|  |
| --- |
| **Príloha č. 1** |
| **Technická špecifikácia** |
| Názov uchádzača : |
| Sídlo uchádzača : |
| IČO uchádzača : |
| Kontaktné údaje uchádzača (kont. osoba, tel. č.): |
| Platnosť ponuky do: |
|  |
| Názov zadávateľa : Ľubomír Kočiš |
| Sídlo zadávateľa : K cintorínu 1511/13, 957 01 Bánovce nad Bebravou |
| IČO zadávateľa : 17 624 835 |
|  |
| **Logický celok č. 1. : Jednostranná olepovačka hrán – 1 ks** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ................................................................................................................................................................................  **Uveďte** Názov výrobcu  ................................................................................................................................................................................  **Uveďte** Typové označenie s príslušenstvom | | | | |
|  | **Požadovaný parameter** | **Požadovaná hodnota** | **Uviesť áno/nie, v prípade číselnej hodnoty uviesť jej skutočnosť** | **Cena/1ks v EUR bez DPH** |
| **Základný stroj** | Maximálna dĺžka stroja v mm | 8000 |  | ................,- |
| Variabilná rýchlosť dopravníka v m/min | 10 – 25 |  |
| Minimálna variabilná rýchlosť dopravníka pre masívny náglejok v m/min | 10 |  |
| Hrúbka dielcov v mm | 8 – 60 |  |
| Hrúbka hrany v rolkách v mm | 0,3 – 3 |  |
| Hrúbka hrany pri výške dielca 8 mm v mm | 0,3 – 1 |  |
| Hrúbka hrany pri výške dielca 10 mm v mm | 0,3 – 2 |  |
| Hrúbka hrany pri výške dielca 12 až 60 mm v mm | 0,3 – 3 |  |
| Hrúbka hrán v masívnych náglejkoch v mm | 0,3 – 12 |  |
| Minimálny rozostup panelov pri rýchlosti 25 m/min v mm | 600 |  |
| Minimálna dĺžka panela s hranou v rolke alebo náglejkoch (100mm minimálna šírka) v mm | 145 |  |
| Minimálna dĺžka panela s masívnym náglejkom  (min. šírka 100 mm) s dávkovacím ramenom v mm | 200 |  |
| Minimálna dĺžka panela s masívnym náglejkom  (min. šírka 100 mm) bez dávkovacieho ramena v mm | 380 |  |
| Minimálna šírka panela (min. dĺžka 250 mm) v mm | 95 |  |
| Výška pracovného stola v mm | 960-970 |  |
| Elektrické napájanie 3 fázy + neutrál | áno |  |
| Operačnýsystém Windows 7 Professional | áno |  |
| Monitor 17" TFT LCDdotykováobrazovka | áno |  |
| Počet ETHERNET sieťovýchkariet v ks | 2 |  |
| Počet USB portov v ks | 6 |  |
| CE-Normy | áno |  |
| Pracovnéjednotky: | - | - |
| 1. Pred-frézovacia jednotka | - | - |
| Maximálny úber v mm² | 90 |  |
| Maximálna hrúbka úberu v mm | 3 |  |
| Maximálny výkon motorov v kW minimálne | 4 |  |
| Jednotka nanášania lepidla | - | - |
| Maximálny čas zohrievania nádržky lepidla v min | 12 |  |
| Minimálna kapacita nádržky lepidla v kg | 0,5 |  |
| Maximálny výkon nádržky lepidla v kW minimálne | 2,00 |  |
| Maximálna kapacita tavenia lepidla v kg/hod minimálne | 8 |  |
| Kapovacia jednotka | - | - |
| Maximálny výkon motora v kW minimálne | 0,55 |  |
| Maximálna rýchlosť kotúčov v ot/minminimálne | 12 000 |  |
| Maximálny voliteľný prierez v mm² | 1300 |  |
| Automatické naklápanie kotúča v stupňoch (˚) | 0 – 22 |  |
| 2.Jednotka zaobľovania rohov | - | - |
| Minimálny počet motorov v ks | 2 |  |
| Maximálny výkon motora v kW minimálne | 2 x 0,35 |  |
| Maximálna rýchlosť nástrojov v ot/min minimálne | 12 000 |  |
| Maximálna dĺžka dielca v mm minimálne | 120 |  |
| Maximálna pracovná rýchlosť v m/min minimálne | 25 |  |
| 3. Jednotka zaškrabávania hrany | - | - |
| Maximálna pracovnárýchlosť v m/min minimálne | 25 |  |
| 4. Jednotka zaškrabávania lepidla | - | - |
| Maximálna pracovná rýchlosť v m/min minimálne | 25 |  |
| 5. Kartáčovacia jednotka | - | - |
| Maximálny výkon motora v kW minimálne | 0,25 |  |
| Maximálna rýchlosť rotácie v ot/minminimálne | 1500 |  |
| Opracovaniedielcov s dĺžkou a šírkoumenšouakoštandard | áno |  |
| Anti – adhesivne zariadenie | áno |  |
| Striekaciezariadenie pre delikátnehrany | áno |  |
| Striekaciezariadenie pre finálnuúpravu hrany | áno |  |
| Minimálny počet vyhrievacích lámp v ks | 2 |  |
| Elektronicképolohovanie výšky prítlaku dielcov | áno |  |
| Vertikálnyzásobník pre 2 rolky s automatickouvýmenou | áno |  |
| Nádobkanalepidlos NC dávkovaním | áno |  |
| Predpríprava pre PU BOX L  PU-Polyuretanovélepidlo | áno |  |
| PU BOX- nezávislý systém pre aplikácie polyuretanového lepidla | áno |  |
| Anti-adhezívne zariedenie | áno |  |
| Počet Multiedge systémusadynástrojov pre hranyhrúbky2/1,5/1/mm v ks | 2 |  |
| Počet diamantovýchnástrojov pre opracovanienáglejkov v ks | 2 |  |
| **Cena (suma spolu) v EUR bez DPH** | | |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného logického celku** |  | | Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku | | | | Cena v EUR bez DPH |
| Dodanie na miesto realizácie | | dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa | | | |  |
| Osadenie logického celku (zariadenia) | | osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača | | | |  |
| Zapojenie logického celku (zariadenia) | | zapojenie logického celku (zariadenia), t.j. zapojenie logického celku do jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, voda, stlačený vzduch, odvetranie, odsávanie, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku | | | |  |
| Nastavenie logického celku (zariadenia) | | nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetky technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača | | | |  |
| **Cena (suma spolu) v EUR bez DPH** | | | | | |  |
|  |  | | | | | |  |
|  | |  | | Jednotková cena v EUR bez DPH | Počet kusov | Cena spolu v EUR bez DPH | | |
| **Logický celok č. 1. : Jednostranná olepovačka hrán - 1 ks** | | **Základný stroj** | |  | 1 ks |  | | |
| **Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného logického celku** | |  | 1 ks |  | | |
| **Cena (suma spolu) za celý logický celok v EUR bez DPH** | | | | | |  | | |
| **DPH 20 %** | | | | | |  | | |
| **Cena (suma spolu) za celý logický celok v EUR vrátane DPH** | | | | | |  | | |

**Poznámky :**

**Čestné prehlasujeme, že akceptujeme všetky požiadavky zadávateľa a tieto požiadavky sme zahrnuli do predloženej cenovej ponuky.**

V ..............................., dňa ...................... .............................................

Podpis a pečiatka uchádzača