



Firma współfinansowana przez UNIĘ EUROPEJSKĄ Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

Zakład Produkcyjno - Handlowy ZAKMET Kazimierz
Chawchunowicz

59-820 Leśna, Kościelniki Średnie 33, Polska

www.zakmet.pl e-mail: k.nnoli@zakmet.pl

1.Tel./Fax. 075 721 19 99, 2.Tel./Fax. 075 721 19 11

NIP: PL6130000579

REGON: 230020728

Nr. Rej.: E0002814W

BANK: BZ WBK SA 1 o/Lubań

16 1090 1955 0000 0005 2000 7191

OFERTA HANDLOWA SPRZEDAŻY PRZECINARKI PLAZMOWEJ

CUTTER II



- Projektowanie i budowa wypalarek sterowanych numerycznie
- Design and manufacture of CNC cutting machine
- Проектирование и изготовление машин термической резки с ЧПУ
- Entwerfen und Bauen von CNC-Brennschneide-Maschinen

Wypalarka CNC typu CUTTER II

CNC

Specjalistyczna, wysoko wydajna maszyna do cięcia CNC z integracyjnym stołem materiałowym.

Sterownik numeryczny został zaprojektowany specjalnie do sterowania maszynami do cięcia blach produkcji Z-PH ZAKMET. Jest to urządzenie spełniające wszystkie potrzebne funkcje sterowania procesami cięcia gazowego i plazmowego. Jest proste w użyciu i niezawodne.

Graficzny wyświetlacz pozwala na wizualizację liczącego do 10.000 bloków programu sterującego zapisanego w kodach ESSI. Sterownik wchodzi w skład standardowego wyposażenia maszyn.

CUTTER II - opcje dostępne

- Cutter_gaz** – maszyna do cięcia gazem
Cutter_plazma – maszyna do cięcia plazmą
Cutter_plazma i gaz – maszyna do cięcia plazmą i gazem.

Podstawowe dane:

- Makropolecenia typu linia, multilinia, okręgi, flansze i prostokąty.
- Podgląd i symulacja programu na pulpicie.
- Start od dowolnego miejsca w programie.
- Przyjazny interfejs użytkownika w dostępny w języku:
 - polskim, angielskim, niemieckim, rosyjskim.
- Graficzny wyświetlacz 240x128 znaków z podświetlaniem.
- Alternatywne światłowodowe łącze RS-232.
- Szczelna obudowa oraz klawiatura

Dane techniczne:

Długość cięcia	3000
Szerokość cięcia	1500 lub 2000
Prędkości jazdy	do 8000mm/min
Maksymalna ilość wózków	2
Napęd	silnik krokowy
Grubość cięcia autogeniczne	opcja
Grubość cięcia Plazma	zależy od agregatu

Stół sekcyjny przystosowany do odciągu spalin

Stół sekcyjny do cięcia plazmowego i gazowego w założeniu przeznaczony jest do odciągania pyłów, dymów i gazów powstających podczas cięcia plazmą, cięcia gazowego lub laserem. Odciąg powietrza umożliwia odsysanie zanieczyszczeń pyłowych i gazowych z miejsca ich powstawania oraz filtrację (zależnie od zastosowanej instalacji odpylającej). Filtracja zanieczyszczeń oprócz zapewnienia czystości powietrza na stanowisku pracy zapobiega dodatkowo utracie ciepła w hali oraz zapobiega zanieczyszczeniu środowiska. Elementy do cięcia plazmowego lub gazowego kładzione są na ruszcie. W trakcie cięcia elementów powstające zanieczyszczenia pyłowe, dymowe i gazowe są zasysane przez kanały wyciągowe i dalej filtrowane przez instalację odpylającą.

Automatyczna kontrola wysokości do palnika plazmowego THC

Czujnik THC jest w pełni wyposażonym modułem kontroli wysokości palnika zaprojektowanym, by zintegrować się z kontrolerem AVE. Czujnik THC używa najnowszych rozwiązań w dziedzinie integracji systemu i sprzętu komputerowego.

- Napięcie łuku plazmy, wyłączenie kontroli wysokości i automatyczne wykrywanie szczeliny cięcia.
- W pełni ustawiana pętla serwo mechanizmu zawierająca prędkość, składowe PID i posuw.
- Zakres napięcia łuku 50-300 VDC regulowany co 0.5V.
- Czujnik wysokości początkowej może zostać zrobiony jako przewodnościowy albo z wykrywaniem zatrzymania.
- Ręczna lub w pełni automatyczna kontrola wysokości

Automatyczna kontrola wysokości do palnika gazowego OHC

Pojemnościowy czujnik odległości jest elektronicznym urządzeniem z mikroprocesorem montowanym na suporcie palnika. Służy do utrzymywania stałej odległości między palnikiem a blachą w trakcie cięcia. To zmniejsza pracę operatora, ulepsza dokładność i ulepsza produktywność.

Oxy Height Control jest zaawansowanym, zautomatyzowanym systemem kontroli odległości dla palnika tlenowego.

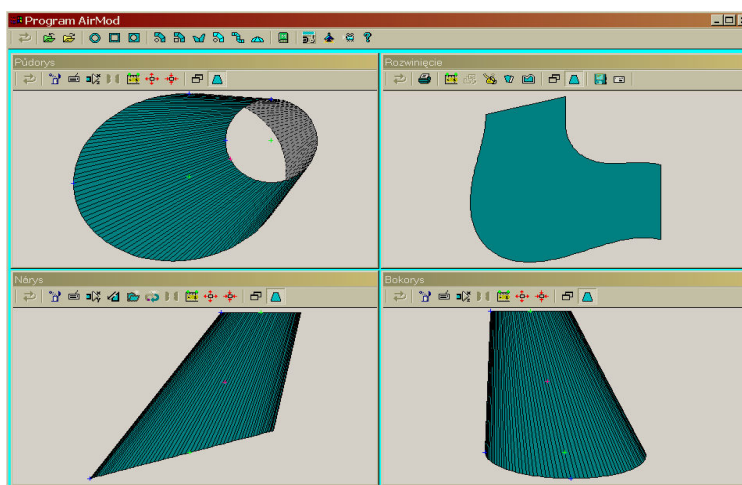
Oprogramowanie

Program Wrykrys

Program technologiczny WRYRKYS jest przystosowany do pracy w systemie operacyjnym WINDOWS. Oprogramowanie dotyczy problematyki maszyn do cięcia. Program jest przystosowany do rozwiązywania wszystkich sytuacji normalnie spotykanych w praktyce i wykonany w taki sposób, aby jego obsługa była łatwa i aby znacząco przyspieszył całe przygotowanie do produkcji. WRYKRYŚ jest przeznaczony do obsługi przygotowania technologicznego produkcji z wykorzystaniem maszyn do cięcia. Program służy do wykonywania planów cięcia przy użyciu zaprogramowanych lub zaimportowanych rysunków, do przeprowadzania operacji typu wejście – wyjście z bazą takich rysunków oraz innych operacji związanych z problematyką technologiczną. Program obsługuje się przeważnie za pomocą myszki (najlepiej z dwoma przyciskami i rolką).

AirMod

Po uruchomieniu programu AirMod otworzy się okno głównego obszaru roboczego. Dzieli się ono na część ikonową i cztery części graficzne: rzut podstawowy, rzut z góry, rzut z boku i rozwinięcie.



Urządzenia filtrowentylacyjne

Urządzenie z automatycznym czyszczeniem wkładów filtracyjnych

UFW jest urządzeniem do odciągania i filtracji pyłów przemysłowych suchych. Odpowiednio duża wydajność i wysoka skuteczność filtracji filtrów patronowych pozwalają na zastosowanie urządzenia do odciągania dymów powstałych podczas ciecia gazowe, plazmowe, szlifowanie lub spawania. W celu maksymalnego uproszczenia obsługi oraz zagwarantowania optymalnych i stałych parametrów pracy, urządzenie posiada automatycznie sterowany układ czyszczący. Impulsy sprężonego powietrza uderzają w wewnętrzną powierzchnię wkładu filtracyjnego powodując wybite zanieczyszczeń z zewnętrznej powierzchni filtrów. Strzepnięte cząsteczki zanieczyszczeń opadają na dół do zbiornika pyłu. Proces czyszczenia odbywa się w czasie pracy filtra zapewniając jego optymalne parametry.

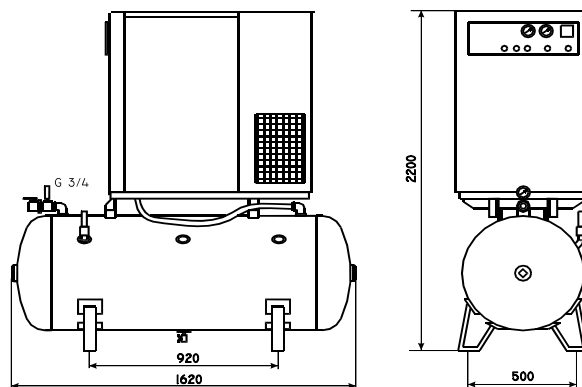
Filtry patronowe

Pofałdowana struktura patronów pozwala na zwiększenie powierzchni filtracyjnej przy zachowaniu wymiarów worka filtracyjnego. Filtry patronowe mają zastosowanie wszędzie tam, gdzie z uwagi na brak miejsca budowane są małogabarytowe baterie filtrów.

Sprężarki śrubowe.

Oferujemy kompleksową obsługę w zakresie od projektu do realizacji „pod klucz”. Dopasowujemy sprężarki do indywidualnych potrzeb każdego klienta, a wysokiej klasy specjaliści pracują nad systematycznym udoskonalaniem naszych maszyn. Dobieramy i montujemy urządzenia do uzdatniania sprężonego powietrza tj. filtry, osuszacze i odwadniacze.

Proponujemy Państwu profesjonalne sprężarki śrubowe o wydajnościach od 40 do 2400 m³/h, i mocach od 5,5 do 250 kW. Wszystkie te maszyny możemy wykonać w zakresie ciśnień od 0,7 do 1,5 MPa.



Urządzenie do uzdatniania sprężonego powietrza (klasa 4 wg. ISO 8573.1)

Filtr wstępny + Osuszacz chłodniczy + Filtr dokładny

Osuszacz chłodniczy ma za zadanie osuszenie sprężonego powietrza do wymaganego ciśnieniowego punktu rosy. Wilgotność względna powietrza, która przed jego osuszeniem wynosi 100%, obniża się zaledwie do 21%

(tj. 0,75 g H₂O) za osuszaczem chłodniczym dla ciśnieniowego punktu rosy +3°C. Dopływające do osuszacza sprężone powietrze o temperaturze + 30°C ÷ +45°C jest wstępnie schładzane w wymienniku powietrze/powietrze do temperatury + 14°C ÷ +23°C. Następnie w parowniku obiegu chłodniczego powietrze ulega dalszemu schłodzeniu i osiąga zadaną temperaturę punktu rosy +3°C.

Agregaty plazmowe

Hypertherm POWERMAX

- Agregaty chłodzone powietrzem
- Agregaty z układem elektronicznym
- *Specjalne dysze do cięcia blachy o grubości do 3,5mm - jakość porównana do lasera (ale nie laser) ze względu na małą szerokość szczeliny (mała średnica strumienia plazmy), zostało zmniejszone termiczne oddziaływanie na strefę palenia. Szczególnie przydatne przy paleniu blach nierdzewnych i aluminium.*

Hypertherm -Gwarancja

Przy zakupie Plazmy Hypertherm wraz z maszyną gwarancja na:

- Agregat plazmowy - 2 lata
- Palnik maszynowy – 1 rok
- Powyższa gwarancja pod warunkiem zakupu wszystkich części zamiennych w firmie ZP-H „ZAKMET”

System plazmowy Powermax:

Systemy tnące wykorzystujące podstawowy gaz (powietrze lub wodór), idealne do cięcia przewodów, rur, ukosowania oraz zautomatyzowanego cięcia trójwymiarowego. System plazmowy Powermax to wszechstronne narzędzie. W warsztacie, w fabryce, w domu, w terenie, systemy Powermax tną i żłobią szeroką gamę różnych typów metali o różnych grubościach i kształtach. Większość modeli jest dostępna z palnikami ręcznymi lub zmechanizowanymi, co jeszcze zwiększa ich wszechstronność.



Zalety urządzeń Powermax

Produktywność – duża prędkość cięcia, doskonała jakość cięcia, niewielka obróbka dodatkowa lub jej brak oraz brak podgrzewania wstępnego pozwalają zrobić więcej w krótszym czasie.

Materiały eksploatacyjne FineCut™ – do wysokiej jakości cięcia – mniej zużycia, wąska szczelina i niemal brak stref obciążonych cieplnie – w cienkich metalach (do 3,5 mm blachy). Dostępne dla Powermax 1000, 1250 i 1650.

Finecut - Specjalne dysze do cięcia blachy o grubości do 3,5mm

Specjalne dysze do cięcia blachy o grubości do 3,5mm - jakość porównana do lasera (ale nie laser) ze względu na małą szerokość szczeliny (mała średnica strumienia plazmy), zostało zmniejszone termiczne oddziaływanie na strefę palenia. Szczególnie przydatne przy paleniu blach nierdzewnych i aluminium.

Łatwość obsługi – brak palnych gazów, łatwe przenoszenie, prosty system sterowania i dobra widoczność łuku ułatwiają pracę z systemami Powermax. Każdy operator może z łatwością opanować metody pracy z systemami Powermax.

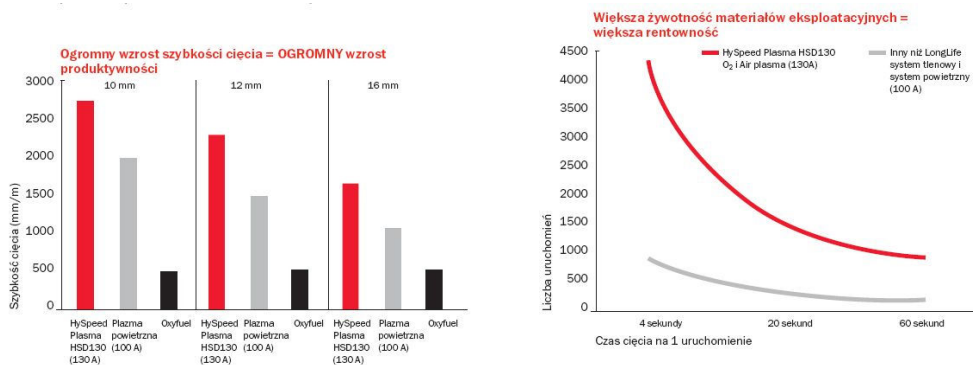
Uniwersalność – w warsztacie czy w terenie, cięcie lub żłobienie stali nierdzewnej, miękkiej stali lub aluminium – systemy Powermax można wykorzystywać do wielu zadań.

Niskie koszty eksploatacji – duża produktywność i trwałość materiałów eksploatacyjnych minimalizują koszty eksploatacji.

Niezawodność – dopracowana konstrukcja oraz wszechstronne testy w fazie projektowania i produkcji gwarantują wiodącą w branży niezawodność.

Zaufanie – koncentracja Hypertherm tylko na urządzeniach plazmowych plus sprawdzona wydajność i niezawodność naszych urządzeń pracujących na całym świecie dają Ci pewność, że kupujesz to, co najlepsze.

Materiały eksploatacyjne FineCut™ – do wysokiej jakości cięcia – mniej żużla, wąska szczelina i niemal brak stref obciążonych ciepłnie – w cienkich metalach (do 3,5 mm blachy). Dostępne dla Powermax 1000, 1250 i 1650.



Dane techniczne systemu POWERMAX				
Rodzaj materiału:	Jakość cięcia:	1000	1250	1650
Stal węglowa	Bezzużłowe	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy
	Produkcyjne (przebijanie)	10mm	12mm	19mm
	Odcięcie (od krawędzi)	19 mm	22 mm	32 mm
Stal nierdzewna	Produkcyjne (przebijanie)	10mm	10 mm	12 mm
	Odcięcie (od krawędzi)	19mm	22 mm	30 mm
Aluminium	Produkcyjne (przebijanie)	10mm	10 mm	12 mm
	Odcięcie (od krawędzi)	19 mm	22 mm	32 mm
Przykładowa prędkość cięcia (stal węglowa)	Optymalna jakość	10 mm 1041mm/m	12mm 991mm/m	12mm 1447mm/m
Maksymalne ukosowanie	Zakres ISO 9013	Klasa 5		
Wymagane przygotowanie do spawania, powierzchnia jest zaazotowana.				
Rodzaje gazów (gaz plazmotwórczy/gaz osłonowy)	Stal węglowa	Powietrze,		
	Stal nierdzewna	Powietrze, N2		
	Aluminium	Powietrze, N2		
Natężenie łuku plazmowego [A]	Nie wszystkie procesy dostępne dla wszystkich materiałów	20–60	25-60	30-100



Ogólne warunki sprzedaży:

Transport:

Transport kompletu urządzeń i ubezpieczenie transportowe przez ZAKMET.

Szkolenie:

Szkolenie technologów w zakresie obsługi oprogramowania oraz operatorów w zakresie obsługi urządzeń:

1 etap - 2 dni bezpłatnego szkolenia pracowników Odbiorcy w siedzibie firmy ZPH ZAKMET.

Zakres szkolenia:

- instalacja i obsługa oprogramowania (wymagana podstawowa znajomość obsługi komputera i środowiska Microsoft Windows),
- praktyczna obsługa wypalarki.

2 etap - bezpłatne szkolenie podczas montażu urządzenia u Odbiorcy.

Zakres szkolenia:

- praktyczna obsługa wypalarki.

W przypadku, gdy Odbiorca wyrazi chęć dodatkowego szkolenia, szkolenie takie może zostać przeprowadzone w siedzibie firmy ZPH ZAKMET na koszt Odbiorcy.

Termin realizacji:

Wypalarka w wersji uzgodnionej z Odbiorcą – od 4 do 10 tygodni od dnia podpisania umowy i przełania zaliczki w wysokości 30% na konto Dostawcy. Termin limitowany jest wybraną konfiguracją wyposażenia i dostawą urządzeń wyposażeniowych.

Nie wykluczamy możliwości skrócenia terminu dostawy.

Warunki płatności:

- **30%** przedpłaty,
- 60% bezpośrednio przed dostawą,
- 10% po uruchomieniu maszyny i podpisaniu protokołu odbioru końcowego
- Inne warunki płatności do odrębnych negocjacji.

Ustalenia końcowe:

Do obowiązków Odbiorcy należy przystosowanie podłoża pod maszynę oraz przyłączy instalacji gazowej i elektrycznej wg zaleceń Dostawcy.

Wykonawca udziela 12-miesięcznej gwarancji na powyższą wypalarkę, z opcją przedłużenia do 24 miesięcy pod warunkiem dokonania przeglądów serwisowych. Wykonawca udziela 24-miesięcznej gwarancji na agregat plazmowy oraz 12-miesięcznej gwarancji na palniki plazmowe, pod warunkiem dokonywania zakupów części eksploatacyjnych w firmie ZPH ZAKMET.

Wykonawca zobowiązany jest przystąpić do naprawy w okresie gwarancyjnym oraz pogwarancyjnym i wykonać naprawę niezwłocznie, lecz nie później niż w ciągu 48 godzin, od otrzymania telefonicznego zgłoszenia konieczności dokonania naprawy, potwierdzonego faksem.

Niniejsza oferta aktualna jest 3 miesiące. W razie jakichkolwiek pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Ofertę przygotował

Karol Nnoli

tel. kom: +48 505 104 945

tel/fax: +48 75 72 11 999