

Proiect cofinanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională cu titlul "DEZVOLTARE SI MODERNIZARE CAPACITATE DE PRODUCTIE A S.C. RUSTIC S.R.L." cod SMIS 43705, POS CCE,

SPECIFICATII TEHNICE

CONTRACT FURNIZARE BUNURI - ÎN CADRUL PROIECTULUI CU TITLUL:
"DEZVOLTARE SI MODERNIZARE CAPACITATE DE PRODUCTIE A S.C. RUSTIC S.R.L."

Valoarea estimată a achiziției (fără TVA): **1758000,00** lei cca. (399545 euro)

Procedura aplicată: PROCEDURA SIMPLIFICATA.

Criteriul aplicat pentru stabilirea ofertei câștigătoare: oferta *cea mai avantajoasa din piunct de vedere tehnico-economic*

Limba de redactare a ofertei : romana

Perioada de valabilitate a ofertei: 60 de zile

Data limită pentru depunerea ofertelor : 20.11.2014, ora 13

Data stabilită pentru selectarea ofertelor si declararea câștigătorului: 20.11.2014, ora 14

Modul de transmitere a ofertelor: transmiterea postala cu confirmare de primire sau depunere la sediul

S.C. Rustic S.R.L situat la adresa: Str. Victoriei nr. 136A, Baia Mare, cod postal; 430061, județul Maramureș, Romania

Persoana de contact:

Cusner Cornel - Administrator

Tel. 0262-276367SAU 0744 -555751

Fax 0262-276368

Email: rustic@rustic.ro

1. DATE GENERALE PRIVIND PROIECTUL

Proiectul cu titlul "**MODERNIZARE DEZVOLTARE SI MODERNIZARE CAPACITATE DE PRODUCTIE A S.C. RUSTIC S.R.L**" este implementat de către **SC RUSTIC SRL** în calitate de Beneficiar.

Proiectul este finanțat prin *Programul Operațional Sectorial "Creșterea Competitivității Economice"* (POS CCE) 2007-2013

Axa Prioritară 1 - Un sistem inovativ și ecoeficient de producție

Domeniul major de intervenție DM1.1 - Investiții productive și pregătirea pentru competiția pe piață a întreprinderilor, în special a IMM

Operațiunea a) Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului productiv prin investiții tangibile și intangibile

A1 – Sprijin financiar nerambursabil între 1.065.000 - 6.375.000 lei pentru întreprinderi mici și mijlocii

2. OBIECTUL CONTRACTULUI

Obiectul contractului îl constituie furnizarea unui "**Centru de prelucrare elemente de dulgherie cu comanda numerica**" utilaj spacializat in realizarea de elemente de dulgherie si a caselor pe sistem constructiv din lemn masiv si instruire specializata personal operativ.

3. SPECIFICAȚII TEHNICE ȘI CERINȚE MINIME OLIGATORII-conform ANEXA 1

4. TERMEN DE LIVRARE

Livrarea se va face într-un interval de 4-6luni de la plata avansului.

5. RECEPȚIA CANTITATIVĂ

Va fi efectuată în momentul livrării echipamentelor la beneficiar și va consta în verificarea integrității produselor, a documentației aferente fiecărui produs conform avizelor de expediție și anexelor la contract.

6. RECEPȚIA CALITATIVĂ

Va fi efectuată în termen de maxim 15 zile de la recepția cantitativă și va consta în instalarea efectivă a echipamentelor, integrarea acestora în sistemele proprii Beneficiarului și efectuarea de teste în vederea confirmării caracteristicilor tehnice impuse în caietul de sarcini.

7. DIRECTIVE PRIVIND CALITATEA ȘI CONȚINUTUL OFERTEI DE PREȚ

- În prezentul Caiet de sarcini s-au detaliat condițiile de participare pentru achiziții sub forma de procedura simplificata, precum și cerințele necesare pentru furnizarea utilajului prevazut a fi achizitionat în cadrul proiectului cu titlul " **DEZVOLTARE SI MODERNIZARE CAPACITATE DE PRODUCTIE A S.C. RUSTIC S.R.L.**".
- Întregul spectru de caracteristici și precizări prezentate în configurația de bază a acestor specificatii tehnice sunt obligatorii și minimale, ele putând fi oferite la un nivel egal sau superior
- Propunerea tehnică se va prezenta astfel încât aceasta să respecte, în totalitate cerințele prevăzute în prezentele specificatii tehnice, detaliindu-se caracteristicile utilajului.
- **Ofertele care nu îndeplinesc cerințele tehnice minimale prezentate în conținutul prezentului Specificatii tehnice se vor considera neconforme cu specificațiile acestuia.**
- Contractantul va prezenta descrierea detaliata a utilajului, oferta de preț trebuind să prezinte pretul în euro sau lei a utilajului..
- Ofertantul trebuie sa asigure servicii de instalare si efectuare de probe tehnologice de functionare, suport si garantie pe o durata de minim 24 luni..

8. PREZENTAREA OFERTEI

Oferta se va depune într-un plic în care se vor introduce: propunerea financiară, propunerea tehnică detaliata in doua exemplare , 1 ex original si o copie precum, Certificatul Constatator sau orice document echivalent si Declaratia de conflict de interese- CONFORM MODEL ANEXAT.

Oferta financiara va cuprinde prezentarea distincta a costul utilajului si pregatire personalului

Optional :

Constituie un avantaj prezentarea unui istoric in furnizarea de astfel de echipamente+ recomandari de la clientii societatii

Toate documentele ce fac obiectul ofertei vor fi prezentate neaparat si in limba romana .

9. Evaluarea ofertelor

CONFORM GRILEI DE PUNCTAJ DE MAI JOS :

Nr.crt	Criteriu	Importanta
1.	Pretul de livrare	25%
2	Caracteristici tehnice si comportament in exploatare	60%
3	Teremen de garantie	2,5%
5	Istoric in furnizarea de astfel de echipamente+ recomandari de la clientii societatii	12.5%

11. MODALITĂȚI DE PLATĂ

Plata se va realiza în conformitate cu clauzele din contractual de furniozare in baza facturilor fiscale emise de ofertant sau și, după caz, a proceselor verbale de recepție cantitativă și calitativă, semnate de către achizitor fără obiecțiuni.

Întocmit,
SC 3 POMAR CONSULTING SRL

Aprobat,
Cusner Cornel
Reprezentant Legal



Nr.crt.	Echipament/utilaj/instalatie	Nr. bucati/set	Caracteristici tehnice
1.	Centru de prelucrare elemente de dulgherie cu comanda numerica	1	<p>Această mașină poate fi folosită pentru operațiile complexe de prelucrare a lemnului (de rabotare, gaurire, debitare, frezare,etc) necesare pentru realizarea caselor din elemente de lemn masiv profilate (grinzi) si a altor elemente ce necesita acest tip de prelucrari (scari, trepte, etc).</p> <p>Solutia constructiva adoptata, in realizarea acestei masini, permite efectuarea acestor operatii si pe elemente de lemn rotund.</p> <p>Masina este prevazuta cu sisteme de control automate pentru operatiile de prelucrare si transport a materialului, ceea ce asigura o economie de timp importanta la prelucrarea reperelor.</p> <p>Secțiunea transversală de prelucrare, a elementelor este de minim 300x400 mm.</p> <p>Masina poate sa realizeze, in mod eficient, orice prelucrare taieturi, decupaje, folosite in tamplarie si dulgherie, industrializarea lemnului, activitati de constructii din lemn (case, cabane, imprejuriri).</p> <p>Masina are in compune in principal modulele:</p> <p>1 Sistemul de transport pentru incarcare- consta dintr-un transportor transversal, proiectat pentru elemente de lemn cu lungi de maxim 10 m. Bucățile de lemn fatetate , sau grinzi rotunde, pot fi încărcate fără a mai fi sortate după mărime sau lungime.</p> <p>Prinderea in vederea incarcarii materialului se realizeaza cu clamele de incarcare.</p> <p>Dupa incarcarea pe masa a piesei de prelucrat acesta este preluata din una din mesele de pozitionare si transport.</p> <p>2. Unitate de retezare cu ferastrau hidraulic</p> <p>Acesta unitate asigura posibilitatea de rotire la 360° si inclinat la 65 ° in orice directie. Unitatea este comandata digital fiind pozitionata hidraulic. Grosimea taieturii este variabila, in functie de marimea piesei taiate si muchia lamei. Acest ferastrau poate taia muchia si decupa grinzi, fiecare taietura fiind exacta si rapida. De asemenea masina poate face taieturi tip nut si feder.</p> <p>3. Unitate universala de frezare in 4 axe (UM4)</p> <p>Asigura prelucrarea precisa a inbinarilor in „gura de lup, chertari, cepuri sau falturi precum si o gama variata de canale, locasuri si un nr. nelimitat de ornamente cu forme in relief (sculptura),</p> <p>Operatiile de frezare pot fi realizate pe toate cele patru fete si la cele doua capete ale peselor.</p> <p>4. Agregat de gaurit in directie verticala</p> <p>5. Agregat de gaurit in directie orizontala</p> <p>6. Magazie de scule pentru Capul vertical</p> <p>Acesta unitate este pusa in miscare pe directia orizontala. Acestui sistem de transport ii pot fi atasate minim cinci unitati. Sculele din cadrul acelei unitati sunt de natura frezelor si burghiilor cu capete verticale.</p> <p>7. Magazie de scule pentru Capul orizontal</p> <p>Acesta unitate este pusa in miscare pe directia verticala. Sculele din cadrul acelei unitati sunt de natura frezelor si burghiilor cu capete orizontale.</p> <p>8. Statie pentru rotirea automata a grinzilor</p> <p>Acesta statie hidraulica computerizata de control roteste elementele la 90 °, 180 ° sau 270 °, facand posibila prelucrările pe toate cele 4 laturi ale grinzilor.</p> <p>9. Sistem de transport si pozitionare</p> <p>Sistemul este foarte exact deoarece elementele de prindere si ghidare cu care este echipat se pozitioneaza foarte aproape de locul de munca a sculei, deseori pe ambele parti ale cutitului.</p> <p>Sistemul poate lucra cu sectiuni transversale de la 20mmx50mm la 300mmx 450mm (optional , sunt disponibile sectiuni transversale de 300x625mm sau 300x1250mm).</p>

		<p>Sistemul de pozitionare poate fi dotat cu suprafete de plastic pentru prevenirea zgarieturilor pe elementul prelucrat.</p> <p>10. Sistem electronic de control</p> <p>Sistemul electronic de control este alcatuit dintr-un monitor color cu protectie impotriva prafului, un calculator amplasat intr-o carcasa cu protectie impotriva prafului, o tastatura si un USB, pentru transfer de date si SPCP-ul.</p> <p>Operatorul proiecteaza o piesa pe calculator, folosind o schita de tamplarie cu masuri si termeni. Calculatorul controleaza cursul proiectarii si procesarii tuturor operatiilor cu masina de frezat, cu o acurateta la scara inalta. Datele legate de o alta taiere si programele CAD pot fi transferate utilajului. Programul cuprinde evidenta partilor proiectate si a celor ce urmeaza a fi proiectate. De asemenea, poate contine o evidenta a eficientei utilajului si a operatorului. Sunt incluse copii ale softwer-ului pentru calculatoarele din birouri. Actualizarea softwer-ului se realizeaza fara nici un cost.</p> <p>11 Calea cu role pentru evacuarea pieselor prelucrate</p> <ul style="list-style-type: none"> - asigura transportul pieselor prelucrate spre locul de depozitare sau evacuare <p>12. Masa de depozitare</p> <ul style="list-style-type: none"> - depozitarea pieselor inainte de montaj sau livrare. <p>13. Parapet si dispozitiv de siguranta</p> <ul style="list-style-type: none"> - asigura protectia impotriva accidentelor. <p>Echipamente aditionale :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Extensie pentru prelucrare piese cu latimea de 625mm <p>Suplimentar , pentru a putea manevra si prelucra grinzi (pe toate cele 6 laturi inclusiv capetele) de la sectiunea transversala de 20x50mm la 300x 450mm, acesta masina are posibilitatea de adaptare a acestui sistem de extindere care ofera posibilitatea de manevrare a pieselor cu sectiunea de pana la 300x625mm.</p> 2. Unitate de extindere a formei masinii -13.56m <p>Cu acesta extindere , scheletul utilajului este proiectat in asa masura sa se potriveasca cu o alta unitate de baza cum ar fi o freza universala aditionala. Extinderea scheletului utilajului implica extinderea, de asemenea, a modulului de transport si sistemul de transport (doua maini). Acest sistem minimizeaza prinderea din nou a sistemului de transport a elementelor si reduce timpul de prindere a pieselor.</p> 3. Unitate pentru adaptarea productiei pentru lemn stratificat si barne rotunde <p>Ferastrau circular din crom si transportor cu role, protectie de plastic la alimentare si role galvanizate pentru minimizarea abraziunii).</p> 4. Adaptare pentru alimentare automata a bustenilor 5. Pachet suplimentar pentru frezarea in a 5-a axa (UM5) <p>Frezarea in 5 axe se realizeaza prin posibilitatea rotirii arborelui prort scula in jurul axei orizontale cu 360grade. Astfel prelucrarea prin frezare in 5 axe poate fi executate pe toate fete;le grinzilor eliminand trimpul rotirii piesei. Acesta prelucrare permite prelucrari</p>
--	--	--

		<p>complexe si pentru prelucrari speciale. Totodata prin acesta prelucrare se elimina folosirea suplimentara a ferastraului universal.</p> <p>Acesta unitate este folosita in combinatie cu agregatul B3- Unitate universala de frezare in 4 axe UM4</p> <p>6. Unitatea de frezare cu patru capete</p> <p>O unitate speciala de frezare pentru realizarea imbinarilor (chertari) constructiilor din grinzi sau barne (lemn rotund) . Unitatea est alcatuita din doua capete de frezare verticale si 2 orizontale, care poate executa frezarea imbinarilor in toate cele 4 parti ale elementelor constructiei in doi timpi. Cele 4 capete de frezare pot fi ajustate separat pentru grosimea necesara fiecaruia. Capetele de frezare si grosimea de frezare sunt ajustate hidraulic si operate manual.</p> <p>Dimensiunile uneltelor: max . ϕ 340mm –max, latimea uneltei 260mm. Max. Grosimi de frezare 95mm orizontal si 100mm vertical</p> <p>7. Unitatea , suprasarcina, motor de 1x 22kw</p> <p>Pentru a prelucra lemnul rotund cu unitatea de frezare cu 4 capete este necesar un motor suplimentar de putere mare.</p> <p>8. Unitate de gaurire versiune grea- gaurire directia verticala</p> <p>Aceasta unitate de frezare are un motor de min 3.0kw si poate fi atasat fie in plan orizontal fie in plan vertical masini unelte. Pozitionarea si adancimea gauririi sunt controlate prin computer.</p> <p>Lungimea gauririi : 460mm, max. Adancimea de gaurire 300mm, diametru maxim. ϕ 32mm.</p> <p>Acesta unitate include sistemul de amortizare hidropneumatica pentru a minimiza ruperea atunci cand are loc gaurirea.</p> <p>9. Sistem de diagnosticare (include inclusiv o camera video)</p> <p>Include o camera video pretabila pentru transferul de documente video al evidentelor utilajelor la departamentul de service a producatorului. Accesul la internet trebuie asigurat de catre client.</p> <p>Pertul include o licenta de utilizare valabila 3 ani de zile.</p> <p>10. Imprimanta pentru marcare piese</p> <p>Imprimanta pentru etichete produce etichete pentru numerotarea pieselor. Informatia piesei (nr. pisei, nr. pachetului, nr. proiectului, etc) care vine din taiare sau programul CAD este transmisa de catre calculator la imprimanta pentru marcare. Eticheta este inchisa si fixata manual pe piesa de catre operatorul utilajului.</p>
--	--	---



Project co-financed by the European Fund of Regional Development with the title **"DEVELOPMENT AND MODERNIZATION PRODUCTION CAPACITY OF RUSTIC LTD"** SMIS code 43705, POS CCE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

GOODS PROVISION CONTRACT- IN THE FRAMEWORK OF THE PROJECT WITH TITLE:

"DEVELOPMENT AND MODERNIZATION PRODUCTION CAPACITY OF RUSTIC LTD"

Estimated assessment of acquisition (without VAT): 1.758.000 lei (about 399.545 euro)

Applicable procedure: SIMPLIFIED PROCEDURE

The criterion applied for the winner establishment: **the most advantageous offer from a technical- economical point of view**

The language used to elaborate the offer: Romanian

Validity: 60 days

End date: November 20th, 2014, 1 P.M.

Established date for offer selection and winner nomination: November 20th, 2 P.M.

The offers delivery method: postal delivery with receiving confirmation or by leaving them at the head office of **Rustic Ltd**, address Victoriei street, no. 136A, Baia Mare, postal code 430061, Maramures county, Romania

Contact person:

Cornel Cusner- Executive

Tel.: +40.262-276367 or +40.744-555 751

Fax: +40.262-276368

E-mail: rustic@rustic.ro

1. GENERAL DATA REGARDING THE PROJECT

The project with title **"DEVELOPMENT AND MODERNIZATION PRODUCTION CAPACITY OF RUSTIC LTD"** is implemented by **RUSTIC LTD** as Beneficiary.

The project is financed through the *Sectorial Operational Program called "Economic competitiveness increasing" (POS CCE) 2007- 2013.*

The priority axis 1- An innovative system and eco-efficient production

The major intervention area MI 1.1- Productive assets and training for market competition of companies, especially of SME

Operation called Support for consolidation and modernization of productive branch through tangible and intangible assets.

A1- irredeemable financial support between 1.065.000 and 6.375.000 lei for small and medium-sized enterprises

2. OBJECT OF THE CONTRACT

The object of the contract is the provision of a **"Manufacture Centre for carpentry elements with numerical order"**, facility specialized in manufacturing also house carpentry elements on a constructive level of sturdy wood and specialized training for the operational personal.

3. TECHNICAL SPECIFICATION AND MINIMUM COMPULSORY REQUESTS- as in ANNEX 1

4. DATE OF DELIVERY

The delivery will be made between 4 to 6 months after the prepayment.

5. QUANTITATIVE RECEPTION

It will be provided in the moment of facilities delivery to the beneficiary and it will consist in products integrity evaluation, documentation associated to each product according to the delivery advice and contract annexes.

6. QUALITATIVE RECEPTION

It will be provided in maximum 15 days of the quantitative reception and will consist in the facilities installation, integration in the beneficiary own systems and tests performance for technical characteristics confirmation as it is written in the specification.

7. DIRECTIVES REGARDING THE QUALITY AND CONTENT OF THE PRICE OFFER

In the present specification there have been detailed the participation conditions for acquisitions under a simplified procedure, as well as the necessary requests for facility delivering, anticipated to be bought in the project with the title **"DEVELOPMENT AND MODERNIZATION PRODUCTION CAPACITY OF RUSTIC LTD"**.

The entire spectrum of characteristics and definitions presented in the basis configuration of these technical specifications are compulsory and minimal and can be quoted at an equal or higher level.

The technical proposal will be presented in a manner in which will respect all the requests presented in the technical specifications, defining all the facility's characteristics.

The offers that do not comply the minimal technical requests presented in the content of technical specifications will be considered out of line with the specifications.

The stipulator will present the detailed description of facility, where the price offer should be presented in lei or euro. The stipulator has to offer installation services and performance of functional technological tests, support and guarantee of minimum 24 months.

8. OFFER PRESENTATION

The offer will be filed in an envelope that will contain: financial proposal, detailed technical proposal in 2 copies, the original and 1 copy, Ascertainig Certificate or an equivalent document and the Interests Conflict Statement- according to the annexed model.

The financial proposal will contain the particular presentation of facility's cost and personal training.

Optional:

Presentation of an historical in facilities delivery and testimonials from the company's clients may be an advantage.

All documents of the offer will be presented also in Romanian.

9. OFFER EVALUATION

According to the below table:

No.	Criteria	Interest
1.	Delivery rate	25%
2.	Technical characteristics and management behavior	60%
3.	Guarantee period	2.5%
4.	Historical in these types of facilities delivery and testimonials from the company's clients	12.5%

10. PAYMENT METHODS

The payment will be made according to the stipulations of the delivery contract on the basis of issued invoices by the stipulator and when the case, of the recording proceedings of quantitative and qualitative reception, signed by the purchaser without objections.

Issued,

3 POMAR CONSULTING LTD

Approved,

Cornel Cusner

Legal Representative



ANNEX 1

No.	Equipment/ Facility/ Installation	No. piece/ set	Technical Characteristics
1.	Manufacture Centre for carpentry elements with numerical order	1	<p>The constructive solution of the machine has to assure:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Integral operations of wood manufacture (shaping, drilling, dividing, cutting, etc.) necessary for execution of sturdy wood houses (beams) and other elements that need this type of manufacturing (ladders, paces, etc.). - execution of these operations also on round timber elements - in an efficient way, any manufacturing, cuttings, clippings used in carpentry and timberwork, wood industrialization, wood construction activities (houses, log houses, enclosures). <p>The machine has to be fitted with automatic control systems for the manufacturing operations and for the material delivery.</p> <p>The sectional division of elements manufacturing: minimum 300x450 mm.</p> <p>The minimal constructive solution: The machine has to have in composition modules:</p> <p>1. Loading conveyor system</p> <ul style="list-style-type: none"> - transversal conveyor that has to assure the loading without selection of round or facet timber elements, with length of 10 m. - the system consists in a transversal conveyor, projected for wood elements with length of maximum 10 m. The pieces of facet timber or round beamers can be loaded without a selection by measure or length. <p>Fixing the loading of the material will be executed by the loading</p>

		<p>clamps. After loading on the bulk the manufacturing piece, this is taken by one of the positioning and transport bulks.</p> <p>2. Universal Hydraulic Saw The unit is digitally controlled, being hydraulically positioned. This unit assures:</p> <ul style="list-style-type: none"> -possibility of 360° rotation and tilt 65° in either direction. - the cutting depth varies according to the size of the cut piece and blade bevel. - precisely and quick execution of bevel and beams cutting. - groove and dado cuts. <p>3. Universal unit 4-axis milling (UM4) Ensure accurate processing of connections in the bolt, housed, plugs or channels, as well as a variety of channels, pockets and an unlimited number of ornaments in relief (sculpture). Milling operations can be performed on all four sides and the two ends of the units.</p> <p>4. Vertical directional drilling unit</p> <p>5. Horizontal directional drilling unit</p> <p>6. Multi-purpose tool carrier for vertical tools</p> <ul style="list-style-type: none"> - moving on vertical direction. - up to five units can be attached to this tool carrier - drills and vertical end mills are available for this unit.
--	--	--

		<p>7. Multi-purpose tool carrier for horizontal tools</p> <ul style="list-style-type: none"> - moving on horizontal direction - drills and horizontal end mills are available for this unit. <p>8. Automated beam rotating station</p> <ul style="list-style-type: none"> - to assure the possibility of working on all 4 sides of beams by rotating the elements at 90°, 180° or 270°, computer controlled rotating. <p>9. Transport and Positioning system</p> <ul style="list-style-type: none"> - great precision through possibility of positioning the clamping and guidance elements very close to the milling operation, often on both sides of cutting head - cross sections from 20 mmx50 mm to min 300 mmx450 mm <p>The positioning system will be equipped with plastic clamping surfaces to prevent markings on the timber.</p> <p>10. Electronic control system</p> <p>The electronic control system consists of a dust proof case, a computer in a dust proof case, a keyboard and a USB for data transfer and SPC.</p> <p>This system must allow the operator to project the components on the computer, using carpentry layout measurements and terms.</p> <p>The computer controls the work sequence and processing of all milling operations with high degree accuracy. Data from other cutting and CAD-based programs can be transferred to the machine. The program keeps track of</p>
--	--	--

		<p>completed parts and parts yet to be processed. Also, can keep track of machine and operator efficiency. There are included copies of the software for the office computers. Software update will be supplied without charges.</p> <p>11. Out-feed roller table with ejector</p> <ul style="list-style-type: none"> - the ejector assures the components transporting from the out-feed roller to the storage table. <p>12. Storage table</p> <p>13. Safety fence and device</p> <ul style="list-style-type: none"> - assures protection against accidents <p>Additional equipment:</p> <p>1.Extension for component operation with width of 625 mm</p> <p>To be able to handle and process timber (on all its 6 sides, including the ends) from the cross section of 20x50 mm to 300x450 mm, this machine has to have the possibility of adaptation of this extension system that offers the possibility to handle components with section up to 300x625 mm.</p> <p>2. Extension unit of the machine mounting for L= 13.56 m</p> <p>With this extension the machine frame is customized for fitting in another main unit such as an additional universal mill. The extension of the machine frame extends also the delivery method of the transport and transport system (2-hand system). This system minimizes the re-clamping of the timber transport system and reduces the parts clamping time.</p>
--	--	--

		<p>3. Adaptation for glu-lam and log house production Hard chrome plated saw table and roller conveyer, plastic cover at in-feed and galvanized rollers to minimize abrasion.</p> <p>4. Adaptation for automatic in-feed of round timber (logs)</p> <p>5. Additional package for milling in the 5th axis (UM5)</p> <p>Milling with 5-axis is made by allowing the shaft rotation around the horizontal axis tool with 360grade. In this way, the milling in 5-axis can be executed on all faces of the beams, deleting the time of unit's rotation. This milling allows complex processings and other special processings. Also, through this milling will be eliminated the additional use of universal saw.</p> <p>This unit is used together with the unit B3- Universal unit of milling in 4-axis UM4</p> <p>6. Quattro milling unit A special milling unit for milling of log houses corners, log constructions or round timber. The unit consists of 2 vertical and 2 horizontal working milling heads that can perform the corner joint millings on all 4 sides of the logs in two strokes. The 4 milling heads can be adjusted separately to the required depth. Milling heads and milling depth are hydraulically adjusted and operated automatically.</p> <p>Tooling dimensions: max. Ø 340 mm- max, tool width 260 mm.</p>
--	--	---

			<p>Max. milling depth 95 mm horizontally and 100 mm vertically.</p> <p>7. Milling, overcharge, min 1 motor of 22kw</p> <p>To work with round timber with milling unit with 4 ends is necessary an additional motor with great power.</p> <p>8. Drill unit, heavy duty version-drilling direction vertical</p> <p>This drill unit is powered by a 3.0kw and it can be attached to the horizontal and vertical tool carrier. Positioning and hole depth are computer controlled.</p> <p>Drill length: 460 mm, max. drilling depth 300 mm, max. drill Ø 32 mm.</p> <p>This unit includes hydro pneumatic damping system for reduced tearing when drilling.</p> <p>9. Diagnostics system (includes a video camera)</p> <p>Includes a video camera to transfer the video documentation of equipment from the service department of the producer. The internet access will be provided by connecting this to an internet line. The rate includes a usage license, available 3 years.</p> <p>10. Printer to mark the parts</p> <p>The printer for labels produces labels for parts numbering. The part's information (part no., package no., project no., etc.) that comes from cutting or CAD program is transmitted by the computer to the printer for marking. The label is closed and manual fixed on the label by the utility operator.</p>
--	--	--	---

