

### **Kúpna zmluva**

uzavretá v zmysle § 409 a nasl. Obchodného zákonníka č. 513/1999 Zb. v znení neskorších  
predpisov

**" Obstaranie inovatívnych technológií pre zabezpečenie vyššej konkurencieschopnosti  
spoločnosti VADIN, s.r.o."**

KÚPNA ZMLUVA č. .....1.....

uzavretá v zmysle § 409 a nasl. Obchodného zákonníka č. 513/1999 Zb. v znení neskorších predpisov uzavretá medzi:

**Kupujúci:**

Obchodné meno: VADIN, s.r.o.  
Sídlo: Zamutov 168, 094 15 Zamutov  
IČO: 43841309  
Štatutárny zástupca: Marek Vall - konateľ spoločnosti  
Oprávnený jednat' vo veciach zmluvných: Marek Vall - konateľ spoločnosti  
Oprávnený jednat' vo veciach technických: Marek Vall - konateľ spoločnosti  
Bankové spojenie: Slovenská sporiteľňa, a.s. ; číslo účtu: 0561694938/0900

Tel.:  
Fax:  
E -mail:  
Webová stránka:

a

**Predávajúci:**

Obchodné meno: EFS group Slovakia s.r.o.  
Adresa: Pekná cesta 15, 831 52 Bratislava  
Zastúpený: Bc. Tomáš Tatray  
Právna forma: konateľ  
Zapísaný: Obchodný register Okresného súdu Bratislava, oddiel  
Sro, vložka č. 97297/B  
Bankové spojenie: Všeobecná úverová banka, a.s.  
Číslo účtu: 3216580159/0200  
IČO: 43 944 779  
DIČ: 2022531269  
IČ DPH: SK2022531269  
Tel.: 0905 565 897  
Fax:  
E -mail: tatray@efsgroup.sk

**Preambula**

Táto kúpna zmluva sa uzatvára ako výsledok verejného obstarávania v zmysle § 3 zákona 25/2006 Z. z. o verejnom obstarávaní a o zmene doplnenia niektorých zákonov (ďalej len "zákon o verejnom obstarávaní"). Kupujúci na obstaranie predmetu tejto zmluvy použil postup verejného obstarávania.

**Čl. I**

**Predmet zmluvy**

- 1.1. Predmetom zmluvy je dodanie tovaru CNC obrábacieho centra, CNC nárezového centra, CNC olepovačky hrán, software + BAR CODE systému a odsávania + dodávky stlačeného vzduchu uvedených v ocenených špecifikáciách zákazky "Obstarávanie

**inovatívnych technológií pre zabezpečenie vyššej konkurenciaschopnosti spoločnosti VADIN, s.r.o.** úspešného uchádzača a je podrobne špecifikovaný v Prílohe č. 1 ktorá je neoddeliteľnou súčasťou tejto zmluvy.

- 1.2. Predávajúci sa zaväzuje dodať kupujúcemu predmet kúpy v rozsahu uvedenom v Čl. I, bod 1.1 zmluvy a kupujúci sa zaväzuje predmet kúpy prevziať a zaplatiť kúpnu cenu podľa Čl. II, tejto zmluvy.

## Čl. II

### Kúpna cena

- 2.1. Kúpna cena za predmet kúpy podľa Čl. I. je stanovená podľa zákona č. 18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov ako cena maximálna.
- 2.2. Cena je vrátane DPH, cla, správnych a iných poplatkov.
- 2.3. Kúpna cena za dodanie predmetu kúpy podľa Čl. I, bod 1.1 zmluvy:
- |                         |               |
|-------------------------|---------------|
| 2.3.1. cena bez DPH     | 742 700,- EUR |
| 2.3.2. DPH              | 148 540,- EUR |
| 2.3.3. cena spolu s DPH | 891 240,- EUR |

## Čl. III

### Čas plnenia a miesto dodania

- 3.1. Čas plnenia tejto zmluvy je stanovený na dobu do 40 týždňov odo dňa účinnosti tejto zmluvy.
- 3.2. Zmluvný termín uvedený v Čl. III, bod 3.1 zmluvy je termín najneskoršie prípustný a neprekročiteľný s výnimkou zásahov spôsobených vis maior.
- 3.3. Predávajúci dodá predmet kúpy do sídla spoločnosti kupujúceho.
- 3.4. Dodávku predávajúci oznámi kupujúcemu písomne minimálne 7 kalendárnych dní pre realizáciu dodávky.

## Čl. IV

### Platobné a fakturačné podmienky

- 4.1. Predmet tejto zmluvy bude financovaný z vlastných prostriedkov objednávateľa, štátneho rozpočtu SR a z EÚ - v prípade, že predpokladaný projekt o NFP bude schválený.  
NFP je:  
- z operačného programu Konkurenciaschopnosť a hospodársky rast.
- 4.2. Predávajúcemu vzniká nárok na zaplatenie kúpnej ceny podľa Čl. II zmluvy na základe riadneho plnenia predmetu zmluvy podľa Čl. I tejto zmluvy.
- 4.3. Predávajúci nemá nárok na uhradenie preddávku.
- 4.4. Kupujúci uhradí dojednanú kúpnu cenu predávajúcemu po prevzatí predmetu kúpy na základe faktúry vystavenej predávajúcim. Prílohou faktúry bude dodací list.
- 4.5. Fakturácia bude vykonaná po dodaní a prevzatí predmetu zmluvy podľa čl. VII.

- 4.6. Faktúra je splatná do **30 dní**, pričom sa táto doba počíta odo dňa doručenia faktúry objednávateľovi podľa § 340 b) Obchodného zákonníka.

#### Čl. V.

##### Zabezpečenie záväzkov

- 5.1. Neuhradením faktúry v stanovenej lehote podľa Čl. IV. vzniká kupujúcemu povinnosť zaplatiť úrok z omeškania vo výške 0,05 % z neuhradenej sumy za každý deň omeškania.
- 5.2. V prípade nespĺnenia zmluvne dohodnutého termínu dodania predmetu kúpy podľa Čl. III bodu 3.1 je predávajúci povinný zaplatiť kupujúcemu zmluvnú pokutu vo výške 5 % kúpnej ceny za každý deň omeškania s dodávkou predmetu kúpy. Kupujúci môže odstúpiť od tejto zmluvy ak omeškание je dlhšie ako 7 kalendárnych dní.
- 5.3. V prípade nespĺnenia dohodnutej špecifikácie a deklarovaných parametrov dodávky, je predávajúci povinný zaplatiť kupujúcemu zmluvnú pokutu vo výške 20 % kúpnej ceny a kupujúci môže odstúpiť od tejto zmluvy.
- 5.6. Zmluvné strany sa dohodli, že zmluvná pokuta je adekvátna ku prípadným stratám a nákladom, ktoré vzniknú kupujúcemu v prípade nedodržania podmienok dodávky podľa bodov 5.2 a 5.3.

#### Čl. VI

##### Práva a povinnosti zmluvných strán

- 6.1. Zmluvné strany sa podpisom tejto Zmluvy dohodli na:
- a) spísaní preberacieho protokolu o dodávke, preberací protokol musí obsahovať informácie o splnení dodávky v rozsahu určenom v článku I. a dátum úplného dodania Predmetu kúpy;
  - b) dohode, že nebezpečenstvo škody na Predmete kúpy prechádza na Kupujúceho odovzdaním predmetu kúpy v mieste dodania;
- 6.2. Predávajúci sa podpisom tejto Zmluvy zaväzuje:
- a) dodať predmet kúpy kupujúcemu s odbornou starostlivosťou, v stave podľa kúpnej zmluvy a objednávky;
  - b) riadne oboznámiť kupujúceho s obsluhou predmetu kúpy, poskytnúť kupujúcemu informácie súvisiace s použitím a údržbou predmetu kúpy, písomné návody na obsluhu a inštrukcie, pokyny, technické normy slúžiace alebo patriace predmetu kúpy
  - c) oboznámiť kupujúceho s príslušnými bezpečnostnými predpismi a prevádzkovými predpismi vzťahujúcimi sa na predmet kúpy
  - d) prevziať zodpovednosť za vady predmetu kúpy, ktoré bude mať v čase dodania vady vzniknuté v záručnej dobe;
  - e) poskytnúť záruku k predmetu kúpy predávajúcemu v dĺžke trvania **24 mesiacov** odo dňa dodania predmetu kúpy;
  - f) poskytovať servisné služby počas prevádzky predmetu kúpy pri vykonávaní údržby alebo servisu predmetu kúpy v záručnej dobe aj mimo poskytnutej záruky v mieste dodania.
  - g) predávajúci sa zaväzuje strpieť výkon kontroly/audit/overovania súvisiaceho s dodaním tovaru kedykoľvek počas platnosti a účinnosti Zmluvy o poskytnutí NFP, v rámci ktorej bude dodanie tovaru financované, a to oprávnenými osobami v zmysle Všeobecných zmluvných podmienok k Zmluve o poskytnutí NFP a poskytnúť im potrebnú súčinnosť.
- 6.3. Kupujúci sa podpisom tejto Zmluvy zaväzuje:
- a) prevziať od predávajúceho predmet kúpy dodaný v súlade s touto Zmluvou;
  - b) poskytnúť predávajúcemu nevyhnutnú súčinnosť pri dodaní predmetu kúpy;

**Čl. VII**  
**Prevod práv**

- 7.1. Okamihom dodania predmetu kúpy podľa čl. I. tejto zmluvy je podpísanie a prevzatie predmetu kúpy kupujúcim.
- 7.2. Okamihom dodania prechádza z predávajúceho na kupujúceho vlastnícke právo k predmetu kúpy a nebezpečenstvo škody na predmete kúpy.

**Čl. VIII**  
**Zodpovednosť za vady**

- 8.1. Predávajúci zodpovedá za to, že predmet kúpy podľa čl. I tejto zmluvy má v čase prevzatia zmluvne dohodnuté vlastnosti, a že nemá vady, ktoré by znížovali jeho hodnotu alebo schopnosť jeho využitia.
- 8.2. Za vady, ktoré vznikli, resp. vyšli najavo v záručnej dobe, nezodpovedá predávajúci iba vtedy, ak boli spôsobené používaním predmetu kúpy v rozpore s návodom na obsluhu dodaným výrobcom, resp. nevhodnými prevádzkovými podmienkami, ktoré nezapríčinil predávajúci.
- 8.3. Ak predávajúci poruší ustanovenia tejto zmluvy, kupujúcemu vzniká nárok na náhradu škody, ktorá mu v dôsledku takéhoto konania vznikla v zmysle § 373 a nasl. Obchodného zákonníka.
- 8.4. Predávajúci na vlastné náklady odstráni vadu zistenú v záručnej dobe.

**Čl. IX**  
**Zánik zmluvy**

- 9.1. Ak zmluvná strana poruší povinnosť vyplývajúcu z tejto zmluvy, druhá zmluvná strana môže od zmluvy odstúpiť.
- 9.2. Zmluvné strany sa dohodli, že zásahy úradných miest a vis maior, ktorých dôsledkom je nemožnosť plnenia niektorou zo zmluvných strán, sú dôvodom pre okamžité odstúpenie od zmluvy.

**Čl. X**  
**Záverečné ustanovenia**

- 10.1. Vzťahy neupravené touto zmluvou sa spravujú ustanoveniami Obchodného zákonníka a Občianskeho zákonníka.
- 10.2. Akékoľvek zmeny tejto zmluvy alebo jej dodatky musia mať písomnú formu a musia byť podpísané zmluvnými stranami.
- 10.3. Zástupcovia zmluvných strán prehlasujú, že sa oboznámili s obsahom tejto zmluvy, v plnom rozsahu s ním súhlasia a prehlasujú, že pri podpise tejto zmluvy konali slobodne a že nebola podpísaná v tiesni a ani za nápadne nevýhodných podmienok.
- 10.4. Zmluva je vyhotovená v 6 (šiestich) rovnopisoch, z ktorých 4 (štyri) sú pre kupujúceho a 2 (dve) pre predávajúceho. Každé vyhotovenie má právnu silu originálu.

- 10.5. Zmluva nadobudne účinnosť iba v prípade schválenia ŽoNFP z OP Konkurencieschopnosť a hospodársky rast a po uzatvorení platnej a účinnej zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku medzi príslušným poskytovateľom pomoci, ak sa zmluvné strany nedohodnú inak. Zmluva nadobúda platnosť dňom jej podpísania zmluvnými stranami a účinnosť nadobúda deň nasledujúci po dni jej zverejnenia na webovom sídle kupujúceho. Túto skutočnosť oznámi kupujúci predávajúcemu na jeho e-mailovú adresu uvedenú v článku 1.
- 10.6. Predávajúci sa zaväzuje, že na výzvu kupujúceho poskytne súčinnosť pri výkone kontroly/auditú zo strany oprávnených osôb na výkon kontroly/auditú v zmysle príslušných právnych predpisov SR a EÚ a to odo dňa účinnosti tejto zmluvy do uplynutia doby 10 rokov od ukončenia projektu. V prípade porušenia tejto povinnosti je dodávateľ povinný zaplatiť kupujúceho zmluvnú pokutu vo výške 3 000.- EUR.
- 10.7. Zmluvné strany sa dohodli, že odstúpenie od zmluvy podľa bodu 5.2, bodu 5.3 a bodu 6.2, písm. f) sa deklaruje ako podstatné porušenie povinností predávajúceho (dodávateľa) v súlade s § 149 ods. 3, písm. b), bod 3 zákona č. 25/2006 Z. z. o verejnom obstarávaní a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

Zámutov, dňa 24.07.2015

Kupujúci: **VADIN s.r.o.**  
094 15 Zámutov 168  
mobil: 0907 910 067  
IČO: 43 841 308 IČ. DIK: SK222433888  


Predávajúci: 

Príloha č. 1 k Zmluve Špecifikácia predmetu zmluvy

Príloha č.1



**EFS**  
Group Slovakia

EFS group Slovakia s.r.o.  
Pekná cesta č.15, 831 52 Bratislava  
Korešpondenčná adresa:  
M.Benku 1449, 093 01 Vranov n. T  
Mobil: 0905 565 897  
e-mail: info@efsgroup.sk  
IČO: 43 944 779 • IČ DPH: SK2022531269



## Opis predmetu dodávky

### CNC nárezové centrum HPP 300

#### Konštrukcia stroja

Prostredníctvom programového posúvača a odolných upínačov sa polohujú materiály, ktoré treba rezať na programovo riadených líniách rezu.

+ Pohon AC servomotorom = vysoká rýchlosť a presnosť posuvu

+ **Bezdotykový elektromagnetický systém merania :**

Meranie dráhy programového posúvača sa uskutočňuje prostredníctvom bezdotykového elektromagnetického meracieho systému.

Elektronické meranie sa vykonáva úplne nezávisle od hnacieho systému programového posúvača.

- presnosť nastavenia polohy progr. posúvača +/- 0,1 mm/m
  - žiadne opotrebovanie
  - bezúdržbové
  - meranie prebieha nezávisle na systéme pohonu
- + Krátke robustné upínacie elementy :
- bez negatívneho pôsobenia pákových síl
  - materiál je dotláčaný na telo úpinky(klieština), žiadna možnosť vyšmyknutia
- + Aktívny bezpečnostný systém Holzma zabezpečuje maximálnu ochranu podľa všetkých E.C. noriem bez akýchkoľvek ochranných mreží, alebo rušivých oplotení okolo stroja.
- + Žiadne oslabenie stola stroja odfrézovaním, zostáva dodržaná úplná stabilita
- + Jednoduché vymenenie podpier
- + Celý stôl stroja so zabudovanými vzduchovými tryskami - vzduchovým vankúšom - šetrný posuv materiálu
- + Optimálny presun balíkov a pásov k masívnemu oceľovému uhlovaciemu pravitku pre priechne rezanie, čím sa vylúči preklzovanie dosiek.

V priebehu rezu sú dosky prítlačným rámom optimálne a bezpečne fixované na stole píly



- cez manometer nastaviteľný potrebný prítlak na celú plochu zväzku lamiel je stabilný
- rovnaký prítlak po celej dĺžke prítlačného rámu.
- žiadne ohnutie ( paralelné vyrovnávanie )- žiadne poškodenie materiálu
- + Prítlačný rám s otvormi pre upínacie prsty – minimálne odrezky = rez bez zvyšku – optimálny odpad (optimálne využitie dosky)
- + Automatické prestavenie výšky prítlačnej lišty skracuje operačný čas
- + Profil tlakového a minimálna spára nosníka zabezpečuje optimálne odsávanie pilín. BG – predpis emisii.
- + Integrovaný bezpečnostný záves ponúka potrebnú ochranu obsluhovača stroja.
- + Masívna oceľová konštrukcia vozíku
  - odolná voči skrúteniu
  - smer rezu kolmo na dorazovú lištu – zabraňuje posuvu platní a garantuje optimálne odsávanie
- + Vyvážený pilový vozík
  - minimálne opotrebovanie vedenia vozíku
  - nie sú potrebné žiadne upevňovacie kolieska s protitlakom
- + Pohon : pastorok po ozubenej tyči
  - chod bez oleja, bez mazania, preto bez údržby
  - patentovaná, vertikálne usporiadaná navádzacia sústava pilového agregátu v bezprostrednej blízkosti k línii rezu zabraňuje vzniku vibrácií a ich dôsledkom na kvalitu rezu. Extra polohovanie = TOP kvalita
- + Motorické nastavenie predrezového kotúča z ovládacieho pultu – minimálna strata času
- + Optimálny čas výmeny pilových listov – jednoduchá a rýchla výmena prostredníctvom rýchloupínacieho systému „Power-Loc“
- + Automatické, plynulé nastavenie výšky rezu redukuje čas rezu
- + Centrálne vedený uhlovací prítlak
  - skracuje čas pracovného cyklu v porovnaní s tradičnými systémami o cca 25%
  - kolmý prítlak na rezané pásy možný po celej dĺžke rezu
  - sila uhlovacieho prítlaku elektronicky nastaviteľná, možnosť rezať tenké materiály a aj s háklivým povrchom

## Ovládanie

Optimalizačný program CUT PLAN pre stroj

Moderné riadenie založené na priemyselnom PC, ktorý je vyrobený špeciálne na požiadavku prevádzky.

- a) Hardware :
- + SPS-riadenie podľa medzinárodných noriem IEC 61131
  - + Riadiaci systém Windows XP ( US )
  - + Priemyselný počítač
  - + Plochá TFT-obrazovka 19" s dotykovými funkciami
  - + DVD disková jednotka
  - + USB prípojka / analógový modem

- b) Software
- + Zobrazovanie porezu v pohybe s pracovným postupom ( 2-D/ 3-D ) grafikou
- + Systém schopný zosieťovania
- + Grafické zobrazenia alebo video záznam pre pomoc pri identifikácii a odstraňovaní porúch
- + Jednoduché a rýchle spoznanie plánovaných údajov rezania pre obsluhovačov stroja. Ukazovateľ plánov rezania v pohyblivej grafike.
- + Aj pre nezaúčených užívateľov IPC je pracovanie s Holzma CADmatic 4 bezproblémové.
- + Uložiteľný je takmer neobmedzený počet plánov rezania.
- + Eliminácia nákladných prestojov vysokou rýchlosťou počítača.
- + Riadenie prostredníctvom CADmatic je úplne možné cez sieť, tým sa môžu optimálne plány rezania prenášať pomocou diskety alebo online (opcia). Toto vedie k výraznej racionalizácii technologického procesu.
- + Prostredníctvom štandardne integrovaného modemu sa môže kedykoľvek uzatvoriť zmluva o teleservice (Vč-č. 8701).
- + Prostredníctvom štandardne integrovanej funkcie 'Slow-Down' sa môže pri citlivých materiáloch vyhnúť vytrhnutiu.

### Technická špecifikácia

Rezná výška píloveho kotúča	80 mm
Posuv píloveho vozíka:	
Rýchlosť posuvu vpred	1 – 130 m/min.
Rýchlosť posuvu vzad	130 m/min.
Programovo posuvná rýchlosť:	
dopredu	90 m/min.
dozadu	90 m/min
V krajinách EU je max. povolená rýchlosť	
dopredu max.	25 m/min.
Uhlové prítlačné zariadenie –	patent Holzma
Automatické prestavenie výšky prítlačnej lišty	áno
Automat. nastavenie výšky vysunutia pil.kotúča(výšky rezu)	áno
Nastaviteľný tlak prítlačnej lišty	áno
Nastaviteľný tlaku upínacích elementov (klieštiny)	áno
Stôl stroja (píla) komplet s dýzami/tryskami/	áno
Uhlové prítlačné zariadenie :	
Min. prítlačná šírka	0 mm
Max. prítlačná šírka (3800mm)	kompletná dĺžka rezu
Hlavný motor píly	11 kw
S odsúhlasením na výkon	
Predrezový motor	2,2 kW
Prevádzkové napätie	400 V (+10%,-5%)/50 Hz
Pracovná výška	
Pracovná výška	920 mm
Hlavný pílový kotúč	350 x 4,4 x 60 mm

Predrezový kotúč	180 x 4,4 – 5,4 x 45 mm
Tlakový vzduch	6 barov
Spotreba stlačeného vzduchu	120 NI/min

Minimálna odsávacía rýchlosť	
Na odsávacích prípojkách	26 m/sek
Podtlak min.	1200 Pa
Potrebný výkon odsávania	3 330 m <sup>3</sup> /hod
Odsávacía prípojka odpadového kanála	1 kus 160 mm
Odsávacía prípojka tlakovej zát'aže	1 kus 140 mm

Prevádzková teplota min.	+ 5 stupňov
Prevádzková teplota max.	+ 35 stupňov

Pri prekročení nad alebo pod stanovenú teplotu musí byť nasadený chladiaci agregát ( predajné číslo 6750 )

Výbava etiketovania v cene (tlačiareň BAR CODE + software)

Štandard kvality:

- CE norma, GS norma, FPH drevný prach - norma
- Presnosť polohovania +/- 0,1 mm/m, závisí aj na upnutí a dobrom pílovom kotúči

Pohyblivý stôl namiesto štandardného

Dĺžka rezu	3 800 mm
Šírka rezu (programovo posúvaná dráha)	3 700 mm
Profilové šíny s valčekmi ( 10-cestný-10 radov koliesok )	1 ks
Profilové šíny s valčekmi ( 3-cestný-2 rady koliesok )	4 ks
Upínacie elementy 2-ój prstové bodov	6 ks – 12 upinacích

rozloženie 175/375/675/775/1425/3025/4225 mm

vzdialenosti merané od uhlového pravítka k stredú úpinky  
 dodatočných dvojprstové úpinkiek - možné

### Krátky popis stroja :

HOLZMA EcoLine : úspora elektrickej energie cca 20%

- Standby ( krokové ) tlačidlo
- Motory energetickej triedy 1 ( EFF1 )
- Výkon ventilátoru vzduchových stolov regulovaný podľa váhy platní položených na stoloch ( v spojení s opcíou VKNR 2506 )
- Špeciálne 2-prsté úzke upínacie elementy (klieštiny)
- Čistiace rameno v kanáli pre odsun pilín
- Plynule nastaviteľný tlak vo vzduchových stoloch
- **Holzma patent : centrálné umiestnený uhlový doraz** s pojazdom cez celú dĺžku rezu
- Holzma- ovládanie CADmatic s 3-D grafikou
- 19-palcová plochá TFT obrazovka s dotykovou funkciou
- + Teleservicenet Soft – diagnostika na diaľku pomocou internetu
  - rýchlejší prístup k diaľkovej údržbe pomocou internetu. Tak môžu byť chyby rýchlo diagnostikované a píla prípadne ovládaná na diaľku.

Pripojenie pomocou zaisteného VPN – spojenia (virtuálna privátna sieť, ako napr. internet )

Predpokladom je prístup na internet cez LAN.



**EFS**  
Group Slovakia

EFS group Slovakia s.r.o.  
Pekná cesta č. 15, 831 52 Bratislava  
Korešpondenčná adresa:  
M.Benku 1449, 093 01 Vranov n. T  
Mobil: 0905 565 897  
e-mail: info@efsgroup.sk  
IČO: 43 944 779 • IČ DPH: SK2022531269



## Opis predmetu dodávky

### CNC obrábacie centrum

#### VENTURE 320 M

- Nosník agregátov je nadimenzovaný pre dve separátne Z osi (Z1, Z2). Umožňuje rýchle taktovacie (striedavé) nasadenie vrtacej hlavy a hlavného frézovacieho vretena, presnejšie výsledky a zníženie potreby odsávania.
- Pojazdná dráha Z osi = 450 mm. Umožňuje použitie veľkých dĺžok nástrojov aj pri vysokých obrobkoch.
- Rýchlosti pohybov
- Vektorová rýchlosť X/Z = 70 m/min
- Z - os = 25 m/min
- Separátne odsávacie hrdlá
- Centrálné mazanie automaticky

Obrobok dĺžka max. 3475 mm

Obrobok šírka max. 1550 mm

Hrúbka obrobku max. 250 mm vrátane upínacích prostriedkov

Konzolový stôl: K

Upínací stôl s konzolami (traverzami) a bezhadicové prísavky pre flexibilné nastavenie pozícií rozličného počtu prísaviek.

Počet konzol: 6 ks  
Počet dorazov: 6 x vpredu + 4 x vzadu  
Zdvíhacie lišty pre obrobky: 4 ks

Bočné dorazy:  
Vpravo 2 ks  
Vľavo 2 ks

Prísavky zarátané v cene:  
160 x 115 x 100 12 ks  
125 x 75 x 100 6 ks

Vákuové upínacie prísavky 100 mm výška, umožňujú opracovanie obrobkú aj z boku - do hrany

- Upnutie obrobkov cez dva stoly alebo jednotlivé - tzv. pendlové opracovanie pre zvýšenie produktivity
- Dynamická zmena priestoru opracovania
- 6 x vyklápacie dorazy pre materiál s presahom povrchovej vrstvy
- Nulový bod stroja je vľavo vpredu
- Obrobky sú nakladané ručne z prednej strany stroja
- Vákuový systém čerpadlom
- Pumpa s výkonom 108 m<sup>3</sup>/h
- 2 HSK upínače nástrojov
- 2 upínacie klieštiny (orech) D = 25 mm

#### Hlavné frézovacie vreteno 12 kW chladené kvapalinou

- Masívne 4 osé vreteno s hybridným keramickým uložením a kvapalinovým chladením
- pre upínanie HSK F63 - DIN 69893
- striedavý asynchrónny elektromotor s reguláciou prúdu
- chladenie motora s kvapalinou
- vreteno s hybridnými ložiskami (uložením) pre najvyššiu presnosť a veľkú životnosť pri vysokých otáčkach
- 11 kW (cyklické zaťaženie - v praxi)
- frekvenčný menič pre elektronickú reguláciu otáčok od 1000 - 18000 ot/min
- plný menovitý výkon od 12 000 ot/min
- max. dĺžka nástroja 200 mm od spodnej hrany motora
- priemer nástroja:
  - max. 180 mm pre frézovací nástroj
- C rotácia +/- 361°
- vibračný senzor pre kontrolu vretena počas opracovania
- pre upnutie nástrojových agregátov
- vrátane pripojenia pre pneumat. a otočný ( o 360°) vodorovný náhonom C - os s prenášaním krútiaceho momentu
- 3 násobné (3 bodové) podopretie pre bezpečné prenášanie sily pri vysokom zaťažení ( napr. veľký úber triesky)

#### ROZHRANIE (upínanie) pre FLEX -5+

- pre automatické upínanie agregátov FLEX 5 a FLEX 5+

#### TANIEROVÝ ZÁSOBNÍK NÁSTROJOV 14 - násobný

- pre všetky nástroje a agregáty s upínaním HSK F 63
- nasledovné nástroje a agregáty je možné kombinovať:
  - 14 x priemer nástroja max. 130 mm alebo
  - 7 x priemer nástroja max. 180 mm a
  - 7 x priemer nástroja max. 70 mm
- rozdelenie hmotností nástrojov a agregátov v tanierovom zásobníku musí byť symetrické
- max. hmotnosť nástrojov: 70 kg

#### VRTACIA HLAVA 21 VRETENOVÁ: V17/H4/s0/90°

- patentovaný systém rýchlej výmeny vrtákov bez použitia nástrojov 1 motor 2,2 kW frekvenčná regulácia
- otáčky max. 7500 ot/min voliteľné cez program pre rýchle opracovanie aj pri malých priemeroch vrtákov
- Patentovaný systém uzamykania vretien v dolnej úvratí.
- Vždy presná hĺbka vrtania.
- Extrémna rýchlosť vrtania.

## 17 VERTIKÁLNYCH VRTÁKOV HIGH-SPEED

### 3 HORIZONTÁLNE VRETNÁ S PÍLOU

Vretená otočné o 0/90°

Led systém predikcie ukladania obrobkov / umiestnenia prisavičiek a konzol

#### POWER CONTROL PC85:

Moderný ovládací a riadiaci systém založený na WINDOWS - PC

##### Hardware:

- SPS ovládanie podľa medzinárodných noriem IEC 61131
- Pracovný systém Windows XP (US)
- Priemyselný - PC s minim. 2 x 1,6 GHz a 1024 Mbyte RAM
- TFT - plocha obrazovka 17" palcov
- PC - klávesnica a myš
- 1 Hard - disk pevne zabudovaný
- 1 Hard - disk pre zabezpečenie (poistenie) údajov
- 1 : 1 zaistenie (klonovanie)
- USB prípoj
- Prenosný ručný ovládač pre nábeh výroby
- Digitálna pohonná technika
- Decentralizovaný, digitálny tzv. feldbus systém
- Ochrana proti vírusom

#### WoodWop Balík pre kancelárske PC:

- Inkl. Postprocessor pre vypracovanie programov v DIN 66025
- Vráťane rozhranie pre prenos výkresov z CAD systému v DXF - formáte pre ďalšie opracovanie. Pritom musia byť zachované určité pravidlá.
- Predpoklady:
  - Prevádzkový systém: Windows XP (SP2), Vista alebo Windows 7
  - Processor: 2 GHz alebo vyšší; INTEL, AMD; doporučené: Dual - Core Processor
- Grafická karta: OpenGL1.5 kompektibilný min. 128 MB  
doporučene OPEN GL2.x
- ECO PLUS tlačidlo pre aktivovanie STAND BY režimu - ktorý môže byť aktivovaný ešte počas poslednej operácie
- Po ukončení poslednej operácie stroj vykoná nasledovné:
  - vypnú sa pohony
  - vypne sa vákuová pumpa
- Ak stroj nepracuje určitý čas odpojí sa napájanie stroja
- V stroji boli použité moderné a kvalitné vzduchové a elektronické komponenty, ktoré garantujú maximálne využitie energie

### AGREGÁT PÍLA/FRÉZA, 2 VRETENÁ, 220 MM

Obrábací agregát pre stroje HOMAG group s garanciou vysokej kvality a životnosti.

Agregát s permanentným mazaním pre drážkovanie a pílenie v rôznych uhloch.

Technické údaje:

Pílvy kotúč max. D = 200 mm upevnená šróbami so zapustenou hlavou.

Pílvy kotúč pre oddelovanie / zakončovanie pásky 180x30x3,2 t=54 180x30x3,2 t=54

Otáčky max. 9000 rpm.

Hrúbka kotúča pre drážkovanie max. 10 mm.

Max. prierez opracovanie je 120 mm<sup>2</sup> pri 10m/min (drevotriesková doska).

Osadenie 1542: píla D220, fréza Lmax = 70 mm vysunutie.

### OFUKOVANIE / ČISTENIE HRANY PRED OLEPOVANÍM

Obrábací agregát pre stroje HOMAG group s garanciou vysokej kvality a životnosti.

Inštalované pri hlavnom vretene s pneum. valcom.

Pre dielce do hrúbky 60 mm. Ofukovanie sa používa bez potreby výmeny nástroja až do dĺžky nástroja 150 mm.

### OLEPOVACÍ BALÍK POWER EDGE II

Obrábací agregát pre stroje HOMAG group s garanciou vysokej kvality a životnosti.

Olepovacia jednotka POWER EDGE II pre olepovanie materiálu s rovnou hranou (ne pod uhlom)

- pripravené na cyklické a časté používanie
- olepovacia jednotka je umiestnená v externom zásobníku - automaticky sa uchopuje do hlavného vretena v prípade použitia
- externé výmenné miesto s predohrevom nanášacej jednotky
- pred prvým použitím (po zapnutí stroja napr.) je nahrievací čas približne 10 minút
- páska sa do olepovacieho agregátu zavádza manuálne
- aplikácia lepidla na materiál pomocou nanášacieho valčeka
- 1 prítláčna rolka 50 mm priemer pre prítlak pásky na materiál a 35 mm po nalepení
- otáčanie bez obmedzení cez C os
- schopnosť olepiť 360° kus vrátane nadpojenia hrany
- krátkovlnný ohrievač pre hrubé pásky

Hrúbka materiálu do 60 mm.

Hrúbka pásky do 3 mm pre ABS a do 2 mm pre dýhu.

Vonkajší rádius podľa flexibility pásky

Vnútorný rádius R = 30 mm

Ostatné parametre poskytnie predajca.

Rádius závisí aj od hrúbky pásky, materiálu a lepidla.

Panel sa musí opracovať (ofrézovať) na jedno upnutie spolu s olepovaním.

Pred olepovaním musí byť materiál očistený (ofuk).

Dokončovanie pásky - odrezanie na dĺžku (napr. v prípade kruhu) je automatické.

Vrátane zásobníka na pásku max. 780 mm priemer kotúča s automatickým predstihávaním.

### KOMBINOVANÁ FRÉZA / CIDLINA HRÚBKA 60MM

Pre ofrézovanie presahu pásky a dokončenie pásky cidlinou

- pre automatické cyklické používanie - výmena do hlavného vretena
- súčasné opracovanie spodnej a vrchnej hrany
- 1 strana agregátu fréza, 2 strana cidlina na predfrézovaný materiál

Hrúbka pásky	max 4 mm
Hrúbka dosky	max 60 mm
Presah materiálu	min 20 mm
Otáčky	max 12 000 rpm
Vonkajší rádius v prípade 90°	R = 5 mm
Vnútorý rádius v prípade 90°	R = 30 mm

Kopírovanie zvrchu a zospodu + zbokov pre kompenzáciu nepresnosti dosky a pásky.

Neobmedzené otáčanie cez C os - zabezpečenie konštantného prítlaku a perfektného opracovania obrysov.

#### Horúcovzdušné ofukovanie

- pre nahriate a natavenie hrubých hrán
- ovládanie prietoku na zadnej strane agregátu
- nasadenie cez CNC program

#### Woodscout software

- Software pre grafickú diagnostiku stavu stroja
- Umožňuje systematické odstraňovanie chýb a znateľné zníženie prestojov
- Grafická PLC diagnostika vo viacerých úrovniach
- Učiaci sa systém vďaka možnosti vkladania dôvodov chýb a meraní



## Opis predmetu dodávky

### CNC olepovačka hrán

#### Ambition 1660 HIGHFLEX od Nemeckej firmy HOMAG

##### Agregáty :

- Riadiaci panel PC 20+
- Predfrézovanie 2 x 2,2 kW
- Olepovací agregát A15
- Kapovací agregát šikomo/kolmo 2 x 0,35 kW
- Frézovací agregát rovný 2 x 0,55 kW - 0°
- Profilový frézovací agregát 2 x 0,55 kW - súbežný
- Kopírovací frézovací agregát 2 x 0,35 kW
- Cídliny profilové
- Ploché cídliny
- Leštiace kotúče

- rám stroja k namontovaniu pracovných agregátov k priebežnému opracovaniu
- pevná dorazová strana v pravo
- lakovanie sivá RDS 240 80 05
- vkladacie pravítko manuálne nastaviteľné
- zarážka vkladania ovládaná pneumaticky

##### Horný prítlak :

- kolísková dráha, 2-rady, pre posúvanie a prítlak materiálu
- automaticky výškovo nastaviteľný podľa programu na hrúbku materiálu

##### Dopravný pás :

- dopravná reťaz so segmentami o šírke 80 mm s gumeným povrchom
- štandardne vybavený centrálnym mazaním dopravnej reťaze
- podoprenie dielca vysúvateľnou súbežnou kolieskovou dráhou cca 600 mm
- Vybavená protihlukovým krytom so zabudovanými prípojkami pre odsávanie

- rýchlosť posuvu
- pri zaobľovaní koncov max.
- pracovná výška

8 - 18 m/min  
14 m/min  
950 mm

- prípojka stlačeného vzduchu min.	6 bar
- spotreba stlačeného vzduchu cca	300 NI/min
- celková dĺžka	6 260 mm
- váha	3 000 kg
- celkový el. príkon	24,- kW

Požiadavky na podlahu a odsávanie sú v technickom liste stroja

### Obrobky

- šírka dielca:	
- pri hrúbke dielca 12 – 22 mm	70 mm*
- pri hrúbke dielca 23 – 40 mm	120 mm*
- pri hrúbke dielca 41 – 60 mm	150 mm*
- presah dielca	38 mm
- hrúbka dielca	8 – 60 mm
- max. výšky hrany = výška dielca	+ 6 mm
- hranovací materiál v kotúčoch	0,4 – 3 mm
Pričný rez max.	
- pri PVC a ABS	135 mm <sup>2</sup>
- pri dyhe	100 mm <sup>2</sup>
- max. priemer kotúča	830 mm
- hranovací materiál vo fix. dĺžkach	0,4 - 15 mm
- pričný rez max.	600 mm <sup>2</sup>

Prípravu vhodných materiálov ( dielcov, hranovacieho materiálu a lepidla ) je zodpovedný prevádzkovateľ.

### Posuv 8 – 18 m/min pre Ambition 1660 Highfelx

Pri zvolení tvarového frézovania sa rýchlosť automaticky prepne na 14m/min

### VYBAVENIE AGREGÁTMI

#### Programové prestavenie vkladacieho pravítka

Zahŕňa motor pre prestavenie pravítka v jednej ose na stroji s agregátom frézovania lepených plôch – odfrézovania triesky ( len v spojení s PC20+ ovládaním ).

#### Motorické prestavenie na hrúbku materiálu

- vkladanie údajov ( dát ) cez PC20+, posuv horného prítlaku podľa hrúbky dielca

#### 1. Agregát pre ofrézovanie lepených plôch 2 x 2,2 kW, 200 Hz

- pre vyrovnanie lepenej hrany pred olepovaním, vretená nastaviteľné vertikálne, elektropneumatické ovládanie horizontálne, 2 motory ( 1 x súbežné a 1 x protibežné otáčky, max. úber triesky 3 mm, ( Max. úber pri priečnom frézovaní je závislý od materiálu a rýchlosti posuvu )  
Kryt odsávania s vývodom 120 mm
- vrátane sady frézovacích nástrojov DIA vyhotovenie, priemer 100 x 44 x 30 mm, z= 3 + 3, s dvojitým perom na oske 8 x 3 mm.

#### 2. A 34

- QA 45 nanášanie zhora

## PREDOHREV HRANY DIEŁCA ŹIARIČOM

- optimálne podmienky nanášania lepidla

### QUICKMELT – nanášacia jednotka

- cena navyiac za Quickmelt – zväčšený zásobník s predohrevom a maloobjemovú nanášaciu jednotku, namiesto štandardnej nanášacej jednotky
- len v spojení s PC20+ ovládaním

### AKTIVÁCIA LEPIDLA

- infračervený žiarič pre dosiahnutie ideálnej teploty lepenia

### ZÁSObNÍK

- automatický zásobník hranovacieho materiálu v kotúčoch, alebo fixných dĺžok
- vybavený zosilnenými predkapovacími nožnicami
- štandardne vybavený strážením hrany a vzdialenosťou medzi dielcami s blokovaním vstupu dielca do stroja

### PRÍTLAČNÁ ZÓNA

- prítláčná zóna s poháňaným hlavným prítláčným valcom a 3-mi voľne sa otáčajúcimi dotlačiacimi valcami
- vybavená motorickým nastavením podľa hrúbky hranovacieho materiálu

### 3. Kapovací agregát fázka/kolmo 2 x 0,35 kW Pneumatický ovládaný

- pre odrezanie presahu hranovacieho materiálu na prednej a zadnej hrane dielca ťahaným rezom 2 motory, každý vybavený kapovacou pilou, natáčanie kolmé a šikmé kapovanie (0 – 15°)
- odrezanie s presahom (pre kopirovací agregát) alebo bez presahu aktivované z panela
- Soft Touch funkcia pre citlivé materiály
- 2 motory po 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 ot/min
- 2 HM pilové kotúče 100 x 32 x 2,6 mm, z = 30,
- rýchlosť posuvu dielca 8 -18 m/min  
pre 3 – 15 mm max. 11 m/min

### 4. Frézovací agregát (rovné frézovanie) 2 x 0,55 kW – 0° Pneumatický ovládaný

- k jednoduchému odfrézovaniu presahu hranovacieho materiálu na hornej a spodnej strane dielca, vertikálny a horizontálny kopirovací kotúč, protibežné otáčky.
- výškové prestavenie horného motora s horným prítlakom,
- všetky osy nastavenia s číslicovým ukazovateľom pre rýchle nastavenie
- 2 motory po 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 ot/min.
- Hrúbka hranovacieho materiálu max. 15 mm
- hrúbka dielca 8 – 60 mm.
- štandardne vybavené HM-frézami 70 x 20 x 16 mm z= 4
- odrezanie s presahom (pre kopirovací agregát) alebo bez presahu aktivované z panela

### 5. Frézovací agregát ABS/tenká páska / náglejok 2 x 0,55 kW – súbežný R -2mm

**Tvarové frézovanie. Agregát + kopírovacie elementy sú ovládané z LCD panela. Prepínanie ABS / tenká páska / náglejok z LCD panela. Kalibrácia na hrúbku pásy z LCD panela**

- k odfrézovaniu presahu hranovacieho materiálu na hornej a spodnej strane dielca, vertikálny a horizontálny kopírovací kotúč, výškovo prestaviteľný s horným prítlakom
- voľba funkcie na ovládacom paneli, 2 pracovné pozície jednoduché a rádiusové/fazetové
- všetky osy nastavenia s číslicovým ukazovateľom pre rýchle nastavenie
- 2 motory po 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 ot/min.
- Vybavené s DFC kombi - frézami pre fázetku, rádius a jednoduché frézovanie
- Hrúbka hranovacieho materiálu max. 12 mm
- 2 x servomotor pre nastavenie pozície nástroja ( pri zmene hrúbky pásy)
- 2 x servomotor pre nastavenie pozície agregátu (napr. pri frézovaní MDF)

#### **6. Multifunkčné tvarové frézovanie ( rožkovanie ) 2 x 0,4 kW**

- Pre tvarové ofrézovanie hornej a spodnej hrany, ako i kopírovanie rohov prednej a zadnej hrany dielca
- Elektromagnetický pohon pre absolútnu kontrolu pohybu agregátu
- Riadenie posuvu so Soft-touch funkciou
- **2 synchronne** motory á 0,4 kW, 200 Hz, 12 000 ot./min s upínaním nástrojov HSK 25
- Konštantné otáčky frézovacích motorov zaručujú perfektný výsledok
- Frézovacia hlava vsadená do odsávacieho krytu
- Úprava pre rýchlu výmenu pri potrebe zmeny profilu frézovacích nástrojov
- Frézovanie po dĺžke, alebo frézovanie koncov je voľne meniteľné na ovládacom paneli
- Prestavenie servomotorom na rôzne hrúbky hrán
- Rýchlosť posuvu 14 m/min
- Hrúbka hrany max. 3 mm
- Hrúbka dielca max. 12 - 60 mm
- Dĺžka dielca min. 140 mm
- Pre profily je potrebná samostatná výmenná hlava ( opcia VKNr. 4838 )
- Tvarové frézovanie dyhy, a masívnych náglejkov je taktiež možné ( nutné vyskúšať )

#### **7. Profilové cidliny elektro - pneumatický ovládané**

- Kopírovanie z vrhnej i spodnej strany dielca a zo strany. Pre fázku, alebo rádius po frézovacom agregáte na PVC/ABS hranách
- Rýchlo-vymeniteľné hlavy pre zmenu rádiusu
- 2 x pozícia pre odlišný rádius nastavená z panela
- Max. hrúbka hrany 3 mm. Výškové prestavenie s horným prítlakom. Nástroje osadené 2-mi WPL profilovými nožmi.

#### **8. Ploché cidliny - Pneumatický ovládané**

- cidliny na lepenú špáru pneumaticky ovládané, dve kopírovacie ložiská na jednej plochej cidline

#### **9. Leštiace kotúče 2 motory**

- Pre vyleštenie ofrézovanej plochy Hrany ( horné i spodné ), odstránenie zbytkov lepidla
- 2 motory á 0,09 kW, jednotlivo upnuté, šikmo a výškovo prestaviteľné
- Výškové prestavenie horného motora s horným prítlakom
- 2 textilné kotúče priemer 150 x 20 mm

## **ELEKTRONICKÉ RIADENIE POWER CONTROL PC 20+**

BRANDT – riadiaci systém s farebnou grafikou, s dotykovou plochou monitoru pre jednoduché a komfortné programovanie a obsluhu

Technické detaily :

- Naklápaateľný obslužný panel a vstupnej časti stroja
- Ochranná fólia tlačidiel s dlhou životnosťou
- Farebná plochá obrazovka 12 palcová
- Priemyselný PC s kompaktným Flash-diskom pre uloženie dát
- Tlačidlá ovládania agregátov – LED kontrolka zapnutia
- Zjednodušenie ovládania – farebné piktogramy
- Komisionálne získavanie a zápis prevádzkových údajov pre presné vyhodnotenie informácií o výrobe, objednávkach a príkazoch.  
Možnosť vyhľadávania a prenosu údajov pomocou softvéru a siete (internetu) do externého počítača.
- Online – spojenie s možnosťou voľby jazyku
- Zobrazovanie dôležitých údajov o stroji
- Stavové hlásenia v krátkom texte
- Jednoduché navolenie a úprava bodov ( údajov ) na dráhe
- Možnosť jednoduchého prestavenia osí kopirovacích vedení agregátov
- Funkcia pomoci – získanie detailných informácií k obsluhu a funkciám stroja priamo v riadení
- Kontroly a bezpečnostné intervaly – zobrazenie na ovládacom paneli
- Výstup z pracovného programu
- Výkony podľa pracovného programu
- Ukladanie údajov do pracovného programu
- Ventilátor pre skriňu s elektronikou. V ovládacom pulte vstavané vetranie
- Modem pre teleservis a diaľkové ovládanie stroja cez telefónnu analógovú linku. Prípojka pre linku zabudovaná v stroji.  
Okrem záručnej doby si možno využívanie teleservisu a diaľkové diagnostikovanie predĺžiť zmluvou.

## **ELEKTRICKÁ VÝBAVA**

- Potrebné napätie 400 V – 3 Ph – 50 Hz
- Inštalácia ovládacej skrine podľa EN 60204
- Elektronické frekvenčné meniče stroja s funkciou brzdy motorov
- Ochrana stroja proti prúdovým nárazom
- Elektronika riadenia v systéme modulov pre jednoduchú údržbu
- Stabilizátor napätia vnútorných rozvodov 24 V
- Prípustná prevádzková teplota okolia min. + 15°C, max. + 35°C pre správnu funkciu elektrických a mechanických funkcií stroja
- Pri kolísaní napätia viac než +/- 10% je treba zabudovať stabilizátor napätia

### **BEZPEČNOSTNÉ a OCHRANNÉ VYBAVENIE**

- CE označenie podľa EG-predpisov pre stroje 98/37/EG, doplnené o IIA pre stroje EU-stredoeurópske štáty
- Predpisy pre drevný prach TRK-hodnoty max. 2 mg/m<sup>3</sup> pri dodržaní výkonov odsávania uvedených v montážnom pláne.

### **HOMAG GROUP BALÍK KVALITY**

- TUV certifikát podľa DIN EN ISO 9001:2000
- Stroj je štandardne vyrábaný a expedovaný skupinou Homag Group

### **DOKUMENTÁCIA**

- Celá dokumentácia na CD nosiči
- Návod na obsluhu a údržbu i v tlačenej forme

### **Opcie zahrnuté v cene:**

VKNR: 2215

#### **Nástrek separátoku na dielec**

Nástrek separačnej látky zhora i zdola, umožňuje lepšie odstránenie zvyškov lepidla vytlačeného na hornú a spodnú plochu dielea.

Len v spojení s agregátom frézovania lepených plôch.

Možnosť montovať len na rady 1400 – 1800.

VKNR: 2220

#### **Nástrek čistiacej látky**

Nástrek čistiacej látky zhora i zdola, umožňuje lepšie odstránenie zvyškov separačného nástreku a lepidla vytlačeného na hornú a spodnú plochu dielea.

Montovaný pred leštiace kotúče.

Možnosť montovať len na rady 1400 – 1800.

## Opis predmetu dodávky

### Komplexný software pre výrobu nábytku + BAR CODE systém

Cabinet Vision je plno integrované riešenie pre oblasť návrhu a výroby nábytku alebo interierov. Spolu so systémom Alphacam sú kompletným riešením pre viacose obrábanie aj náročných tvarov. Produkt Cabinet Vision využíva technológiu tvorby solid modelov pre 3D prezentáciu finálneho produktu, zatiaľ čo na pozadí sú generované potrebné dáta pre výrobu

Od návrhu nábytku a nábytkových zostáv vrátane vizualizácie až po výrobu

- 3 D návrh
- Naceňovanie, kalkulácie nákladov a kalkulácie pre zákazníka
- tvorba technologických pravidiel pre výrobu
- tvorba statických ako aj distribuovateľných katalógov výrobkov
- tvorba výkresov a montážnych listov, montážnej dokumentácie
- nesting systém
- generovanie NC kódu,
- tvorba kompletnej výkresovej dokumentácie, zoznam potrebných dielcov a materiálov
- optimalizácia nárezových plánov
- správa projektov
- kompletná podpora pre oceňovanie zákazok, nákladovosti, spotreby materiálu ..
- podpora pre zber dát o zákazke priamo u zákazníka s využitím PDA
- podpora CNC nárezového, CNC obrábacieho centra, olepovačky hrán

#### Popis funkčnosti navrhovaného riešenia

##### Cabinet Vision:

1. návrh doskového nábytku –CAD
2. možnosť importovať diely zo Spaceclaim a SketchUp
3. databáza kovaní a ostatného materiálu ktorú je možné užívateľsky dopĺňať
4. vizualizácia
5. naceňovanie
6. tvorba dokumentácie (výkresy a reporty)

7. nesting dielov z návrhu - optimalizácia
8. nesting importovaných dielov z XLS
9. nesting importovaných dielov z DXF
10. generovanie štítkov s čiarovým kódom, popisom a obrázkom dielu
11. generovanie NC kódov pre pilu a frézu – CAM

Bedzrôtový BAR CODE systém prachotesní, nárazu odolný.