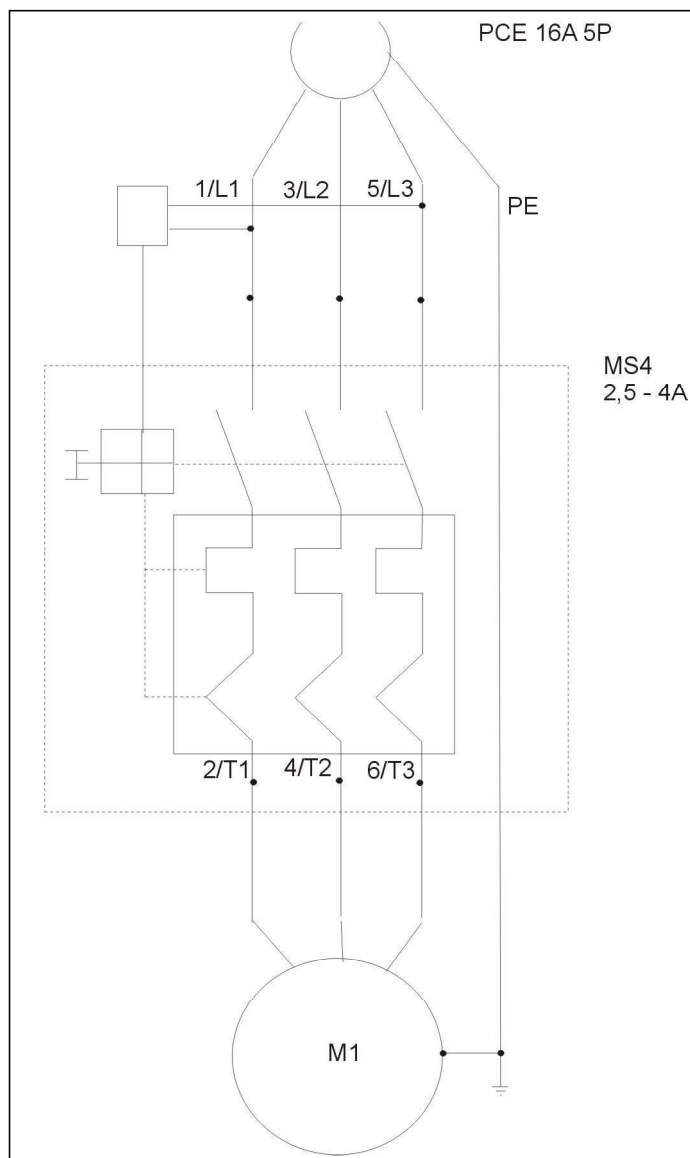
K přesnému vrtání otvorů slouží šablona s roztečí děr 16 mm (na přání zákazníka lze dodat s roztečí 32 mm) umístěná ve spodní části pracovního stolu. Do šablony zapadá broušený ocelový palec ovládaný pomocí páčky umístěné na ovládací páce posuvu pracovního stolu. Přenos přímočarého pohybu palce je proveden pomocí lanka umístěného v bovdenu.

Vyřazení kolíkovacího mechanismu z provozu provádíme tak, že palec vysuneme z kolíkovací lišty pomocí páčky a ve spodní části palec zaaretujeme šroubem M6, jehož konec zakončen křídlatou růžicí. Kolíkovací zařízení při objednání s vrtací dlabáčkou HD 230 je již přimontováno a seřizeno výrobcem.

7.2 Upínací úhelník

Upínací úhelník slouží k upínání vyšších dílců na stojato pro kolíkování a provádění zádlabů. K pracovnímu stolu se upíná pomocí 2 ks. šroubů M 10x40

8. Elektroschema stroje



Seznam elektrických součástí

- 1 Vidlice pětipólová PCE, typ 016, IP 44, 16 A / 400 V
- 2 Motorový ochranný spínač typ MS 4 (2,5 až 4 A) s vestavěnou podpětovou ochrannou – 400V, 50 Hz, výrobce ABL SURSUM
- 3 Elektromotor – 3 ~ mot, typ 12A7090-2AA17, 1,5 kW , 50 Hz, 230 / 400 V, 5,65 / 3,25 A , IP 55, výrobce Siemens
- 4 Síťový přívod a propojovací kabel 4x1,5 CYSY

9 Záruční podmínky a obchodní služby

9.1 Záruční podmínky

Výrobní závod poskytuje na svůj výrobek záruční dobu 12 měsíců ode dne prodeje. V době záruky odstraní výrobní závod bezplatně všechny závady způsobené chybami ve výrobě nebo vadným materiálem.

Podmínkou pro uplatnění reklamace je správně vyplněný a potvrzený záruční list. Pro výměnu výrobku nebo zrušení kupní smlouvy platí příslušné ustanovení Občanského zákoníku a Obchodního zákoníku.

Záruka se nevztahuje na vady způsobené nesprávným zacházením, při soustavném přetěžování stroje, nebo byl-li na výrobku proveden zásah neoprávněnou osobou nebo organizací.

Záruka zaniká při neoprávněném měnění údajů v záručním listě.

Reklamací uplatňujte pouze u prodejní organizace.

Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou byl výrobek v opravě.

9.2 Obchodní služby

Záruční a pozáruční servis provádí výrobce ve svém výrobním závodě.

Případné objednávky na náhradní díly zasílejte na adresu výrobce. Náhradní dílce lze objednat též telefonicky.

10 Záruční list

Typ výrobku : HD230

Výrobní číslo :

Datum prodeje : Faktura

Doba trvání záruky : 2 roky od data prodeje

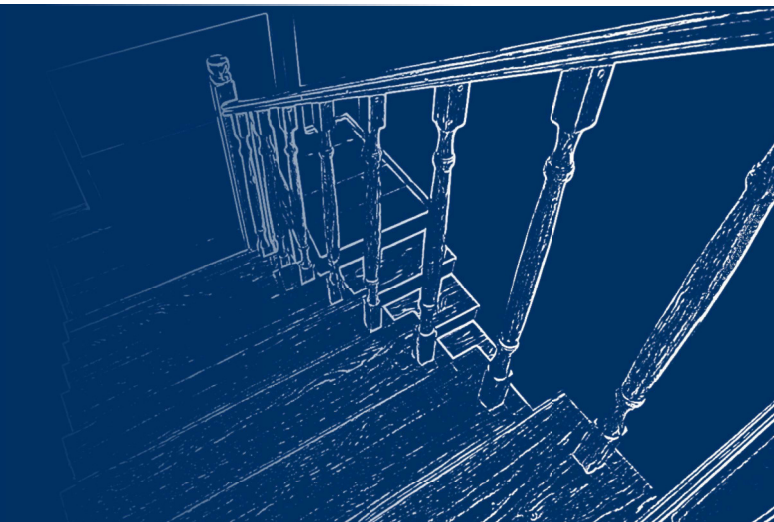
Podpis :

Razítko :

joinery machines

minimax t 124

woodturning lathe



REV. N. 00 - 02.2020 - MAC 810000



SCM GROUP SPA
via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com



All “Made in SCM Italy” From casting iron to finished product.

Come see our production plants and touch the quality of SCM machines; you will be our guest.



woodworking technology

minimax

the passion that deserves professional products.

minimax is the line of professional machines for hobbyists and woodworkers, a point of reference for over 40 years worldwide. SCM's objective is to guarantee customers high quality technologies which meet their requirements in such a way as to make SCM the partner for any needs.

minimax t 124

Total safety machining.

Woodturning lathe, for demanding DIY woodworkers and craftsmen, fast, cost-effective, easy-to-use, reliable.

woodturning lathe
t 124



	t 124	
Distance between centers	mm	1150
Centers height	mm	200
4 spindle speeds (at 50 Hz)	rpm	570 / 1000 / 1850 / 2500
Three-phase motor	kW/Hz	1,5 (1,8) / 50 (60)

Find the complete technical specification at page 7



Structure
precision and safety



Optional Devices
versatile and complete



Woodturning lathe, for demanding DIY woodworkers and craftsmen, fast, cost-effective, easy-to-use, reliable.

t 124 operating groups and optional devices

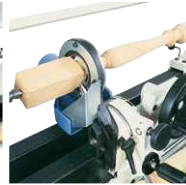
versatile and complete
Optional Devices.
Full range of devices to realize your
creativity.

precision and safety
Structure.

Maximum reliability and top precision, with its
strong base, and total safety for the operator,
thanks to the transparent guard.



Copier.
Enables copying work at
diameters greater or smaller
than the template or pattern,
feed by hand-wheel.



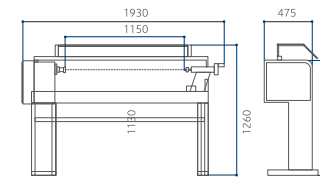
Mobile Steady Rest, with
pre-cutting tool to guarantee
perfect finishing.



Fixed Steady Rest, Reduces
vibrations when turning
long, thin components.
The "C" shape enables
turning with hand tools.

t 124 dimensions and technical data

S Standard
O Option



Face Plate 300 mm diameter,
ideal for large bowls.



Cup or Screw Type Drive Beners: 40 mm diameter cup
centre and 70 mm screw centre made from a single-piece of
stainless steel. Necessary for turning small cups and bowls.



A) Sanding Unit,
complete with
adjustable angle
work surface, guide
and sanding disc.



B) Four-jaw Chuck
125 mm diameter, for
the rapid clamping of
square or circular
components.

	t 124
Distance between centres	mm 1150
Centres height	mm 200
4 chuck speed (at 50 Hz)	rpm 570 / 1000 / 1850 / 2500
Tape drive with morse taper	n. 2
Ball bearing centre with morse taper	n. 2
Face plate diameter	mm 300
Machine equipped with copying device (optional)...	
Max. working length	mm 1120
Max. diameter	mm 200
...and equipped with mobile rest (option):	
Max. working length	mm 1070
Max. diameter	mm 80
Three-phase motor 1,5kW (2hp) 50 Hz - 1,8 kW (2,5 hp) 60 Hz	S
Single-phase motor 1,5kW (2hp) 50 Hz	O

PROMPT AND EXPERT TECHNICAL SUPPORT THROUGH A NETWORK OF 1000 TECHNICIANS AND AN INVENTORY OF 36,000 SPARE PARTS.

HIGHLY SPECIALISED TECHNICIANS, EFFICIENT MANAGEMENT AND 6 SPARE PARTS BRANCHES AROUND THE WORLD GUARANTEE A CLOSE, SAFE AND EFFECTIVE TECHNICAL SUPPORT.

SERVICE

SCM provides a service that goes beyond the purchase, to guarantee the long term performance of your technological production system and peace of mind for your business.

A COMPLETE RANGE OF AFTER-SALES SERVICES

- installation and start-up of machines, cells, lines and systems
- tailored training programs
- telephone support to reduce times and costs when machines are not working
- preventive maintenance programs to guarantee long term performance
- complete renovation of machines and plants to renew the added value of the investments
- custom upgrading to update machines and plants and meet new production requirements



SPARE PARTS

SCM Group can count on 140 spare parts professionals worldwide to meet any request with real time shipments.



36,000 SPARE PARTS
Our spare parts inventory, with a value of 12 million euros, covers every single machine



SPARE PARTS GUARANTEED
We guarantee also hard to find parts, with 3.5 million euros invested in "critical" spare parts.



IMMEDIATE AVAILABILITY
Over 90% of orders received are carried out the same day thanks to the huge inventory available.



6 BRANCHES AROUND THE WORLD
The spare parts service can count on worldwide support (Rimini, Singapore, Shenzhen, Moscow, Atlanta, São Bento do Sul)



500 SHIPMENTS A DAY



THE STRONGEST WOOD TECHNOLOGIES ARE IN OUR DNA

SCM. A HERITAGE OF SKILLS IN A UNIQUE BRAND

Over 65 years of success gives SCM the centre stage in woodworking technology. This heritage results from bringing together the best know-how in machining and systems for wood-based manufacturing. SCM is present all over the world, brought to you by the widest distribution network in the industry.

65 years history

3 main production sites in Italy

300.000 square metres of production space

20.000 machines manufactured per year

90% export

20 foreign branches

400 agents and dealers

500 support technicians

500 registered patents

In SCM's DNA also strength and solidity of a great Group. The SCM Group is a world leader, manufacturing industrial equipment and components for machining the widest range of materials.

SCM GROUP, A HIGHLY SKILLED TEAM EXPERT IN INDUSTRIAL MACHINES AND COMPONENTS

INDUSTRIAL MACHINERY

Stand-alone machines, integrated systems and services dedicated to processing a wide range of materials.



TECHNOLOGIES FOR PROCESSING COMPOSITE MATERIALS, ALUMINIUM, PLASTIC, GLASS, STONE, METAL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technological components for the Group's machines and systems, for those of third-parties and the machinery industry.



SPINDLES AND TECHNOLOGICAL COMPONENTS



ELECTRIC PANELS



METALWORK



CAST IRON





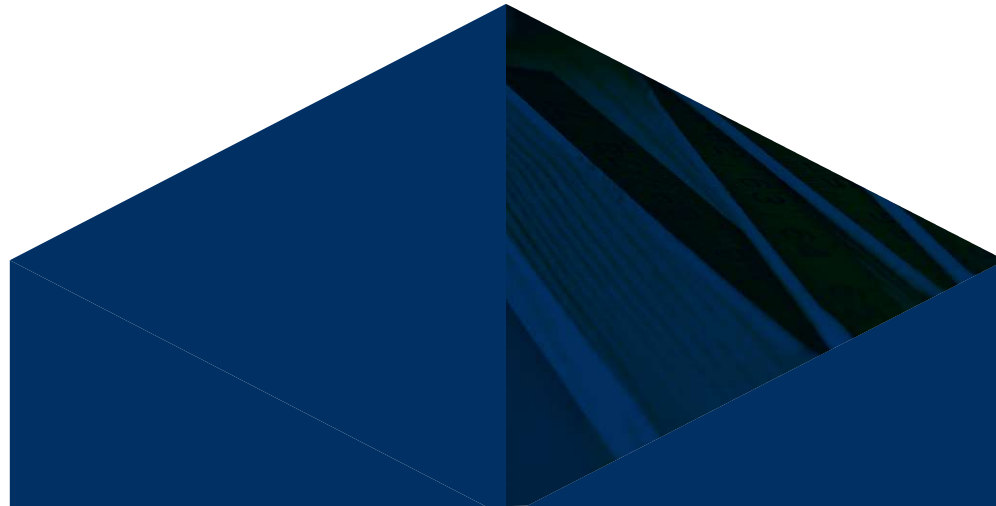
Company of the Scm Group
registered office:
via Emilia, 77
47921 Rimini, Italia
T. +39 0541 700111
F. +39 0541 700232
sales office:
via Casale, 450
47826 Villa Verucchio, Rimini, Italia
T. +39 0541 674111
F. +39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com

Scm Industria Spa
Professional Workshop Machinery
via Valdicella, 7
47892 Gualdicciolo,
Repubblica di San Marino
scm@scmgroup.com
sales dept. Italy:
T. +378 0549 876911
F. +378 0549 999604
foreign sales dept.:
T. +39 0541 674111
F. +39 0541 674274
www.scmwood.com

The motors powers in this catalogue are expressed in S6,
except where otherwise specified. In this catalogue, machines
are shown in CE configuration and with options. We reserve
the right to modify technical specifications without prior
notice, provided that such modifications do not affect
safety as per CE norms.

rev.00
02/2020

Mic Studio



Název požadovaného výrobku	technická specifikace požadovaného výrobku	maximální možná cena včetně DPH/jednotka	NABÍDKA			
			množství	jednotka	jednotková cena včetně DPH	cena celkem včetně DPH
Formátovací pila	<p>prořez materiálu - min 118 mm prořez při naklonění pilového kotouče na 45° - min 80 mm vedení náklonu pilové jednotky v pětiměsíčních segmentech - min z litiny nebo ocele otáčky hlavního kotouče - min 4000 ot/min otáčky předřezového kotouče - min 8500 ot/min průměr předřezového kotouče - min 120 mm výměna tloušťkové nastavitelný předřez v rozsahu - min 2,8 – 3,6 mm výkon motoru pilové jednotky - min 5,5 kW s brzdou předřezový kotouč se samostatným motorem o výkonu - min 0,6 kW formátovací pilový vozík z miniaturní stříny s pojezdem o délce řezu - min 3000 mm mechanika pojezdu pilového vozíku požadována - min bez dodatečných mechanismů pro vymazání přesnosti vedení pilového vozíku vedení a uložení pilového vozíku - min na profilovaných tvrzenech vodítkách zatřizování zatřizováním ve vozíku tlačítka na pilovém vozíku - min nezávislá tlačítka spuštění hlavního kotouče, spuštění předřezu, stop tlačítko pilový vozík a pilová jednotka - min usazený bezprostředně na broušené plochy základu stroje dodatečné pravítko pro úhlové řezání na pilovém vozíku s - min délkou dorazu 1500 mm levý podpěrný výfukový stůl s možností sblížení řezání v rozsahu - min +467;46° s kompenzací dorazu od osy řezu počet mechanických dorazů formátovacího pravítka - min 3ks paralelní pravítko s mechanickým vedením po tyči o průměru - min 60 mm paralelní pravítko v provedení - min s mikrometrickou regulací pomocí pastorku a hříběne síle řezu pomocí paralelního pravítka - min 1250 mm přefokování paralelního pravítka pod pracovní stůl - min v jakékoliv pozici nastavení prodloužení pracovního stolu za kotoučem o min. délce - 400 mm zvlášť a náklon pilové jednotky pomocí ručních kol umístěných - min. vedle sebe z přední strany stroje seřizování předřezového kotouče z vnější strany základu stroje s aretací nastavené pozice - min v horizontální i vertikální směru počet nastavitelných mechanických dorazů pozic předřezového kotouče - min 2ks sada nástrojů - min předřezové kotoučky do nastavitelného předřezového kotouče 1 sada, 2ks kotoučů Ø200 mm 902 pro řezání LTO, pilový kotouč pro podélné řezání - rozmitání masivního dřeva 2ks, pilový kotouč pro příčné řezání - vykracování masivního dřeva. hmotnost stroje - min 1000kg ostatní požadavky na stroj - min stroj vyroben die CE norem, návodielketroschéma/seznam náhradních dílů v českém jazyce, instalace stroje, zaškolení obsluhy v českém jazyce, záruka 24 měsíců, bezplatná podpora 6 měsíců od dodání.</p>	434 287,00 Kč	1	ks	424 710,00 Kč	424 710,00 Kč
Širokopásová bruska	<p>počet brusných jednotek - min 2ks 1. brusná jednotka - min ocelový drážkový válec průměr ocelového drážkového válce - min 120mm pracovní polohování válce 1. jednotky - min pneumatický pístkok a odsávk s načasováním v programu stroje 2. brusná jednotka - min kombinace pogumovaný válec + patka průměr pogumovaného válce - min 140mm tvrdost pogumování válce - max 45 SH pracovní polohování válce 2. jednotky - min pneumatický pístkok a odsávk s načasováním v programu stroje pracovní polohování patky 2. jednotky - min pneumatický pístkok a odsávk s načasováním v programu stroje výměnné patky - min 2ks, 1ks tuhá, 2ks polotuhá pracovní šifka - min 1100mm šifka brusného pásu - min 1150mm oscilace brusných pásů - min elektronicky řízená požadovaný rozsah pracovní tloušťky - min 4-170mm s elektronickým nastavením polohy délka brusných pásů - min 1900mm rychlost podévného pásu - min 4,5-9 m/min výkon hlavního motoru - min 18kW s automatickým rozběhem hvězda/trojúhelník výkon motoru podévného pásu - min 0,3 – 0,8 kW tvrdost pogumování podévného pásu - max 60 SH podávací pás - min. s automatickým středěním a napínáním v závislosti na zatížení během broušení zobrazení měření proudu hlavního motoru pomocí ampermetru - min 1ks nadlehčovací váleček na vstupu stroje - min 2ks nadlehčovací váleček na výstupu stroje - min 2ks drážkový pogumovaný vstupní pilotážní váleček na vstupu stroje - min. 1ks bezpečnostní brzdy pro rychlé zastavení jednotek - min 1ks pro 1. brusnou jednotku a 1ks pro 2. brusnou jednotku hmotnost stroje - min 1100kg Sada brusných pásů - min P80 2ks, P100 2ks, P120 2ks, P150 2ks, P180 2ks, P240 1ks, P280 1ks ostatní požadavky na stroj - min stroj vyroben die CE norem, návodielketroschéma/seznam náhradních dílů v českém jazyce, instalace stroje, zaškolení obsluhy v českém jazyce, záruka 24 měsíců, bezplatná podpora 6 měsíců od dodání.</p>	732 022,00 Kč	1	ks	718 498,00 Kč	718 498,00 Kč
Tloušťkovací frézka	<p>pracovní šifka - min 630mm uložení a zvlášť litinového pracovního stolu na šroubech - min 4ks délka pracovního stolu - min 1000mm minimální rychlost posuvu obrobku - max 5 m/min maximální rychlost posuvu obrobku - max 18 m/min počet rychlostí posuvu - min 4ks kapotáž stroje v provedení - min. s odhlučující izolací průměr tloušťkovacího válce - min 120mm počet noží hobovacího válce - min 4ks nejmenší obrobitelná výška obrobku - max 3,5mm největší obrobitelná výška obrobku - min 300mm nejmenší délka jednotlivě obráběného dílce - max 200mm elektronické nastavení pracovní pozice s desetinnou přesností - min s číselným zobrazením otáčky tloušťkovacího válce - min 4500 ot/min průměr vývodu pro odsávání - min 150 mm odtahové poháněné válce na výstupu stroje s úpravou pro absenci prokluzu - min 2ks vstupní upínací podávací válec - min. 1ks mostový litinový ustavovací nož vůči pracovnímu stolu - min 1ks klapy proti zpětnému vrhu materiálu - min 18ks rychlá výměna horního podévného válce - min 1ks rychlá výměna horního podévného válce - min 1ks výkon motoru - min 7,5 kW s automatickým rozběhem hvězda/trojúhelník hmotnost stroje - min 780kg počet náhradních hobovacích noží - min 8ks ostatní požadavky na stroj - min stroj vyroben die CE norem, návodielketroschéma/seznam náhradních dílů v českém jazyce, instalace stroje, zaškolení obsluhy v českém jazyce, záruka 24 měsíců, bezplatná podpora 6 měsíců od dodání.</p>	335 027,00 Kč	1	ks	332 750,00 Kč	332 750,00 Kč
Dlaňka vrtací	<p>ovládní stroje dio obrábění pomocí pák - min 2ks upínání vrtáků v rozsahu - min 1,20mm rozměr pracovního stolu - min 460 x 300mm výška díabu nad stolem - min 150mm zvlášť závrtu - min 150 mm rozsah příčného pohybu - min 230mm otáčky vřetene - max 2800 ot/min výkon motoru - min 1,8kW vodorovné natažení stolu v rozsahu - min. +30° až - 30° kolkovací dělicí zařízení - min 1ks hmotnost stroje - min 185 kg Sada dtabacích vrtáků - min. D6,D8,D10,D12,D14,D16,D18,D20 ostatní požadavky na stroj - min stroj vyroben die CE norem, návodielketroschéma/seznam náhradních dílů v českém jazyce, instalace stroje, zaškolení obsluhy v českém jazyce, záruka 24 měsíců, bezplatná podpora 6 měsíců od dodání.</p>	88 917,00 Kč	1	ks	84 579,00 Kč	84 579,00 Kč
Soustruh na dřevo	<p>Provedení soustruhu - min s 1ks kopirovacího zařízení délka obrobku - min 1120mm točný průměr obrobku - min 200mm točný hrot koniku o průměru - min 130mm minimální otáčky vřetene - max 570 ot/min maximální otáčky vřetene - min 2500 ot/min rychlosti otáček - min 4ks výkon 3f motoru - min 1,5 kW upínání hrotů - min MK2 pevná luneta sportu - min 1ks pohyblivá luneta s předřezovým nožem průměr - min 80mm 4 čelistové sklízidlo o průměru - min 120mm, včetně příruby a krytu točný hrot koniku s kuželem MK2 - min 1ks Četní upínací deska s otvory pro řezací materiálů o průměru - min 300mm unášec o průměru - min 40mm Unášec se šroubem o průměru - min 70mm Sada soustružnických dílů - min 1ks ostatní požadavky na stroj - min stroj vyroben die CE norem, návodielketroschéma/seznam náhradních dílů v českém jazyce, instalace stroje, zaškolení obsluhy v českém jazyce, záruka 24 měsíců, bezplatná podpora 6 měsíců od dodání.</p>	153 668,00 Kč	1	ks	147 983,00 Kč	147 983,00 Kč
cena celkem					1 708 520,00 Kč	