Powyższa oferta ma charakter informacyjny i jest zaproszeniem do negocjacji, niniejsza oferta nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu art. 66 §1 Kodeksu Cywilnego oraz innych właściwych przepisów prawnych. Firma "Standrew" zastrzega sobie możliwość zmian cen i pomyłek.

Dane aktualne na dzień: 22-11-2026 00:04

Link do produktu: https://standrew.pl/optymalizerka-metal-technika-owd-1500-p-229.html



Optymalizerka METAL-TECHNIKA OWD-1500

Cena brutto	**126 690,00 zł**
Cena netto	**103 000,00 zł**
Dostępność	**Niedostępny**

Opis produktu

– po przeglądzie technicznym
– stan bardzo dobry

Wydajność: 3000-6500 mb/8h
Sterowanie: Sterownik z wyświetlaczem dotykowym kolorowym

Funkcje:	
rok produkcji 2009	
Pełna optymalizacja 30 wymiarów I gatunku|	
30 wymiarów II gatunku + wymiar pozaklasowy	
Receptury- 1000 zestawów wymiarów	
Cięcie na kredkę fluorescencyjną- ciecie w miejscu zaznaczenia	
Obcinanie marginesu- początek i koniec deski	
Cięcie pakietami- kilka elementów na raz	
Liczniki metrów- Total, kierownika zmiany, operatora, miesięczny	
Dokładność cięcia +- 0,2mm	
Źródło cięcia: Silnik 4 kW (piła Ø400)	
Parametry materiały wejściowego:	
długość min 50 mm / max 4000 mm	
przekrój minimalny szerokość / wysokość – 15/15 mm	
przekrój maksymalny szerokość / wysokość – 200/80 mm	
Wyposażenie:	
zespołu ramienia jeżdżącego (popychającego) 4100 mm	
zespołu tnącego	
docisków 3 sztuki	
stołu do kreskowania (załadowczego)	
stołu odbiorczego z 5 wybijakami do segregacji	

Zasada działania optymalizerki:

Obrabiany element kładzie się na stole załadowczym i zaznacza kredką fluorescencyjną wady. Następnie uruchamia się czujnik i maszyna rozpoznaje, że została załadowana. Rozpoczyna się skanowanie materiału, przesuwając ramię popychacza nad elementem. Po przesunięciu się poza element popychacz zaczyna pchać go do środka maszyny, zatrzymując się w miejscach cięć.

W prawidłowym prowadzeniu deski pomagają 3 dociski:
boczny dociskający ciągle z regulowaną siłą,

2 górne dociskające – jeden dociska ciągle, a drugi możemy dowolnie ustawić.
Wycięte elementy trafiają na stół odbiorczy, gdzie następuje ich segregacja na 5 długości plus odpady.