

Rudniki, 05.07.2017

PPHU Drewnostyl Zenon Błaszak
Rudniki 5
64-330 Opalenica
NIP 788-000-22-12

Informacja o wynikach postępowania

W związku z realizacją projektu pn. *Wzmocnienie konkurencyjności przedsiębiorstwa DREWNOSTYL poprzez wdrożenie innowacyjnych rozwiązań w produkcji mebli dziecięco-młodzieżowych marki PINIO* w ramach Wielkopolskiego Regionalnego Programu Operacyjnego na lata 2014-2020, działanie 1.5.2. firma PPHU Drewnostyl Zenon Błaszak informuje, że w wyniku przeprowadzonego postępowania w trybie konkurencyjności dnia 02.06.2017r. na:

Okleiniarka wąskich krawędzi (prostoliniowa) - 1 szt.

Okleiniarka wąskich krawędzi (prostoliniowa), jaką planuje zakupić PPHU Drewnostyl Zenon Błaszak musi być wyposażona w następujące podstawowe elementy i funkcjonalności:

- Podłączenie pneumatyczne 7 bar
- Napięcie robocze 400 V / 50 Hz
- Trójfazowe + neutralne
- Pojemność zbiornika na klej minimum 3 kg
- Musi spełniać normy CE,
- oferty, szkolenie, dokumentacja w języku polskim,
- korpus obrabiarki z przenośnikiem gąsienicowym i belką dociskową górną w formie gumowego pasa,
- Maszyna musi być przystosowana do obróbki o maksymalnej grubości minimum 60 mm, obrzeże max. do 3 mm,
- Maszyna musi mieć możliwość zastosowania klejów EVA (octan winylu) i PUR (poliuretan) oraz możliwość przyklejania obrzeży typowych dla systemów bezspoinowych (laser, gorące powietrze, IR) , przy posuwie maksymalnym minimum 25 m/min (bez zaokrąglania naroży) i maksymalnej grubości 60 mm
- Zespół wstępnego frezowania 2 silnikowy minimum 3 kW każdy, z automatycznym pozycjonowaniem frezów diamentowych symetrycznych, zgodnie ze środkiem płyty,
- Oś Z zespołu prowadzenia okleiny musi być sterowana numerycznie, magazynek obrzeża minimum jednopozycyjny z automatycznym załadunkiem obrzeża bez otwierania kabiny,
- Dodatkowy boczny wspornik dla paneli o dużych wymiarach - powyżej 150 cm,
- Maszyna musi być wyposażona w: minimum 4 rolkowy zespół dociskowy, minimum 2 lampy IR, zespół natrysku płynu antyadhezyjnego przed wstępnym frezowaniem, dwusilnikowy zespół obcinania nadmiaru obrzeża z kontrolą jego wystawiania i silnikami minimum 0,8 kW każdy, zespół frezowania wykańczającego góra-dół z możliwością pracy pod kątem minimum 20 stopni, sterowany numerycznie, zespół zaokrąglania naroży minimum 2- silnikowy, sterowany numerycznie z prędkością obróbki 20 m/min przy elementach o grubości max. do 25 mm i 18 m/min przy elementach o grubości powyżej 25 mm. Ponadto musi być zespół do nakładania płynu poślizgowego przed zespołem zaokrąglającym naroża,
- Agregat do frezowania kanałów pionowych i poziomych (do nutowania)
- Zespoły czyszczące: cyklina obrzeża sterowana numerycznie, wyposażona w poziome i pionowe kopiaty; cyklina klejowa, zespół szczotek z zespołem do nakładania płynu czyszczącego oraz dmuchawa gorącego powietrza,
- Maszyna musi być wyposażona w narzędzia diamentowe do frezowania wstępnego i w narzędzia na pozostałych agregatach do obróbki obrzeża o grubościach 1 mm i 2 mm,
- obrabiarka sterowana komputerowo, dzięki czemu znacznie ogranicza się liczba błędów i pomyłek
- Panel kontrolny minimum 18",



[illegible]