**4 OBRADNI STROJ ZA BRUŠENJE PROFILA I PROFILACIJU KRILA I ŠTOKOVA**

**4 MAchining CENTER for windows processing And PROFILING OF wings and window frames**

**Namjena**: Integrirani, numerički upravljan obradni centar koji u potpunosti automatski izvodi strojne operacije u proizvodnji krila i doprozornika za drvene prozore

**Purpose:** Integrated, numerically controlled machining center that automatically performs automatic machine operations in the manufacture of sashes and frames for wooden windows

Ponuditelj nudi predmet nabave putem niže tablice Tehničkih specifikacija. Ponuditelj je dužan ispuniti svaku stavku u stupcu na način da „Ponuđenu vrijednost“ ispuni traženim podatkom, odnosno vrijednošću koju nudi.

Ponuđeni predmet nabave je pravilan i prihvatljiv ako zadovoljava sve navedene uvjete i svojstva.

Ponuditelj mora ponuditi sve stavke Tehničkih specifikacija. Nije prihvatljivo precrtavanje ili korigiranje stavke u Tehničkim specifikacijama.

**TECHNICAL AND FUNCTIONAL SPECIFICATIONS OF THE SUBJECT OF PROCUREMENT
TEHNIČKE I FUNKCIONALNE SPECIFIKACIJE PREDMETA NABAVE**

| **No.** | **Required technical and functional specifications** | **Zahtijevana tehnička i funkcionalna specifikacija** | **Requiredvalue(Tražena vrijednost)** | **Oferedvalue(Ponuđena vrijednost)** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Eng** | **Hrv** |
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| **A.** | **MAIN PURPOSE** | **GLAVNA NAMJENA** |  |  |
|  | Integrated machining centre, totally automatic, where the machining happens in 5 different phases:1. Loading
2. cutting, tenoning, drilling and routing
3. passage to the profiling phase
4. profiling and brushing with special tools
5. unloading
 | Integrirani, numerički upravljan obradni centar koji u potpunosti automatski izvodi sljedeće strojne operacije u proizvodnji krila i doprozornika za drvene prozore: 1. Transport obradaka iz spremišta do zone rada
2. Rezanje, obrada čeonog dijelaobradka, bušenje i blanjanje svih 6 strana obradka
3. Transport obradaka do zone profiliranja
4. Profiliranje i bušenje sa specijalnim alatima
5. Transport obradaka iz zone rada
 |  | YES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NE |
|  | After having loaded several pieces on the motorized central structure, on basis of the chosen composition of the machine in only one positioning, the machine executes the following operations:1. Cutting and recovering of glazing bead
2. counter profiling
3. tenoning
4. squaring
5. 45°machining on the top for the glazing bead
6. Drilling for connecting transversal and post
7. Management and execution of all the types of foreseen ironware
8. Drilling and routing executed on 6 sides of the pieces.
 | Nakon automatskog punjenja motoriziranog ulaznog spremišta sa višestrukim brojem radnih komada, na osnovu izabrane konfiguracije stroja samo jednim pozicioniranjem, stroj izvodi slijedom operacije:1. Rezanje i rekuperacija lajsne za ostakljivanje
2. izrada kontraprofila
3. obradu komada s čeone strane
4. profilacija vanjske I unutarnje straneobradaka
5. obrada čeonih dijelova obradaka pod 45° za dobivanje lajsne za ostakljivanje
6. bušenje rupa za kutni spoj vertikalnog i horizontalnog komada
7. bušenje raznih utora i rupa za sve predviđene vrste okova
8. bušenje i obradasvih 6 strana obratka koji strojo brađuje
 |  | YES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NEYES/DA  NO/NE |
| **B.** | **MAIN TECHNICAL CHARACTERISTICS - Minimum characteristics to be met by the machining center** | **GLAVNE TEHNIČKE KARAKTERISTIKE – Minimalne karakteristike koje treba zadovoljavati obradni centar** |  |  |
|  | Dedicated clamping system for tenoning | Namjenski sistem stezanja za obradu čeonog dijela komada za spojeve |  | YES/DA  NO/NE |
|  | Dedicated clamping system for profiling | Namjenski sistem stezanja obradaka za profilaciju  |   | YES/DA  NO/NE  |
|  | external and internal profiling on a single piece | Izrada vanjske i unutarnje profilacije na pojedinačnom komadu |  | YES/DA  NO/NE |
|  | simultaneous cutting of the glazing bead during the processing of sash elements | Istodobno rezanje lajsne za ostakljivanje prilikom obrade elemenata krila |  | YES/DA  NO/NE |
|  | working head with the ability of profiling elements in a surface quality that does not require additional sanding  | Uključena radna glava koja ima mogućnost profiliranja elemenata u kvaliteti površine koja ne zahtijeva naknadno brušenje |  | YES/DA  NO/NE |
|  | automatic tool magazine | Spremište alata s automatskom izmjenom |  | YES/DA  NO/NE |
|  | ability to produce a processed item that is completely ready for the assembly phase | Sposobnost proizvođenja gotovog obratka spremnog u potpunosti za fazu sastavljanja |  | YES/DA  NO/NE |
|  | ability to work on more pieces at the same time (such as profiling) | Sposobnost rada na više obradaka u isto vrijeme (kao profiliranje ) |  | YES/DA  NO/NE |
|  | possibility to connect the dust extraction system | Mogućnost priključivanja sustava za ekstrakciju drvene prašine |  | YES/DA  NO/NE |
| **C.** | **TECHNICAL CHARACTERISTICS** | **TEHNIČKI DETALJI** |  |  |
|  | All the machinings can be executed with 3 working heads whichmake the automatictoolchanges ATC (Automatic Tool Change) while working, at the same time.One of the workingheadsshouldbetiltable for all machiningwithin 180 °. | Strojna obrada može se izvoditi sa sve 3 radne glave koje obavljaju automatsku izmjenu alata radeći istovremeno.Jedna od radnih glava treba biti nagibna za sve obrade unutar 180°. |   | YES/DA  NO/NE YES/DA  NO/NE  |
|  | Min.piecedimensions:Height:Width:Lenght: | Minimalna dimenzija prihvata komada:Visina : Širina : Dužina :  |  min.15 – max. 115 (mm)min. 40 – max. 230 (mm)min. 250 – max. 3500 (mm) | YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ mmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ mmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ mm |
|  | Max.diameter of tenoning and profiling:tenoning max diameter:profilig max diameter: Working max height of the tool: | Maksimalan promjer alata za izradu kutnih spojeva i profilacije:alat za kutni spoj , promjer: profilacija promjer:Radna visina alata: |  max. 240 (mm)max. 200 (mm)max. 250 (mm) | YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ mmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ mmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ mm |
|  | Number of spindles and rpm. Spindle 1 power:Rpm:Spindle 2 power:Rotation:Spindle 3 power:Rotation:Spindle 4 power:Speed: | Broj vretena i frekvencija vrtnje vretenaVreteno 1 snaga: rotacija:Vreteno 2 snaga:rotacija: Vreteno 3 snaga:rotacija: Vreteno 4 snaga:Brzina: |  16 Kw – 8000 rpmmax. 15000 rpm16 Kw – 8000 rpmmax. 15000 rpm12 kw – 7500 rpmmax. 18000 rpm2.2 kw max 6000 rpm | YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ rpmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ rpmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ rpmYES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ rpm |
|  |  |  |  |  |
| **D.** | **THE PRICE MUST INCLUDE:** | **U CIJENU MORA BITI UKLJUČENO:** |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | **Comprehensive documentation** | **Sveobuhvatna dokumentacija** |  | **YES/DA  NO/NE** |
|  | **Warranty period:** | **Jamstveni rok:**  |  **min 12 months/12mjeseci** | **YES/DA  NO/NE \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ months/mjeseci** |
|  | **Manufacturer:** | **Proizvođač:** |  |
|  | **Model/type:** | **Model/tip:** |  |

 Ovjerava
 ovlaštena osoba/

.

 Verifies authorized person

  *ime i prezime/name and surname*

  *potpis/signature*