



Technika maszynowa

Wrzeciona silnikowe

Akcesoria systemowe

THE KNOW-HOW FACTORY

THE KNOW-HOW FACTORY

ZIMMER GROUP

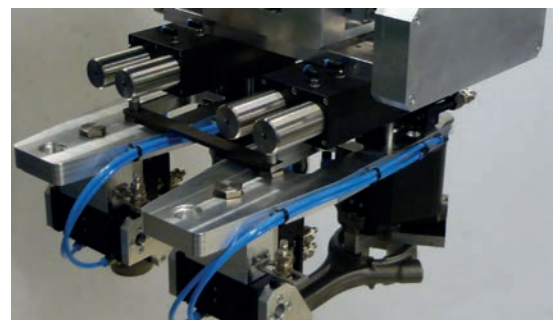
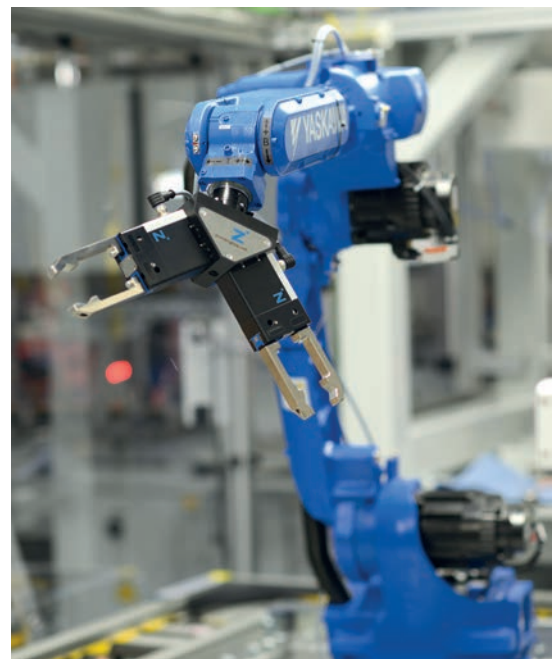
KONSEKWENTNA ORIENTACJA NA KLIENTA

OD LAT SPEŁNIAMY WYMAGANIA NASZYCH KLIENTÓW, DOSTARCZAJĄC IM INNOWACYJNE I NIESTANDARDOWE ROZWIĄZANIA. ZIMMER GROUP CIĄGLE SIĘ ROZRASTA I ZDAŻA DZISIAJ W KIERUNKU NOWEGO WAŻNEGO WYZWANIA – CHCE BYĆ OŚRODKIEM WIEDZY TECHNOLOGICZNEJ, KNOW-HOW FACTORY CZY W TYM SUKCESIE KRYJE SIĘ JAKAŚ TAJEMNICA?

Fundament. Stanowią go doskonałe produkty i usługi, które są od lat podstawą rozwoju naszego przedsiębiorstwa. Są one oparte na naszych autorskich wyrafinowanych rozwiązaniach i istotnych innowacjach technicznych. Dlatego docierają do nas przede wszystkim klienci, którzy wymagają najlepszych rozwiązań technologicznych. Właśnie w przypadku trudnych zagadnień Zimmer Group osiąga najlepsze wyniki.

Styl. Myślimy i działamy w sposób interdyscyplinarny. Jesteśmy znani z zaawansowanych procesów w sześciu obszarach technologicznych, które obejmują nie tylko prace rozwojowe, ale i produkcję. Oferta firmy Zimmer Group jest skierowana do wszystkich obszarach przemysłu. Jesteśmy także znani z tego, że nasi klienci mogą liczyć na indywidualne rozwiązanie każdego problemu. Na całym świecie.

Motywacja. Prawdopodobnie najważniejszym warunkiem naszego sukcesu jest orientacja na klienta. Jesteśmy usługodawcą w najlepszym tego słowa znaczeniu. Nasi klienci mają do dyspozycji centralny punkt kontaktowy, gdzie mogą rozmawiać o wszystkich swoich wymaganiach i potrzebach. Mając szeroki zakres kompetencji i ofertę obejmującą szeroki zakres rozwiązań, jesteśmy w stanie w zindywidualizowany sposób wyjść naprzeciw wymaganiom każdego klienta.



TECHNOLOGIE



TECHNIKA MANIPULACYJNA

PONAD 30 LAT DOŚWIADCZENIA I ZNAJOMOŚCI BRANŻY: NASZE PNEUMATYCZNE, HYDRAULICZNE I ELEKTRYCZNE PODZESPOŁY I SYSTEMY MANIPULACYJNE NALEŻĄ DO NAJLEPSZYCH NA ŚWIECIE.

Komponenty. Ponad 2000 standardowych chwytaków, jednostek wychylnych, elementów wyposażenia robotów i wiele innych. Jesteśmy dostawcą pełnych asortymentów o wysokiej jakości technologicznej i czołowych produktów o wysokiej operatywności dostawczej.

Rozwiązania półstandardowe. Nasz modułowy sposób konstrukcji umożliwia indywidualne konfiguracje i duże skoki innowacyjne w zakresie automatyzacji procesów.



TECHNIKA AMORTYZACYJNA

PRZEMYSŁOWA TECHNIKA AMORTYZACYJNA ORAZ PRODUKTY TYPU SOFT CLOSE ODDAJĄ INNOWACYJNY I PIONIERSKI CHARAKTER NASZEGO OŚRODKA WIEDZY SPECJALISTYCZNEJ – KNOW-HOW FACTORY.

Przemysłowa technika amortyzacyjna. W rozwiązaniach standardowych i na życzenie klienta: nasze produkty są znane z najwyższej liczby cykli pracy oraz największego możliwego pochłaniania energii w najmniejszej przestrzeni konstrukcyjnej.

Soft Close. Projektowanie i produkcja masowa amortyzatorów pneumatycznych i cieczowych o najwyższej jakości oraz operatywności dostawczej.

Sprzedż OEM i bezpośrednia. Komponenty, systemy zamykania albo kompletne urządzenia produkcyjne – jesteśmy partnerami wielu znanych firm na całym świecie.



TECHNIKA LINIOWA

DLA NASZYCH KLIENTÓW TWORZYMY PODZESPOŁY I SYSTEMY TECHNIKI LINIOWEJ, KTÓRE SĄ DOSTOSOWANE DO ICH INDYWIDUALNYCH POTRZEB.

Elementy zaciskowe i hamujące.

Oferujemy ponad 4000 wariantów szyn profilowanych i okrągłych oraz do różnorodnych systemów przewodnicowych wszystkich producentów. Rozwiązania są dostępne z napędami manualnymi, pneumatycznymi, elektrycznymi lub hydraulicznymi.

Elastyczność. Nasze elementy zaciskowe i hamujące dbają o to, aby ruchome komponenty typu osie Z lub stoły obróbkowe utrzymywały swoją pozycję w niezachwiany sposób, a w razie awarii było możliwie szybkie zatrzymanie maszyn i instalacji.



TECHNOLOGIA PROCESOWA

W PRZYPADKU SYSTEMÓW I KOMPONENTÓW Z ZAKRESU TECHNOLOGII PROCESOWEJ OBLICZANY JEST MAKSYMALNY FAKT. INDYWIDUALNE ROZWIĄZANIA NA WYSOKIM POZIOMIE TO NASZ ZNAK FIRMOWY.

Bogate i wszechstronne doświadczenie. Naszą wiedzę specjalistyczną i doświadczenie wykorzystujemy na każdym etapie – od tworzenia materiałów, procesów i narzędzi, przez projektowanie produktów, aż po produkcję seryjną.

Duży udział własny w opracowaniu produktu. Zimmer Group łączy go z elastycznością, jakością i precyzją – także przy produktach tworzonych na potrzeby określonego klienta.

Produkcja seryjna. Produkujemy wymagające produkty z metalu techniką MIM (wtryskowego formowania metalu), elastomerów i tworzyw sztucznych – elastycznie i szybko.



TECHNOLOGIA MASZYN

ZIMMER GROUP TWORZY INNOWACYJNE SYSTEMY NARZĘDZI DO OBRÓBKI MATERIAŁÓW METALOWYCH, DREWNIANYCH I KOMPOZYTOWYCH DLA WSZYSTKICH OBSZARÓW PRZEMYSŁU. JESTEŚMY PARTNEREM SYSTEMOWYM I INNOWACYJNYM WIELU KLIENTÓW.

Wiedza i doświadczenie. Doskonale znamy branżę i od dziesięcioleci współpracujemy z klientami przy projektowaniu agregatów wymiennych, elementów łączących narzędzie z maszyną oraz systemów narzędzi. Dzięki temu możemy zapewnić kompetentną pomoc w realizacji nowych wyzwań na całym świecie.

Komponenty. Dostarczamy liczne komponenty standardowe z magazynu i tworzymy innowacyjne, dostosowane do indywidualnego klienta systemy zarówno dla klientów OEM, jak i końcowych – wykraczając daleko poza branżę przetwórstwa metalu i drewna.

Różnorodność. Centra obróbcze, tokarki czy elastyczne gniazda produkcyjne – wszędzie można zastosować napędzane narzędzia, uchwyty, agregaty oraz głowice wiertnicze produkowane przez firmę Zimmer Group.



TECHNIKA SYSTEMOWA

ZIMMER GROUP NALEŻY DO ŚWIATOWYCH LIDERÓW W ZAKRESIE TWORZENIA INDYWIDUALNYCH ROZWIĄZAŃ SYSTEMOWYCH.

Indywidualnie. Zespół obejmujący ponad 20 doświadczonych konstruktorów i projektantów tworzy i produkuje w ścisłej współpracy z klientami końcowymi i integratorami systemów dopasowane do potrzeb klientów rozwiązania do zadań specjalnych. Może to być proste rozwiązanie umożliwiające chwytanie i obsługę albo złożone rozwiązanie systemowe.

Rozwiązania. Rozwiązania systemowe znajdują zastosowanie w wielu branżach, takich jak budowa maszyn, przemysł motoryzacyjny i dostawczy, technologia tworzyw sztucznych, elektronika i branża towarów konsumpcyjnych, a nawet odlewnie: Know-how Factory wspiera wiele przedsiębiorstw w zakresie zachowania konkurencyjności dzięki wydajnej technologii automatyzacji.

WRZECIONA SILNIKOWE

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ZAMAWIANIA

STRUKTURA NUMERU ZAMÓWIENIA

Przykład:

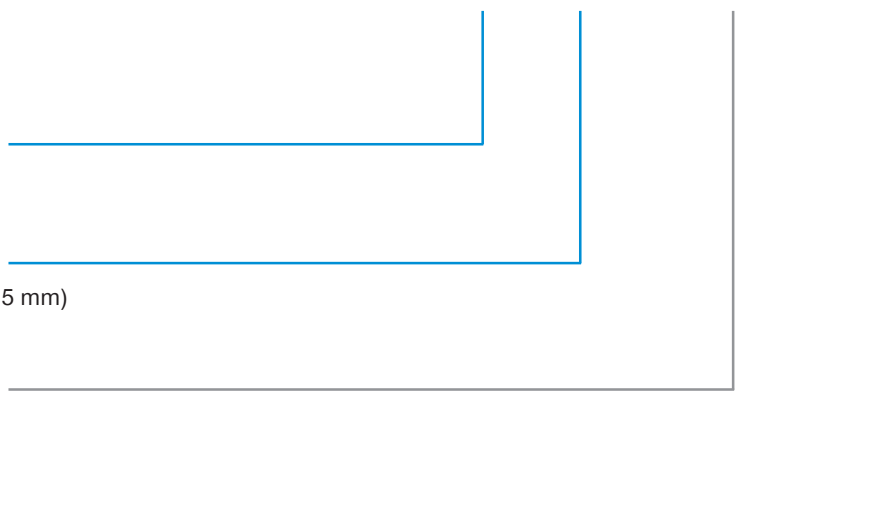
HF 145 - 001 - 001

▶ **Wrzeciono silnikowe**
HF wysoka częstotliwość

▶ **Wielkość**
w mm (w zaokrągleniu do 5 mm)

▶ **Moduł/seria**
bieżąca numeracja

▶ **Wariant**
bieżąca numeracja



WRZECIONA SILNIKOWE

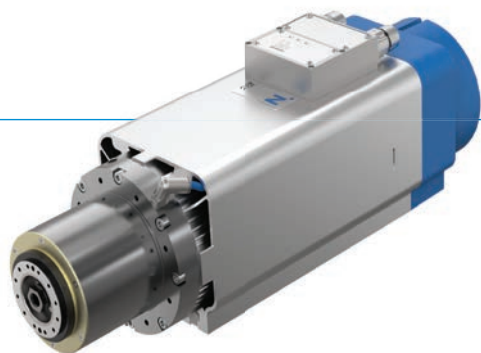
PRZEGLĄD

Typ	Moc znamionowa S1 [kW]	Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	Obroty maks. [rpm]	Chłodzenie	Technologia silnika	Wersja	Strona
HF145-001-001	6	4,9	24.000	Wentylator elektryczny	Asynchroniczny	Wariant podstawowy	8
HF145-001-002	7,5	6,1	24.000	Wentylator elektryczny	Asynchroniczny	Wariant podstawowy	10
HF145-001-003	11,8	9,6	24.000	Wentylator elektryczny	Asynchroniczny	Wariant podstawowy	12
HF145-001-004	6	4,9	24.000	Wentylator elektryczny	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	14
HF145-001-005	7,5	6,1	24.000	Wentylator elektryczny	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	16
HF145-001-006	11,8	9,6	24.000	Wentylator elektryczny	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	18
HF125-002-001	9	7,3	24.000	Woda	Asynchroniczny	Wariant podstawowy	20
HF125-002-002	12	9	24.000	Woda	Asynchroniczny	Wariant podstawowy	22
HF125-002-004	9	7,3	24.000	Woda	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	24
HF125-002-005	12	9	24.000	Woda	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	26
HF150-003-001	14,5	14,7	26.000	Woda	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	28
HF150-003-003	14,5	14,7	26.000	Woda	Asynchroniczny	Wariant podstawowy	30
HF150-005-001	20	18,5	24.000	Woda	Synchroniczny	Regulacja wektorowa	32
HF150-005-002	20	14,3	24.000	Woda	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	34
HF205-006-001	34	83,7	14.000	Woda	Asynchroniczny	Regulacja wektorowa	36
HF205-006-002	48	153	6.000	Woda	Synchroniczny	Regulacja wektorowa	38
AKCESORIA SYSTEMOWE							41

WRZECIONA SILNIKOWE

HF145-001-001

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 6 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 4,9 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie powietrzem przez wentylator elektryczny
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link

► OPCJE



Złącze dla osi C



Czujnik przyspieszenia



Regulowanie wektorowe/cofanie



Ręczne zwalnianie narzędzia Push Button



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Jednostka wymiany robota

Strona 44

► DANE TECHNICZNE

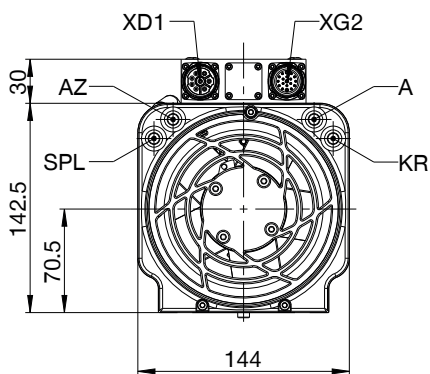
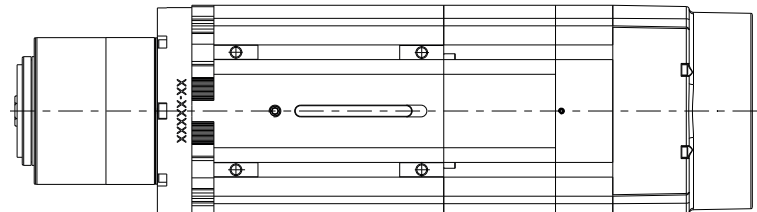
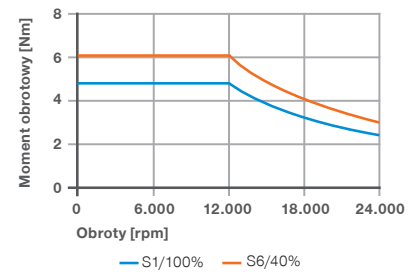
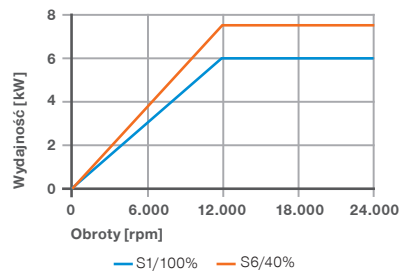
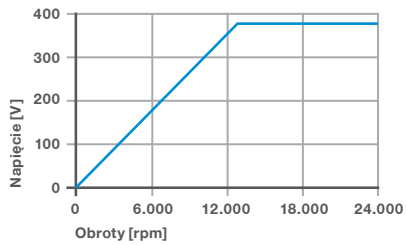
► HF145-001-001

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	6.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	4.9
Prąd znamionowy S1 [A]	13
Obroty znamionowe [rpm]	11.780
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Wentylator elektryczny
Masa [kg]	29

► Plan obłożenia

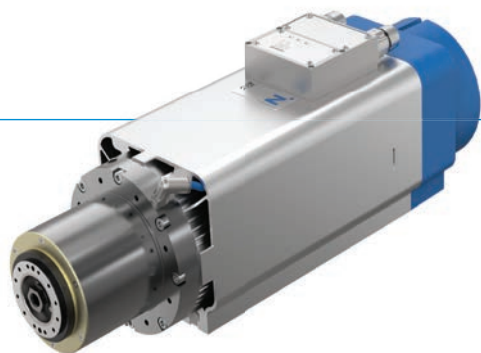
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF145-001-002

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 7,5 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 6,1 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie powietrzem przez wentylator elektryczny
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link

► OPCJE



Złącze dla osi C



Czujnik przyspieszenia



Regulowanie wektorowe/cofanie



Ręczne zwalnianie narzędzia Push Button



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Jednostka wymiany robota

Strona 44

► DANE TECHNICZNE

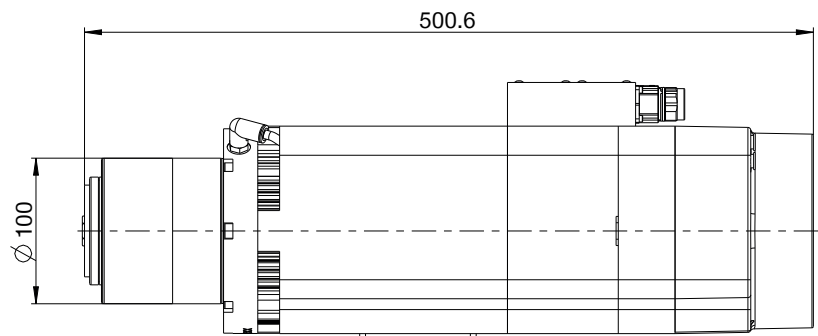
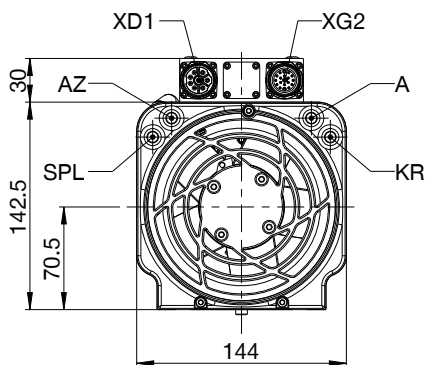
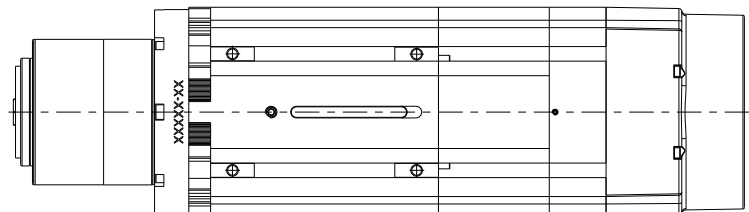
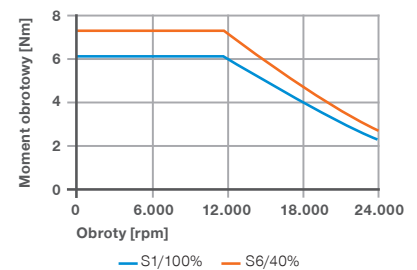
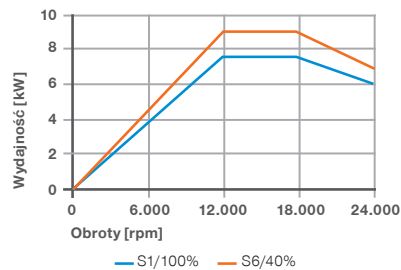
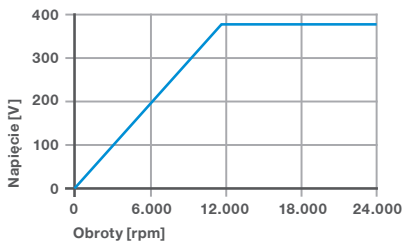
► HF145-001-002

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	7.5
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	6.1
Prąd znamionowy S1 [A]	15
Obroty znamionowe [rpm]	11.770
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Wentylator elektryczny
Masa [kg]	30

► Plan obłożenia

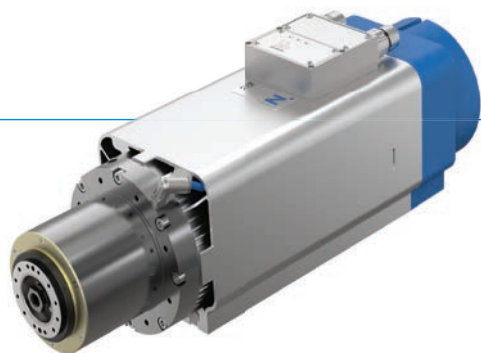
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF145-001-003

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 11,8 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 9,6 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie powietrzem przez wentylator elektryczny
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link

► OPCJE



Złącze dla osi C



Czujnik przyspieszenia



Regulowanie wektorowe/cofanie



Ręczne zwalnianie narzędzia Push Button



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43

► DANE TECHNICZNE

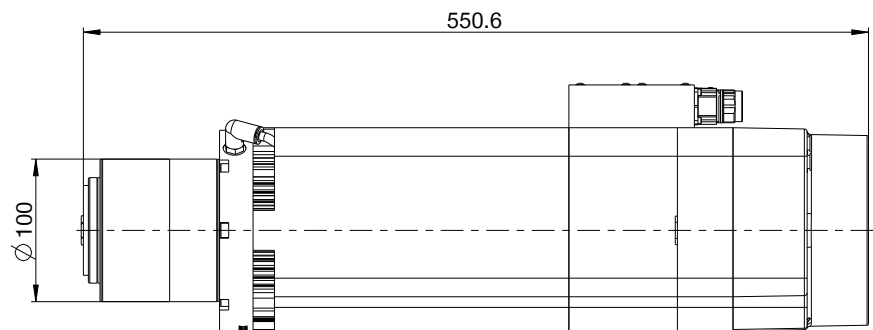
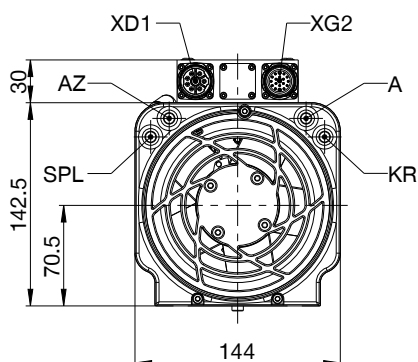
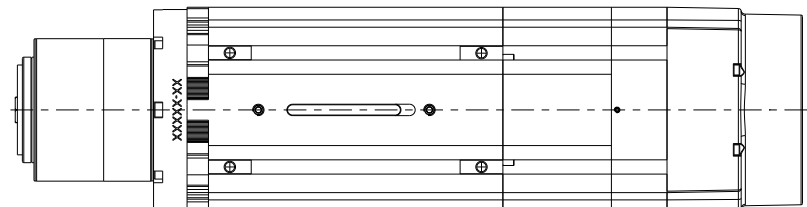
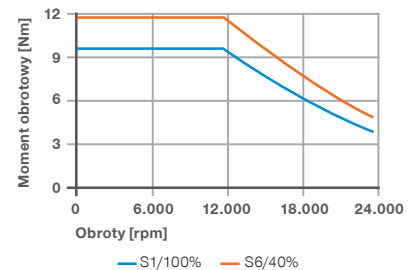
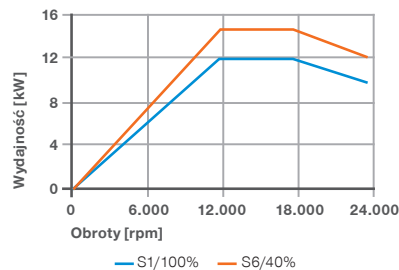
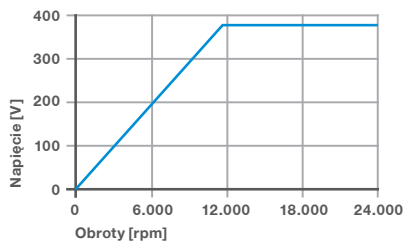
► HF145-001-003

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	11.8
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	9.6
Prąd znamionowy S1 [A]	25
Obroty znamionowe [rpm]	11.780
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Wentylator elektryczny
Masa [kg]	35

► Plan obłożenia

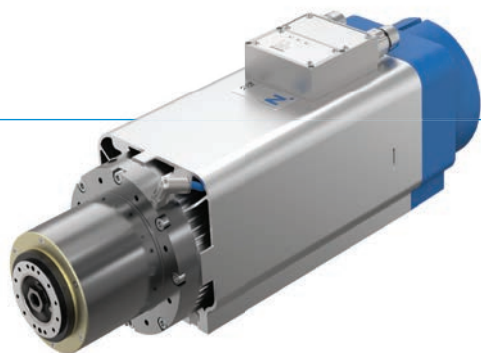
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF145-001-004

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 6 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 4,9 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie powietrzem przez wentylator elektryczny
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów
- Regulacja wektorowa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Regulowanie wektorowe/cofanie



Złącze dla osi C



Czujnik przyspieszania



Ręczne zwalnianie narzędzia Push Button



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43



Jednostka wymiany robota

Strona 44

► DANE TECHNICZNE

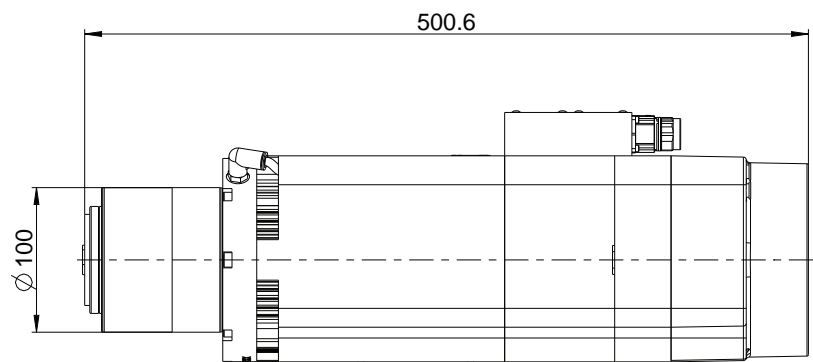
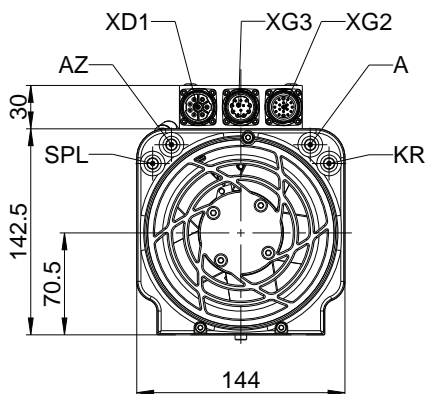
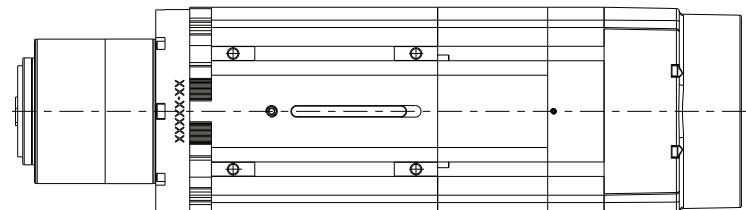
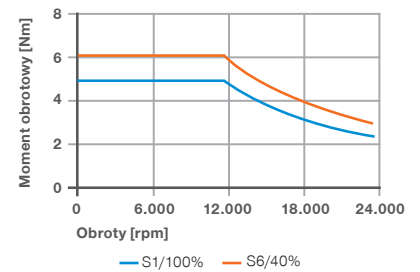
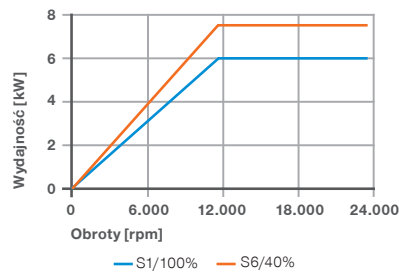
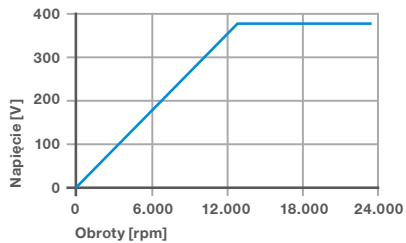
► HF145-001-004

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	6
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	4.9
Prąd znamionowy S1 [A]	14
Obroty znamionowe [rpm]	11.780
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Wentylator elektryczny
Masa [kg]	29

► Plan obłożenia

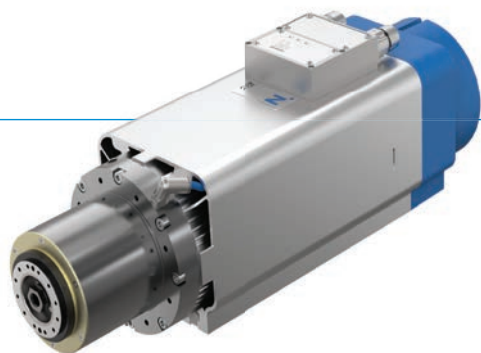
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF145-001-005

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 7,5 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 6,1 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie powietrzem przez wentylator elektryczny
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów
- Regulacja wektorowa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Regulowanie wektorowe/cofanie



Złącze dla osi C



Czujnik przyspieszania



Ręczne zwalnianie narzędzia Push Button



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43



Jednostka wymiany robota

Strona 44

► DANE TECHNICZNE

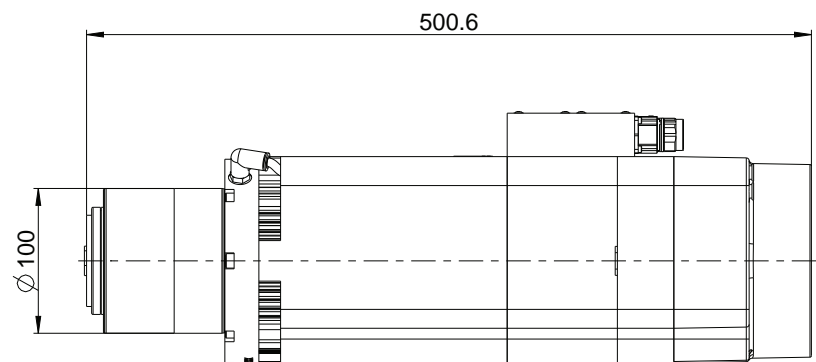
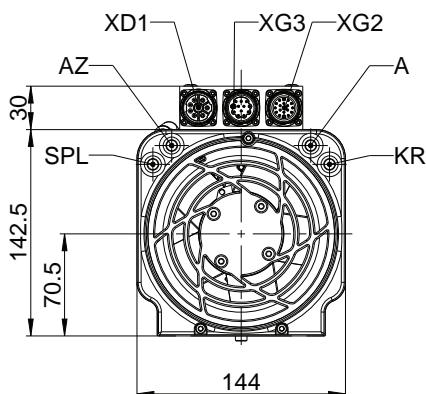
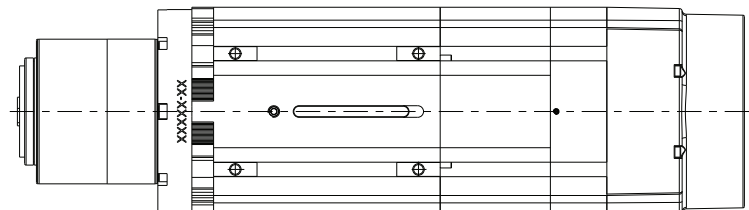
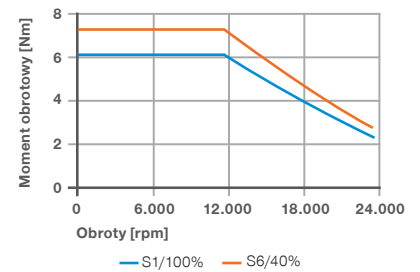
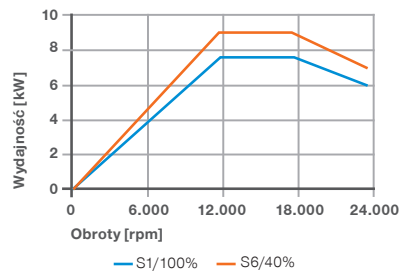
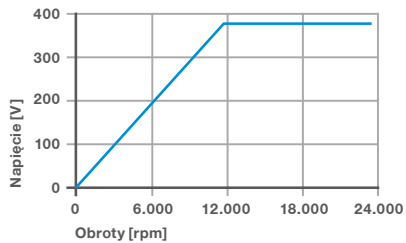
► HF145-001-005

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	7.5
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	6.1
Prąd znamionowy S1 [A]	15
Obroty znamionowe [rpm]	11.770
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Wentylator elektryczny
Masa [kg]	30

► Plan obłożenia

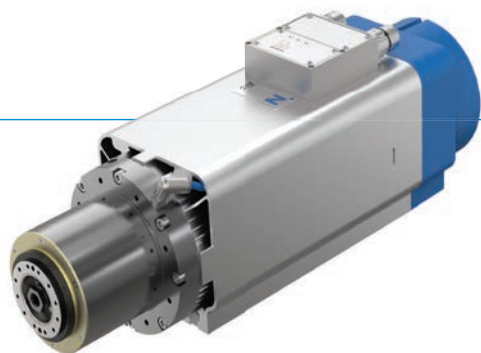
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF145-001-006

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 11,8 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 9,6 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie powietrzem przez wentylator elektryczny
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów
- Regulacja wektorowa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Regulowanie wektorowe/cofanie

► OPCJE



Złącze dla osi C



Czujnik przyspieszenia



Ręczne zwalnianie narzędzia Push Button



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43

► DANE TECHNICZNE

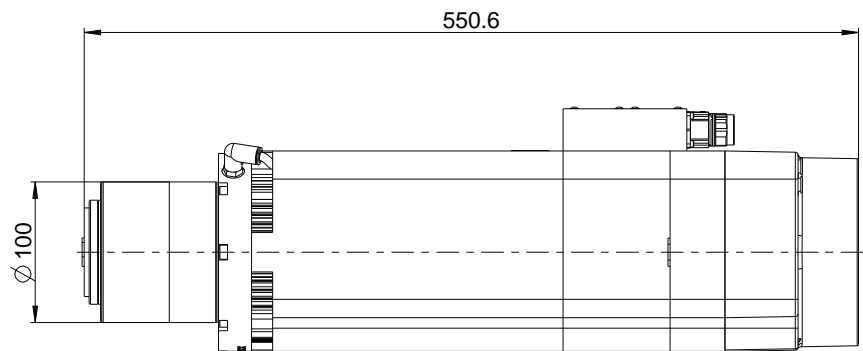
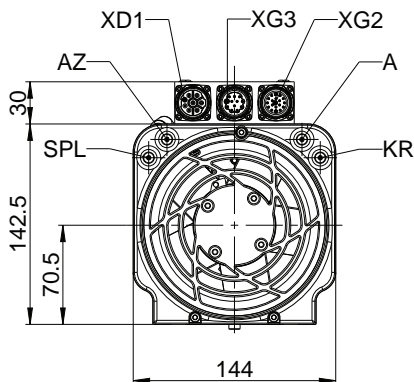
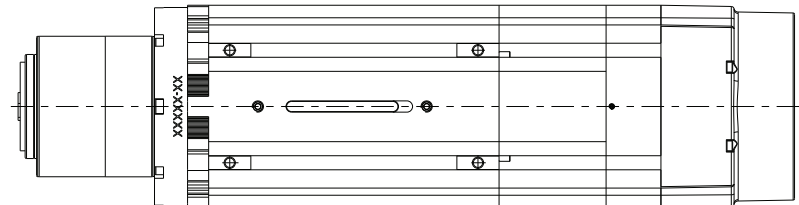
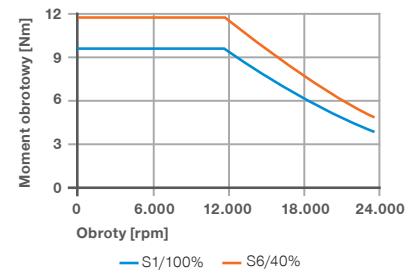
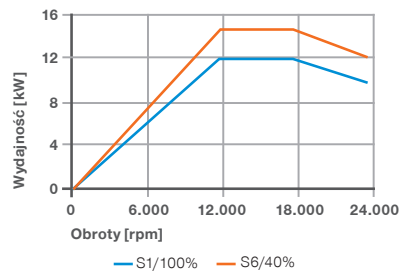
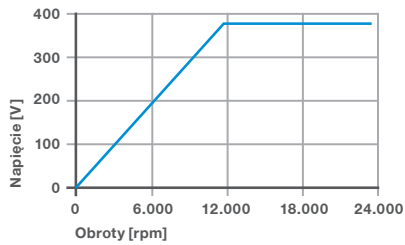
► HF145-001-006

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	11.8
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	9.6
Prąd znamionowy S1 [A]	25
Obroty znamionowe [rpm]	11.780
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Wentylator elektryczny
Masa [kg]	35

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF125-002-001

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 9 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 7,3 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Przystosowane między innymi do użytku w głowicy kątowej
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Sterowane przyłącza

► OPCJE



Czujnik przyspieszenia



Regulowanie wektorowe/cofanie



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Agregaty chłodzące / zestaw łączników

Strona 42



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Jednostka wymiany robota

Strona 46

► DANE TECHNICZNE

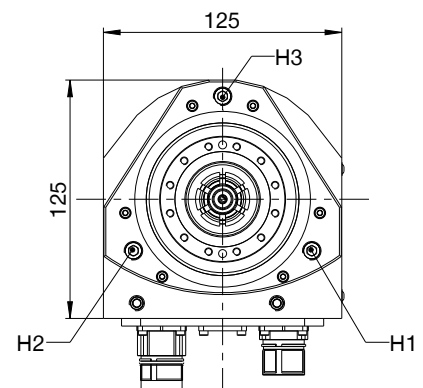
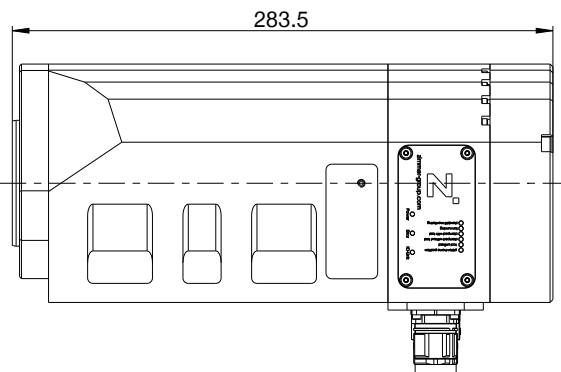
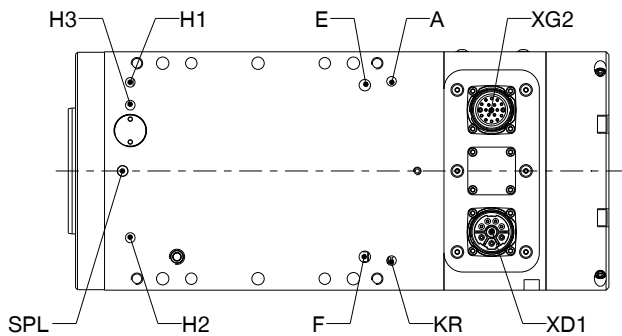
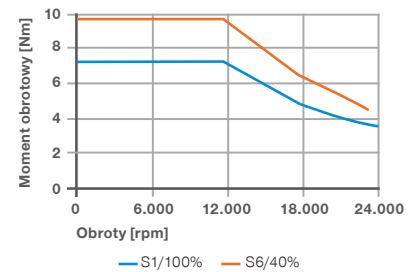
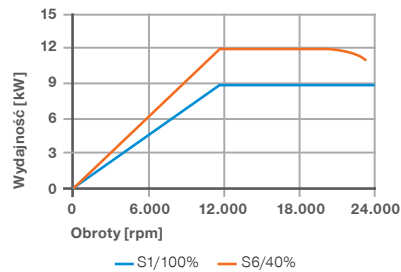
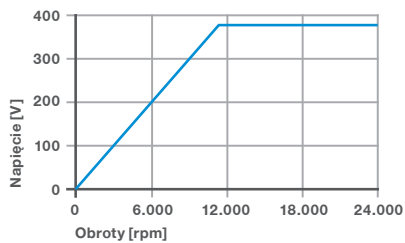
► HF125-002-001

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	9.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	7.3
Prąd znamionowy S1 [A]	20
Obroty znamionowe [rpm]	11.750
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	16

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
Hx	Sterowane przyłącze
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF125-002-002

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 12 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 9 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Przystosowane między innymi do użytku w głowicy kątowej
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Sterowane przyłącza

► OPCJE



Czujnik przyspieszenia



Regulowanie wektorowe/cofanie



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Agregaty chłodzące / zestaw łączników

Strona 42



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43

► DANE TECHNICZNE

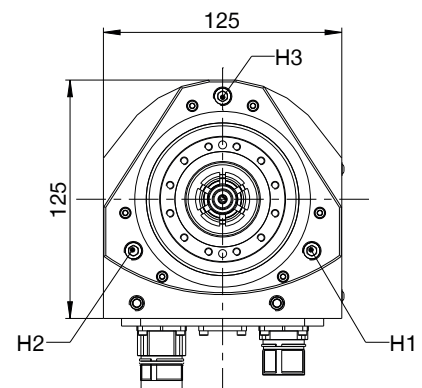
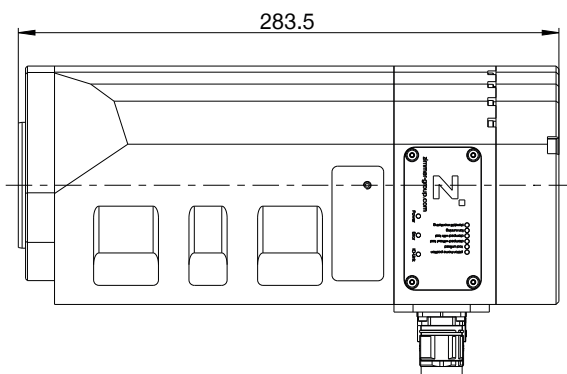
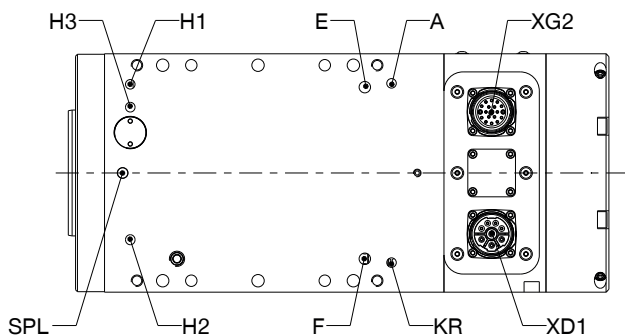
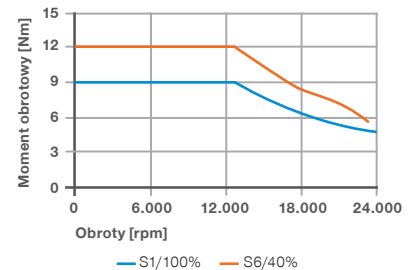
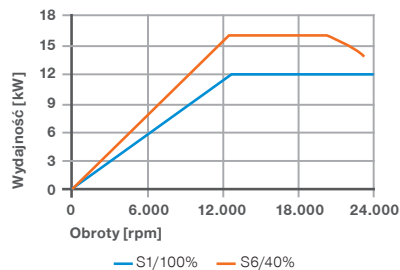
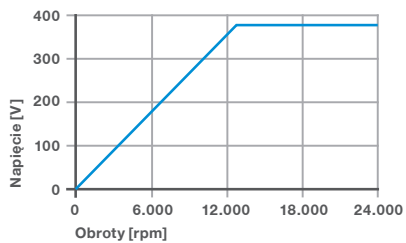
► HF125-002-002

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	12.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	9.0
Prąd znamionowy S1 [A]	25
Obroty znamionowe [rpm]	12.730
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	16

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
Hx	Sterowane przyłącze
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF125-002-004

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 9 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 7,3 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Przystosowane między innymi do użytku w głowicy kątowej
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów
- Regulacja wektorowa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Sterowane przyłącza



Regulowanie wektorowe/cofanie



Czujnik przyspieszenia



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Agregaty chłodzące / zestaw łączników

Strona 42



Przewody zasilające

Strona 43



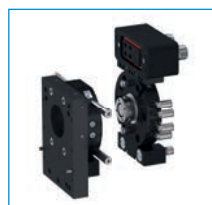
Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43



Jednostka wymiany robota

Strona 46

► DANE TECHNICZNE

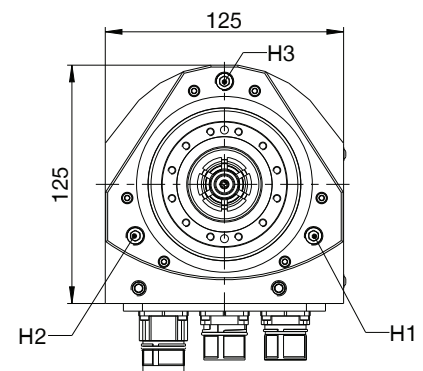
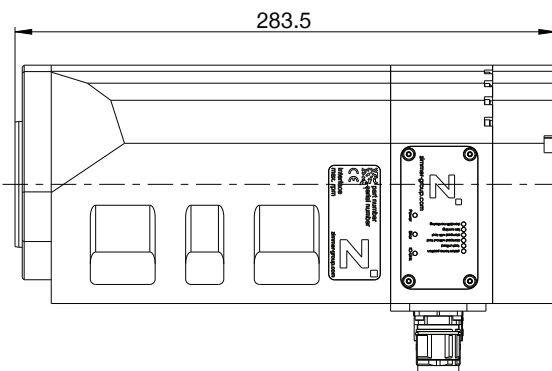
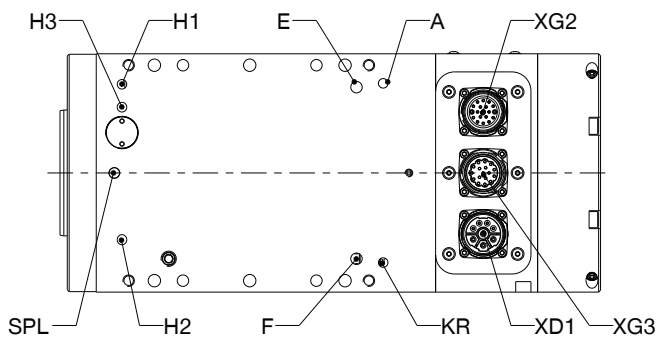
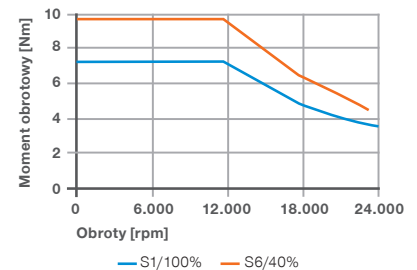
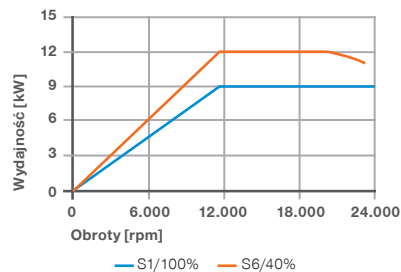
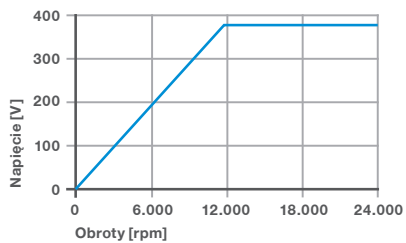
► HF125-002-004

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	9
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	7.3
Prąd znamionowy S1 [A]	20
Obroty znamionowe [rpm]	11.750
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	16

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
Hx	Sterowane przyłącze
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF125-002-005

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 12 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 9 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Przystosowane między innymi do użytku w głowicy kątowej
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów
- Regulacja wektorowa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



IO-Link



Sterowane przyłącza



Regulowanie wektorowe/cofanie



Czujnik przyspieszenia



Złącze dla agregatów



Jednostka wymiany robota

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Agregaty chłodzące / zestaw łączników

Strona 42



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43

► DANE TECHNICZNE

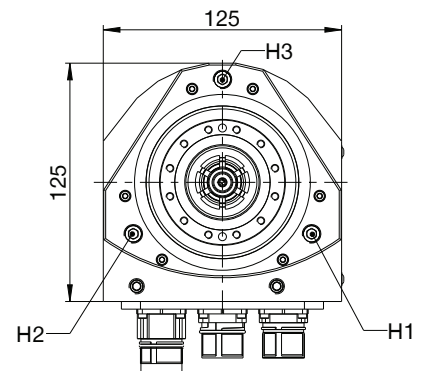
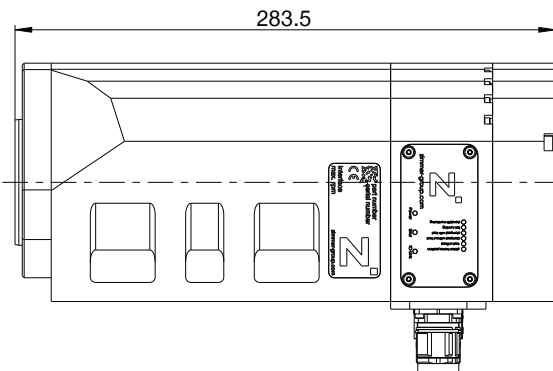
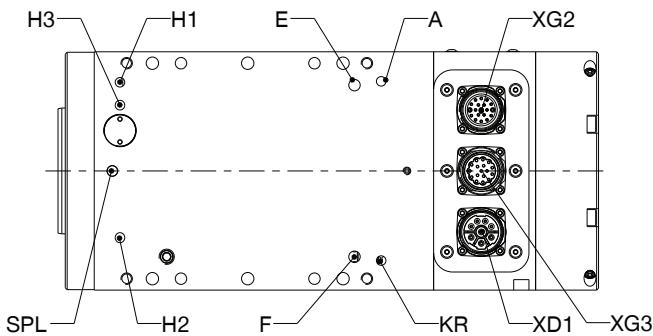
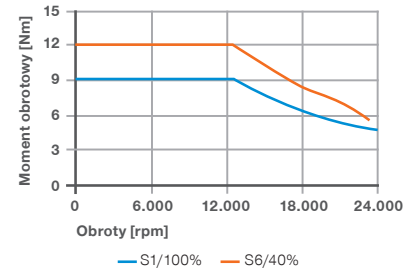
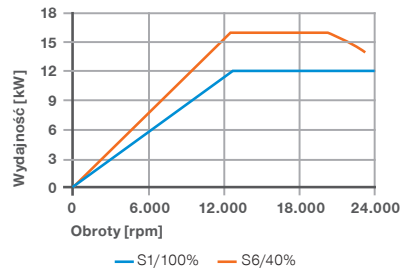
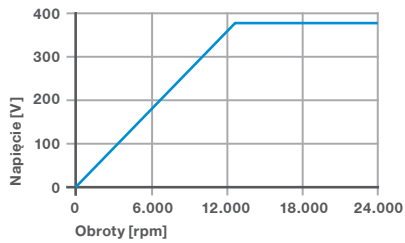
► HF125-002-005

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegowy

Moc znamionowa S1 [kW]	12
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	9
Prąd znamionowy S1 [A]	25
Obroty znamionowe [rpm]	12.730
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	16

► Plan obłożenia

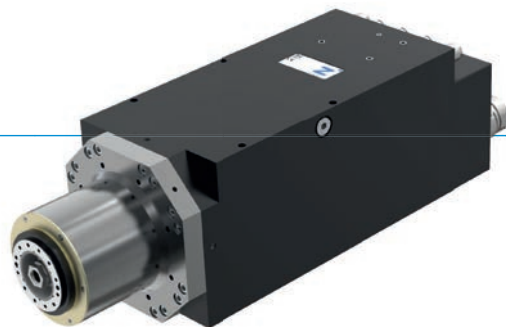
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
Hx	Sterowane przyłącze
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF150-003-001

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 14,5 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 14,7 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 26 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów
- Regulacja wektorowa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



Sterowane przyłącza



Regulowanie wektorowe/cofanie



IO-Link

► OPCJE



Złącze dla agregatów



Czujnik temperatury składowania

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Agregaty chłodzące / zestaw łączników

Strona 42



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43

► DANE TECHNICZNE

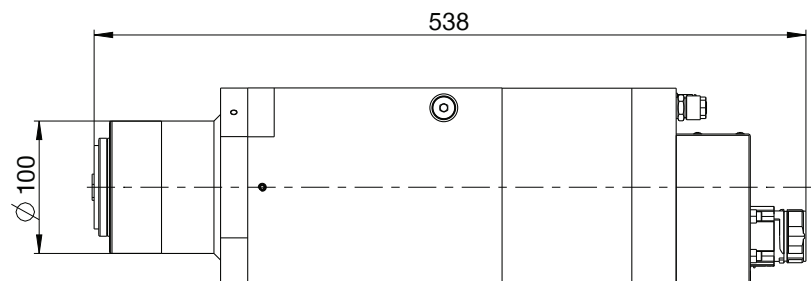
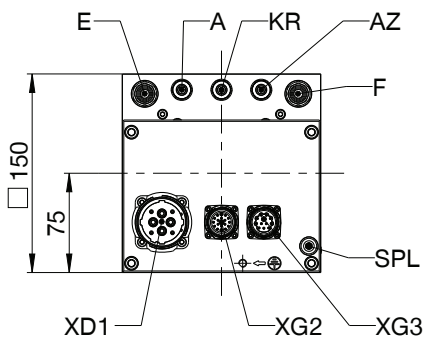
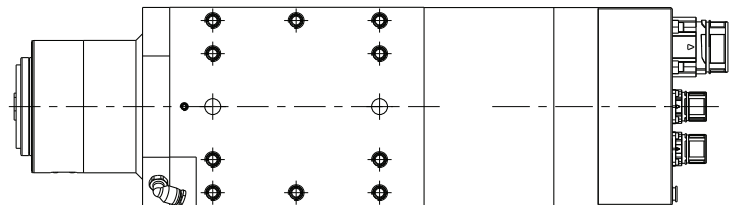
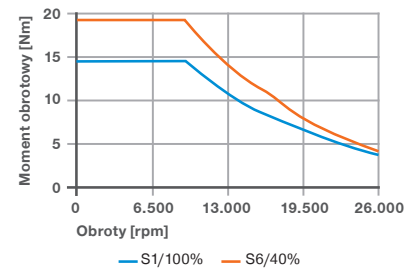
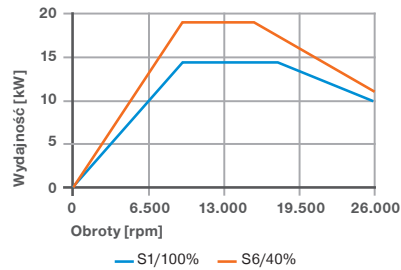
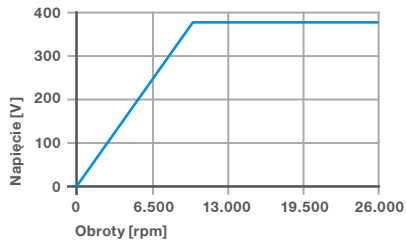
► HF150-003-001

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	14.5
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	14.7
Prąd znamionowy S1 [A]	30
Obroty znamionowe [rpm]	9.450
Obroty maks. [rpm]	26.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	35

► Plan obłożenia

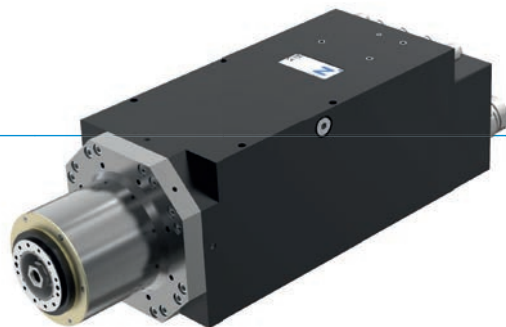
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF150-003-003

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 14,5 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 14,7 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 26 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Komunikacja IO-Link
- Zaprojektowane jako wspornik agregatów
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Nadaje się do obróbki drewna, tworzywa sztucznego, metali lekkich i kompozytów

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



Sterowane przyłącza



IO-Link

► OPCJE



Złącze dla agregatów



Czujnik temperatury składowania



Regulowanie wektorowe/cofanie

► WYPOSAŻENIE



Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Moduły obsługowe

Strona 41



Adapter Przetwornica częstotliwości

Strona 41



Agregaty chłodzące / zestaw łączników

Strona 42



Przewody zasilające

Strona 43



Przewody sygnałowe

Strona 43



Przewody nadajnika

Strona 43

► DANE TECHNICZNE

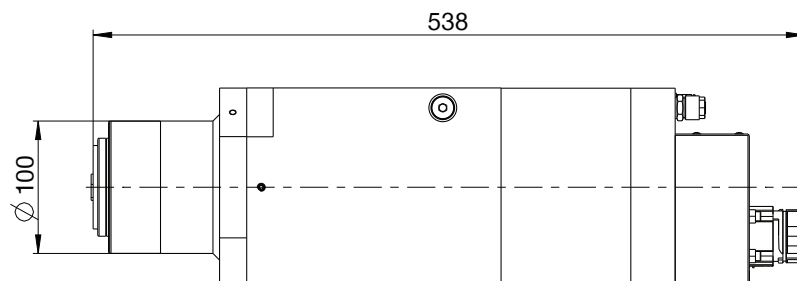
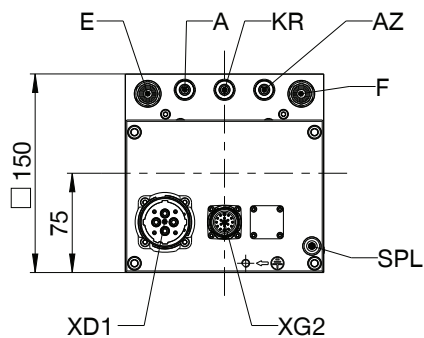
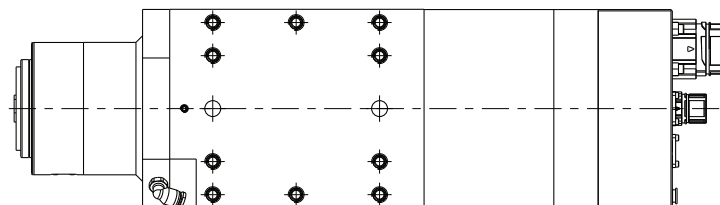
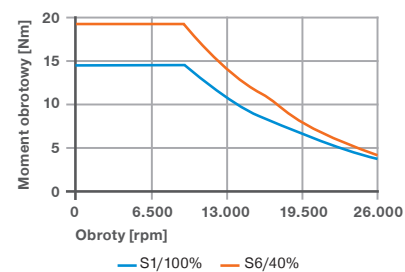
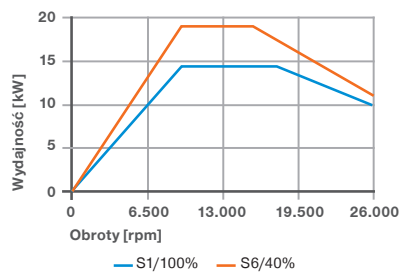
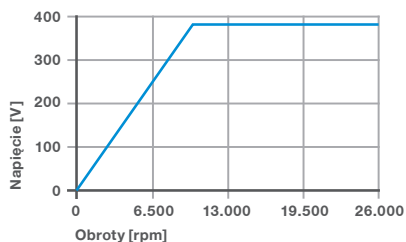
► HF150-003-003

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	14.5
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	14.7
Prąd znamionowy S1 [A]	30
Obroty znamionowe [rpm]	9.450
Obroty maks. [rpm]	26.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	35

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF150-005-001

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 20 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 18,5 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Bardzo duża gęstość mocy (silnik synchroniczny)
- Bardzo wysoki moment obrotowy (silnik synchroniczny)
- Przystosowane do użytku w głowicy kątowej
- Przeznaczone do obróbki metali lekkich, kompozytów, drewna i tworzywa sztucznego

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



Sterowane przyłącza



Regulowanie wektorowe/cofanie



IO-Link

► OPCJE



Złącze dla agregatów



Czujnik temperatury składowania

► WYPOSAŻENIE

Chętnie pomożemy przy wyborze i doborze właściwego wyposażenia, zachęcamy do kontaktu z nami.

► DANE TECHNICZNE

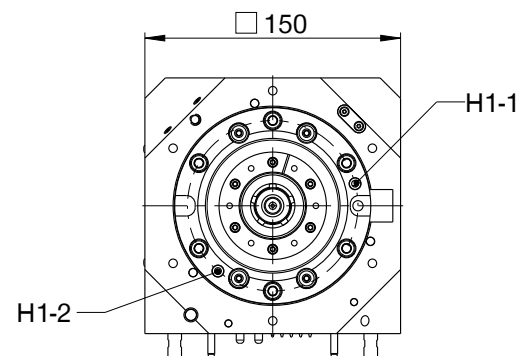
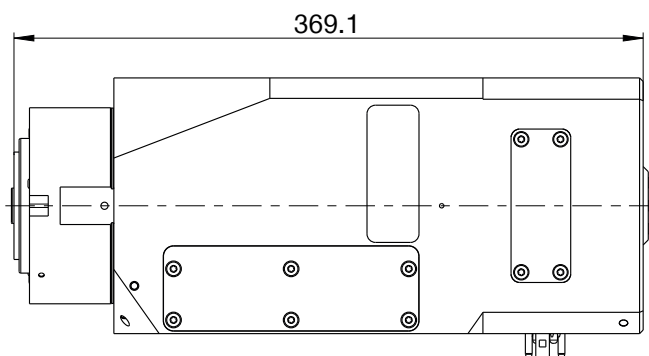
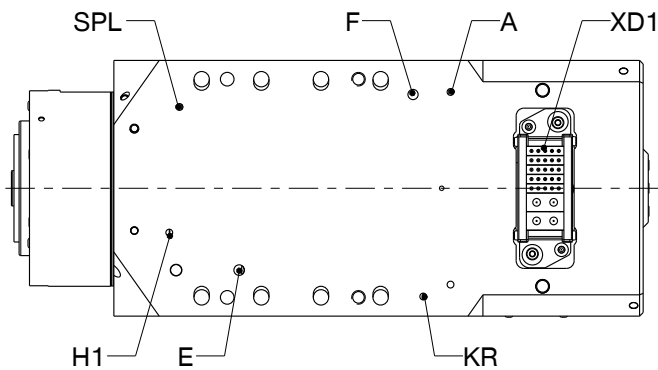
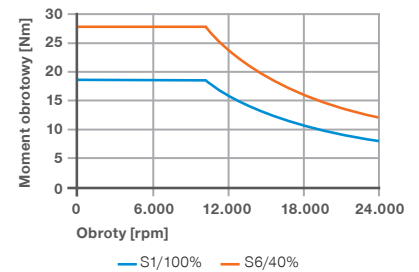
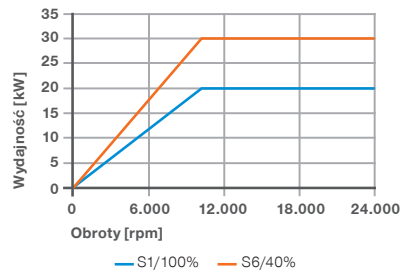
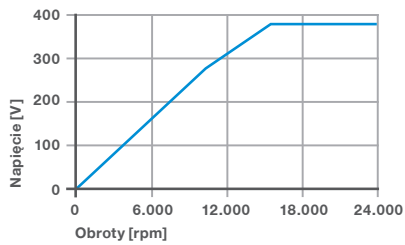
► HF150-005-001

Silnik synchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	20.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	18.5
Prąd znamionowy S1 [A]	50
Obroty znamionowe [rpm]	10.300
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Synchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	36

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
Hx	Sterowane przyłącze
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF150-005-002

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 20 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 14,3 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 24 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Przystosowane do użytku w głowicy kątovej
- Przeznaczone do obróbki metali lekkich, kompozytów, drewna i tworzywa sztucznego

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie pneumatyczne



Nadzorowanie prędkości obrotowej



Automatyczna zmiana narzędzia



Sterowane przyłącza



Regulowanie wektorowe/cofanie

► OPCJE



Złącze dla agregatów



Czujnik temperatury składowania



IO-Link

► WYPOSAŻENIE

Chętnie pomożemy przy wyborze i doborze właściwego wyposażenia, zachęcamy do kontaktu z nami.

► DANE TECHNICZNE

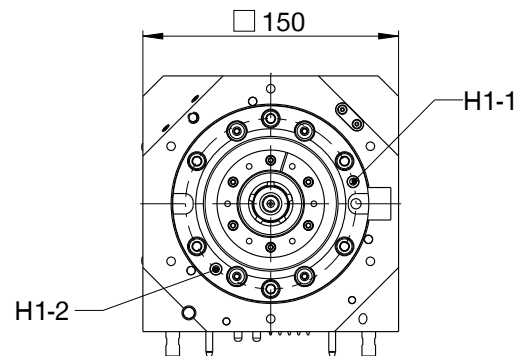
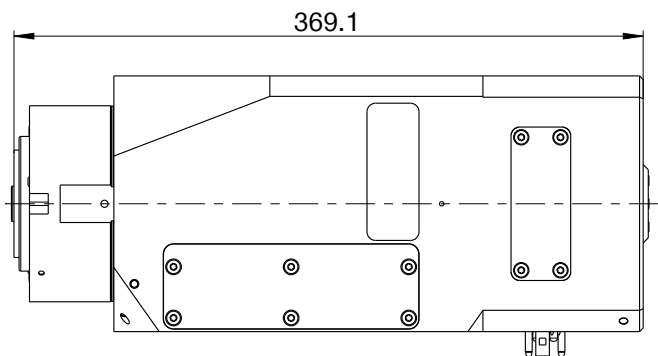
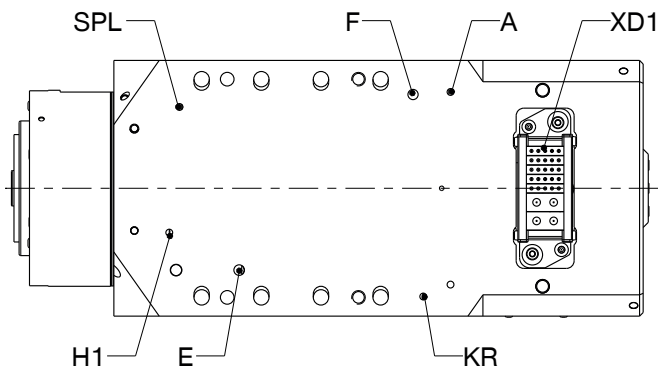
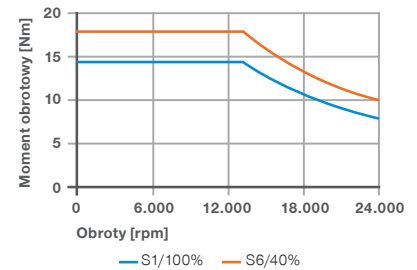
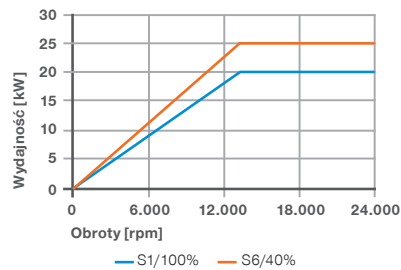
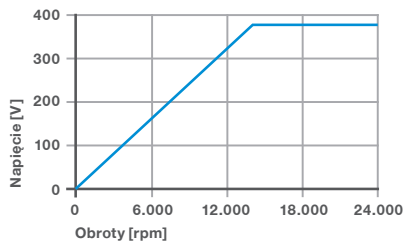
► HF150-005-002

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 4-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	20.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	14.3
Prąd znamionowy S1 [A]	43
Obroty znamionowe [rpm]	13.360
Obroty maks. [rpm]	24.000
System mocowania narzędzia	HSK-F63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	4
Jednostka luzowania	Pneumatyczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	36

► Plan obłożenia

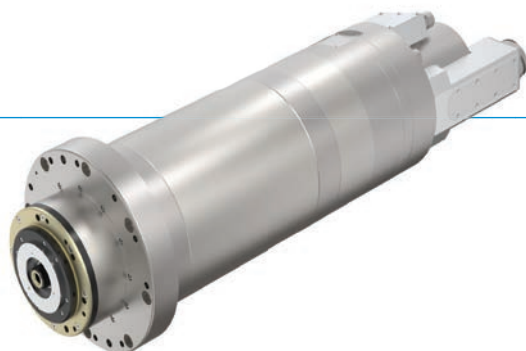
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
Hx	Sterowane przyłącze
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe



WRZECIONA SILNIKOWE

HF205-006-001

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 34 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 83,7 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 14 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Przystosowane do stosowania w obrabiarkach
- Nadaje się do obróbki miedzi, aluminium, stali i żeliwa

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie sprężonego powietrza



Automatyczna zmiana narzędzia



Regulowanie wektorowe/cofanie

► OPCJE



Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa



Czujnik przyspieszenia

► WYPOSAŻENIE

Chętnie pomożemy przy wyborze i doborze właściwego wyposażenia, zachęcamy do kontaktu z nami.

► DANE TECHNICZNE

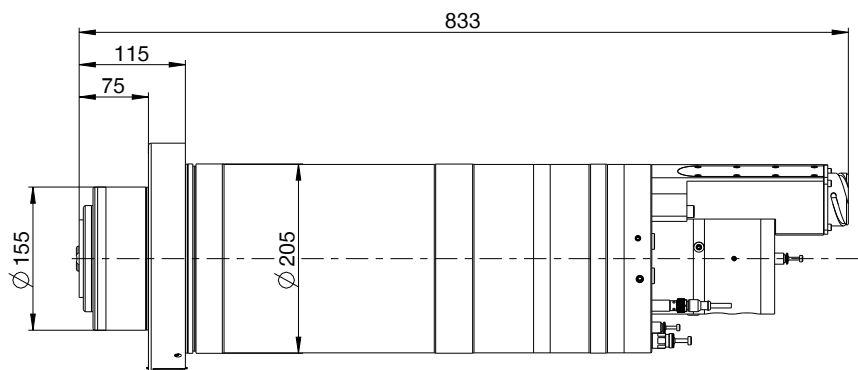
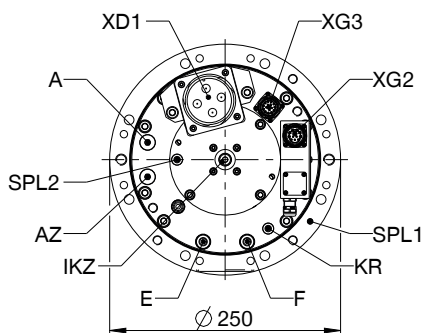
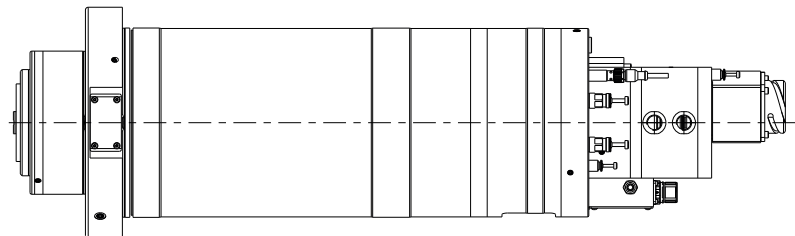
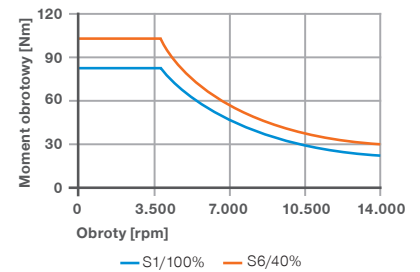
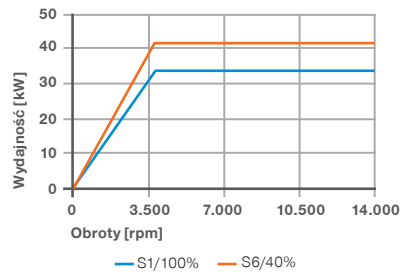
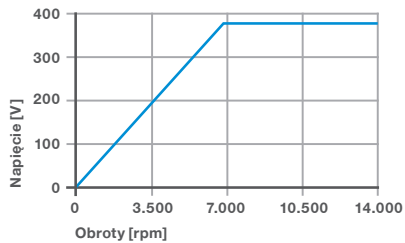
► HF205-006-001

Silnik asynchroniczny trójfazowy, 6-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	34.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	83.7
Prąd znamionowy S1 [A]	130
Obroty znamionowe [rpm]	3.880
Obroty maks. [rpm]	14.000
System mocowania narzędzia	HSK-A63
Technologia silnika	Asynchroniczny
Liczba biegunów	6
Jednostka luzowania	Hydrauliczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	136

► Plan obłożenia

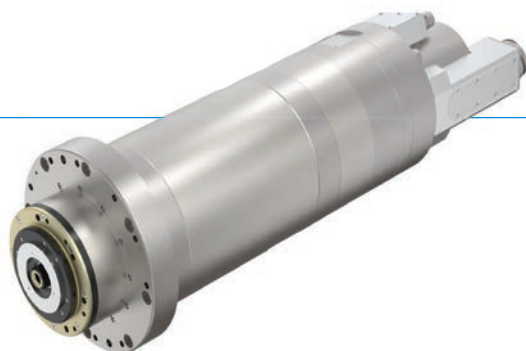
	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
IKZ	Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



WRZECIONA SILNIKOWE

HF205-006-002

► ZALETY PRODUKTU



- **Moc znamionowa S1: 48 kW**
Znamionowy moment obrotowy S1: 153 Nm
Maks. prędkość obrotowa: 6 000 obr./min
- Chłodzenie wodą
- Najwyższa wydajność dzięki zastosowaniu łożysk hybrydowych
- Przystosowane do stosowania w obrabiarkach
- Nadaje się do obróbki miedzi, aluminium, stali i żeliwa
- Bardzo duża gęstość mocy (silnik synchroniczny)
- Bardzo wysoki moment obrotowy (silnik synchroniczny)

► WYPOSAŻENIE



Czyszczenie stożkowe złącza narzędziowego



Uszczelka labiryntowa



Monitorowanie uchwytu narzędzia



Uszczelnienie sprężonego powietrza



Automatyczna zmiana narzędzia



Regulowanie wektorowe/cofanie

► OPCJE



Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa



Czujnik przyspieszenia

► WYPOSAŻENIE

Chętnie pomożemy przy wyborze i doborze właściwego wyposażenia, zachęcamy do kontaktu z nami.

► DANE TECHNICZNE

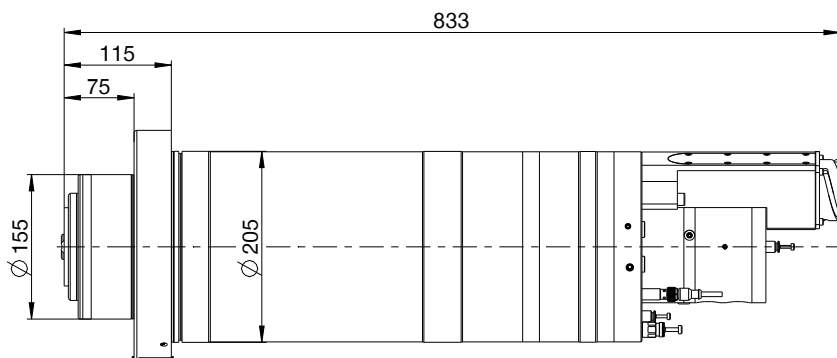
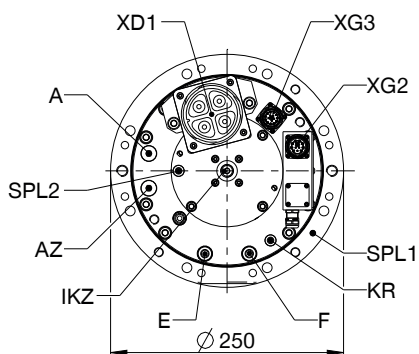
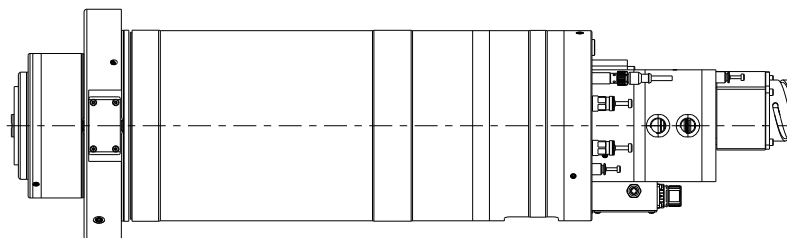
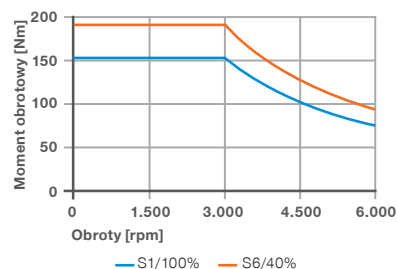
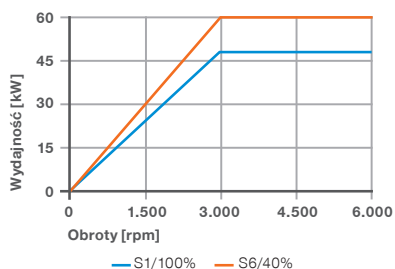
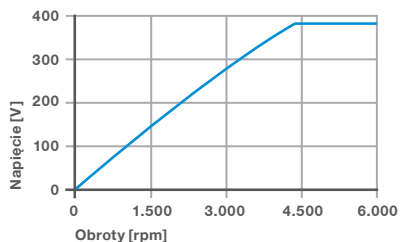
► HF205-006-002

Silnik synchroniczny trójfazowy, 6-biegunowy

Moc znamionowa S1 [kW]	48.0
Znamionowy moment obrotowy S1 [Nm]	153.0
Prąd znamionowy S1 [A]	116
Obroty znamionowe [rpm]	3.000
Obroty maks. [rpm]	6.000
System mocowania narzędzia	HSK-A63
Technologia silnika	Synchroniczny
Liczba biegunów	6
Jednostka luzowania	Hydrauliczne
Chłodzenie	Woda
Masa [kg]	140

► Plan obłożenia

	Przyłącza
A	Luzowanie narzędzia
AZ	Napężanie narzędzia
E, F	System chłodzenia dopływ i powrót
IKZ	Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
KR	Czyszczenie stożkowe
SPL	Uszczelnienie pneumatyczne
XD1	Przyłącze zasilania i sygnałowe
XG2	Przyłącze sygnałowe
XG3	Czujnik pozycji i obrotów



THE KNOW-HOW FACTORY

AKCESORIA SYSTEMOWE

PRZETWORNICA CZĘSTOTLIWOŚCI

► ZALETY PRODUKTU



- W połączeniu z wrzecionem silnikowym przetwornica częstotliwości tworzy doskonały kompletny zestaw do zadań z zakresu dokładnego pozycjonowania ze zintegrowaną techniką zabezpieczeń (STO) oraz czynności wykonywanych przy niskich obrotach, a także do wysokich obrotów. Wymagane w aplikacji połączenia z poziomym sterowania są realizowane przez wtykowe operatory magistrali obiektowej (Interbus, CANopen, Ethernet, DeviceNet, EtherCAT, ...) obsługujące wszystkie popularne standardy protokołów wraz z nowymi rozwiązaniami bazującymi na sieci Ethernet. Uzupełnieniem kompletnego rozwiązania są obszary akcesoriów z modułami EMV przeznaczone do otoczenia C1 i C2, oporniki hamowania, dławiki sieciowe i filtry wyższych harmonicznych.

► INFORMACJE O PRODUKTACH

MOŻLIWOŚCI ZASTOSOWANIA

Optymalna moc i uzysk mocy są możliwe tylko wtedy, gdy wrzeciono silnikowe i przetwornica częstotliwości są optymalnie do siebie dobrane. Już na etapie projektowania, jak również podczas testów obiektowych współpracujemy z czołowymi producentami przetwornic i maszyn. Celem jest zawsze uzyskanie maksymalnej korzyści dla klienta. Optymalny dobór silnika i przetwornicy częstotliwości wpływa pozytywnie nie tylko na żywotność urządzeń, lecz także na ich spokojniejszą pracę, w zakresie gospodarki cieplnej i tym samym także gęstości mocy. Celem Zimmer Group jest dostarczanie całkowicie zintegrowanego systemu, który pozwoli klientom na maksymalne wykorzystanie wszystkich możliwości wrzecion silnikowych.

► Przetwornica częstotliwości

Wrzeciono silnikowe	Przetwornica częstotliwości	Moduł obsługowy operator Interface	Moduł obsługowy operator EtherCAT	Moduł obsługowy operator CANopen	Moduł obsługowy operator PROFINET	Przewód połączeniowy
HF145-001-001	HFZ121092	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF145-001-002	HFZ121092	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF145-001-003	HFZ121094	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF145-001-004	HFZ121092	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF145-001-005	HFZ121092	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF145-001-006	HFZ121094	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF125-002-001	HFZ121093	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF125-002-002	HFZ121094	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF125-002-004	HFZ121093	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF125-002-005	HFZ121094	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF150-003-001	HFZ121095	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF150-003-003	HFZ121095	CREG00092	CREG00152	CREG00153	CREG00154	HFZ121356
HF150-005-001	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie
HF150-005-002	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie
HF205-006-001	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie
HF205-006-002	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie

AKCESORIA SYSTEMOWE

AGREGATY CHŁODZĄCE

► ZALETY PRODUKTU



- Do naszych wrzecion silnikowych z chłodzeniem wodą oferujemy odpowiednio dobrane agregaty chłodzące z zestawami łączników. Niezawodna dostępność wymaganej ilości chłodziwa i jego temperatura redukują wytwarzanie ciepła wynikające z pracy urządzenia i zapewniają maksymalną moc wrzeciona.

► INFORMACJE O PRODUKTACH

MOŻLIWOŚCI ZASTOSOWANIA

Współpracujemy z uznanymi producentami agregatów chłodzących i dzięki temu możemy zapewnić precyzyjną regulację temperatury i dozowanie chłodziwa, co skutkuje stabilnymi niskimi temperaturami pracy. Precyzyjne dozowanie i regulacja mają duże znaczenie dla wykluczenia niedokładności wrzeciona, które mogą pojawić się wskutek wahań temperatury. Klient otrzymuje od nas dobrane do siebie komponenty i może być pewien, że ich niezawodne współdziałanie jest zagwarantowane.

► Agregaty chłodzące

Wrzeciono silnikowe	Agregaty chłodzące	Zestaw łączników
HF125-002-001	HFZ121046	HFZ121047
HF125-002-002	HFZ121046	HFZ121047
HF125-002-004	HFZ121046	HFZ121047
HF125-002-005	HFZ121046	HFZ121047
HF150-003-001	HFZ121046	HFZ121047
HF150-003-003	na zapytanie	na zapytanie
HF150-005-001	na zapytanie	na zapytanie
HF150-005-002	na zapytanie	na zapytanie
HF205-006-001	na zapytanie	na zapytanie
HF205-006-002	na zapytanie	na zapytanie

AKCESORIA SYSTEMOWE

PRZEWODY

► ZALETY PRODUKTU



► Kable, przewody

Zimmer Group jest dostawcą całych systemów i niezawodnym partnerem, dostarczamy kompletne rozwiązania. Nasze wsparcie pozwala klientom na obniżenie kosztów realizacji systemów. Oferujemy dopasowane do potrzeb nietypowe rozwiązania do wszelkich zastosowań.

Do wszystkich naszych wrzecion silnikowych i wyposażenia oferujemy dowolnie konfigurowane zestawy łączników i przewody.

Zalety:

- Dopasowane do potrzeb rozwiązania dla Państwa zastosowań
- Niskie nakłady – To my dokonujemy doboru
- Urządzenia gotowe do podłączenia i konfekcjonowane dokładnie wg potrzeb
- Urządzenia zmontowane i przetestowane

► INFORMACJE O PRODUKTACH

	Nr katalogowy	Cecha charakterystyczna	Długość [m]	HF145-001-001	HF145-001-002	HF145-001-003	HF145-001-004	HF145-001-005	HF145-001-006	HF125-002-001	HF125-002-002	HF125-002-004	HF125-002-005	HF150-003-001	HF150-003-003	HF150-005-001	HF150-005-002	HF205-006-001	HF205-006-002
Przewód zasilający	CSTE01289	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	5	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01290	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	10	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01291	Robot, gniazdo + wtyk	5	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01292	Robot, gniazdo + wtyk	10	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01301	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	5	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01302	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	10	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01303	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	5	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01304	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	10	●	●		●	●						*	*	*	*	*	*
	CSTE01293	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	5			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01294	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	10			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01295	Robot, gniazdo + wtyk	5			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01296	Robot, gniazdo + wtyk	10			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01305	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	5			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01306	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	10			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01307	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	5			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01308	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	10			●			●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
Przewód sygnałowy	CSTE01297	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01298	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01299	Robot, gniazdo + wtyk	5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01300	Robot, gniazdo + wtyk	10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01309	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01310	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
Przewód nadajnika	CSTE01311	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01312	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01467	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	5				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01468	Robot, gniazdo + otwarte końcówki	10				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01471	Robot, gniazdo + wtyk	5				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01472	Robot, gniazdo + wtyk	10				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01469	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	5				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*
	CSTE01470	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + otwarte końcówki	10				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*
CSTE01473	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	5				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*	
CSTE01474	Łańcuch zabierakowy, gniazdo + wtyk	10				●	●	●				●	*	*	*	*	*	*	

* na zapytanie

AKCESORIA SYSTEMOWE

JEDNOSTKA WYMIANY ROBOTA

► ZALETY PRODUKTU



► Do wrzecion silnikowych przeznaczonych do pracy z robotami dostępne są specjalnie zaprojektowane jednostki wymiany robota. Jednostki wymiany robota tworzą niezawodne połączenie między robotem a wrzecionem silnikowym. Część luźna jest mocowana na wrzecionie silnikowym, a część stała jest montowana na końcu ramienia robota. Do odkładania nieużywanych wrzecion silnikowych oferowane jest stanowisko odkładania.

- Zautomatyzowany mechanizm sprzęgający
- Ekstremalnie płaska konstrukcja
- Mechaniczne samoistne hamowanie
- Podawanie sprężonego powietrza
- Podawanie zasilania i sygnałów do eksploatacji wrzeciona silnikowego

Poz.	Produkt	Nr katalogowy
1	Stanowisko odkładania	ALSR13100
2	Zmieniacz narzędzia – część stała	WWS100F-001
3	Zmieniacz narzędzia – część luźna	WWS100L-001
4	Wrzeciono silnikowe	HF145-001-001 / HF145-001-002

za zamówienie także do wrzecion silnikowych z regulacją wektorową

► WYPOSAŻENIE



Automatyczna zmiana narzędzia



Przesyłanie mediów – prąd zasilania



Złącze dla agregatów



Przesyłanie mediów – prąd sygnału

► OPCJE



kontrola pozycji tłoka



Kontrola obecności części luźnej

► ZALECANE WYPOSAŻENIE DODATKOWE



Kontrola pozycji tłoka

ZUB088924



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy, przewód 0,3 m – wtyk M8

NJR04-E2SK



Moduł podstawowy do stanowiska odkładania

ALSR13100



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy – przewód 5 m

NJ8-E2



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy – wtyk M8

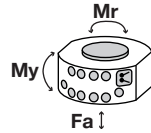
NJ8-E2S

► SPECYFIKACJE PRODUKTOWE



► Siły i momenty

Przedstawia siły statyczne i momenty, które mogą oddziaływać na zmiennicarz narzędzi.



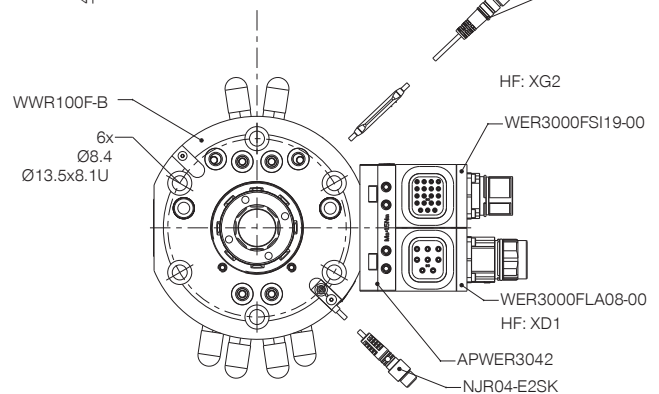
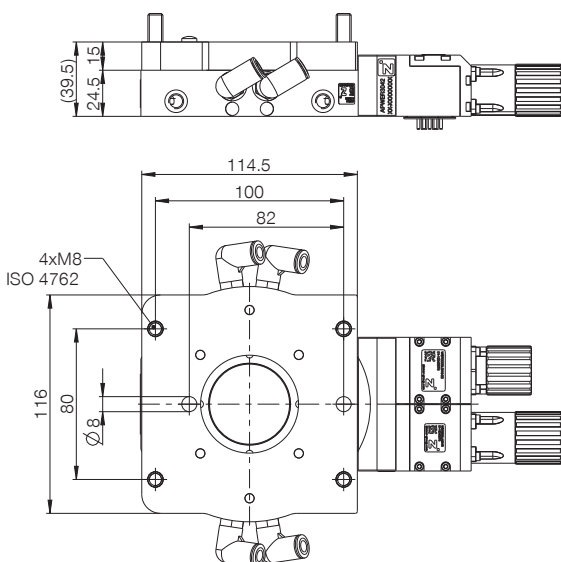
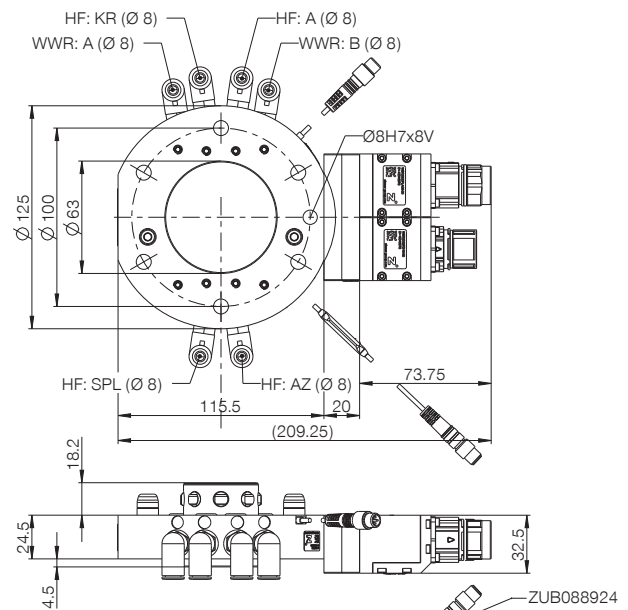
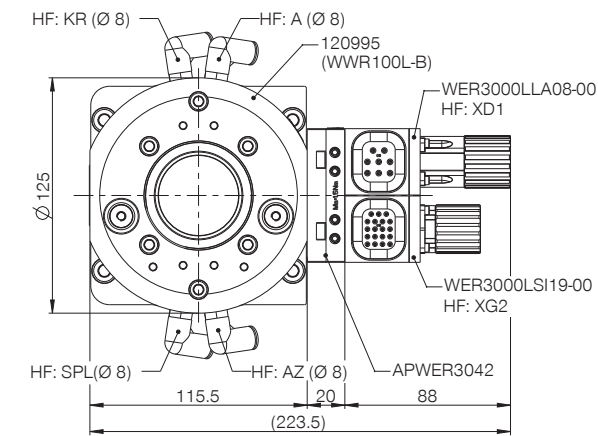
Mr [Nm] 600

My [Nm] 850

Fa [N] 16000

► Dane techniczne

Nr katalogowy	WWS100F-001	WWS100L-001
Kołnierz montażowy wg EN ISO 9409-1	TK 100	TK 100
Przeniesienie energii	Pasuje do HF145-001-001 HF145-001-002	Pasuje do HF145-001-001 HF145-001-002
Skok blokujący [mm]	1.2	
Hamowanie samoistne przy ryglowaniu	mechaniczny	mechaniczny
Dokładność powtarzania w X, Y [mm]	0.02	0.02
Dokładność powtarzania w Z [mm]	0.01	0.01
Ciśnienie robocze [bar]	4 ... 10	4 ... 10
Temperatura robocza [°C]	+5 ... +80	+5 ... +80
Pojemność cylindra na cykl [cm³]	25	
Masa [kg]	1.8	2.2



AKCESORIA SYSTEMOWE

JEDNOSTKA WYMIANY ROBOTA

► ZALETY PRODUKTU



► Do wrzecion silnikowych przeznaczonych do pracy z robotami dostępne są specjalnie zaprojektowane jednostki wymiany robota. Jednostki wymiany robota tworzą niezawodne połączenie między robotem a wrzecionem silnikowym. Część luźna jest mocowana na wrzecionie silnikowym, a część stała jest montowana na końcu ramienia robota. Do odkładania nieużywanych wrzecion silnikowych oferowane jest stanowisko odkładania.

- Zautomatyzowany mechanizm sprzęgający
- Ekstremalnie płaska konstrukcja
- Mechaniczne samoistne hamowanie
- Podawanie sprężonego powietrza i chłodziwa
- Podawanie zasilania i sygnałów do eksploatacji wrzeciona silnikowego

Poz.	Produkt	Nr katalogowy
1	Stanowisko odkładania	ALSR13100
2	Zmieniacz narzędzia – część stała	WWS100F-002
3	Zmieniacz narzędzia – część luźna	WWS100L-002
4	Wrzeciono silnikowe	HF125-002-001

za zamówienie także do wrzecion silnikowych z regulacją wektorową

► WYPOSAŻENIE



Automatyczna zmiana narzędzia



Złącze dla agregatów



Podawanie chłodziwa



Przesyłanie mediów powietrze/ próżnia



Przesyłanie mediów – prąd zasilania



Przesyłanie mediów – prąd sygnału

► OPCJE



kontrola pozycji tłoka



Kontrola obecności części luźnej

► ZALECANE WYPOSAŻENIE DODATKOWE



Kontrola pozycji tłoka

ZUB088924



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy, przewód 0,3 m – wtyk M8

NJR04-E2SK



Moduł podstawowy do stanowiska odkładania

ALSR13100



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy – przewód 5 m

NJ8-E2



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy – wtyk M8

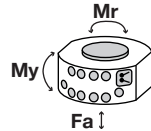
NJ8-E2S

► SPECYFIKACJE PRODUKTOWE



► Siły i momenty

Przedstawia siły statyczne i momenty, które mogą oddziaływać na zmieniacz narzędzi.



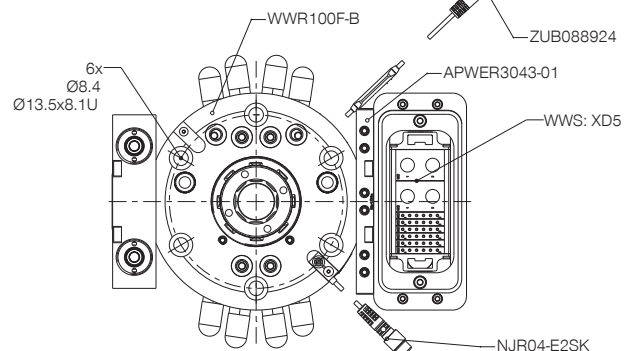
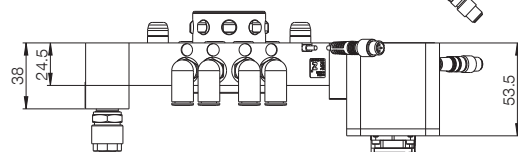
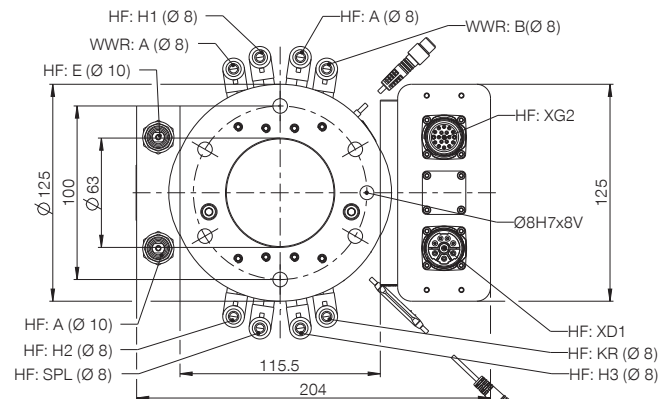
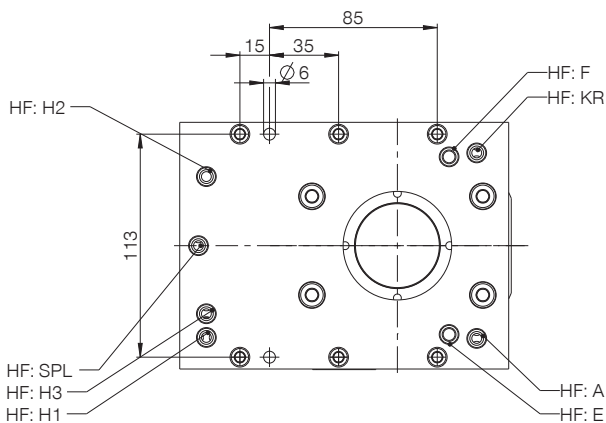
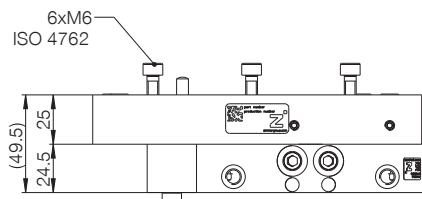
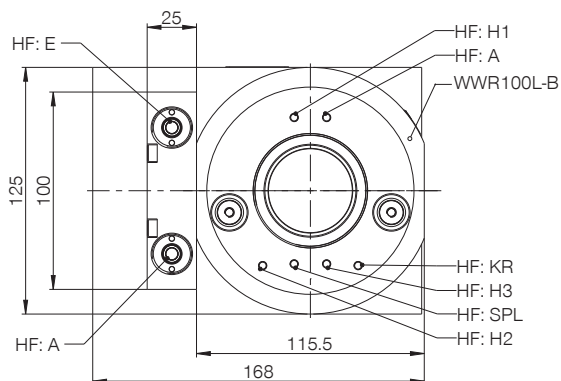
Mr [Nm] 600

My [Nm] 850

Fa [N] 16000

► Dane techniczne

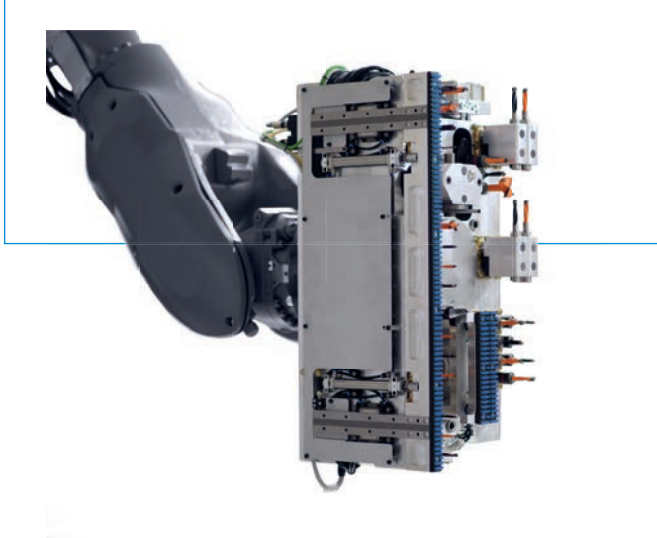
Nr katalogowy	WWS100F-002	WWS100L-002
Kołnierz montażowy wg EN ISO 9409-1	TK 100	TK 100
Przeniesienie energii	Pasuje do HF125-002-001	Pasuje do HF125-002-001
Skok blokujący [mm]	1.2	
Hamowanie samoistne przy ryglowaniu	mechaniczny	mechaniczny
Dokładność powtarzania w X, Y [mm]	0.02	0.02
Dokładność powtarzania w Z [mm]	0.01	0.01
Ciśnienie robocze [bar]	4 ... 10	4 ... 10
Temperatura robocza [°C]	+5 ... +80	+5 ... +80
Pojemność cylindra na cykl [cm³]	25	
Masa [kg]	2.4	2.4



AKCESORIA SYSTEMOWE

JEDNOSTKI WIELOFUNKCYJNE

► ZALETY PRODUKTU



- **Automatyzacja instalacji klienta**
- **Podłączenie silnika dostosowane do wymogów klienta**
- **Zmienna liczba i rozmieszczenie wrzecion**
- **Liczne opcje zabudowy:**
 - Jednostka chwytania i manipulacji
 - Agregat osadzania okuć
 - Moduł osadzania stóp cokołów
 - Agregaty piłowe
 - Agregaty wiertarskie różnego rodzaju
 - Agregat montowania buforów
 - Agregat wkręcający

► INFORMACJE O PRODUKTACH

MOŻLIWOŚCI ZASTOSOWANIA

► **Najwyższa elastyczność**

Wykorzystywanie robotów przemysłowych jest decydującym czynnikiem mającym wpływ na produktywność. Z myślą o coraz intensywniejszym wykorzystywaniu robotów Zimmer Group oferuje innowacyjne, zoptymalizowane pod kątem użytkownika produkty typu „end-of-arm”, których przykładem jest głowica wielofunkcyjna.

Nasze głowice wielofunkcyjne są wyposażone w różne układy wrzecion i agregaty i mogą być dowolnie konfekcjonowane zgodnie z życzeniem klienta. Dzięki temu jesteśmy w stanie dostarczyć rozwiązanie dokładnie dopasowane do konkretnego zastosowania. Głowica wielofunkcyjna przenosi używaną maszynę na wyższy poziom, obok zwykłej obróbki może ona także realizować zadania związane z manipulowaniem i pracować w trybie zautomatyzowanym.

Zapraszamy do wykorzystania możliwości, jakie dają nasze moduły, i zwiększenia funkcjonalności swojej maszyny.

► **Obróbka skrawaniem**

- drewna / powierzchni drewnopodobnych
- materiałów gipsowo-kartonowych
- materiałów kompozytowych (Composites)
- tworzyw sztucznych

DODATKOWE IN- FORMACJE

► **Rozwiązania specjalne dostosowane do wymogów klienta**

Wymagania dotyczące zadań głowicy wielofunkcyjnej, podłączenia silnika czy sterowania są często bardzo różne. Zimmer Group tworzy we współpracy z klientami wspólne rozwiązania na najwyższym technicznym poziomie.

SERWIS

WRZECIONA SILNIKOWE

► INFORMACJE DOTYCZĄCE NASZEGO SERWISU

INFOLINIA SERWISOWA

Nie każdy przypadek wymaga od razu naprawy lub wymiany. Nasi wysoko wykwalifikowani pracownicy w każdej chwili służą radą i pomocą przez telefon.

Tel. +49 7243 727-2316
service@zimmer-group.com

► Doradztwo i dobór

Wrzeciono silnikowe jako główny element maszyny wymaga fachowego zintegrowania z koncepcją maszyny. W przypadku doboru wrzeciona to coś więcej niż tylko sprawdzenie wymiarów i parametrów mocy. Chętnie pomożemy przy wszystkich zagadnieniach, takich jak doprowadzenie energii, sterowanie i chłodzenie – te parametry są podstawą, aby używane zastosowanie spełniło formułowane wobec niego oczekiwania. Korzystają już Państwo z wrzeciona w swojej maszynie, ale szukają alternatywnego lub nowszego rozwiązania? Chętnie doradzimy.

► Ekspresowa naprawa

W razie awarii kluczową kwestią jest, jak szybko można ponownie podjąć realizację podstawowych zadań. W przypadku uszkodzenia wrzeciona chodzi więc o to, jak szybko i za jaką cenę Państwa maszyna będzie znów zdolna produkować a także, aby związane z tym nakłady nie były wygórowane. Uszkodzenie wrzeciona wymaga najpierw demontażu, następnie naprawy lub wymiany wrzeciona oraz ponownego rozruchu maszyny. Z reguły sensownym rozwiązaniem jest posiadanie sprawnego wrzeciona zamiennego na miejscu, aby demontaż i ponowny rozruch można było przeprowadzić niewielkim nakładem kosztów w ramach jednego wezwania. Szybko i bez zbędnej biurokracji dostarczamy zregenerowane lub nowe wrzeciono i zajmujemy się Państwa uszkodzonym wrzecionem silnikowym.

► Umowy serwisowe

Klienci oczekują bezpieczeństwa i wsparcia w zakresie procesów eksploatacyjnych, aby zapewnić długookresowe planowanie produktów i możliwości produkcji. Oferujemy odpowiednie umowy serwisowe zapewniające utrzymanie możliwości produkcji.

► Serwis na miejscu

Na życzenie nasz doświadczony personel serwisowy może pojawić się także na miejscu i tam wykonać pracę, pomóc przy uruchomieniu lub zaoferować fachowe doradztwo.

► Serwis części zamiennych

Oferujemy jakość producenta w przystępnych cenach, kompetentne doradztwo oraz dostawy.

UWAGI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

INFORMACJE OGÓLNE

Treść niniejszego katalogu nie jest wiążąca, służy jedynie do celów informacyjnych i nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu przepisów prawnych. Autorytatywne dla zawarcia Umowy jest pisemne potwierdzenie zlecenia przez firmę Zimmer GmbH, wydawane wyłącznie zgodnie z Ogólnymi Warunkami Sprzedaży i Dostawy firmy Zimmer GmbH w aktualnym brzmieniu.

Znajdują się one w witrynie internetowej www.zimmer-group.pl.

Wszystkie wymienione w niniejszym katalogu produkty są zaprojektowane do użytku zgodnego z przeznaczeniem, np. w automatyzowanych maszynach. Przy używaniu i instalacji należy stosować się do uznanych fachowych zasad techniki dotyczących bezpiecznej i profesjonalnej pracy.

Ponadto obowiązują odnośne przepisy ustawowe, TÜV, odnośnego zrzeczenia branżowego oraz VDE.

Użytkownik ma obowiązek stosowania się do wymienionych w niniejszym katalogu danych technicznych. Użytkownik nie może przekraczać podanych danych powyżej maksymalnego ani poniżej minimalnego zakresu. W razie braku danych nie należy zakładać, że nie istnieją tego typu granice górna i dolna ani ograniczenia dotyczące szczególnych zastosowań. Każde zastosowanie nietypowe należy uprzednio skonsultować.

Utylizacja nie jest zawarta w cenie, co należy odpowiednio uwzględnić przy konieczności zwrotu do firmy Zimmer GmbH i utylizacji przez nią.

DANE TECHNICZNE I ILUSTRACJE

Dane techniczne oraz ilustracje są zestawione i sporządzone z dużą starannością i wedle najlepszej wiedzy. Nie możemy dać gwarancji aktualności, prawidłowości i kompletności danych.

Dane i informacje, zawarte w ogólnych opisach produktów, katalogach firmy Zimmer GmbH, broszurach i cennikach w każdej postaci, takie jak zdjęcia, rysunki, opisy, wymiary, wagi, materiały, świadczenia techniczne i inne, oraz opisane produkty i świadczenia podlegają zastrzeżeniu zmiany i mogą zostać w każdej chwili i bez zapowiedzi zmienione albo zaktualizowane. Są wiążące tylko w zakresie, w jakim odnosi się do nich wyraźnie Umowa albo potwierdzenie zlecenia. Niewielkie odchylenia od danych opisujących produkt są uważane za dozwolone i nie naruszają realizacji Umów, o ile są do przyjęcia przez Klienta.

REKOJMIJA

Produkty Zimmer Group podlegają niemieckiej ustawie o odpowiedzialności cywilnej za szkody powstałe w związku z wadliwością produktu (niem. Produkthaftungsgesetz). Niniejszy katalog nie zawiera jakichkolwiek gwarancji, zapewnień o właściwościach ani uzgodnień dotyczących konstrukcji przedstawianych produktów, w sposób wyraźny ani dorozumiany, ani w zakresie dostępności produktów. Treści reklam dotyczące cech jakościowych, właściwości i zastosowań produktów nie są wiążące prawnie.

W zakresie dopuszczalnym przez prawo odpowiedzialność firmy Zimmer GmbH za bezpośrednie i pośrednie szkody, szkody następne, roszczenia jakiegokolwiek rodzaju i na podstawie jakiegokolwiek tytułu prawnego, powstałe w wyniku użycia zawartych w niniejszym katalogu informacji, jest wykluczona.

ZNAK TOWAROWY, PRAWO AUTORSKIE I POWIELANIE

Prezentacja w niniejszym katalogu handlowych praw ochronnych, takich jak marki, logo, zarejestrowane znaki towarowe lub patenty nie obejmuje udzielenia licencji albo praw do korzystania. Bez wyraźnej pisemnej zgody firmy Zimmer GmbH ich wykorzystanie jest niedozwolone. Cała treść zawarta w niniejszym katalogu jest intelektualną własnością firmy Zimmer GmbH. W rozumieniu prawa autorskiego każde niezgodne z prawem wykorzystanie własności intelektualnej, także we fragmentach, jest zakazane. Przedruk, powielanie i tłumaczenie (także we fragmentach) są dozwolone wyłącznie po uprzedniej pisemnej zgodzie firmy Zimmer GmbH.

NORMY

Zimmer Group posiada certyfikację zgodnie z ISO 9001: 2008 System Zarządzania Jakością. Zimmer Group posiada certyfikację zgodnie z ISO 14001: 2004 System Zarządzania Środowiskowego.

UWAGI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

ZASADY SZCZEGÓLNE

OŚWIADCZENIE O MONTAŻU W ROZUMIENIU DYREKTYWY 2006/42/WE W SPRAWIE MASZYN (ZAŁĄCZNIK II 1 B)

Niniejszym oświadczamy, że nasze elementy jako maszyna nieukończona spełniają następujące podstawowe wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

Nr 1.1.2., Nr 1.1.3., Nr 1.1.5., Nr 1.3.2, Nr 1.3.4, Nr 1.3.7, Nr 1.5.3, Nr 1.5.4, Nr 1.5.8., Nr 1.6.4, Nr 1.7.1, Nr 1.7.3, Nr 1.7.4.

Oświadczamy także, że odpowiednia dokumentacja została sporządzona zgodnie z Załącznikiem VII część B niniejszej dyrektywy.

Zobowiązujemy się do przekazania urzędowi nadzoru rynku na uzasadnione żądanie odpowiedniej dokumentacji dla maszyny nieukończonej w formie elektronicznej za pośrednictwem naszego działu dokumentacji.

Maszyna nieukończona może zostać uruchomiona dopiero po stwierdzeniu, że maszyna lub instalacja, w którą maszyna nieukończona ma być wmontowana, jest zgodna z wymogami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE i wystawiona została deklaracja zgodności WE zgodnie z Załącznikiem II A.