



EVROPSKÁ UNIE  
Evropské strukturální a investiční fondy  
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



Plnění veřejné zakázky je finančně zajištěno prostředky ze strukturálních fondů EU (OP VVV – projekt č. CZ.02.2.67/0.0/0.0/16\_016/0002366 - Infrastruktura konkurenceschopného absolventa Mendelovy univerzity v Brně.

## KUPNÍ SMLOUVA

č. SVE\_10\_2019

uzavřená podle § 2079 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů, (dále jen „občanský zákoník“), mezi:

**Prodávající:**

se sídlem:

zastoupen:

IČO:

DIČ:

bankovní spojení:

číslo účtu:

zápis do obchodního rejstříku vedeného Městským soudem v Praze: oddíl C, vložka 10074 na straně jedné a dále v textu pouze jako „**prodávající**“

**PANAS, spol. s r.o.**

Jordánská 978, 198 00 Praha 14 – Kyje

Ing. Jan Mimra, jednatel

45280401

CZ45280401

XXXXX

XXXXX

**a**

**Kupující:**

se sídlem:

zastoupena:

ke smluvnímu jednání oprávněni:

**Mendelova univerzita v Brně**

Zemědělská 1665/1, 613 00 Brno

prof. Ing. Danuší Nerudovou, Ph.D., rektorkou

prof. Ing. Danuše Nerudová, Ph.D., rektorka

prof. Ing. Robert Pokluda, Ph.D., koordinátor projektu jako příkazce operace

Mgr. Bc. Ondřej Veselý, manažer projektu jako správce rozpočtu

kontaktní osoba v technických záležitostech:

XXXXX; e-mail: XXXXXX; tel.: XXXXX

IČO:

62156489

DIČ:

CZ62156489

bankovní spojení:

XXXXX

číslo účtu:

XXXXX

na straně druhé a dále v textu pouze jako „**kupující**“

**společně též jako „smluvní strany“**



## Článek I. Předmět smlouvy

Prodávající se tímto zavazuje dodat kupujícímu přístroje včetně příslušenství, požadovaného kupujícím a specifikovaného podrobně v příloze č. 2a smlouvy a 2b smlouvy a 2c smlouvy (dále též „dodávka“ nebo „předmět koupě“).

- 1.1** Předmět koupě podle čl. I odst. 1.1 je dodáván za podmínek uvedených v této kupní smlouvě (dále jen „smlouva“) a v souladu se zadávacími podmínkami veřejné zakázky „2. Technologický úsek velkoplošných dílců – rozděleno na části-opakování II“, v jejímž rámci je tato smlouva uzavírána.
- 1.2** Zadávací řízení je realizováno podle zákona č. 134/2016 Sb. o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů.
- 1.3** Předmětem koupě se pro účely této smlouvy rozumí CNC pětiosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI M100 / CNC tříosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI N100C / Olepovačka hran SCM STEFANI KD HP T-ERL.
- 1.4** Množství, jakost a provedení, jakož i další specifikace a vlastnosti předmětu koupě jsou uvedeny podrobně v příloze č. 2a a 2b a 2c této smlouvy.
- 1.5** Dodávka zahrnuje také:
  - a) dopravu zařízení na určené místo;
  - b) instalaci zařízení v prostorách určených kupujícím, přičemž instalací se rozumí usazení zařízení v místě plnění, případně jeho sestavení či propojení a dále napojení zařízení na zdroje, zejména připojení k elektrickým rozvodům, jsou-li taková napojení pro řádnou funkčnost zařízení nezbytná;
  - c) uskutečnění zkušebního provozu za podmínek ujednaných v této smlouvě, viz bod 4.8 a násl. kupní smlouvy;
  - d) předání dokladů, které
    - jsou nutné k užívání zařízení, zejména technické dokumentace zařízení, instrukcí a návodů k obsluze i údržbě zařízení (manuálů) v českém/anglickém jazyce.
    - se k zařízení jinak vztahují (prohlášení o shodě dodaného zařízení se schválenými standardy, protokoly o revizích atp.);
  - e) zaškolení a seznámení osob určených kupujícím k obsluze zařízení tak, aby byly schopny zařízení náležitě užívat pro plánované účely;
  - f) odvoz a likvidace obalů a dalších materiálů použitých při plnění dodávky, v souladu s ustanoveními zákona 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- 1.6** Prodávající prohlašuje, že
  - a) je výlučným vlastníkem předmětu koupě;
  - b) předmět koupě je nový, tzn. nikoli dříve použitý;
  - c) předmět koupě odpovídá této smlouvě, tzn., že má vlastnosti, které si strany ujednaly, a chybí-li ujednání, takové vlastnosti, které prodávající nebo výrobce popsal nebo které kupující očekával s ohledem na povahu věcí a na základě obchodní prezentace jimi prováděné, že se hodí k účelu



vyplývajícímu z této smlouvy, jsou v odpovídajícím množství, vyhovují požadavkům právních předpisů a jsou bez jakýchkoliv jiných vad, a to i právních, zejména na něm nevážnou zástavy ani žádná jiná práva třetích osob;

- d) prodávající bude při plnění této smlouvy postupovat s náležitou odbornou péčí, v souladu s platnými právními předpisy, touto smlouvou, zadávacími podmínkami a rovněž i příslušnými technickými normami.

- 1.7 Prodávající je povinen zajistit před realizací dodávky veškeré povinnosti související s vyřízením případných celních deklarací.

## Článek II.

### Kupní cena

- 2.1 Kupní cena za splnění závazků prodávajícího podle této smlouvy je shodná s nabídkovou cenou uvedenou v nabídce prodávajícího ze dne 19. 02. 2019 předložené v rámci zadávacího řízení veřejné zakázky s názvem „2. Technologický úsek velkoplošných dílců – rozděleno na části-opakování“ a je stanovena následovně:

<b>Část č. 1: CNC pětiosé obráběcí centrum</b>	
<b>Kupní cena v Kč bez DPH</b>	<b>3.690.000,-</b>
Sazba (v %) a výše DPH v Kč	DPH 21 %, 774.900,-
Kupní cena v Kč včetně DPH	4.464.900,-
Komerční název	SCM MORBIDELLI M100
<b>Část č. 2: CNC tříosé obráběcí centrum</b>	
<b>Kupní cena v Kč bez DPH</b>	<b>3.294.000,-</b>
Sazba (v %) a výše DPH v Kč	DPH 21 %, 691.740,-
Kupní cena v Kč včetně DPH	3.985.740,-
Komerční název	SCM MORBIDELLI N100C
<b>Část č. 3: Olepovačka hran:</b>	
<b>Kupní cena v Kč bez DPH</b>	<b>2.294.000,-</b>
Sazba (v %) a výše DPH v Kč	DPH 21 %, 481.740,-
Kupní cena v Kč včetně DPH	2.775.740,-
Komerční název	STEFANI KD HP T-ERL

- 2.2 Kupní cena je cenou nejvýše přípustnou, kterou není možné překročit. Prodávající prohlašuje, že kupní cena obsahuje jeho veškeré nutné náklady na dodávky a služby nezbytné pro řádné a včasné splnění dodávky včetně všech nákladů souvisejících, tj. zejména náklady na pořízení věcí včetně nákladů na jejich výrobu, náklady na dopravu věcí do místa jejich odevzdání, daně, clo a poplatky vč. recyklačních poplatků, náklady na doklady vztahující se k věcem, náklady na likvidaci odpadů vzniklých v souvislosti s odevzdáním věcí při zohlednění veškerých rizik a vlivů, o nichž lze během plnění předmětu smlouvy uvažovat. Prodávající dále prohlašuje, že kupní cena je stanovena i s přihlédnutím k vývoji cen v daném oboru včetně vývoje kurzu české měny k zahraničním měnám až do doby splnění předmětu smlouvy.

- 2.3 Prodávající přebírá nebezpečí změny okolností ve smyslu § 1765 odst. 2 občanského zákoníku.



**2.4** Není-li výslovně uvedeno jinak, veškeré ceny v této smlouvě uvedené se rozumí bez daně z přidané hodnoty (dále také „DPH“), která bude prodávajícím účtována podle předpisů platných ke dni uskutečnění zdanitelného plnění.

### Článek III. Platební podmínky

**3.1** Kupující se zavazuje uhradit v případě jednotlivých částí prodávajícímu zálohu na kupní cenu takto:

a) 30% kupní ceny uvedené v bodě 2.1,

Část č.1 ve výši 1.107.000,- Kč bez DPH, při objednání zařízení podle čl. IV. této smlouvy.

Část č.2 ve výši 988.200,- Kč bez DPH, při objednání zařízení podle čl. IV. této smlouvy.

Část č.3 ve výši 688.200,- Kč bez DPH, při objednání zařízení podle čl. IV. této smlouvy.

Prodávající vystaví daňový doklad – fakturu, po obdržení objednávky ze SAPu. Faktura bude obsahovat částku ve výši 30 % z nabídkové ceny.

b) 60% kupní ceny uvedené v bodě 2.1,

Část č.1 ve výši 2.214.000,- Kč bez DPH na základě písemného protokolu o předání zařízení k rukám kupujícího.

Část č.2 ve výši 1.976.400,- Kč bez DPH na základě písemného protokolu o předání zařízení k rukám kupujícího.

Část č.3 ve výši 1.376.400,- Kč bez DPH na základě písemného protokolu o předání zařízení k rukám kupujícího.

Daňový doklad může být vystaven pouze na základě kupujícím potvrzeného protokolu o dopravení a předání dodávky.

Kupující je povinen zaplatit prodávajícímu 60% kupní ceny za dodávku ve výši uvedené v čl. 2.1 této smlouvy, na základě jím vystaveného a kupujícímu prokazatelně doručeného daňového dokladu.

c) 10% kupní ceny uvedené v bodě 2.1 uhradí kupující po převzetí zařízení na základě předávacího protokolu o převzetí zařízení bez vad a nedodělků,

Část č.1 ve výši 369.000,- Kč bez DPH.

Část č.2 ve výši 329.400,- Kč bez DPH.

Část č.3 ve výši 229.400,- Kč bez DPH.

Kupující je povinen zaplatit prodávajícímu 10% kupní ceny za dodávku ve výši uvedené v čl. 2.1 této smlouvy, na základě jím vystaveného a kupujícímu prokazatelně doručeného daňového dokladu, a to včetně protokolu o předání zařízení.

**3.2** DPH bude účtována ve výši určené podle právních předpisů platných ke dni uskutečnění zdanitelného plnění. Kupní cena zahrnuje veškeré a konečné náklady spojené se sjednaným a uvedeným rozsahem plnění. Kupní cenu uhradí kupující prodávajícímu bankovním převodem na bankovní účet prodávajícího uvedený v záhlaví této smlouvy na základě daňového dokladu



vystaveného prodávajícím ke dni uskutečnění zdanitelného plnění, jak je stanoveno v bodě 3.1 této smlouvy. Splatnost daňových dokladů je 30 kalendářních dnů od prokazatelného doručení daňových dokladů kupujícímu.

- 3.3** Prodávající se zavazuje na daňovém dokladu pro platbu kupní ceny uvádět pouze bankovní účet, který určil správci daně ke zveřejnění v registru plátců a identifikovaných osob. Prodávající a kupující se dohodli, že pokud bude na daňovém dokladu uveden jiný bankovní účet než ten, který je zveřejněn správcem daně v registru plátců a identifikovaných osob, kupující je oprávněn provést úhradu daňového dokladu na tento účet zveřejněný podle zák. č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů (dále též „zákon o DPH“) a nebude tak v prodlení s úhradou kupní ceny. Pokud by kupujícímu vzniklo ručení v souvislosti s neplněním povinnosti prodávajícího vyplývajících ze zákona o DPH, má kupující nárok na náhradu všeho, co za prodávajícího v souvislosti s tímto ručením plnil.
- 3.4** Faktury je prodávající povinen doručit na adresu: Mendelova univerzita v Brně, Mendelova univerzita v Brně, Zemědělská 1665/1, 613 00 Brno, Česká republika, emailem na: XXXXX.
- 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 kupujícím vrácen do dne splatnosti daňového dokladu k opravení bez jeho proplacení. V takovém případě lhůta splatnosti začíná běžet znovu ode dne doručení opraveného či nově vyhotoveného daňového dokladu.
- 3.5.** Prodávající vystaví daňový doklad do 15 (patnácti) dnů ode dne uskutečnění zdanitelného plnění a doručí jej prokazatelně kupujícímu do 3 (tří) pracovních dnů od jeho vystavení.
- 3.6.** Prodávající odpovídá za škodu, která vznikne kupujícímu z důvodů nedodržení vystaveného daňového dokladu v uvedených lhůtách, zejména za pozdní odvod DPH Kupujícím z důvodů pozdního dodání daňového dokladu prodávajícím.
- 3.7.** Nebude-li uhrazena kupní cena do 60 dnů ode dne splatnosti daňového dokladu kupujícím, má prodávající právo odstoupit od této smlouvy.
- 3.8.** Prodávající se zavazuje uvádět na všech daňových dokladech (fakturách) číslo smlouvy kupujícího a text:

**Plnění veřejné zakázky je finančně zajištěno prostředky ze strukturálních fondů EU (OP VVV – projekt č. CZ.02.2.67/0.0/0.0/16\_016/0002366 - Infrastruktura konkurenceschopného absolventa Mendelovy univerzity v Brně.**

#### **Článek IV.**

##### **Dodací doba, místo a instalace, vlastnické právo**

- 4.1** Prodávající se zavazuje dodat předmět koupě kupujícímu **ve lhůtě nejpozději**

U části 1: ve lhůtě do 10 měsíců od potvrzení objednávky prodávajícím.

U části 2: ve lhůtě do 9 měsíců od potvrzení objednávky prodávajícím.

U části 3: ve lhůtě do 9 měsíců od potvrzení objednávky prodávajícím.

Prodávající splní svou povinnost provést (dodat) shora uvedený předmět koupě tím, že tento bude protokolárně převzat kupujícím. Prodávající je oprávněn dodat předmět smlouvy kdykoliv ve lhůtě



uvedené výše od potvrzení objednávky prodávajícím, s tím, že musí dodržet povinnosti uvedené v této smlouvě.

- 4.2 Objednávku zašle kupující prostřednictvím SAP, akceptace objednávky se počítá 3. pracovní den od jejího zaslání prodávajícímu, kdy se má za to, že objednávka byla potvrzena.
- 4.3 Prodlení prodávajícího s lhůtou plnění a prodlení s doručením daňového dokladu ve lhůtě podle této smlouvy se považuje za podstatné porušení Smlouvy.
- 4.4 Prodávající není v prodlení jestliže:
- dojde k pozastavení dodávky na základě písemného pokynu kupujícího, nebo
  - dojde k pozastavení dodávky způsobeného vyšší mocí; o této skutečnosti je prodávající povinen kupujícího neprodleně informovat. Smluvní strany jsou povinny se vzájemně informovat o vzniku takové okolnosti a dohodnout způsob jejího řešení, jinak se vyšší moci nemohou dovolávat.
- 4.5 Prodávající se zavazuje s dostatečným časovým předstihem (minimálně 3 pracovní dny) prokazatelně uvědomit kupujícího o tom, že má v úmyslu předmět koupě předat, jinak kupující není povinen předmět koupě převzít. Prodávající vyrozumí o úmyslu předat předmět koupě zástupce kupujícího:
- XXXXX; e-mail: XXXXX; tel.: XXXXX .**
- 4.6 Prodávající se zavazuje dodávku provést v místě dodacím: **Mendelova univerzita v Brně, XXXXX.** Osoba oprávněná převzít dodávku a podepsat protokoly bude určena kupujícím ve vystavené objednávce, pokud však nebude určena, je jí XXXXX .
- 4.7 Nebude-li dohodnuto jinak, platí, že prodávající je oprávněn provádět instalaci zařízení v místě plnění každý pracovní den v době od 9.00 hod do 16.00 hodin. Kupující je oprávněn v případě změny svých provozních podmínek tuto dobu omezit nebo změnit písemným pokynem prodávajícímu.
- 4.8 Vyžaduje-li to povaha dodávky, bude prodávající v průběhu přípravy dodávky konzultovat navrhovaná napojení zařízení na technické instalace s kupujícím. Navržené řešení předloží prodávající kupujícímu ke schválení v dostatečném předstihu. Prodávající nesmí zahájit instalační práce před schválením navrženého řešení kupujícím, k čemuž si kupující vyhrazuje lhůtu 3 pracovních dnů.
- 4.9 Nebude-li dohodnuto jinak, je prodávající povinen písemně oznámit kupujícímu nejpozději 3 pracovní dny předem, že dodávka bude v daném termínu připravena k zahájení zkušebního provozu v délce nejméně 1 pracovního dne za účelem ověření funkčnosti zařízení a naplnění všech požadavků kupujícího na předmět dodávky.
- 4.10 Zjevné vady či nedostatky zjištěné v průběhu zkušebního provozu je prodávající povinen neprodleně odstranit. Po odstranění vady či nedostatku je zkušební provoz zahajován znovu od počátku. To neplatí v případě drobných vad či nedodělků zásadně nebránících řádnému užívání věci; v takovém případě může Kupující přistoupit k převzetí dodávky i s takovými vadami či nedodělků.
- 4.11 Řádně nainstalované a odzkoušené zařízení může být prodávajícím odevzdáno kupujícímu k převzetí. Pro tyto účely předá prodávající kupujícímu Protokol o převzetí. Současně prodávající kupujícímu předá doklady nutné k užívání zařízení a doklady, které se k zařízení jinak vztahují:
- identifikační údaje o prodávajícím, případně o poddodavatelích,



- b) popis dodávky, která je předmětem předání a převzetí,
- c) termín, od kterého počíná běžet záruční lhůta,
- d) protokol o předání zařízení
- e) protokol o převzetí zařízení

- 4.12** Kupující není povinen převzít dodávku, která vykazuje vady a nedodělky, byť by samy o sobě ani ve spojení s jinými nebránily řádnému užívání dodávky. Nevyužije-li kupující svého práva nepřevzít dodávku vykazující vady a nedodělky, uvedou kupující a prodávající v protokolu o předání a převzetí soupis těchto vad a nedodělků včetně způsobu a termínu jejich odstranění. Nedojde-li v protokolu k dohodě kupujícího a prodávajícího o termínu odstranění, musí být vady a nedodělky odstraněny do deseti pracovních dnů ode dne převzetí zařízení. Kupující musí převzít zařízení nejpozději do 14 dnů ode dne předání.
- 4.13** Vlastnické právo k předmětu koupě přechází z prodávajícího na kupujícího okamžikem předání předmětu koupě kupujícímu, za který se považuje podpis kupujícího na předávacím protokolu. Tato skutečnost nezbavuje prodávajícího odpovědnosti za škody vzniklé v důsledku vad dodávky. Do doby předání dodávky nese nebezpečí vzniku škody na dodávce prodávající.

#### **Článek V. Záruční doba**

- 5.1** Záruční doba se sjednává v délce 24 měsíců a počíná běžet dnem předání předmětu této smlouvy kupujícímu. Pokud je v technické či výrobní dokumentaci výrobce stanovena:
- a) kratší záruční doba, platí ustanovení o záruce podle předchozí věty tohoto článku smlouvy;
  - b) delší záruční doba, platí ustanovení o záruce podle technické či výrobní dokumentace výrobce.

Záruční doba se staví po dobu, po kterou nemůže kupující předmět smlouvy řádně užívat pro vady, za které nese odpovědnost prodávající.

- 5.2** Prodávající je odpovědný za to, že po celou záruční dobu bude mít zařízení vlastnosti sjednané touto smlouvou, zejména vlastnosti uvedené v příloze č. 2a/2b/2c smlouvy.
- 5.3** Prodávající je povinen v průběhu záruční doby provádět bezplatně veškeré servisní úkony, jejichž provedením podmiňuje platnost záruky. Prodávající je dále povinen v průběhu záruční doby uskutečnit na základě písemné výzvy kupujícího nejméně jednou ročně bezplatnou servisní prohlídku všech dodaných zařízení, při níž provede základní servisní úkony, zejména seřízení zařízení. Prodávající se rovněž zavazuje po dobu záruky provádět bezplatné aktualizace firmware zařízení a bezplatně aktualizovat dodaný software.
- 5.4** Prodávající odpovídá za vady, jež má předmět plnění v době předání a za vady, které se vyskytly v záruční době. Záruka se nevztahuje na vady způsobené neodborným zacházením, nesprávnou nebo nevhodnou údržbou, nebo nedodržováním předpisů výrobců pro provoz a údržbu zařízení, které kupující od prodávajícího převzal při převzetí (např. záruční listy) nebo o kterých prodávající kupujícího písemně poučil. Záruka se rovněž nevztahuje na vady způsobené hrubou nedbalostí, nebo úmyslným jednáním.



**5.5** Reklamacie vad musí být provedena písemně bez zbytečného odkladu poté, kdy byla prodávajícím zjištěna (za písemné uplatnění se považuje i nahlášení faxem nebo e-mailem).

Kupující bude vady oznamovat na kontakty prodávajícího:

telefonní číslo: +420 XXXXX

faxové číslo: +420 XXXXX

e-mail: XXXXX

adresu: XXXXX

Jakmile kupující odešle toto oznámení, bude se mít za to, že požaduje bezplatné odstranění vady, neuvede-li v oznámení jinak.

Prodávající je v takovém případě povinen odstranit vady na vlastní náklady, které se vztahují jak na výměnu předmětu dodávky za plnění bezvadné (dále také jen „výměna“), tak na případnou přepravu vadného zboží a další s touto výměnou související náklady.

**5.6** Prodávající je povinen se písemně (např. prostřednictvím elektronických prostředků) vyjádřit k reklamaci nejpozději do 3 pracovních dnů od jejího nahlášení.

**5.7** V případě, že tento termín nebude možné dodržet na základě prokazatelného zdůvodnění, bude dohodnut náhradní termín, který však nesmí být delší než 5 pracovních dnů.

**5.8** Kupující je oprávněn požadovat

- a) odstranění vady opravou, je-li vada tímto způsobem odstranitelná;
- b) odstranění vady dodáním nového plnění, není-li vada opravou odstranitelná;
- c) přiměřenou slevu ze sjednané ceny;
- d) odstoupením od smlouvy.

**5.9** Kupující je oprávněn vybrat si ten způsob odstranění vady, který mu nejlépe vyhovuje, ze způsobů odstranění vady navržených prodávajícím.

**5.10** Prodávající se zavazuje reklamované vady dodávky bezplatně odstranit.

**5.11** Prodávající se zavazuje vyslat svého servisního technika k odstranění vady v sídle kupujícího tak, aby se k zařízení dostavil nejpozději do 5 pracovních dnů od doručení reklamacie. Neodstraní-li servisní technik prodávajícího reklamovanou vadu při této návštěvě, zavazuje se prodávající prověřit reklamacii, oznámit kupujícímu do 2 pracovních dnů, zda reklamaci uznává a dohodnout termín odstranění závady (termín pro odstranění vady bude vždy dohodnut písemně). Pokud tak prodávající v uvedené lhůtě neučiní, má se zato, že reklamaci uznává a odstraní ji nejpozději ve lhůtě uvedené v bodě 5.12 smlouvy. I v případech, kdy prodávající reklamaci neuzná, je prodávající povinen vadu odstranit - v takovém případě prodávající písemně kupujícího upozorní, že vzhledem k neuznání reklamacie se bude domáhat úhrady nákladů na odstranění vady od kupujícího. V případě, že prodávající reklamaci neuzná, bude oprávněnost reklamacie ověřena znaleckým posudkem, který obstará kupující. V případě, že reklamacie bude tímto znaleckým posudkem označena jako oprávněná, ponese prodávající i náklady na vyhotovení znaleckého posudku. Právo kupujícího na bezplatné odstranění vady i v tomto případě vzniká dnem doručení reklamacie prodávajícímu. Prokáže-li se, že kupující reklamoval neoprávněně, je kupující povinen uhradit prodávajícímu prokazatelně a účelně vynaložené náklady na odstranění vady.





- 5.12** Maximální termín pro odstranění vady v sídle kupujícího je 20 pracovních dnů ode dne doručení reklamace, nebylo-li mezi prodávajícím a kupujícím dohodnuto jinak. O odstranění reklamované vady sepiší prodávající a kupující protokol, ve kterém potvrdí odstranění vady, a kterému bude předcházet funkční zkouška potvrzující opětovnou funkčnost předmětu. O dobu, která uplynula mezi uplatněním reklamace a odstraněním vady, se záruční doba prodlužuje.
- 5.13** V případě, že prodávající neodstraní vadu ve sjednané lhůtě nebo – nebyla-li tato lhůta sjednána – ve lhůtě dle bodu 5.12 této smlouvy nebo pokud prodávající odmítne vadu odstranit, je kupující oprávněn zajistit si záruční opravu předmětu plnění prostřednictvím třetí osoby či ve vlastní režii, přičemž je kupující oprávněn cenu této opravy předmětu koupě vyúčtovat prodávajícímu (či náklady vzniklé opravou zařízení ve vlastní režii). Prodávající je povinen kupujícímu uhradit náklady vynaložené na odstranění vady, a to do 21 dnů ode dne jejich písemného uplatnění u prodávajícího.
- 5.14** Funkční předmět plnění po provedené záruční opravě prodávající kupujícímu předá písemným protokolem.
- 5.15** Prodávající se zavazuje poskytnout případné technické konzultace telefonicky, písemně či osobně dle potřeb kupujícího.

#### **Článek VI. Smluvní pokuty**

- 6.1** V případě prodlení prodávajícího s dodáním předmětu koupě je kupující oprávněn účtovat smluvní pokutu ve výši 0,1 % z kupní ceny za každý započatý den prodlení, nejdéle však po dobu 90 dnů. Toto ustanovení platí pro každou z dodávek samostatně.
- 6.2** V případě, že nebude prodávajícím dodávka dodána ve lhůtě podle čl. IV. bodu 4.1 této smlouvy, a bude-li rovněž vyčerpána možnost smluvní sankce podle bodu 6.1 této smlouvy, má kupující právo odstoupit od smlouvy a je oprávněn prodávajícímu účtovat jednorázovou smluvní pokutu ve výši 100.000,-Kč (jedno sto tisíc korun českých). Smluvní strany berou na vědomí, že jakékoli, byť jen částečné, neplnění povinností vyplývajících z této smlouvy, může ohrozit čerpání dotačních prostředků poskytnutých na realizaci předmětu smlouvy, příp. může vést k udělení sankcí kupujícímu ze strany orgánů oprávněných k výkonu kontroly projektu, v jehož rámci jsou dotační prostředky poskytovány. Škoda, která může kupujícímu neplněním povinností vyplývajících z této smlouvy vzniknout tak může i přesáhnout kupní cenu.
- 6.3** Pokud prodávající neodstraní vadu či nedodělek uvedený v Protokolu o převzetí dodávky ve sjednaném termínu nebo do pěti kalendářních dnů od převzetí dodávky, není-li termín odstranění vady či nedodětku v protokolu uveden, je kupující oprávněn prodávajícímu účtovat smluvní pokutu ve výši 0,01 % z kupní ceny za každou vadu či nedodělek, u nichž je v prodlení za každý den prodlení.
- 6.4** Pokud Prodávající neodstraní reklamovanou vadu ve sjednané lhůtě nebo – nebyla-li tato lhůta sjednána – ve lhůtě podle čl. V. bodu 5.12 této smlouvy, je kupující oprávněn účtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 0,1 % z kupní ceny za každou reklamovanou vadu, u níž je prodávající v prodlení, za každý den prodlení.
- 6.5** Pokud bude kupující v prodlení s úhradou faktury proti sjednanému termínu a neprokáže, že toto prodlení bylo způsobeno opožděným uvolněním prostředků z projektu, je prodávající oprávněn účtovat kupujícímu úrok z prodlení ve výši 0,1 % z dlužné částky za každý i započatý den prodlení.



- 6.6** Smluvní pokuty se stávají splatnými dnem následujícím po dni, ve kterém na ně vznikl nárok.
- 6.7** Na jakoukoli smluvní pokutu je oprávněna strana smlouvy oprávněna vystavit daňový doklad – fakturu. Jakákoli smluvní pokuta je splatná do 30 dnů ode dne doručení oznámení o jejím uplatnění druhé straně smlouvy. Náhrada případné škody není zaplacením kterékoliv smluvní pokuty dotčena.
- 6.8** Zaplacením sankce (smluvní pokuty) není dotčen nárok kupujícího na náhradu škody způsobené mu porušením povinnosti prodávajícího, na niž se sankce vztahuje.

## **Článek VII.**

### **Ukončení smluvního vztahu**

- 7.1** Smluvní vztah založený touto smlouvou může být ukončen splněním, dohodou smluvních stran nebo odstoupením.
- 7.2** Kupující je kromě zákonných důvodů oprávněn od smlouvy odstoupit také v případě, že:
- dojde k podstatnému porušení této smlouvy nebo k nepodstatnému porušení povinností uložených prodávajícímu smlouvou, které prodávající v dodatečně poskytnuté lhůtě neodstraní;
  - že bude pozastaveno nebo ukončeno poskytování finančních prostředků určených ke krytí výdajů plynoucích z realizace projektu, případně tyto výdaje budou poskytovatelem dotace označeny za nezpůsobilé;
  - že prodávající uvedl v nabídce informace nebo doklady, které neodpovídají skutečnosti a měly nebo mohly mít vliv na výsledek zadávacího řízení, na základě kterého je tato smlouva uzavřena.
- 7.3** Účinnost odstoupení od smlouvy nastává doručením písemného oznámení o odstoupení druhé smluvní straně.

## **Článek VIII.**

### **Obecné nařízení o ochraně osobních údajů, důvěrnost informací**

- 8.1** Smluvní strany jsou si vědomy toho, že v rámci plnění smlouvy mohou:
- vzájemně si poskytnout informace, které budou považovány za osobní údaje podle Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 2016/679 ze dne 27. dubna 2016 o ochraně fyzických osob v souvislosti se zpracováním osobních údajů a o volném pohybu těchto údajů a o zrušení směrnice 95/46/ES (obecné nařízení o ochraně osobních údajů - dále jen „směrnice“);
  - získat přístup k osobním údajům zaměstnanců druhé smluvní strany;
  - získat přístup k důvěrným informacím druhé smluvní strany.
- 8.2** Osobním údajem se rozumí jakákoliv informace týkající se určené nebo určitelné fyzické osoby, k níž se osobní údaje vztahují. Tato se považuje za určenou nebo určitelnou, jestliže lze fyzickou osobu přímo či nepřímo identifikovat zejména na základě čísla, kódu nebo jednoho či více prvků, specifických pro její fyzickou, fyziologickou, psychickou, ekonomickou, kulturní nebo sociální identitu.



- 8.3** Důvěrnou informací se rozumí jakákoliv informace, materiál, studie, zpráva, dokument, databáze, dokumenty, osobní údaje nebo jiné údaje poskytnuté ústně, písemně, vizuálně, elektronickou formou nebo jakýmkoliv jiným způsobem, týkající se druhé smluvní strany, její spřízněné osoby, jejich zaměstnanců nebo obchodních partnerů, které druhá smluvní strana označí jako „důvěrné“. Nedohodnou-li se smluvní strany výslovně jinak, považují se za důvěrné implicitně všechny informace, které jsou anebo by mohly být součástí obchodního tajemství, tj. například popisy nebo části popisů technologických procesů a vzorců, technických vzorců a technického know-how, informace o provozních metodách, procedurách a pracovních postupech, obchodní nebo marketingové plány, koncepce a strategie nebo jejich části, nabídky a všechny další informace, jejichž zveřejnění přijímající stranou by předávající straně mohlo způsobit škodu.
- 8.4** Smluvní strany si dávají vzájemný souhlas ke zpracování poskytnutých důvěrných informací a to pouze v rozsahu, který je nezbytný k plnění předmětu smlouvy. Souhlas se poskytuje na dobu určitou a jeho účinnost skončí nejdříve pět (5) let po ukončení účinnosti této smlouvy.
- 8.5** Smluvní strana může druhou smluvní stranu požádat o výmaz osobních údajů, které souvisí s druhou smluvní stranou i před uplynutím doby podle odst. 4. Výmaz provede smluvní stran a po obdržení žádosti druhé smluvní strany bez zbytečného odkladu.
- 8.6** Ustanovení odst. 5 se nepoužije v případě, že právo Evropské unie nebo členského státu vyžaduje uchování příslušných poskytnutých osobních údajů.
- 8.7** Souhlas se zpracováním důvěrných informací může smluvní strana kdykoliv odvolat.
- 8.8** Smluvní strany jsou povinny zachovávat mlčenlivost o všech důvěrných informacích.
- 8.9** Smluvní strany se zavazují, že podle čl. 32 směrnice zajistí ochranu důvěrných informací a/nebo dokumentů před jejich krádeží, odcizením, zcizením či jiným zpřístupněním jakékoliv třetí osobě s výjimkou případných poddodavatelů, kteří jsou nezbytní ke splnění předmětu smlouvy a to pouze v nejnutnějším možném rozsahu.
- 8.10** S výjimkou plnění této smlouvy, se obě strany zavazují nepublikovat žádným způsobem důvěrné informace druhé strany, nepředat je třetí straně ani svým vlastním zaměstnancům a zástupcům s výjimkou těch, kteří s nimi potřebují být seznámeni, aby mohli splnit smlouvu. Obě strany se zároveň zavazují nepoužít důvěrné informace druhé strany jinak než za účelem plnění smlouvy nebo uplatnění svých práv z této smlouvy.
- 8.11** Pokud jsou důvěrné informace poskytovány v písemné podobě anebo ve formě textových souborů na počítačových médiích, je předávající strana povinna upozornit přijímající stranu na důvěrnost takového materiálu jejím vyznačením alespoň na titulní stránce.
- 8.12** Ustanovení odst. 1 až odst. 9 se vztahují jak na smluvní ujednání nová, tak v případě, že jsou součástí dodatku smlouvy původní, vztahují se rovněž na smlouvu vč. všech následných dodatků.

## Článek IX. Další ujednání



Pro případ, že dojde ke změně kteréhokoli z údajů uvedených v záhlaví smlouvy, je smluvní strana, u které daná změna nastala, povinna informovat o ní druhou smluvní stranu, a to průkazným způsobem (datovou zprávou, formou doporučeného dopisu nebo e-mailové zprávy podepsané zaručeným elektronickým podpisem, v souladu se zákonem č. 297/2016 Sb., o službách vytvářejících důvěru pro elektronické transakce), a to bez zbytečného odkladu. V případě, že z důvodu nedodržení nebo porušení této povinnosti dojde k prokazatelnému vzniku škody, zavazuje se strana, která škodu způsobila, tuto nahradit druhé smluvní straně v plné výši.

## Článek X.

### Ustanovení společná a závěrečná

- 10.1** Otázky touto smlouvou výslovně neupravené se řídí příslušnými ustanoveními zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, ve znění pozdějších předpisů.
- 10.2** Nevynutitelnost a/nebo neplatnost a/nebo neúčinnost kteréhokoli ujednání této smlouvy neovlivní vynutitelnost a/nebo platnost a/nebo účinnost jejich ostatních ujednání. V případě, že by jakékoli ujednání této smlouvy mělo pozbýt platnosti a/nebo účinnosti, zavazují se tímto smluvní strany zahájit jednání a v co možná nejkratším termínu se dohodnout na přijatelném způsobu provedení záměrů obsažených v takovém ujednání této smlouvy, jež platnosti a/nebo účinnosti a/nebo vynutitelnosti pozbyla.
- 10.3** Tato smlouva byla vyhotovena v pěti (5) stejnopisech s platností originálu, z nichž prodávající obdrží jedno (1) a kupující čtyři (4) vyhotovení.
- 10.4** Tato smlouva může být měněna nebo doplňována pouze dohodou smluvních stran ve formě písemných, vzestupně číslovaných dodatků, podepsaných oprávněnými zástupci obou smluvních stran.
- 10.5** Tato smlouva je uzavřena jejím řádným uveřejněním v registru v souladu se zákonem č. 340/2015 Sb., zákon o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv (zákon o registru smluv), ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o registru smluv“). Uveřejnění uzavřené smlouvy v registru smluv zajistí kupující.
- 10.6** Nedílnou součástí této smlouvy jsou přílohy č. 2a a 2b a 2c - technická specifikace každé části samostatně CNC pětiosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI M100 / CNC tříosé obráběcí centrum SCM MORBIDELLI N100C / Olepovačka hran SCM STEFANI KD HP T-ERL.
- 10.7** Proávající bere na vědomí, že je podle § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole, v platném znění, osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly. Tato povinnost se týká rovněž těch částí nabídek, smlouvy a souvisejících dokumentů, které podléhají ochraně podle zvláštních právních předpisů (např. jako obchodní tajemství, utajované skutečnosti) za předpokladu, že budou splněny požadavky kladené právními předpisy (např. § 11 písm. c) a d), § 12 odst. 2 písm. f) zákona č. 552/1991 Sb., o státní kontrole, ve znění pozdějších předpisů).
- 10.8** Proávající se za podmínek stanovených touto smlouvou v souladu s pokyny kupujícího a při vynaložení veškeré potřebné odborné péče zavazuje archivovat nejméně do 31. 12. 2033 veškeré písemnosti zhotovené v souvislosti s plněním této smlouvy a kdykoli po tuto dobu kupujícímu umožnit přístup k těmto archivovaným písemnostem; kupující je oprávněn po uplynutí deseti let ode dne převzetí věci od prodávajícího výše uvedené dokumenty bezplatně převzít; stanoví-li právní předpis



EVROPSKÁ UNIE  
Evropské strukturální a investiční fondy  
Operační program Výzkum, vývoj a vzdělávání



u některého dokumentu delší dobu archivace, je prodávající povinen řídit se takovým právním předpisem.

**10.9** Smluvní strany tímto prohlašují, že se s obsahem této smlouvy řádně seznámily, že tato smlouva je projevem jejich vážné, svobodné a určité vůle prosté omylu, není uzavřena v tísní a/nebo za nápadně nevýhodných podmínek, na důkaz čehož připojují své níže uvedené podpisy.

V Praze dne:

V Brně dne:

Za prodávajícího

Za kupujícího

.....  
Ing. Jan Mimra  
jednatel

.....  
prof. Ing. Danuše Nerudová, Ph.D.  
rektorka

.....  
prof. Ing. Robert Pokluda, Ph.D.  
koordinátor projektu jako příkazce operace

.....  
Mgr. Bc. Ondřej Veselý  
manažer projektu a správce rozpočtu

Příloha č. 2c - technická specifikace požadovaných zařízení (nabízená zařízení musí splňovat minimálně následující kritéria):

**Požadované technické a funkční vlastnosti (nabídky dodavatelů musí splňovat všechny níže uvedené parametry. U hodnocených parametrů musí nabídka vyhovět alespoň stanovené požadované úrovni).**

nabídka dodavatele (dodavatelé vyplní žlutě podbarvená pole a uvedou splnění požadovaného parametru ve formátu ANO / NE spolu s ověřitelným odkazem na technické listy, výkresy apod.)

### Část č. 3: Olepovačka hran

Nabízený model (uvest značku a model/typ):		SCM STEFANI KD HP T-ERL
Maximální délka stroje	6000 mm	ANO
Provedení stroje	jednostranný olepovací stroj, pravostranné provedení	ANO
Rám stroje	z jednoho kusu -svařenec	ANO
Závora pro dílce	mechanická, pneumaticky řízená, na vstupu dílce do stroje	ANO
Horní přítlak	kolečka (pur)	ANO
Motorický zdvih	automaticky řízený z ovládacího panelu	ANO
Dopravní řetěz	s pogumovanými patkami o šířce min. 80 mm	ANO
Mazání řetězu dopravního pásu	automatické	ANO
Podpěra dílců s možností rozšíření	min. o 500 mm	ANO
Kryt stroje - tlumící hluk		ANO
Zařízení pro separaci špon od cidlin		ANO
Odsávání - připojení na stávající 150mm		ANO
Rychlost posuvu dílce - variabilní	při podélném opracování min. v rozsahu 10-14 m/min	ANO
	při opracování rožků min. 14 m/min.	ANO
Jednotky pro chemické ošetření dílce	na vstupu a výstupu stroje + jednotka aplikace lubrikantu na hranu	ANO
Olepování	EVA lepidla s automatickým dávkováním	ANO
	PUR lepidla s ručním dávkováním přímo do vany	ANO
Hrany	ABS: 1mm, 2mm, 0,5mm , papírová hrana	ANO
Hrany v roli	min. v rozsahu 0,4 – 3 mm	ANO
Hrany z masivního materiálu (pruty)	min. v rozsahu 0,4 – 8 mm	ANO

Šířka dílce	min. 70 mm při tloušťce dílce 10 – 22 mm	ANO
Délka dílce pro všechny agregáty vč. jednotky pro opracování rožků	minimální délka 160 mm	ANO
Tloušťka dílce pro všechny jednotky	min. v rozsahu 8 – 60 mm	ANO
Předfrézovací jednotka - s ofukovací tryskou dílce		ANO
Dva motory	min. o výkonu 2 x 2,2 kW	ANO
Diamantové frézy	2 ks, min. o průměru 100 mm s výměnnými noži, výška min. 63mm	ANO
Motorické nastavení polohy vstupního pravítka		ANO
Jednotka nanášení lepidla		ANO
Dvě aplikační jednotky uzpůsobené pro výměnu EVA lepidla a PUR lepidla	jednoduchá beznářadová výměna, PUR se může dosypávat ručně přímo do vaničky	ANO
Přehřev dílce		ANO
Jednotka pro aplikaci lepidla nad nanášecím válečkem - vyměnitelná		ANO
Nádržka lepidla nad nanášecím válečkem		ANO
Nanášecí váleček	možnost změny směru rotace	ANO
Boční přítlačné válce min.	3 ks	ANO
Nastavení polohy přítlačné zóny	motorické, pomocí pracovního programu, z ovládacího panelu	ANO
Zkracování hran - dvoumotorové	strojně naklopitelný pilový kotouč (ovládání z řídicího panelu), pilové kotouče min. o $\varnothing$ 100 mm	ANO
Jednotka pro frézování hran		ANO
Dva motory	celkový výkon min. 2x 0.5 kW,	ANO
Pracovní polohy pro frézování různých typů hran	min. 2 polohy volitelné z ovládacího panelu	ANO
Ofrézování masivní hrany	o tloušťce min. 8 mm	ANO
Motorické nastavení polohy kopírovacích elementů	ovládání z ovládacího panelu	ANO
vybavení nástroji (volitelná nadmíra přesah - vertikální kopírovací kolo například na broušení)	R1 + R2 + plocha (min. 8mm)	ANO
Jednotka pro ofrézování rožků dílce	osazena diamat. nástroji R1 + R2	ANO
Podélné ofrézování dílce a rožkovací operace	ovládání pomocí programu z ovládacího panelu	ANO
Výkon jednotky	celkově min. 0,8 kW (2x 0.4 kW), otáčky min. 10 000 ot/min.	ANO
Tvarová cidlina	opracování min. 2 různých rádiusů hran, např. R1 a R2 – ovládání pomocí programu z ovládacího panelu	ANO
Automaticky nastavitelné pro práci jednotky při opracování desek s ochrannou fólií anebo bez fólie		ANO
Nastavení polohy kopírovacích kol	programově řízené nastavení polohy kopírovacích kol horizontálních i vertikálních a to pomocí servomotorů	ANO
Cidlina na lepidlo s odsáváním	min. 2 ks	ANO
Kartáčovací jednotka		ANO
Dva motory (= 2 kartáče) min. $\varnothing$ 120 mm	naklopitelné a výškově nastavitelné	ANO
Jemné frézy, rožkovací frézy i rádiusové cidliny musí být vybaveny:	nástroji s R1mm, R2mm v režimu automatické výměny	ANO
Ovládání	průmyslové PC, v českém jazyce včetně nápovědy	ANO
Diagnostika stroje	vzdálená diagnostika přes internet	ANO
Zálohování a ukládání pracovních programů		ANO

Ovládání agregátů	kompletní ovládání jednotlivých agregátů z ovládacího panelu	ANO
Obrazovka	dotyková s displejem	ANO
Panel pro ovládání stroje	naklopitelný do stran, umístěný v místě, kde materiál vstupuje do stroje	ANO
Zobrazení připravenosti stroje		ANO
Zobrazení požadovaných a aktuálních hodnot nastavení stroje	na ovládacím panelu	ANO
Zprávy o stavu stroje	zprávy o stavu stroje na ovládacím panelu	ANO
Indikátor pro kontrolu stroje a údržbové práce		ANO
Tlaková nádoba na dusík pro uchování vany s PUR lepidlem		ANO
Návod k obsluze v českém jazyce v elektronické i tištěné podobě	v českém jazyce	ANO
Doprava, montáž a uvedení do provozu v ceně stroje		ANO
Zaškolení obsluhy v ceně stroje	2 osoby, 24h/osoba	ANO
Stroj musí respektovat aktuální evropské bezpečnostní normy CE (vyrobena dle CE norem)		ANO

**Vybraný dodavatel musí být na vyžádání zadavatele schopen předložit dokumenty, prokazující splnění shora uvedených a potvrzených technických skutečností, z veřejně dostupných informačních zdrojů, jako jsou: dostupné firemní prospekty a/nebo internetové stránky výrobce. Takovéto dokumenty musí být předloženy v českém, případně anglickém jazyce. Zadavatel doporučuje doplnit tyto dostupné materiály již do nabídky.**





**PANAS spol. s r.o.**

Praha 14 - Kyje 198 00, Jordánská 987, tel. XXXXX XXXXX  
Doudleby n/Orl. 517 42, Dukelská 55, tel/fa XXXXX  
Brno 619 00, Traťová 574/1, te XXXXXX  
XXXXX



č.nabídky: SVE\_049\_2019\_MENDELU\_STEFANI KD HP T-ERL

**Nabídka pro část č.3: Olepovačka hran - podrobná technická specifikace**

**Nabídka na jednostrannou automatickou olepovačku**



**STEFANI KD HP T-ERL**



*Ilustrační foto stroje*

### **CHARAKTERISTIKA STROJE**

**Stefani KD** představuje vyšší řadu olepovacího stroje, který je navržen pro použití v náročnějších provozech. **Vysoká kvalita olepení při produktivní rychlosti až 20m/min umožňují využití stroje s intenzivním charakterem výroby.** Široká konfigurovatelnost stroje umožňuje maximální přizpůsobení požadavkům zákazníka. Olepovat lze slabé hrany. ABS/PVC hrany až do tl. 3mm a **náklížky do max. tl. 8mm.**

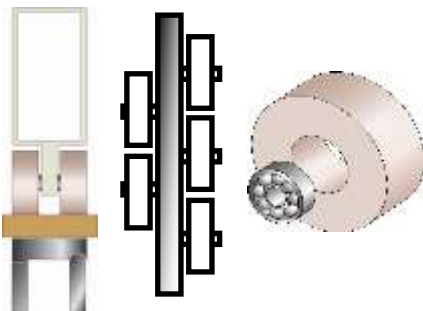
## PŘEDNOSTI STROJE

- \* produktivita a vysoká kvalita s rychlostí olepení až 20m/min.  
**Rychlost 18 m/min při použití dvoumotorového rožkovacího agregátu.**
- \* **elektronicky řízené automatické přenastavení mezi R1 a R2 + rovného ofrězování náklížek do tl. 8mm;**
- \* precizní olepení díky **technologii SGP vaničky s horní aplikací lepidla** a speciálním nanášecím válečkem, možnost rychlé změny barvy lepidla, EVA lepidla, PUR lepidla bez nutnosti výměny celého agregátu;

## ZÁKLADNÍ POPIS

- \* základ stroje tvoří robustní ocelový svařenec, který zaručuje vynikající oporu pro pracovní jednotky;
- \* jednostranný olepovací stroj v pravostraném provedení;
- \* otočný ovládací panel;
- \* výsuvná podpěrná lišta s kolečky, kterou lze rozšířit po celé délce stroje, s nastavením polohy pomocí kulatých vodítek a kuličkových pouzder, rozsah vsunutí podpěry 514mm;
- \* bezpečnostní protihlukový kryt na všech pracovních jednotkách;
- \* vývody pro odsávání od prac. jednotek, umístěné nad bezpečnostním protihlukovým krytem;
- \* zařízení pro separaci špón od cidlin včetně inspekčních dvířek pro čištění;
- \* slučovací potrubí vývodů od pracovních jednotek s napojením na stávající rozvod 150mm;
- \* el. rozvaděč včetně uzamykatelného hlavního vypínače a ochrana motoru proti přetížení;
- \* nouzová tlačítka na vstupu a výstupu stroje;
- \* frekvenční měnič.

## PODÁVACÍ SYSTÉM



Horní přítlačný ocelový trámec je osazen se dvěma řadami pogumovaných koleček (s ložisky), která jsou vůči sobě o poloměr posunuta. To zajišťuje perfektní stabilitu dílců během olepování a zároveň lze olepovat dílce o velmi malých rozměrech.

Podávací pás je složen z řetězu a článků ze speciálního samomazného materiálu. Články jsou pokryty vulkanizovanou gumou odolnou proti opotřebením s vysokým koeficientem tření, aby bylo zaručeno dokonalé držení dílce při olepování. Pás se pohybuje po **dvou tvrzených ocelových vodítkách (jedno oblé a druhé rovné)**, což zajišťuje přímočarost pohybu a odolnost vůči bočním silám při jakémkoliv zatížení. Díky této konstrukci nedochází ani v průběhu času ke ztrátě přesnosti vedení. Články podávacího pásu jsou o šířce 80mm.

**Automatické mazání řetězu** včetně optimalizace dávkování dle počtu olepených metrů hrany.

Rychlost podávacího pásu lze nastavovat plynule v rozsahu **10-20 m/min.**

Rychlost **18 m/min** při použití dvoumotorového rožkovacího agregátu.

Elektronické polohování horního přítlačného trámce dle programu.  
Pneumatická závora brání předčasnému vložení dílců.

## "STAR TOUCH" - ELEKTRONICKÝ OVLÁDACÍ PANEL S DOTYKOVÝM DISPLEJEM



- barevná dotyková obrazovka s úhlopříčkou 30 cm
  - grafické zobrazení pracovních jednotek a jejich stavu (zap/vyp)
  - grafická simulace obrábění, které bude na hraně dílce provedeno
  - max. lze zadat 100 pracovních programů;
  - 6 pracovních programů přístupných přímo ze základního zobrazení;
- HLAVNÍ FUNKCE:
- ovládání pracovních jednotek a automatické spouštění motorů;
  - řízení a nastavování teploty nádoby s lepidlem;
  - volba prvního nebo druhého průchodu dílce bez nutnosti změny programu;
  - jednoduchá kontrolní diagnostika pro rychlé řešení v případě selhání stroje;
  - statistická data: počet olepených dílců a metrů hran, čas spuštění stroje, apod.
- **elektronická příprava pro dodatečné připojení čtečky čárových kódů**  
Umožňuje dodatečnou montáž čtečky čárového kódu pro zařízení stroje do systému NetLine.
  - **"Telesolve" výstup pro připojení stroje k internetu pro rychlou diagnostiku a servis**  
Funkce umožňující vzdálené připojení servisního střediska výrobce k řídicímu systému stroje přes internet v případě provádění diagnostiky či servisního zásahu.

## PRACOVNÍ JEDNOTKY

### "RT-E" PŘEDFRÉZOVACÍ JEDNOTKA



Tato jednotka je umístěna před jednotkou nanášení lepidla a slouží k ofrézování hrany olepovaného dílce. Tím je dosaženo perfektní rovné boční plochy, bez jakýchkoliv stop po nástroji. Jednotka je vybavena 2 vysokofrekvenčními motory. Přískok a odskok nástrojů je

časován tak, aby nedocházelo k vyštípování. Výškové nastavení jednotky zaručuje velmi přesné zarovnání nástroje vzhledem k dílci. Jednotka umožňuje frézování s **proměnlivou hodnotou úběru**, s nastavováním polohy vstupního pravítka pomocí digitálního ukazatele. Automatické nastavení vstupního pravítka včetně volby předfrézovací jednotky z ovládacího panelu (on/off pneumatické vyřazení). Jednotka je vybavena ofukovací tryskou dílce.

**Včetně DIA nástrojů H=49mm, Z3+3.**

## **"VC-S4.1" JEDNOTKA NANÁŠENÍ LEPIDLA, SYSTÉM PODÁVÁNÍ PÁSKY A PŘÍTLAČNÝ SYSTÉM**

### **"SGP" vanička s automatickým dávkováním lepidla**



Nanášení lepidla na dílec je realizováno pomocí systému nanášecího válečku s natavovací **vaničkou umístěnou nad válečkem**. Jedná se o nový typ vaničky **"SGP"**.

Vanička SGP byla vyvinuta pro nejvyšší modely olepovacích strojů STEFANI a nese na sobě celou řadu technických vylepšení, které přináší mnoho výhod.

#### **Hlavní charakteristika SGP vaničky (s automatickým dávkováním):**

- \* **kompaktní rozměry** pro snížení množství nahřívání lepidla (omezení stárnutí a přepalování);
- \* **rychlá změna barvy/typu lepidla** (EVA - PUR);
- \* **nanášecí váleček o velkém průměru**, se speciálním **jemným rastrem** a povrchovou úpravou **PLASMA** --> menší tloušťka lepené spáry;
- \* **cyklus automatického vyprázdnění** lepidla do vyjímatelné nádoby;
- \* **automatické uzavření pro zabránění vytečení lepidla v případě náhlého vypnutí stroje!**  
**(PATENT SCM)**
- \* **automatické nastavení množství lepidla** řízené elektronicky z ovládacího panelu; (např. pro různé typy olepovaných hran, typů dílců, atd.)
- \* **rychloupínací systém "fastlock"** pro snadné vyjmutí vaničky ze stroje;
- \* **snadná a rychlá demontáž vaničky** na hlavní části pro možnost vyčištění vnitřních prostor;
- \* **krátký čas nahřátí** (díky kompaktním rozměrům);
- \* **dvojitý termoregulační systém** (možnost použití PUR lepidla);
- \* reverzní otáčky nanášecího válečku;
- \* automatické odstavení nanášecího válečku v případě zastavení podávacího pásu;
- \* **automatická aretace kopírování** nanášecího válečku na konci dílce;
- \* automatické snížení teploty lepidla ve vaničce při dočasném nepoužívání stroje;



### Technická data SGP vaničky:

- doba nahřátí z teploty prostředí:	max. 10 min
- doba nahřátí z pohotovostní teploty:	max. 5 min
- objem lepidla ve vaničce:	1,5 kg
- instalovaný příkon:	2,05 kW

\* automatický podávací systém pro vedení hran v pružích a v cívkách, vč. nůžek pro hrany v cívkách o tloušťce max. 3 mm;

\* **3 přítlačné válečky:** první je hnaný, druhý a třetí váleček mají opačnou kónicitu pro perfektní přilnutí lepené hrany;

\* **pneumatické** nastavení přítlaku;

\* **automatický přískok/odskok** jednotlivých válečků podle průchodu dílce;

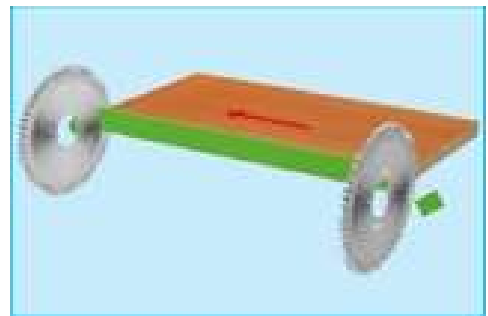
\* **elektronické polohování přítlačným válečků**

řízené z ovládacího panelu automaticky dle tloušťky olepované hrany;



\* diskový nosič cívkové hrany o prům. 780 mm pro všechny konfigurace stroje.

### "K/SEL" KAPOVACÍ JEDNOTKA



se dvěma samostatnými vysokofrekvenčními motory pro zakrácení předního a zadního přesahu pásky na olepovaném dílci. Průměr kapovacích kotoučů 125mm.

**Automatické nezávislé naklápění přední a zadní pilky řízené z ovládacího panelu.**

Je možné rovněž kapovat dílce s post/soft formingem.

Vysoká přesnost a spolehlivost kapovací jednotky je dosažena díky **PRISMATICKÝM VODÍTKŮM S VLOŽENÝMI OBĚŽNÝMI KULIČKAMI.**

Každý motor je vybaven kopírovacím zařízením pro přesné nastavení polohy řezu.

**Vývody pro odsávání** od obou motorů, umístěné přímo nad pracovní zónou;

Jednotka je včetně jednoho páru pilových kotoučů.

#### **Horizontální přískok/odskok kapovací jednotky.**

Pneumatický přískok/odskok celé kapovací jednotky pro možnost ponechání většího přesahu hrany pro 2. průchod v případě, že bude následovat operace rožkování.

Dovoluje při 2. průchodu provést kapování s naklopenými pilkami a přitom ponechává dostatek přesahu pro následné rožkování.

### "R-HP MultiEdge 2R" HORNÍ/SPODNÍ FRÉZOVACÍ JEDNOTKA



Jednotka je vybavena dvěma vysokofrekvenčními motory pevně ukotvenými do ocelové konstrukce stroje. Motory jsou vedeny pod úhlem naklonění 20°.



Jednotka slouží k odfrézování horního a spodního přesahu hrany. Každý motor je vybaven vertikálním kopírovacím diskem a čelní kopírovací patkou. Nastavování jednotky je velice snadné a rychlé díky plně **elektronickému nastavování** z ovládacího panelu. Obě frézy jsou vybaveny odsávacím hrdlem.



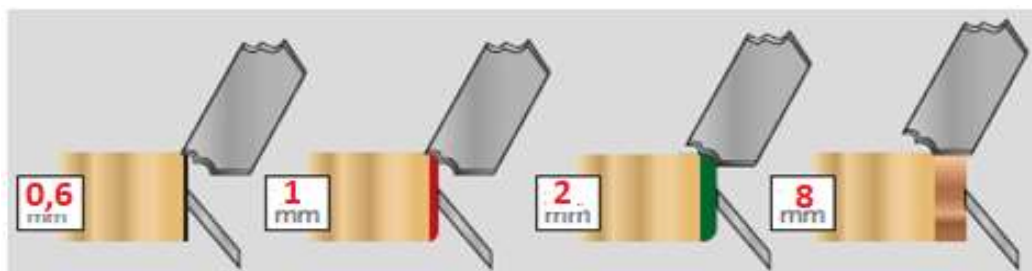
**Sada 4 elektronických řízených os**, díky kterým lze automaticky provést:

- ofrézování (úkos) **tenkých hran** (0,4-0,6-....mm)
- ofrézování (zaoblení) **2 silných hran** ( ABS 1mm a 2mm)
- ofrézování (rovné) **náklížkové hrany** (max. tl. 8 mm)
- zaoblení nebo zkosení hran **neolepených dílců** (např. MDF pro lakování)

**Nastavování** horní a spodní frézy **je oddělené** a lze je řídit samostatně.

(lze např. ofrázovat rádius na horní straně a rovné frézování na spodní straně)

Každá fréza je vybavena **2 elektronickými osami** řízenými z ovládacího panelu. Horní i spodní fréza jsou vybaveny vyřazením z pozice (každá samostatně).



Agregát umožňuje pracovat v režimu automatické změny rádiusů pro finální dokončení R1mm a R2mm.

## "ROUND SK MultiEdge" - FRÉZOVACÍ JEDNOTKA PRO ZAKONČOVÁNÍ ROHŮ



Umožňuje automatické zaoblování hran na koncích dílce bez nutnosti jeho zastavení. Dovoluje zakončování rohů hran z PVC/ABS do tloušťky 3 mm a tenkých hran i na dílcích s post/soft formingem při olepování rovné boční plochy.

Operace zakončování rohů se provádí na jediný průchod dílce stroje (každá strana) bez nutnosti jakéhokoliv zásahu obsluhy stroje.

**Tuto jednotku je možné použít i pro frézování od plochy.**

**Max. pracovní rychlosti:**      **20 m/min při frézování od plochy**  
   **18 m/min při rožkování**

Jednotka obsahuje:

- \* 2 vysokofrekvenční motory;
- \* přední a vert. kopírovací zařízení, která zajišťují perfektní přesnost zakončení hrany;
- \* pohyb jednotky je díky prismať. vedení a sadě oběžných kuliček rychlý a přesný;
- \* **pneumatické vyřazení** jednotky z pracovní pozice (řízené z ovl. panelu);
- \* osazení pájenými DIA nástroji



\* Jednotka je včetně "ED-SYSTEM" vysoce účinných vývodů pro odsávání.



**Sada 2 elektronických řízených os** (na každém motoru 1 NC osa), díky kterým lze automaticky (z ovládacího panelu) provést:

- ofrézování (úkos) **tenkých hran** (0,4-0,6-....mm)
- **osazena diamant. nástroji pro hranu R1 + R2**



Agregát umožňuje pracovat v režimu automatické změny rádiusů pro finální dokončení R1mm a R2mm.

## "RAS-HP MultiEdge 2R" RÁDIUSOVÉ CIDLINY



Zajišťují perfektní povrch PVC/ABS hrany bez jakýchkoliv stop po frézovacích nástrojích. Maximální pracovní přesnost zajišťují **rotační kopírovací disky**.

- \* **pneumatické vyřazení** jednotky z pracovní pozice (řízené z ovl. panelu);
- \* **separator dlouhých třísek**;

**Sada 4 elektronických řízených os**, díky kterým lze automaticky provést:

- opracování tenkých hran
- opracování hran se 2 rádiusy ( 1 a 2 mm)

Jednotka je vybavena cidlinami s dvojím rádiusem (1 a 2 mm).

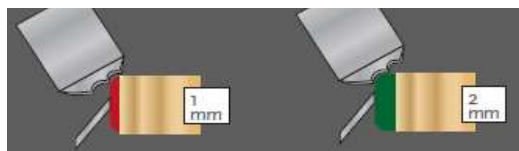
**Nastavování** horní a spodní cidliny **je oddělené** a lze je řídit samostatně.

(lze např. dokončit rádius na horní straně a rovná hrana na spodní straně)

Každá cidlina je vybavena **2 elektronickými osami** řízenými z ovládacího panelu.

Programově řízená poloha kopírovačů.

Umožňuje automatické nastavení při opracování desek s ochrannou fólií anebo bez fólie.



Agregát umožňuje pracovat v režimu automatické změny rádiusů pro finální dokončení R1mm a R2mm.

## SPN KARTÁČOVACÍ JEDNOTKA



- se dvěma samostatnými motory pro očištění a vyleštění hrany;
- \* naklápění motorů pro nastavení správného úhlu čištění/leštění.
- \* suport umožňující výškové nastavení .
- \* dva kartáče o průměru 130mm.

## TECHNICKÁ DATA

- podávací rychlost (plynule nastavitelná)	<b>10-20</b>	m/min.
- tloušťka dílce	<b>8-60</b>	mm
- tloušťka hrany v pružích (náklížky)	0,4-8	mm
- tloušťka hrany v cívkách	0,4-3	mm
- max. průřez cívkové hrany	135	mm <sup>2</sup>
- průměr zásobníku na cívkové hrany	780	mm
- min. vzdálenost mezi 2 dílci při posuvu 10 m/min	550	mm
- min. vzdálenost mezi 2 dílci při posuvu 20 m/min	700	mm
- min. délka dílce (při šířce min. 100 mm):	<b>140</b>	mm
- min. délka cívkové hrany	170	mm
- min. hrany v pružích a náklížky	250	mm
- min. šířka dílce (při délce min. 210 mm):		
- dílec tloušťky 8 - 40 mm	<b>55</b>	mm
- dílec tloušťky 41-60 mm	80	mm
- hrana o tloušťce nad 3 mm	80	mm
- vysunutí podpěry dílců	600	mm
- pracovní výška	950 - 980	mm

## "RT-E" předfrézovací jednotka

* max. plocha úběru	55	mm <sup>2</sup>
* max. hodnota úběru	3	mm
* příkon motoru (každý)	1,8	kW
* otáčky nástrojů	9000	ot./min.
* průměr nástrojů	100	mm
* výška nástrojů	49	mm

## "K/SEL" kapovací jednotka

* příkon motoru (každý)	0,35	kW
* otáčky	12000	ot./min.
* naklápění	0-15	stupeň

## "R-HP MultiEdge 2R" frézovací jednotka

* příkon motoru (každý)	0,65	kW
* otáčky	12000	ot./min.
* min. tloušťka dílce s tenkou hranou	8	mm



* min. tloušťka dílce s rádiusovou hranou (2 mm)	10	mm
* nástroje (multi rádius)	R1, R2	mm
* čelní/vertikální kopírovače	disk/disk	

### "ROUND SK MultiEdge" - zakončovací jednotka

* příkon motoru (každý)	0,55	kW
* otáčky nástrojů	12000	ot./min.
* max. tloušťka hrany	0,4-3	mm
* tloušťka dílce	10-60	mm
* min. délka dílce	140	mm
* max. rychlost posuvu při frézování od plochy	20	m/min
* max. rychlost posuvu při rožkování	18	m/min
* min. vzdálenost mezi 2 dílci při posuvu 12 m/min	700	mm
* min. vzdálenost mezi 2 dílci při posuvu 18 m/min	800	mm
* nástroje (rádius)	R2	mm
* čelní/vertikální kopírovače	disk/patka	

### "RAS-HP MultiEdge 2R" rádiusové cidliny

* min. tloušťka dílce	10	mm
* nástroje (multi rádius)	R1, R2	mm
* čelní/vertikální kopírovače	disk/disk	

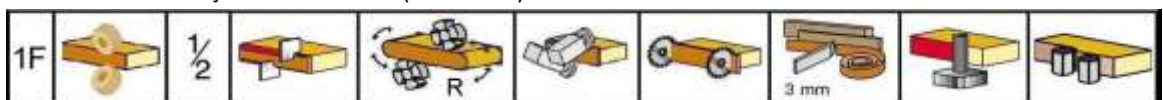
### "SPN" kartáčovací jednotka


* příkon motoru (každý)	0,13	kW
* otáčky	1400	ot./min.

## KONFIGURACE STROJE:

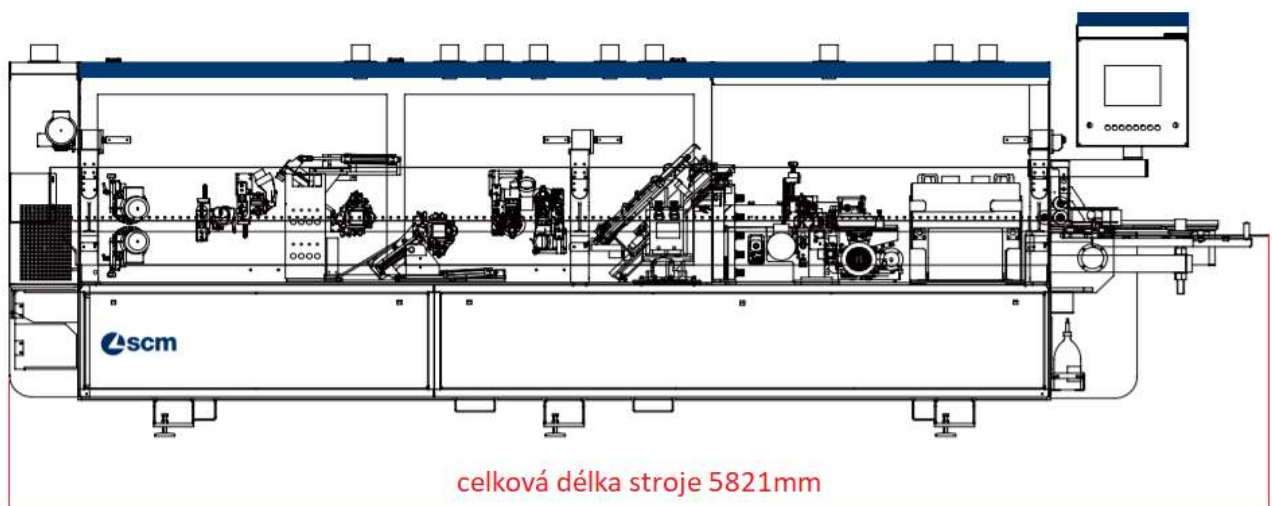
### R0.07.80 Stefani KD "HP T-ERL" (47)

Provedení stroje v CE normě (A0.00.67).



1/2 = volná pozice pro plošné cidliny 

1F = volná pozice pro horkovzdušný fén - není předmětem nabídky a není v nabídce obsažen.



celková délka stroje 5821mm

#### A0.00.07 "AAR" antiadhezivní postřik



umístěný před předfrézovací jednotkou na vstupu stroje.

Trysky rozstříkují speciální antiadhezivní roztok na spodní a horní okraj desek, aby se zabránilo přichycení lepidla na plochu dílce. Tím se velmi usnadňuje následné začistění.

Jednotka se skládá ze dvou stříkacích trysek a nádoby na roztok.

*Pozn.: Pouze v kombinaci s předfrézovací jednotkou.*

#### A0.00.08 Postřik pro dočištění hran



Zařízení je umístěno před cidlinami na lepidlo a/nebo kartáčovací jednotkou a umožňuje kvalitní čištění a vyleštění hrany.

#### A0.00.09 Postřik na hrany s ochrannou fólií



Zařízení je umístěno kapovací jednotkou a slouží k aplikaci kluzného prostředku na ochrannou fólii. Zabraňuje shrnutí fólie.

#### A0.08.14 Horní předehřivací jednotka pro EVA lepidlo (granule)

Nad vaničkou je umístěno **horní předehřivací zařízení** na granulované lepidlo (EVA).



Umožňuje udržet optimální a konstantní teplotu a množství lepidla i při vysoké spotřebě lepidla (olepování náklíčků nebo vysoká rychlost posuvu).

Množství je průběžně hlídáno snímačem výšky hladiny a přísun nového lepidla do vaničky se provádí automaticky v okamžiku, kdy snímač zaznamená pokles hladiny pod nastavenou hodnotu.

Násypku je možné snadno vyjmout, zbývající granulát vysypat a nasypat nové s jinou barvou lepidla.

Celé předehřivací zařízení lze jednoduše po THK vodítku odsunout do boku.

Horní předehřivací zařízení lze v případě potřeby vyřadit a sypat lepidlo přímo do vaničky.

Takto se aplikuje PUR lepidlo s ručním dávkováním přímo do vaničky.

#### A0.08.10 Zvýšení výkonu motorů předfrézovací jednotky na 4kW

místo standardních motorů o výkonu 1,8 kW.

Doporučeno pro větší úběry materiálu (max. 90 mm<sup>2</sup>) při vysokých rychlostech posuvu.

#### A0.08.08 "EASY SIZE" elektronické vstupní pravítko

Zařízení, které slouží pro korekci úběru předfrézování podle tloušťky olepované hrany.

**Včetně elektronického polohování vstupního pravítka.**

Max. úběr je 55 mm<sup>2</sup> (např. 3x18 mm).

#### A0.00.65 Diamantové nástroje pro předfréz. jednotku "RT-E"

D=100 H=64 **Z 3+3**, max. výška dílce: 60 mm, **výměnné žiletky**

#### **A0.05.79 Náhradní vanička "SGP" s automatickým dávkováním pro použití bez horní předehřívací jednotky**

Navíc k vaničce "SGP" obsažené ve stroji.

Vhodné v případě potřeby použití jiné barvy/typu lepidla.

#### **A0.00.25 Infračervený keramický zářič**

umístěný před nanášecím válečkem a slouží pro předehřátí boční plochy dílce.

Zvyšuje kvalitu olepování zejména v chladném pracovním prostředí.

#### **A0.00.27 Čidlo pro kontrolu přítomnosti hrany**

- zabraňuje nechtěnému olepení dílce v případě, že není založena hrana

#### **A0.00.13 "RCA/2C" cidliny od plochy**



Slouží pro perfektní dokončení - odstranění případného přesahu hrany přes plochu včetně zbytků lepidla.

Včetně dvou cidlinových nožů, vertikálních kopírovacích disků, ofukování pro zachování čistoty nástrojů a odsávání.

Jednotka je vybavena pneumatickým vyřazením On/Off.

Přiskok a odskok jednotky je řízen z ovládacího panelu.

**Pracovní agregát zabírá volnou pozici 1/2.**

#### **A0.08.47 "Maestro Pro Edge" řídicí systém**

Nahrazuje standardní řídicí systém "STAR TOUCH". Obsahuje otočnou konzoli s integrovaným průmyslovým počítačem "eye-M". Konzole je naklopitelná do stran a umístěná v místě vstupu materiálu do stroje.

"eye-M" umožňuje použití dodaného softwaru Maestro Pro Edge. Integrovaná světelná LED lišta umožňuje kontrolovat stav stroje v reálném čase (nouzový režim, režim práce, indikace připravenosti stroje atd.).

- operační systém Windows

- barevný 21" dotykový monitor

- řešení ALL IN ONE které přináší: zvýšenou odolnost vůči vibracím, prachu, vlhkosti a teplotám. Zaručená kontinuita komponentů po dobu 7 roků. Rozšířitelný HW. Integrovaný **Watchdog** - HW obvod, který cyklicky kontroluje funkčnost životních částí systému.



Integrovaný SW pro kontrolu jasu a kontrastu nastavení obrazovky.



Intel Pentium - 2,9 Ghz - RAM 4GB - DDR4 - Pevný disk: 500GB - 7200rpm  
Průmyslové PC v českém jazyce včetně nápovědy.  
- příprava pro napojení čtečky čárových kódů.

### Softwareové vybavení TEAMVIEWER®

Software pro vzdálené diagnostické řízení stroje přes internet.  
Dále umožňuje: - zobrazení rozhraní operátora - diagnostiku signálu - on-line kontrolu a úpravu konfigurace, parametrů a stavu programů stroje.  
Zálohování dat a přenos souborů - aktualizace logiky stroje a rozhraní operátora.

### "Telesolve" výstup pro připojení stroje k internetu pro rychlou diagnostiku a servis

Funkce umožňující vzdálené připojení servisního střediska výrobce k řídicímu systému stroje přes internet v případě provádění diagnostiky či servisního zásahu.

### SW "Maestro Pro Edge" řídicí SW stroje

"Just in Time" editace programů, možnost správy programů pomocí čtečky čárového kódu, 3D virtuální náhled opracovávaného dílce s automatickým výběrem pracovních jednotek, ovládací prvky on/off pracovních jednotek, přehledně zobrazované diagnostické informace, chybová hlášení pro okamžité řešení jakýchkoliv problémů.

Pracovní statistická data: počet opracovaných dílců, počet metrů olepené hrany, pracovní čas.

Rychlý výběr všech potřebných funkcí z hlavní stránky zobrazení. Kompletní ovládání jednotlivých agregátů z ovládacího panelu. Zobrazení připravenosti stroje.

Zálohování a ukládání programů.

Zobrazení požadovaných a aktuálních hodnot nastavení stroje na obrazovce ovl. panelu.

Zobrazení zpráv o stavu stroje na ovládacím panelu.

Indikace pro kontrolu stroje a údržbové práce.

### A0.00.35 Dusíkový box

Samostatné zařízení, které slouží k uložení vaničky s PUR lepidlem a zabraňuje přístupu vzduchu k lepidlu. Po vložení vaničky do boxu obsluha nejprve hermeticky uzavře horní poklop. Pak se pomocí podtlaku vysaje vzduch uvnitř boxu, za následného napuštění dusíku, který vytesní zbývající množství vzduchu. Tlak dusíku je neustále kontrolován a automaticky doplňován. Zařízení vyžaduje připojení na 220V a dusíkovou lahev. Možná délka uložení vaničky je závislá na vlastnostech





#### **A0.00.17 Savenergy**

Úsporný mód stroje.

#### **PN.S0.01 Dokumentace ke stroji**

- \* Návod k obsluze stroje v českém jazyce v elektronické i tištěné podobě.
- \* Elketro schéma stroje.
- \* Schéma pneumatických okruhů.
- \* Kompletní rozkres a sestava náhradních dílů stroje.
- \* Instalační protokol.
- \* Předávací protokol.

#### **PN.S0.02 Doprava + instalace stroje + zaškolení**

- \* Doprava stroje.
- \* Montáž stroje.
- \* Uvedení stroje do provozu.
- \* Zaškolení obsluhy v rozsahu 2 osoby, 24hod/osoba.

**Tímto čestně prohlašujeme, že námi nabízený předmět dodávky splňuje zadavatelem výše uvedené minimální požadované parametry.**

**Dále čestně prohlašujeme, že námi nabízený předmět dodávky plně vyhovuje požadované výši technického provedení.**

**Nabídková cena: 2.294.000,-Kč bez DPH**

Odkaz webové stránky výrobce:

[https://www.scmgroup.com/en\\_US/scmwood/products/edge-banders-squaring-edge-banders.c863/single-sided-automatic-edge-banders.865/stefani-kd.42159](https://www.scmgroup.com/en_US/scmwood/products/edge-banders-squaring-edge-banders.c863/single-sided-automatic-edge-banders.865/stefani-kd.42159)

V Praze dne 20. 02. 2019

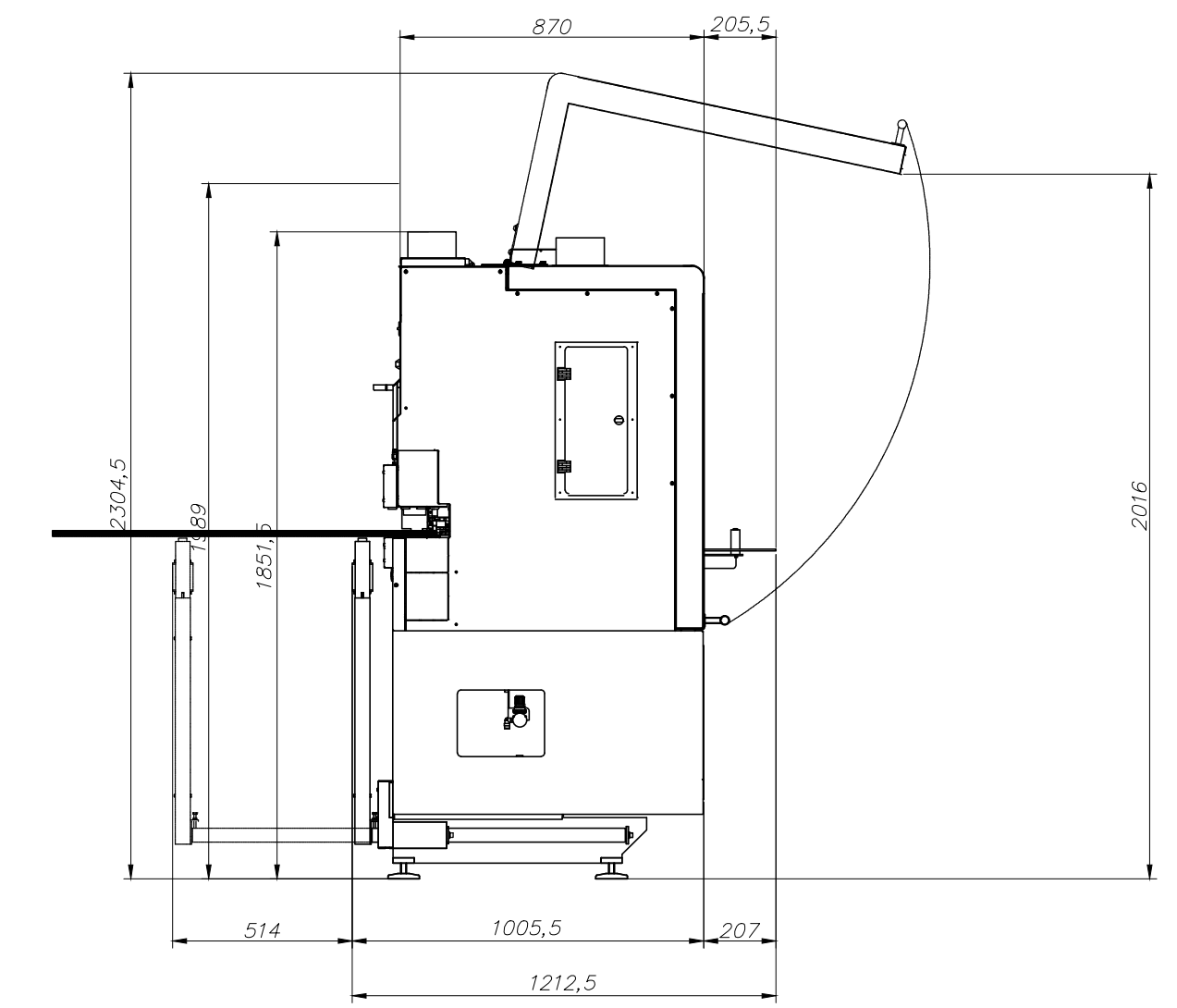
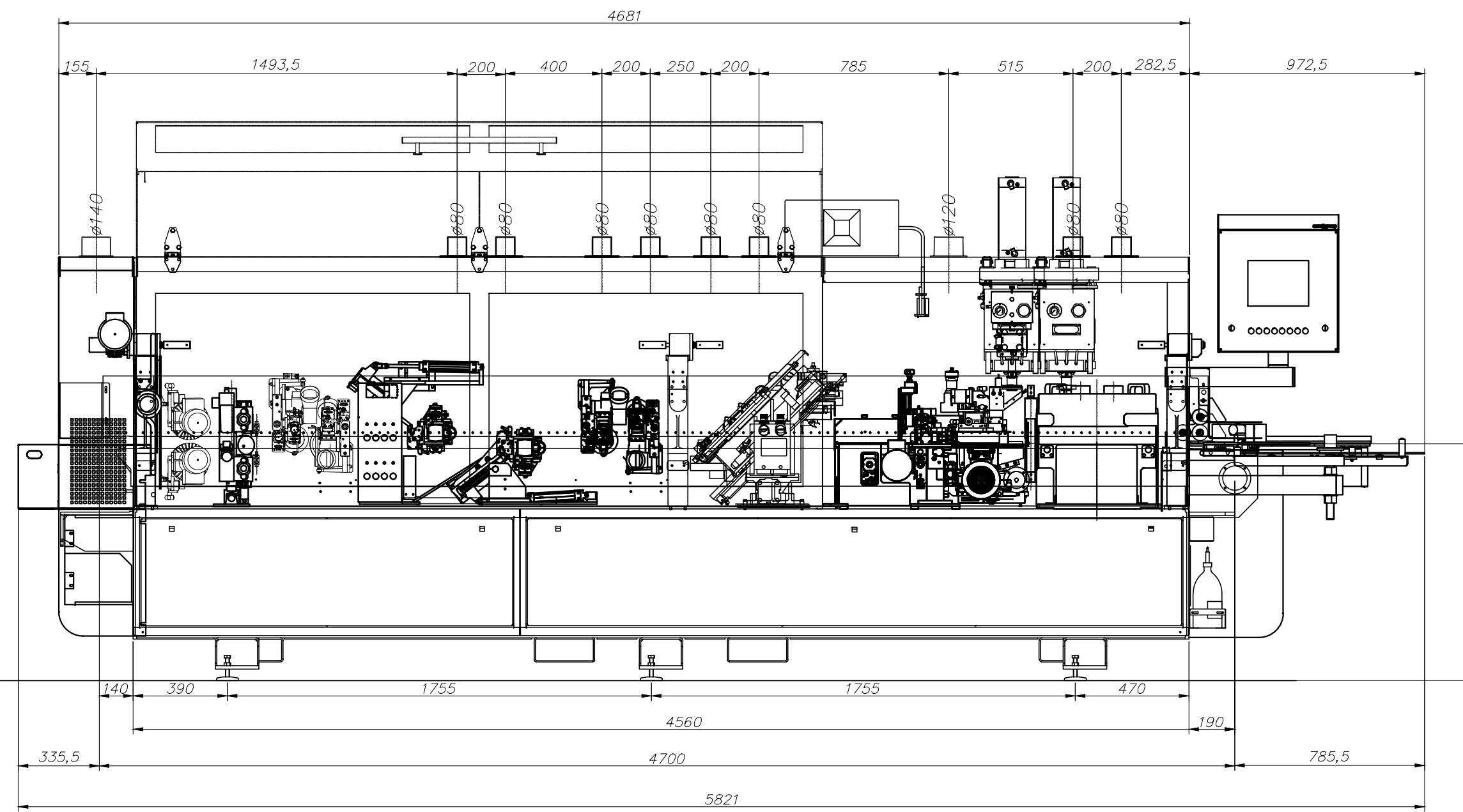
.....  
Ing. Jan Mimra  
*jednatel*





La superficie sulla quale è fissata la macchina deve avere tolleranza di planarità pari a 10mm.

The supporting surface the machine is fixed on must have 10mm planarity tolerance

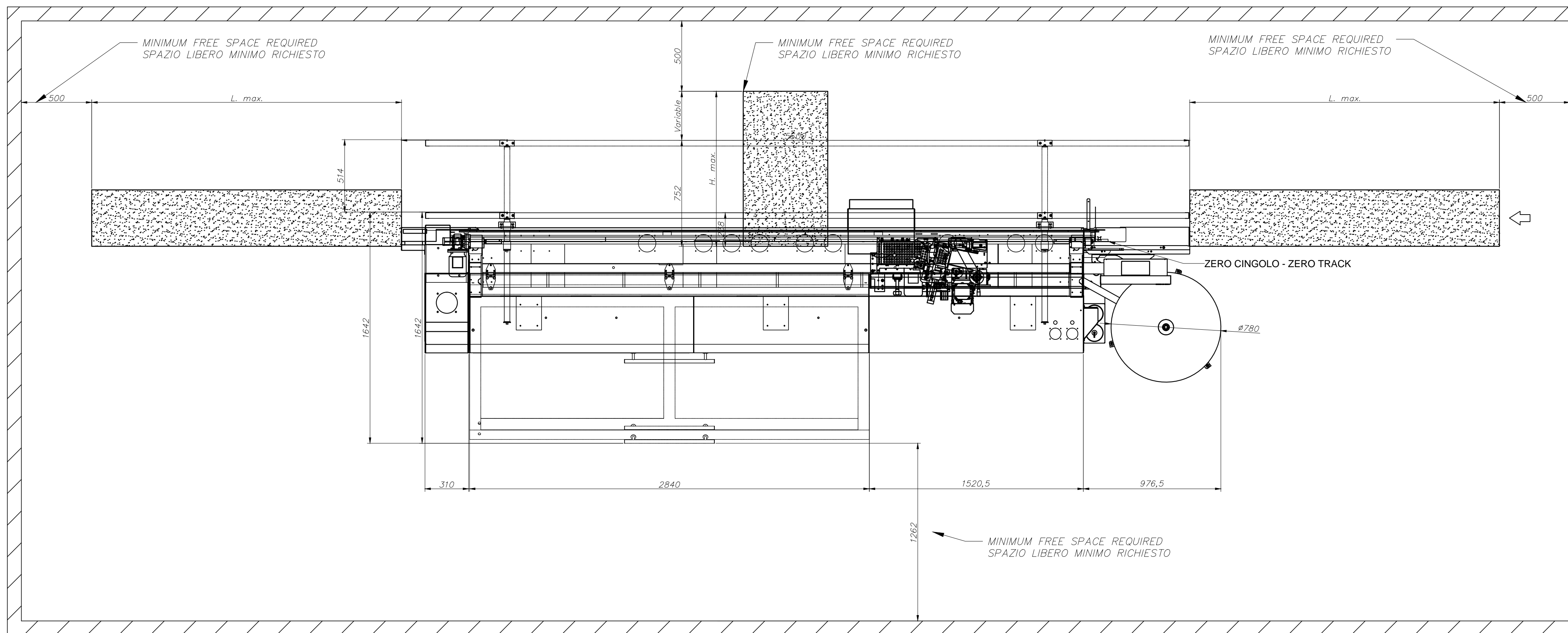


La depressione statica nelle bocchette di aspirazione deve essere al massimo 1500Pa (con velocità di aspirazione pari a 20m/s)

The pressure drop between the inlet of all capture device and the connection to the chip and dust extraction system should be maximum 1500Pa (at 20m/s air flow rate)

Si specifica che l'eventuale utilizzo dei consensi di linea con i quali la macchina è stata predisposta al fine di agevolare un'eventuale installazione in linea comporta la decadenza dell'efficacia della dichiarazione CE emessa ai sensi dell'Al. IIA della direttiva 2006/42/CE, di cui è corredata la macchina, e richiede la ricertificazione a cura del Cliente dell'insieme risultante di cui egli diventerà il "Fabbricante", il tutto ai sensi della Direttiva 2006/42/CE.

Please be advised that any use of line consents with which the machine is pre-set, for facilitating on-line installation, will nullify the effect of the EC Declaration issued according to Attachment IIA of Directive 2006/42/EC, which was provided with the machine; moreover, the use of said line consents requires that the Client recertifies the resulting configuration, of which the Client becomes "Manufacturer" for all rights and purposes of Directive 2006/42/EC.



Le prestazioni della macchina sono garantite lavorando pannelli con dimensioni non superiori a quelle indicate. Le misure degli spazi liberi attorno alla macchina rappresentano il valore minimo richiesto dalle normative vigenti.

The machine's performance are guaranteed working panels with dimensions not exceeding those set. The measures of free space around the machine are the minimum required by current regulations.

AIRFUSION AF15 (OPTIONAL)		
DATI TECNICI - TECHNICAL DATA		
ARIA COMPRESSA - COMPRESSED AIR	PRESSIONE DI ALIMENTAZIONE MIN. - INPUT PRESSURE MIN. (MPa)	0.8
	PRESSIONE DI ESERCIZIO - OPERATING PRESSURE (MPa)	0.6
ARIA COMPRESSA - COMPRESSED AIR	CONSUMO - CONSUMPTION (NL/min)	1200
MASSA - WEIGHT	MASSA APPROSSIMATIVA - WEIGHT APPROXIMATE (KG)	10
ALIMENTAZIONE ELETTRICA - POWER SUPPLY	TENSIONE NOMINALE - NOMINAL VOLTAGE (V)	400
	CORRENTE NOMINALE APPROSS. - NOMINAL CURRENT APPROXIMATE (A)	21.5
	POTENZA APPARENTE INSTALLATA APPROSS. - APPROXIMATE APPARENT CONNECTED LOAD (kVA)	15
	POTENZA NOMINALE INSTALLATA APPROSS. - APPROXIMATE NOMINAL CONNECTED LOAD (kW)	12

BORDATRICE - EDGE BANDING MACHINE		
DATI TECNICI - TECHNICAL DATA		
ARIA ASPIRATA - EXTRACTED AIR	VELOCITA' - SPEED (m/s)	28
	CONSUMO - CONSUMPTION (m3/h)	INCOLLAGGIO - GLUING UNIT
		GRUPPO OPERATORI - MACHINING UNITS
ARIA COMPRESSA - COMPRESSED AIR	PRESSIONE DI ALIMENTAZIONE MIN. - INPUT PRESSURE MIN. (MPa)	0.8
	PRESSIONE DI ESERCIZIO - OPERATING PRESSURE (MPa)	0.6
	CONSUMO - CONSUMPTION (NL/min)	850
ALIMENTAZIONE ELETTRICA - POWER SUPPLY	TENSIONE NOMINALE - NOMINAL VOLTAGE (V)	400
	CORRENTE NOMINALE APPROSS. - NOMINAL CURRENT APPROXIMATE (A)	
	POTENZA TOTALE INSTALLATA APPROSS. - APPROXIMATE TOTAL CONNECTED LOAD (kVA)	
	POTENZA NOMINALE INSTALLATA APPROSS. - APPROXIMATE NOMINAL CONNECTED LOAD (kW)	

Rev Data/Date	Firma/Signature	Descrizione ultima modifica/Last change description	N° Modifica/Change ID
CLIENTE - CUSTOMER		FIRMA - SIGNATURE	
		SORLANDI	
TIPO MACCHINA - TYPE MACHINE		ARCHIVIO	
STEFANI KD HP T-ERL l=4700		PLM	SCALA - SCALE 0.049997
COMMESSA - ORDER	OPZIONALE - OPT.	CONFERMA	N° DISEGNO - DRAWING
R00780			90L0424517A
			DATA
			19/01/17
			MATRICOLA

