

Zapytanie ofertowe	
Piła optymalizująca przelotowa z powinna zapewniać pełną optymalizację wad, kryteria optymalizacji: długości elementów, klasy jakości drewna, opłacalności.	TAK
Maszyna będzie wyposażona w układ odczytujący znaki określające pozycję defektów drewna	TAK
Możliwość programowania min. 16 szerokości desek	Nie ma takiej opcji - ewentualnie możemy zaproponować czytnik szerokości elementów który informuje komputer maszyny o szerokości elementu - bez limitu wprowadzonych danych odnośnie szerokości
Możliwość programowania min. 8 klas jakości	Możliwość programowania 5 klas jakości
Robocza prędkość przesuwu elementów do 270 m/min.	Robocza prędkość przesuwu elementów do 250 m/min.
Podwójny siłownik podnoszenia piły z funkcją amortyzowania ruchu	Zespół cięcia z silnikiem bezszczotkowym 28Nm odpowiadającym za podnoszenie piły - znacznie szybszym systemem poruszania piły niż standardowe rozwiązanie napędzane siłownikiem pneumatycznym
System transportu elementów gwarantujący nieuszkodzenie powierzchni elementów – brak twardych docisków, które mogą pozostawić ślady na elementach	TAK (a to za sprawą siły docisku rolek regulowanej pneumatycznie)
Minimum 9 górnych zespołów swobodnych rolek dociskowych elementu	6 rolek dociskowych (nienapędzanych-swobodnych) i 3 rolki dociskowe (napędzane) - łącznie 9 rolek
Rolki dociskowe z naciskiem na całą szerokość elementu ciętego	3 rolki dociskowe (napędzane) z naciskiem na szerokość 150 mm
Zmotoryzowane przestawianie pozycji rolek w zależności od grubości elementów ciętych	Ręczne podnoszenie rolek w zależności od grubości elementów
Szerokość desek maksymalnie 250 mm Grubość desek maksymalnie 70 mm	Szerokość max. do 300 mm i grubości 85mm przy użyciu piły 550mm
Piła tnąca minimum 500 mm	Piła tnąca 550 mm
Czas cięcia regulowany od 0,1 do 0,7 sekundy	Cyfrowa regulacja czasu cięcia przy pomocy komputera od 0,1 do 1 sek.

Precyzja ciętych elementów (wartości średnie dla desek prostych jednorodnych): - do 1 metra długości $\pm 0,7$ mm Powyżej 1 metra długości $\pm 0,1\%$ zaprogramowanej długości.	Dokładność cięcia Ok. ± 1 mm na każdy metr długości elementu. (oczywiście w zależności od prędkości posuwu i elementów) Czyli $\pm 0,1\%$ zaprogramowanej długości.
Panel sterujący maszyny niezależny od głównego korpusu, z możliwością przestawienia.	Panel sterujący maszyny odseparowany od głównego korpusu - zamontowany na specjalnym ramieniu, z możliwością regulacji położenia panelu sterowania.
Wymagania taśmy sortującej Taśma sortująca z niezależnymi wyrzutnikami Prędkość taśmy sortującej minimum 125 m/min. Możliwość dowolnego programowania wyrzutnika dla każdego elementu z uwzględnieniem: długości, szerokości i klasy deski	TAK Prędkość 140m/min Możliwość dowolnego programowania wyrzutnika wg długości i klasy jakości deski
Długość taśmy sortującej minimum 9 metrów	Może być długość 8246 mm lub 10996 mm (ewentualnie jest możliwość wykonania specjalnej długości transportera np. konkretnie pod Państwa potrzeby)
Ilość wyrzutników z siłownikami minimum 6 sztuk	Minimalnie 6 wyrzutników - max 8-9 wyrzutników (w zależności od wybranej długości taśmy sortującej)
Ilość wyrzutników zdmuchiwaczy minimum 1 sztuka	TAK
Elementy ruchome taśmy sortującej całkowicie zabudowane za pomocą osłon	TAK

Stół odbiorczy materiału lub suporty do zainstalowania stołów przednich dla wysortowanych elementów	Stół odbiorczy jest standardowo nie zawarty - ale możemy zaoferować Państwu taki produkt
---	--