

**SCHMIDLER**  
GmbH

Industriepark 4-5 · 91180 Heideck · Tel. 09177/4960-0 · Fax 496060  
e-mail: info@schmidler.de

- Abbundanlagen
- Blockhausmaschinen
- Fertighausanlagen
- Hobelanlagen
- Meß- und Transportsysteme
- Sondermaschinen
- Beschickungsanlagen

R.M.G. SCHMIDLER GmbH · Industriepark 4-5 · 91180 Heideck

Fa.

E-Mail:

Data: 06.09.2013



Szanowni Państwo,

Dziękujemy serdecznie za zainteresowanie naszymi produktami.  
W następstwie tego przedstawiamy ofertę używanej, w pełni automatycznej linii ciesielskiej SCHMIDLER „SAB plus“ z agregatem do zacięć węglowych.

Cała linia ciesielska jest po generalnym przeglądzie technicznym wykonanym w zakładzie. Oznacza to sprawdzenie wszystkich komponentów mechanicznych, elektrycznych i elektronicznych oraz wymianę na nowe części uszkodzonych lub wadliwie funkcjonujących dzięki czemu gwarantujemy stuprocentowe funkcjonowanie wszystkich agregatów i komponentów przy rozruchu w miejscu dostawy.

## Oferta

Dla używanej, po generalnym przeglądzie linii ciesielskiej prod. 2000 r.

**SCHMIDLER Blockhaus- u. Zuschnitanlage „SAB plus“**  
Kierunek pracy: z lewej strony na prawą

max. wymiary elementów obrabianych (bez Poz.8 / patrz dane techniczne):  
szerokość 400 mm, wysokość 280 mm, długość ok. 13 m

składającej się z:

Siedziba Firmy: Heideck.  
Właściciel: Richard Schmidler

**SCHMIDLER**  
*Immer einen Schnitt voraus!*

**Poz.1 5 – ramienny transporeter podawczy poprzeczny**

Długość.....2,5 m  
 Moc napędu .....1,5 kW  
 Typ łańcucha.....1 - rolkowy

**Poz.2 Transporter podawczy podłużny rolkowy**

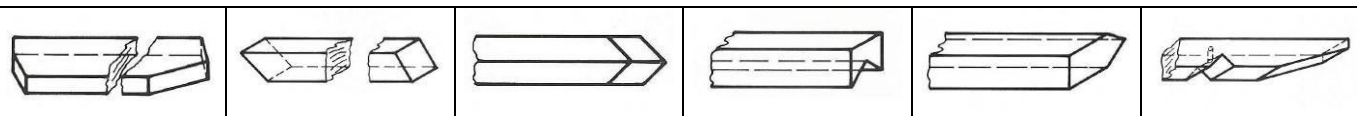
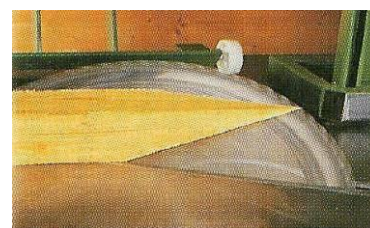
Wykonany w formie stabilnej konstrukcji stalowej spawanej.

Szerokość .....400 mm  
 Rozstaw rolek.....600 mm  
 Średnica rolek .....80 mm  
 Długość transportera.....9 m

**Poz.3 Elektronicznie sterowana piła kapowa wysuwana od spodu z odsuwaniem odpadów**

Zakres obrotu osi pionowej piły..... 360°  
 Pochylenie tarczy piły ..... 0-65°  
 Posuw poprzeczny .....430 mm  
**Średnica piły .....720 mm**  
 Moc napędu.....11 kW  
 Prędkość obrotowa .....1450 U/min  
 Wysokość cięcia max. ....280 mm

Piła pracuje automatycznie z automatycznym przeliczaniem wielkości posuwu poprzecznego uzależnionego od długości i wysokości koniecznego cięcia. Napęd piły – motoryczny; napęd posuwu – hydrauliczny. Przykłady różnorodnych cięć poprzecznych i podłużnych poniżej.



**Poz.4 Wiertarka pionowa z płytą centrującą dla liniowości otworu.**

Szybka wymiana wiertel. Posuw agregatu jest tak sterowany, że możliwe jest wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych.

Moc napędu ..... 1,5 kW

Posuw max..... 400 mm

Głębokość otworu max..... 300 mm

**Poz.5 Wiertarka pozioma z płytą centrującą dla liniowości otworu.**

Szybka wymiana wiertel. Posuw agregatu jest tak sterowany, że możliwe jest wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych.

Moc napędu ..... 1,5 kW

Posuw max..... 300 mm

Głębokość otworu max..... 400 mm

**Poz.6 Druga wiertarka pozioma z płytą centrującą dla liniowości otworu.**

Szybka wymiana wiertel. Posuw agregatu jest tak sterowany, że możliwe jest wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych.

Moc napędu ..... 1,5 kW

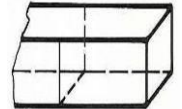
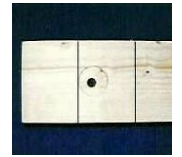
Posuw max..... 300 mm

Głębokość otworu max..... 400 mm



**Poz.7 Marker poziomy i pionowy.**

Urządzenie służy do znakowania na obrabianych elementach miejsc w których łączone są elementy zgodnie z rysunkiem montażowym generowanym przez CAD – owski program biurowy, np miejsc krokwi na murłatach czy belkach kalenicowych, kleszczy na krokwiach, belek podrzędnych na głównych belkach stropowych. Znakowanie odbywa się przy pomocy wodoodpornego pisaka.

**Poz.8 4-stronny Frez dla prostokątnych zacięć węglowych.**

Moc napędu agreg. pionowego ..... 2 x 5,5 KW  
 Moc napędu agreg. poziomego ..... 2 x 5,5 KW  
 Obroty ..... 4500 U/min  
 Suw roboczy ..... pneumatyczny  
 Wymiary narzędzi max. .... 150 x 220 mm  
 Średnica wałka frezu ..... 50 mm  
 Nastawa głębokości frezowania pion. .... automatycznie  
 Nastawa głębokości frezowania poziom. .... manualnie  
 Czas obróbki ..... ok. 20 s

Frez 4 – stronny wykorzystuje do obróbki hydro – pneumatyczne napędy dla posuwów roboczych. Agregaty poziomy i pionowy mogą pracować razem lub osobno, co oznacza, że mogą wykonywać frezy 4 – stronne lub tylko 2 – stronne. Czas obróbki 4 – stronnej wynosi, w zależności od wielkości obrabianego elementu od 12 do 20 sekund. Sterowany numerycznie frez pionowy może być też wykorzystany np do podfrezowania słupków okiennych lub drzwiowych. Frez wyposażony jest w oprzyrządowanie do odpylania. Pokazane na zdjęciu narzędzia nie wchodzą w skład dostawy.

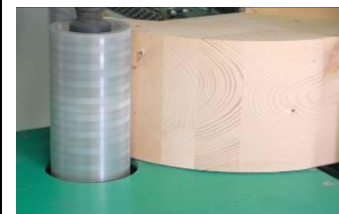




**Poz.9 Frez do profilowania podłużnego.**

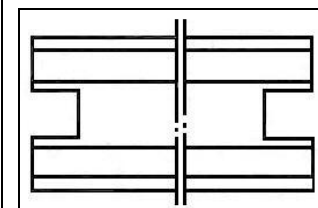
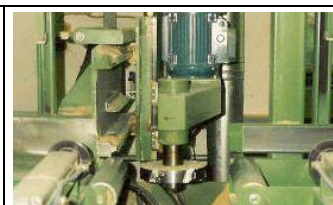
Frez służy do profilowania końców elementów od czoła i na długości. Profile podłużne są wykonywane z odcinków prostych i łuków wklęsłych i wypukłych.

Moc napędu ..... 9 kW  
 Średnica narzędzia max. .... 120 mm  
 Wysokość narzędzia. .... 240 mm  
 Długość frezowania max. .... 300 mm  
 Posuw ..... hydrauliczny

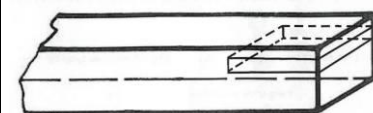
**Poz.10 Frez szczelinowy poziomy.**

Moc napędu ..... 4 kW  
 Średnica narzędzia max. .... 180 mm  
 Głębokość frezowania max. .... 40 mm  
 Nastawa wysokościowa max. .... 300 mm  
 Długość posuwu max. .... 300 mm  
 Posuw ..... pneumatyczny

Agregat jest zainstalowany z tylnej strony transportera rolkowego i wyposażony w odpowiednie frezy. W tym usytuowaniu frez może obrabiać obydwa końce elementu.

**Poz.11 Frez szczelinowy poziomy / tylny.**

Moc napędu ..... 3 kW  
 Nastawa posuwu max. .... 300 mm  
 Sterowanie posuwu max. .... pneumatycznie/450 mm  
 Wielkość szczeliny ..... 10 x 50 mm



**Poz.12 Transporter rolkowy odbiorczy z 5 – ramiennym stołem****odkładczym.**

Wykonany z solidnej konstrukcji stalowej spawanej.

Szerokość ..... 400 mm

Rozstaw rolek..... 600 mm

Średnica rolek ..... 80 mm

Długość transportera ..... **9 m**

**Poz.13 Odsuwacz liniowy (pneumatyczny)**

Do automatycznego odsuwania na stół odkładczy obrobionych na gotowo elementów.

**Poz.14 Wózek transportowy z systemem pozycjonującym.**

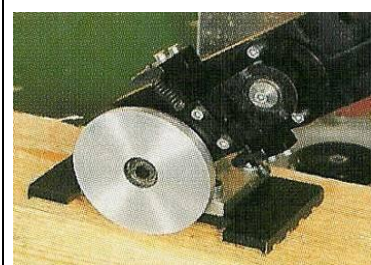
Moc napędu ..... 3 kW

Prędkość ..... 0-240 m/Min

Wózek transportowy z systemem pozycjonującym przejmuje element do obróbki z transportera podawczego z ustaleniem pozycji elementu względem agregatów obróbczych i transportuje ten element pod poszczególne agregaty do jego obróbki. Po zakończeniu obróbki wózek transportuje obrobiony element na transporter odbiorczy, skąd element jest odsuwany na poprzeczny stół odkładczy, po czym wózek wraca na początkową pozycję – na transporter podawczy w oczekiwaniu na kolejny element do obróbki.

**Poz.15 System pozycyjno – kontrolny.**

Opatentowany system kontroluje ewentualne poślizgi pomiędzy elementem do obróbki a transporterem podawczym podczas transportu tego elementu pod poszczególne agregaty. W przypadku wystąpienia poślizgu system automatycznie koryguje jego wielkość sytuując element obrabiany na prawidłowej pozycji względem agregatów.



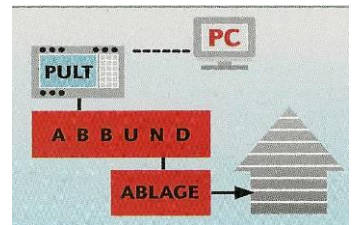
**Poz.16 Osłona bezpieczeństwa maszyny.**

Cała część maszynowa od strony obsługi obudowana jest wytrzymałą osłoną zabezpieczającą przed ewentualnymi, niekontrolowanymi odpryskami części elementów obrabianych lub uszkodzonych narzędzi. Dostęp do części maszynowej jest kontrolowany.

**Poz.17 Sterowanie.**

Typ ..... Komputer przemysłowy

Sterowanie bazuje na komputerze przemysłowym z wbudowaną stacją dyskieta i kolorowym monitorem. Każdy posuw roboczy jest sterowany numerycznie. Wprowadzanie danych następuje w prosty i szybki sposób za pośrednictwem oprogramowania maszynowego, gdzie dane te są zapamiętywane i mogą być wywołane w każdej chwili. Danymi tymi są zadeklarowane obróbki elementów drewnianych wprowadzane ręcznie z poziomu oprogramowania maszyny lub pliki z programu biurowego w którym opracowano dokumentację. Program maszynowy jest kompatybilny ze wszystkimi programami biurowymi typu CAD. Oprogramowanie maszyny zamienia zadeklarowane obróbki na komendy robocze dla poszczególnych agregatów. Ponadto, oprogramowanie to umożliwia graficzną kontrolę zadeklarowanych obróbek uwidocznionych na ekranie monitora, tworzenie listy elementów wg. żądanej kolejności obróbki itp.



**Cena używanej „SAB plus“**

**EURO 125.000,--**

**Cena zakładowa.**

**Montaż / Rozruch:**

Koszty montażu, rozruchu i szkolenia w zakresie obsługi wykonane przez Autoryzowany Serwis Zakładowy firmy SCHMIDLER uwzględniono w cenie maszyny.

**Transport/Załadunek:** Koszty transportu ponosi klient, koszty załadunku firma SCHMIDLER.

**Płatności:**

50% przy podpisaniu umowy.  
50% przed dostawą.

**Liefertermin:** na żądanie.

**Gwarancja:**

Gwarancja 6 – miesięczna dla zakresu mechanicznego, elektrycznego i elektronicznego.

**Gültigkeit:** Das Angebot ist 2 Monate freibleibend. Zwischenverkauf vorbehalten!

Z poważaniem

**SCHMIDLER**

Anlagentechnik

**Tadeusz Buczko**

Tel.: 505 058 117