

KUPNÍ SMLOUVA

č. mim_17_2014

uzavřená dle § 2079 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů

„INDECO - INOVACE“

I. SMLUVNÍ STRANY

1.1. Kupující: INDECO CZ s.r.o.

se sídlem: Oderská 935/7a, 196 00 Praha 9 - Čakovice
zastoupena: Ing. Davidem Bimkou, jednatelem
IČ: 63671298
DIČ: CZ63671298
Zapsaná v OR vedeném Městským soudem v Praze, oddíl C, vložka 37966

Zástupce pro jednání ve věci změn smlouvy: Ing. David Bimka
Zástupce pro realizaci smlouvy: Petr Kosek

1.2. Prodávající: PANAS spol. s r.o.

se sídlem: Jordánská 978/30, Praha 14 – Kyje 198 00
zastoupena: Ing. Janem Mimrou, obchodním zástupcem na základě plné moci
IČ: 45280401
DIČ: CZ45280401
Zapsaná v OR vedeném Městským soudem v Praze, oddíl C, vložka 10074

Zástupce pro jednání ve věci změn smlouvy (jméno, telefon, fax): Ing. Jan Mimra, 723119832
Zástupce pro realizaci smlouvy (jméno, telefon, fax): Ing. Jan Mimra, 723119832

II. PŘEDMĚT SMLOUVY

- 2.1. Prodávající se zavazuje za podmínek stanovených v této smlouvě dodat kupujícímu zboží, specifikované v nabídce prodávajícího č. ... podané dne 23.6.2014 v rámci veřejné zakázky „INDECO - INOVACE“ (dále též jen „zboží“) a převést na něj vlastnické právo ke zboží. Kupující se zavazuje zaplatit za zboží prodávajícímu sjednanou kupní cenu.
- 2.2. Shodné zboží je dále uvedené v příloze č. 1 této smlouvy.
- 2.3. Prodávající dodá zboží kupujícímu v jakosti a provedení doloženém prohlášením o shodě (CE norma). Vlastnosti zboží dále musí odpovídat normám platným na území ČR.

- 2.4. Prodávající je povinen stroje zprovoznit a zaškolit obsluhu stroje. Kupující je povinen k tomuto účelu zajistit vhodné podmínky.
- 2.5. Prodávající prohlašuje, že dodávané zboží je nové a nepoužité.
- 2.6. Společně se zbožím předá prodávající kupujícímu technickou dokumentaci vztahující se ke zboží (návod k obsluze a údržbě strojů, katalog náhradních dílů).

III. MÍSTO PLNĚNÍ, TERMÍN DODÁNÍ ZBOŽÍ

- 3.1. Prodávající je povinen dodat zboží do následujícího místa plnění: INDECO CZ s.r.o., Oderská 935/7a, 196 00 Praha 9 - Čakovice.
- 3.2. Prodávající je povinen dodat zboží do 110 dnů od podpisu kupní smlouvy. Termín dodání není závazný v případě prodlení při úhradě faktur dle čl. V této smlouvy

IV. KUPNÍ CENA

- 4.1 Kupní cena je cenou smluvní, nejvýše přípustnou, a činí:
- | | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| Kupní cena bez DPH: | 4 095 000,- Kč |
| DPH: | 859 950,- Kč |
| Kupní cena celkem včetně DPH: | 4 954 950,- Kč |
- (slovy: čtyřmilionydevadesátpěttisíckorunčeských)
- 4.2 DPH je stanovena ve výši a sazbě dle příslušného právního předpisu, platného v době podpisu této smlouvy. V případě změny DPH bude tato změna zohledněna v konečné ceně díla.
- 4.3 Cena zboží stanovená dle bodu 4.1 této smlouvy zahrnuje náklady prodávajícího spojené se splněním jeho závazku z této smlouvy, tj. cenu dodávky včetně příslušenství, dopravného, dokumentace, zprovoznění strojů a zaškolení obsluhy strojů. Cena včetně DPH je stanovena jako nejvýše přípustná a není ji možno překročit.

V. PLATEBNÍ PODMÍNKY A FAKTURACE

- 5.1. Lhůta splatnosti faktury je 10 dnů ode dne vystavení. Prodávající je povinen fakturu neprodleně doručit Kupujícímu, a to poštou nebo osobně do jeho sídla uvedeného v článku I této smlouvy, jinak nebude považována za doručenou.
- 5.2. Faktura musí splňovat požadavky stanovené v § 28 zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, v platném znění. Faktury musí splňovat veškeré požadavky stanovené českými právními předpisy. Kromě těchto náležitostí bude faktura obsahovat označení „faktura“, daňový doklad označení „daňový doklad“, číslo smlouvy, označení bankovního účtu prodávající.
- 5.3. Fakturace ceny (právo prodávajícího na vystavení faktur) je určena následovně:
- 20 % z ceny je splatných jako záloha po podpisu smlouvy,
 - 70 % z ceny je splatných před dodáním zboží,
 - 10 % z ceny je splatných do 10 dní po podpisu předávacího protokolu.

VI. ZÁRUKA ZA JAKOST, SANKCE A NÁHRADA ŠKODY

- 6.1. V rámci záruky prodávající garantuje, že předmět plnění bude mít vlastnosti a bude fungovat v souladu s požadavky kupujícího uvedenými v zadávací dokumentaci a ve smlouvě.
- 6.2. Prodávající odstraní vady předmětu plnění, jež bude mít předmět plnění v době jeho předání kupujícímu, a dále vady, které se na předmětu plnění vyskytnou v průběhu záruční doby.
- 6.3. Délka záruční doby je 12 měsíců. Běh záruční doby začíná ode dne převzetí předmětu plnění.

- 6.4. Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou měl předmět plnění vadu bránící jeho řádnému užívání kupujícím.
- 6.5. Na oprávněně reklamované vady předmětu plnění, které se vyskytnou v záruční době, je prodávající povinen vyslat servisního technika, nejpozději do 48 hodin od nahlášení kupujícího.
- 6.6. Proávající je oprávněn požadovat na kupujícím úrok z prodlení za nedodržení termínu splatnosti faktury ve výši 0,05 % z fakturované částky bez daně z přidané hodnoty za každý započatý den prodlení.
- 6.7. Kupující je oprávněn požadovat na prodávajícím smluvní pokutu 0,05 % za nedodržení termínu plnění podle smlouvy, a to z celkové ceny předmětu plnění bez daně z přidané hodnoty za každý den prodlení.

VII. PŘEDÁNÍ DÍLA, NABYTÍ VLASTNICKÉHO PRÁVA A NEBEZPEČÍ ŠKODY NA ZBOŽÍ

7.1. Zboží je dodáno v okamžiku jeho složení na místě instalace, kdy kupující provede kontrolu:

- dodaného druhu a množství zboží,
- zda nedošlo k poškození zboží při přepravě,
- dokladů dodaných se zbožím.

O dodání je sepsán dodací list, kde musí být uveden druh předmětu dodání, počet kusů, výrobní číslo a datum dodání. Dodací list bude dále obsahovat jméno a podpis předávající osoby za prodávajícího a jméno a podpis přejímající osoby kupujícího.

7.2. Zboží je předáno v okamžiku protokolárního převzetí zboží kupujícím v místě plnění dle čl. III této smlouvy. Předání nastává po dokončení instalace strojů, jejich kompletním zprovozněním včetně zaškolení obsluhy a odzkoušení strojů.

Kupující je povinen k zahájení instalace zboží a v souvislosti s ní zajistit na své náklady následující:

- přívod el. energie k elektrorozvaděči stroje,
- zkušební materiál,
- stavební připravenost,
- převzetí a potvrzení předávacích dokumentů osobně, nebo zmocněnou osobou.

Kupující se zavazuje vytvořit takové podmínky, aby technici prodávajícího mohli pracovat na instalaci stroje v pracovních dnech od 8:00 do 18:00 hod.

Kupující je povinen zajistit následující:

- složení zboží z dopravního prostředku a umístění zboží na místo za asistence techniků prodávajícího.

O předání bude sepsán předávací protokol, kde bude uveden druh předmětu, počet kusů, výrobní číslo a datum předání. Předávací protokol bude dále obsahovat jméno a podpis předávající osoby za prodávajícího a jméno a podpis přejímající osoby kupujícího. Na základě předávacího protokolu předmět plnění předává do užívání kupujícímu.

7.3. K předání a převzetí díla jsou oprávněni:

- za kupujícího: ing. David Bimka, jednatel
- za prodávající: Ing. Jan Mimra, obchodní zástupce jednající na základě plné moci

7.4. Kupující nabývá vlastnická práva ke zboží okamžikem úplného zaplacení kupní ceny prodávajícímu.

7.5. Nebezpečí škody na zboží přechází na kupujícího v okamžiku dodání zboží.

VIII. Odstoupení od smlouvy

8.1. Smluvní strany jsou oprávněny odstoupit od smlouvy v souladu s § 2001 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, v platném znění, a dále v následujících případech:

8.1.1. vůči majetku prodávajícího probíhá insolvenční řízení, v němž bylo vydáno rozhodnutí o úpadku, pokud to právní předpisy umožňují,

- 8.1.2. insolvenční návrh na prodávajícího byl zamítnut proto, že majetek prodávajícího nepostačuje k úhradě nákladů insolvenčního řízení,
- 8.1.3. prodávající vstoupí do likvidace,
- 8.1.4. prodávající má právo odstoupit od smlouvy v případě, že kupující bude v prodlení s úhradou faktury o více než 20 kalendářních dní.

IX. ZÁVĚREČNÁ UJEDNÁNÍ

- 9.1. Tato smlouva může být měněna pouze písemnými dodatky potvrzenými oprávněnými zástupci smluvních stran. To neplatí u údajů uvedených v čl. I. Smluvní strany. Při změně těchto údajů postačí oznámení změny dopisem doručeným do sídla druhé smluvní strany s doložením příslušných dokladů prokazujících tuto změnu (výpis z obchodního rejstříku, plná moc, odvolání plné moci apod.). Písemná forma platí také pro odstoupení od této smlouvy.
- 9.2. Prodávající bez předchozího výslovného písemného souhlasu kupujícího nepostoupí ani nepřevéde jakákoliv práva či povinnosti vyplývající ze smlouvy na jakoukoliv třetí osobu.
- 9.3. Žádné ustanovení této smlouvy nepodléhá obchodnímu tajemství. Kupující je tak oprávněn znění smlouvy v plném rozsahu zpřístupnit třetí osobě nebo na základě vlastního rozhodnutí zveřejnit.
- 9.4. Platnost a účinnost této smlouvy nastává dnem jejího podpisu oběma smluvními stranami.
- 9.5. Tato smlouva je sepsána ve dvou vyhotoveních s platností originálu. Každá smluvní strana obdrží jedno vyhotovení smlouvy; jedno vyhotovení včetně příloh.
- 9.6. Prodávající je podle ustanovení § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě a o změně některých zákonů (zákon o finanční kontrole), ve znění pozdějších předpisů, osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly prováděné v souvislosti s úhradou prací, zboží nebo služeb z veřejných výdajů.
- 9.7. Nedílnou součástí této smlouvy tvoří následující přílohy:
- Příloha č. 1 - Zboží ve smyslu bodu 2.1 této smlouvy (nabídka prodávajícího).
 - Příloha č. 2 – plná moc

V Praze, dne 13. 7. 2015

V Praze dne 14. 7. 2015

INDECO
Indeco CZ s.r.o.
Odeřvická 7a
196 00 Praha 14 - Komořany
Tel.: 283 101 340-3
283 101 340

Ing. David Bimka
jednatel INDECO CZ s.r.o.

PANAS spol. s r.o.
Rudé armády 88
517 41 KOSTELEČ NAD ORLICÍ
Tel./fax: 494 - 321 460, 321 520
IČO: 45280401 DIČ: CZ45280401

Ing. Jan Mimra
obchodní zástupce PANAS spol. s r.o.
(na základě plné moci)

PŘÍLOHA Č. 1
ke kupní smlouvě č. mim_17_2014

PRODROBNÁ SPECIFIKACE PŘEDMĚTU SMLOUVY

1. CNC frézovací centrum

CYFLEX F900 Pro BR



CNC OBRÁBĚCÍ STROJ: CYFLEX F900 Pro BR



ZÁKLADNÍ CHARAKTERISTIKA STROJE

Cyflex F900 Pro BR je CNC vrtací a drážkovací centrum určené pro obrábění plošných materiálů. Stroj je schopen provádět svislé vrtání a drážkování do hlavní pracovní plochy a horizontální vrtání do všech bočních ploch. Verze BR je ve standardu vybavena frézovacím elektrovřetenem.

Základ stroje tvoří masivní ocelový svařenec, který tvoří i nosnou plochu pro šikmo uložený pracovní stůl, jehož povrch je opatřen materiálem s nízkým koeficientem tření.

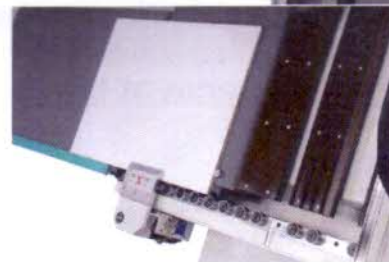
Nad pracovní plochou je mostový suport, po kterém jezdí pracovní hlava. Stroj je vyroben dle CE norem.

Pracovní plocha je tvořena bakelitovým povrchem, který eliminuje riziko poškrábání obráběných dílců, jak během polohování, tak i během obrábění. Pracovní stůl je opatřen svislými kanálky pro odvod pilin.

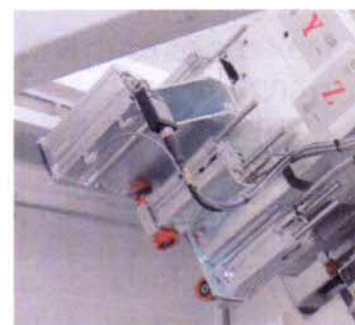


Polohování dílce (založení, mezioperační pohyby a posuv během obrábění) zajišťuje upínací svěrka, která je přímo řízená z NC řídicí jednotky podle pracovního programu s optimalizací pohybu.

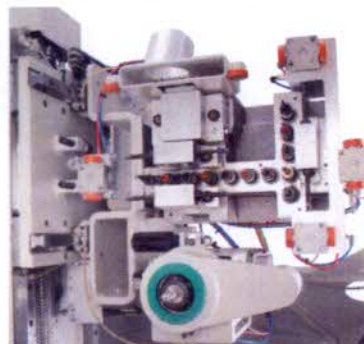
Fixace obráběného dílce je doplněna o **horní přítlačný trámec** v ose Y s pogumovanými rolnami.



Referenční doraz pro zakládání dílců je umístěn na vrtací hlavě a lze tudíž naprogramovat, v jaké pozici Y má být umístěn při zakládání dílců. Těto možnosti se využívá při zakládání tvarovaných dílců, které nejsou pravoúhlé.



Pracovní hlava



- 12 na sobě nezávislých vřeten pro vertikální vrtání

(7 vřeten v ose X a 5 v ose Y)

- 3 na sobě nezávislé hlavy, každá se 2 souosými vřeteny

pro horizontální vrtání:

* 2 hlavy podél osy "X" s roztečí 64 mm

* 1 hlava podél osy "Y"

- drážkovací pilka pro drážkování v ose X

- otáčky: 6.000 ot/min , průměr: 120 mm, max. tloušťka kotouče 6 mm

- výkon motoru: 2,2 kW

- odsávací pr. 150 mm

- vrtání probíhá shora oproti pracovnímu stolu, kdy dílec leží při obrábění pohledovou (lícovou) stranou na pracovním stole;

Vertikální frézovací elektrovřeteno

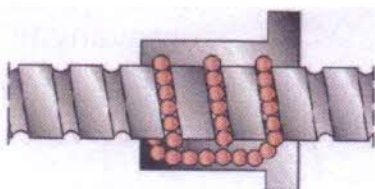
Vybavení stroje vertikální frézovacím elektrovřetenem.

Technické parametry:

- výkon: 5,5 kW
- otáčky: 18.000 ot/min
- typ výměny nástrojů: ruční

Provádět lze vertikální frézování bez vzniku odřezků, které by mohli zablokovat dílce při posouvání. Konkrétní případy využití je třeba vždy konzultovat s výrobcem.

Pohyb pracovní hlavy



Maximální pracovní přesnost zajišťují:

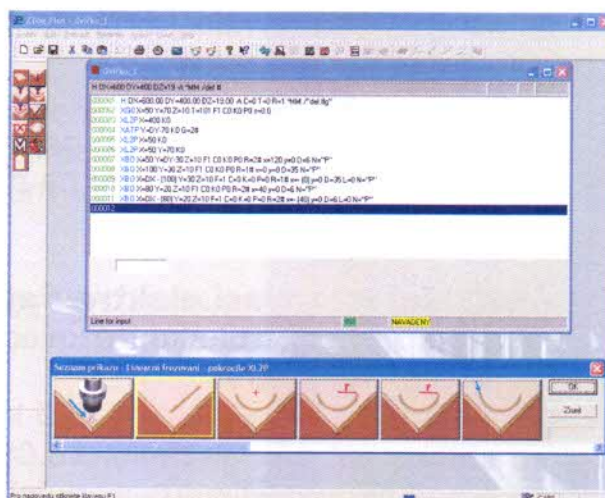
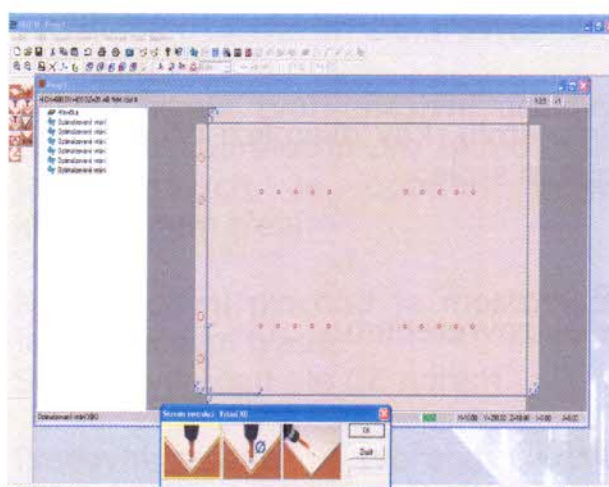
- lineární prismatická vodítka s pouzdry (s oběžnými kuličkami) pro pohyb podél os X, Y a Z;
- vysoce přesné kuličkové šrouby s oběžnými kuličkami ve všech třech osách;
- bezkomutátorové motory pro plynulý a rychlý pohyb s řízeným zrychlením/zpomalením pro eliminaci jakýchkoliv vibrací;

ŘÍDÍCÍ PC - HARDWARE

- operační systém Windows 7
- barevný 17" monitor
- standardní klávesnice
- procesor INTEL - Celeron 2 GHz
- pevný disk 40Gb
- 256MB RAM
- 3,5" disketová mechanika, 1,4Mb
- CD ROM jednotka, 52x



SOFTWARE - Xilog Plus



Xilog Plus je komplexní software určený jednak k přímému řízení stroje pomocí manuálních příkazů, ale zejména k vytváření programů v grafickém nebo textovém editoru.

STRUČNÝ POPIS PROGRAMU

- české uživatelské prostředí;
- názorná grafická nápověda pro vrtací a drážkovací operace;
- parametrické programování, které dovoluje automatické aktualizování programu při změně výchozích rozměrů obráběného dílce;
- možnost importu DXF souborů
- možnost automatické optimalizace vrtacích operací na všech plochách dílce pro maximální snížení výrobních časů;
- možnost automatického výběru nejvhodnějšího nástroje pro požadovanou operaci, což velmi usnadňuje práci obsluhy při programování;
- grafické zobrazení dílce s naprogramovaným obráběním umožňující okamžitou kontrolu;
- jednoduchá 3D simulace obrábění pro konečnou kontrolu programu;
- nastavení rychlosti otáčení a posuvu nástroje podle vlastností obráběného materiálu;
- automatická diagnostika stroje se zobrazením nápovědy pro řešení případných problémů;
- během činnosti stroje (i při nouzovém zastavení stroje) je možné provádět přípravu dalšího pracovního programu a používat všechny funkce řídicí jednotky.

Počet licencí: 5 ks

Technická data

- max. délka dílce	3.050 mm	
- min. délka dílce	200 mm	
- max. šířka dílce	900 mm	
- min. šířka dílce	70 mm	
- max. tloušťka dílce	60 mm	
- min. tloušťka dílce	10 mm	
- max. pojízdná rychlost v ose X	40 m/min.	
- max. pojízdná rychlost v ose Y	40 m/min.	
- hmotnost stroje	1.350	kg

Instalační požadavky

- tlakový vzduch	6	bar
- spotřeba tlakového vzduchu	450 NI/cyklus	
- kapacita odsávání	1900+550+300 m ³ /hod	
- rychlost odsávání	30	m/s
- průměr odsávacího hrdla	150+80+60	mm
- instalovaný příkon	9	kVA

Boční prodloužení pro obrábění dlouhých dílců

Boční podpěry, které umožňují zakládání a odebírání dlouhých dílců.

Systém automatického měření délky dílce

Stroj je vybaven systémem automatického načítání délky dílce pro zajištění maximální přesnosti kolíkových spojů na obou stranách dílce.

Automatická kontrola šířky dílce

Systém pro automatickou kontrolu šířky dílce. V případě detekce odlišného rozměru není možné spustit pracovní program, aby nedošlo ke kolizi.

Automatické centrální mazání

Systém automatického mazání pojezdů os X, Y a Z.

Speciální SW úprava

Pro možnost automatického načítání DXF souborů s přiřazením operací vrtání dle geometrií obsažených v souboru.

Makra vrtání/frézování - lokalizace

Lokalizace hlavních maker do českého jazyka.

Makra vrtání/frézování - přednastavení

Přednastavení hlavních maker na nejčastější typy kování používaného při výrobě korpusového nábytku.

Referenční doraz umístěný na vrtací hlavě

Vybavení stroje referenčním dorazem na vrtací hlavě tak, aby bylo možné při spuštění programu zvolit pozici dorazu v ose Y dle potřeby.

ODSÁVÁNÍ:

- zajištění odsávání od stroje pomocí odsávacího systému (potrubí + ventilátor), který je napojen na filtrační jednotku s následnou pseudopravou do sběracího kontejneru umístěného ve venkovním prostředí;
- dodávka obsahuje komplet instalaci, napojení, zprovoznění a odzkoušení odsávání;

Cena stroje celkem 1.920.000,- Kč bez DPH

Doprava, instalace a zaškolení obsaženo v ceně.
Včetně vyzkoušení a otestování stroje.

Množství: 1 ks

2. Korpusevý lis

ASSEMBLA P



TECHNICKÁ DATA:

- max. zatížení vertikálního přítl. trámce	900	kg
- max. zatížení horizontálního přítl. trámce	1500	kg
- rychlost pojezdu vertikálního přítl. trámce	160	mm/s
- pracovní rychlost vertikálního přítl. trámce	3,3	mm/s
- rychlost pojezdu horizontálního přítl. trámce	60	mm/s
- pracovní rychlost horizontálního přítl. trámce	3,3	mm/s
- výška pracovního stolu	350	mm
- min./max. délka dílce	100-2500	mm
- min./max. výška dílce se 2 přítlaky	180-1300	mm
- min./max. hloubka	100-700	mm
- výkon hlavního motoru: * standardní verze	1,5	kW
	*	
	automatická verze	
	3	kW
- výkon motoru pojezdu vertikálního přítl. trámce	1,5	kW
- výkon motoru pojezdu horizontálního přítl. trámce	1,5	kW
- rozměry stroje (v x š x d)	2200x1500x3700	mm
- hmotnost stroje	1600	kg

ZÁKLADNÍ POPIS:

- základ stroje tvořen pevným a robustním uzavřeným svařencem;
- nízká provozní hlučnost a vysoce přesný systém pojezdu díky ozubeným převodům;
- čidla přítomnosti dílce ve stroji a 3 volitelné úrovně tlaku;
- osvědčení o provedení dle normy CE.

POPIS HLAVNÍCH SOUČÁSTÍ STROJE:

MOTORIZOVANÝ HORNÍ TLAČNÝ TRÁMEC (OSA Z)

řízená frekvenčním měničem

- vysoce přesný paralelní pojezd pomocí lichoběžníkových šroubů

MOTORIZOVANÝ BOČNÍ TLAČNÝ TRÁMEC (OSA X)

řízená frekvenčním měničem

- vysoce přesný paralelní pojezd pomocí vodítek s ozubnicí a pastorkem

PODPĚRA DÍLCŮ

- samostatná deska ve spodní části rámu stroje

PODÁVÁNÍ DÍLCŮ

- ruční podávání/vykládání prefabrikovaných dílců

VYROVNÁNÍ DÍLCŮ

- vyrovnaní je prováděno obsluhou stroje, s dílci na pevné podpěře

NASTAVENÍ PRACOVNÍHO CYKLU

- nastavení všech pracovních cyklů je prováděno ručně

SYSTÉM MĚRNÝCH JEDNOTEK

- měření se provádí v milimetrech

OVLÁDÁNÍ

- ruční, se zdvojeným bezpečnostním systémem

BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ

- bezpečnostní kryt v zadní části stroje

KONFIGURACE STROJE:

01.01.79

ASSEMBLA P - Korpusový lis (CE)

- lamelové provedení horního a bočního lisovacího přitlaku
- technické parametry stejné jako u verze E
- není nutná přítomnost bočního horizontálního přitlaku

xx.xx.x1

PROGRAMÁTOR – nový typ programátoru

- možnost určení posloupnosti uzavření jednotlivých přitlačných trámců

- včetně ovládacího panelu s **dotykovým displejem** a přední bezpečnostní lištou s fotobuňkami

xx.xx.x2

PROGRAMÁTOR – naprogramování pracovního cyklu

- zadání nového lisovacího cyklu speciálně upraveného pro korpusové skřínky kuchyňských linek;

xx.xx.x3

PROGRAMÁTOR – rozšířené funkce

- zobrazení hodnot lisovacích tlaků ve vertikálním a horizontálním směru;

Cena stroje celkem 880.000,- Kč bez DPH

Doprava, instalace a zaškolení obsaženo v ceně.
Včetně vyzkoušení a otestování stroje.

Množství: 1 ks

3. Nastřelovačka kolíků

SPINAMATIC GLF

Nabídka na stroj pro narážení kolíků vybavený injektorem lepidla
a nastřelovací pistolí model

Spinamatic mod.GLF



- Ocelový rám umístěný na kolečkách. Podávací jednotka kolíků do pistole je řízena PLC jednotkou, a je v souladu s bezpečnostními pravidly EEC pokrytá ochranným plexisklem.
- Elektrický vibrační zásobník kolíků s jedním výstupem.
- Tlaková nádrž z nerezové oceli s kapacitou lepidla 9 kg.

- Tlaková nádrž z nerezové oceli s kapacitou vody 9 kg. Je připojená k hlavnímu samočisticímu zařízení pro celý oběh lepidla.
- Stroj a pneumatická pistole umožňují injektáž vinylového lepidla (PVA) a narážení kolíků pomocí zařízení **s jedním průměrem a nastavením podle výběru v rozmezí 6/8/10 nebo 12 mm.** Délka kolíků = min. 25 mm – max. 50 mm. K injektáži lepidla dochází pomocí speciálního injektoru umístěného na pistoli a řízeného PLC.
- Množství lepidla reguluje potenciometr připojený ke frekvenčnímu měniči.
- Podpěrné rameno pistole
- Napětí **220V/50 Hz/jednofázové**, stroj v souladu s normami CE

TECHNICKÉ PARAMETRY

Rozměry stroje	600 x 670 x 670 mm
Výška stroje (s horním ramenem)	1 800 mm
Celková hmotnost	150 kg
Elektrické připojení	220 V – 50 Hz, 1f
Příkon	0,7 kW
Tlakový vzduch	6 bar
Spotřeba tlakového vzduchu	1,5 NL/cyklus

Cena stroje celkem 390.000,- Kč bez DPH

Doprava, instalace a zaškolení obsaženo v ceně.
Včetně vyzkoušení a otestování stroje.

Množství: 1 ks

4. Drtič dřevního odpadu

MAC 600 Super



Drtič je určený pro rozstřískování zbytků a odřezků dřevotřískových desek.

TECHNICKÁ DATA - MAC 600 SUPER

- produkce s 10 mm otvorem v sítu (standard)	40-200	kg/h
- rozměry násypky	965x600	mm
- objem násypky	0,5	m ³
- rozměry nožového válce	162x550	mm
- otáčky rotoru	80	ot/min
- velikost frakce	10	mm
- počet nožů	42	ks
- průměr odsávacího hrdla	150	mm
- výkon hlavního motoru	11	kW
- rozměry stroje (v x š x d)	1430 x 1050 x 1700	mm
- hlučnost stroje	70	dB (A)
- hmotnost stroje	950	kg



STANDARDNÍ VYBAVENÍ:

- stroje jsou určeny pro drcení dřevního odpadu o vlhkosti v rozmezí 8-17 %;
- kompletně zvukotěsná násypka;
- proces drcení je vykonáván nožovou hřídelí s vyměnitelnými noži;
- podávání dřevního odpadu:
 - hydraulický systém (MAC 600, MAC 900) - čerpadlo o výk. 1,5 kW
- uvedené hodnoty produkce (kg/h) se odvíjí od měrné hmotnosti a konzistence materiálu;
- velikost třískové frakce je individuální a závisí na velikosti děrovaného síta;
- na přání je možné zvolit jiný průměr otvoru síta a náhradní nože.
- nože na válci s možností vícenásobného otočení;

Provedení stroje dle bezpečnostních norem CE.

ODSÁVÁNÍ:

- zajištění odsávání od stroje pomocí odsávacího systému (potrubí + ventilátor), který je napojen na filtrační jednotku s následnou pseudopravou do sběracího kontejneru umístěného ve venkovním prostředí;
- výkon odsávacího ventilátoru 11 kW;
- objem kontejneru na odpad: 9 m³;
- automatická regenerace odsávacích filtrů vibračním oklepem;
- dodávka obsahuje komplet instalaci, napojení, zprovoznění a odzkoušení odsávání;

Cena stroje celkem 905.000,- Kč bez DPH

Doprava, instalace a zaškolení obsaženo v ceně.
Včetně vyzkoušení a otestování stroje.

Množství: 1 ks

PLNÁ MOC

Společnost PANAS, spol. s r.o., IČ: 452 80 401, sídlem Praha 14, Jordánská čp. 978, PSČ 198 00, zapsaná v obchodním rejstříku Městského soudu v Praze, oddíl C, vložka 10074, jednající Jiřím Mimrou a Miroslavem Klapalem, jednatelem, tímto zmocňuje Ing. Jana Mimru, r.č. 791006/3381, Světská 978, 198 00 Praha 14, k podpisu kupní smlouvy č. *mim_17_2014* se společností INDECO CZ s.r.o., IČ 63671298 se sídlem Oderská 935/7a, 196 00 Praha 9 – Čakovice, jejímž předmětem je dodávka souboru strojů v rámci projektu „Inovace výroby ve společnosti INDECO CZ“.

V Praze dne 7.7.2014

PANAS spol. s r.o. [®]
Rudé armády 88
517 41 KOSTELEČ NAD ORLICÍ
Tel./fax: 494 - 321 460, 321 520
IČO: 45280401 DIČ: CZ45280401



Jiří Mimra
jednatel
PANAS, spol. s r.o.

PANAS spol. s r.o. [®]
Rudé armády 88
517 41 KOSTELEČ NAD ORLICÍ
Tel./fax: 494 - 321 460, 321 520
IČO: 45280401 DIČ: CZ45280401



Miroslav Klapal
jednatel
PANAS, spol. s r.o.

INDECO
Indeco CZ s.r.o.
Oderská 935/7a
196 00 Praha 9 - Čakovice
Tel.: 283 933 339, 283 101 340
Fax: 283 933 340

PANAS spol. s r.o.
Rudá armády 88
KOSTELEČ NAD ORLICÍ
Tel./fax: 494 - 321 460, 321 520
DIO: CZ4980491