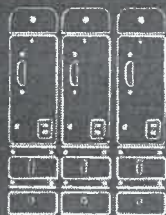
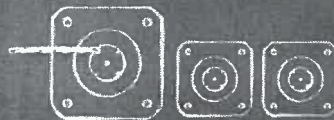




NCT[®]

CONTROL | DRIVES | MOTORS
KEEP MOVING



Árajánlat

~~Árajánlat~~ részére

Budapest, 2025.09.23.

AJÁNLATSZÁM: A2025/02692

SZÁLLÍTÓI ADATOK:	VEVŐI ADATOK:
Dátum: 2025.09.23. Cégnév: NCT Ipari Elektronikai Zrt. Adószám: 32070583-2-42 Cím: 1148 Budapest Fogarasi út 7. Munkatárs: Kanczler Gergő Mobil: +36-30/289-1361 E-mail: sales1@nct.hu	Cégnév: [REDACTED] Adószám: [REDACTED] Címzett: [REDACTED] Mobil.: [REDACTED] Tel.: [REDACTED] E-mail: [REDACTED]
SZÁLLÍTÁSI INFORMÁCIÓK:	SZÁMLÁZÁSI CÍM:
Paritás: EX Works, helyszíni Határidő: Az opciók összeállítása után határozható meg!	[REDACTED]
FIZETÉSI FELTÉTEL:	SZÁLLÍTÁSI CÍM:
Megegyezés szerint! Árajánlat érvényessége 30 nap	[REDACTED]
TÁRGY:	Teljes bruttó ár: 70 231.13 EUR
TM10-E CNC MARÓ MEGMUNKÁLÓKÖZPONT	ÁFA: 14 931.03 EUR
	Teljes nettó ár: 55 300.10 EUR

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %	Nettó egységár	db	Nettó ár
0						

AZ AJÁNLAT / RENDELÉS VISSZAIGAZOLÁS A GÉP BELFÖLDI SZÁLLÍTÁSÁNAK KÖLTSÉGÉT NEM TARTALMAZZA!

Minden esetben az ügyféllel külön megállapodást kötünk!

5	40-00012941-00	65 889.00	10 %	59 300.10	1.00	59 300.10 EUR
---	----------------	-----------	------	-----------	------	---------------

TM10-E (1000x550x560) CNC MEGMUNKÁLÓKÖZPONT JELLEMZŐI, MŰSZAKI ADATAI, ÉS ALAPÁRA:

JELLEMZŐK:

- Robusztus öntvény ágy, állvány és szánrendszer
- Szerelt, precíziós HENGERGÖRGŐS lineáris vezeték X irányban
- Szerelt, precíziós HENGERGÖRGŐS vezeték Y és Z irányokban
- Köszörült, dupla anyás golyósorsók minden tengelyen
- Központi olaj szánrendszer és golyósorsók
- Vezetékvédelem fém teleszkópos burkolattal minden tengelyvégen
- Tartós zsírkenésű orsóház, 40-s szerszámkúp
- Főorsókúp tisztítása, levegő kifúvatással
- Főorsóház hőntartása digitális olajhűtővel

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %		db	
---------	---------------------	----------	---------	--	----	--

hatályú felmondással, a Szállító jogában áll a Vevővel szemben meghiúsulási kötbért felszámítani, amelynek mértéke legfeljebb a Szerződés Tárgya árának 30%-a. A meghiúsulási kötbér nem érinti a kártérítéshez való jogot. A meghiúsulási kötbér a Szállító számlájának kézhezvételétől számított három (30) napon belül fizetendő.
 2.4. Amennyiben a felbontás vagy felmondás a Szerződés Tárgyának leszállítását követően következik be, a Vevő köteles gondoskodni a gép Szállító részére történő v

920	60-00000980-00	10 000.00	0 %	10 000.00	0.60	6 000.00 EUR
-----	----------------	-----------	-----	-----------	------	--------------

40 LÁBAS KONTÉNER ÉS IMPORT KÖLTSÉGEK (HAJÓS SZÁLLÍTÁS)

MEGJEGYZÉS:

810. tétel: M07272 EmL-1020 gép beszámítása esetén érvényes.

Aláírás

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %	db	
880	60-00000064-01			1.00	Tartozék

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT CNC MEGMUNKÁLÓKÖZPONTOKHOZ:

Az NCT ZRT. kijelenti, hogy az árajánlatban szereplő tételek megfelelnek az MSZ EN ISO 12100:2011, MSZ EN 894-1:1997+A1:2009, MSZ EN 894-2:1997+A1:2009, MSZ EN 1037:1995+A1:2008, MSZ EN ISO 13849-1:2008, MSZ EN 60204-1:2010, MSZ EN 61000-6-4:2007, MSZ EN 61131-1:2004, MSZ EN 61310-1:2008, MSZ EN 61310-2:2008, MSZ EN 61310-3:2008, MSZ EN ISO 13849-1:2008, MSZ EN 12417:2001+A2:2009 (Változat: 2011-06-30)

900	60-00003802-62			1.00	Tartozék
-----	----------------	--	--	------	----------

GARANCIÁLIS ÉS SZERZŐDÉSI FELTÉTELEK (36/12):

1. GARANCIÁLIS FELTÉTELEK:

1.1. NCT minden általa elvégzett munkára és beépített anyagra 12 hónap teljes körű, Megrendelő telephelyére érvényes garanciát vállal. A teljes körű garanciális idő alatt a javítás anyag és munkadíj díj költsége az NCT-t terheli. Megrendelő számára a javítás teljesen ingyenes. A garanciális feltételek a P I K ö:171. pontjára hivatkoznak.

1.2. NCT a saját gyártmányú villamos és elektronikai elemekre (CNC vezérlés, szervóhajtások, szervómotorok, főmotorok, I/O egységek, tápegységek) +24 hónap anyagi garanciát vállal. Ebben az esetben az anyagköltség és a munkadíj az NCT-t, míg a kiszállási díj Megrendelőt terheli. Amennyiben a hibás alkatrészt Megrendelő bejuttatja az NCT telephelyére, azt NCT díjmentesen megjavítja.

1.3. NCT díjmentesen felajánlja Megrendelőnek a teljes körű garanciális idő kiterjesztését az NCT gyártmányú (CNC vezérlés, szervóhajtások, szervómotorok, főmotorok, tápegységek I/O egységek) elektronikai termékeire további 24 hónappal, mindösszesen 36 hónapra, amennyiben Megrendelő az NCT vezérlőt rákapcsolja internetre és így lehetővé teszi, hogy meghibásodás esetén NCT távoli gép eléréssel diagnosztikai céllal rácsatlakozhasson az NCT vezérlőre. A garanciális feltételek a PTK 6:171. pontjára hivatkoznak.

1.4. A garanciális időszak lejártá után, amennyiben az NCT Online Szerviz szolgáltatását Megrendelő megrendeli, úgy meghibásodás vagy karbantartás esetén, NCT díjmentesen vállalja a hibafeltárást és segítségnyújtást. Ezzel a szolgáltatással sok esetben Megrendelő megtakaríthatja a költséges kiszállási díjat és állásidőt.

1.5. NCT a javítást a legcsekélyebb hiba esetén is a meghibásodott részegység teljes cseréjével végzi. Meghibásodás esetén, a távdiagnosztika szolgáltatás rendelkezésre állásánál, a garanciális időszak alatt is, NCT gyorspostával azonnal elküldi megrendelőnek a csereberendezést. Mivel minden javítás részegység cserével történik, így a kicserélt egységre nem indul újra a berendezés eredeti garanciális ideje.

1.6. A garanciális idő a gép Megrendelőnél történő üzembehelyezése időpontjával kezdődik.

1.7. A garanciális szolgáltatás helye: Megrendelő magyarországi telephelye

1.8. Amennyiben Megrendelő a gépet külföldre szállítja, úgy NCT a gépre anyagi garanciát biztosít, azaz NCT telephelyére beszállított részegységeket, alkatrészeket díjmentesen megjavítja, vagy kicseréli.

1.9. A garancia nem vonatkozik azon alkatrészekre, amelyek az NCT Zrt. szakszervizének megállapítása szerint balesetből származó sérülésből, a szükséges karbantartás elhanyagolásából vagy a helytelen alkalmazásokhoz való használatból fakadnak.

1.10. A jótállási idő meghosszabbodik azzal az időtartammal, amely alatt a gép meghibásodás vagy hiányosság miatt nem használható. A gép működését leállító meghibásodást e-mailben kell jelezni a hiba@nct.hu címen.

2. ADÁSVÉTELI SZERZŐDÉS FELBONTÁSA ÉS MEGSZÜNÉSE:

2.1. A megkötött szerződéseket kizárólag a Felek között létrejött írásbeli megállapodással lehet felbontani.

2.2. Az Adásvételi Szerződés egyoldalúan kizárólag azonnali hatályú felmondással szüntethető meg. Azonnali hatályú felmondás kizárólag súlyos szerződésszegés esetén lehetséges. Az azonnali hatályú felmondásra ad okot különösen:

- a) A Vevő harminc (30) napot meghaladó fizetési késedelme;
- b) Bármelyik fél súlyos szerződésszegése;
- c) Folyamatban lévő csodeljárás, fizetésképtelenségi vagy felszámolási eljárás bármelyik féllel szemben.

2.3. Amennyiben az Adásvételi Szerződés a Vevőnél felmerülő oknál fogva kerül felbontásra vagy felmondásra, például a Vevő elállásával vagy a Szállító általi azonnali

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %	db
---------	---------------------	----------	---------	----

- MEGRENDELŐ telephelyén: rakodás (daru, targonca)
- MEGRENDELŐ telephelyén: gépmozgatás (szintezőcsavar és géptalpra állítása)

FIGYELEM!

- Gép kiszállítása előtt, MEGRENDELŐ köteles a gépet GYÁRTÓ telephelyén átvenni, és az Előátvételi jegyzőkönyvet aláírni. Amennyiben az előátvételtől lemond, utólagos reklamációt nem fogadunk el!
- A gépalap felületének, a szerszám gép teljes területén vízszintesnek, szilárdnak és sima felületűnek kell lennie. Üzembehelyezés után a gép szintezésére nem vállalunk garanciát.
- Amennyiben szükséges, a megfelelő gépalap része a horgonycsavar vagy dübel valamint annak szakszerű elkészítése.
- (1*) Horgonycsavaros rögzítés esetén, az alapozásnál eltávolítható zsaluzatot kell alkalmazni (az alapon a horgonycsavar helyét olyan zsaluval kell kialakítani, ami kivehető). A horgonycsavart rögzítő kötőanyagának közvetlenül a gépalap anyagához kell kötnie.
- Az előzetes átadáson a gép funkcionális próbája történik forgácsolás nélkül.
- A szállítási körülmények miatt a gép visszabontása és visszaépítése nem díjmentes!
- SZÁLLÍTÓ a gépkönyvben adja meg a gép karbantartási utasítását, szóbeli bemutatót külön megegyezés esetén tart.

870	60-00000059-03			1.00	Tartozék
-----	----------------	--	--	------	----------

BETANÍTÁS ÉS GÉPÁTADÁS ÚJ GÉPEK ELADÁSÁNÁL (2XB+PF+GÁ):

BETANÍTÁS ÉS GÉPÁTADÁS ÚJ GÉPEK ELADÁSÁNÁL (2XB+PF+GÁ):

NCT KÖTELESSÉGE ÉS KÖLTSÉGE:

Betanítás (B):

- A gép kezelésének és az NCT vezérlő kezelésének és programozásának 1+1 napos betanítása
- Próba forgácsolás (PF): A betanítás alatt vállaljuk egy a Megrendelő által kijelölt munkadarab próbamegmunkálását is, amennyiben az 1+1 napos időkeretbe az is belefér
- Gépátadás (GÁ): új NCT dokumentációk, új villamos áramúterv, új gépkönyv elküldése a megrendelő által megadott e-mailcímrre.

MEGRENDELŐ KÖTELESSÉGE ÉS KÖLTSÉGE:

- Gépátadáshoz szükséges eszközök biztosítása: szerszámok, befogók, satu, megfelelő minőségű és mennyiségű hűtőfolyadék, munkadarab, stb.

GÉPÁTADÁS FELTÉTELE:

- Valamennyi dokumentáció elküldése e-mailen
- CE megfelelőségi nyilatkozat elküldése e-mailen
- Megrendelő telephelyén betanítás maradéktalan megtartása
- Funkcionális próba keretében a gép funkcióinak bemutatása
- Megrendelő igénye esetén sikeres próbamegmunkálás

FONTOS MEGJEGYZÉS:

Amennyiben a betanítás nem egymást követő napokon (több részletben) kerül megtartásra, úgy az első részlet teljesítése után a gépátadást lezárjuk, az átadásvételi jegyzőkönyvet aláírjuk, és a Szállító a számlát benyújthatja Megrendelőnek.

A betanítás értéke nem váltható át más tevékenységre (szervizelés, gépszállítás stb...). Amennyiben a telepítéstől számított 12 hónapon belül az oktatást a Megrendelő nem kéri, úgy a Szállító elálhat az oktatás megtartásától.

* Az új gépkönyv fordítása, vagy javítása nem minden esetben készül el gépátadásra. Ilyen esetben Szállító a gépkönyvet a gépátadástól számított 3 hónapon belül leszállítja. A gépkönyv hiánya nem befolyásolja a gépátadást!

Poszció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %		db	
730	40-00011706-00	247.20	10 %	222.48	0.00	Opció EUR

ESIS-SW-OP20 / SZOFTVER OPCÍO 20 (NANOSMOOTH INTERPOLÁCIÓ):

3 tengelyes és 5 tengelyes megmunkálásnál a CAM programok legpontosabb és legdinamikusabb végrehajtását biztosító SPLINE interpoláció.

760	60-00000447-00	278.00	10 %	250.20	0.00	Opció EUR
-----	----------------	--------	------	--------	------	-----------

ALAPELFORGATÁS NCT 201 / 204 / 304 /4 VEZÉRLŐHÖZ:

- Amennyiben a megmunkálásra kerülő alkatrész nem párhuzamos az X, Y vagy Z tengelyre, a megmunkálás síkja elforgatható XY, YZ vagy XZ síkban
- Kézi üzemmódban a tengelyek mozgásának iránya nem változik
- Nem egyezik meg a G68 program szolgáltatásaival
- Automatikus munkadarab bemérő tapintó használata javasolt
- A szolgáltatás bármikor, utólagosan is telepíthető

VIDEÓ

https://www.youtube.com/watch?v=Y_CXITyfhb0

795	40-00000025-01	600.11	10 %	540.10	0.00	Opció EUR
-----	----------------	--------	------	--------	------	-----------

IHDW KIHELYEZETT KÉZIKERÉK

- Tengelyek maximális száma: 7
- Felbontás választás (1, 10, 100)
- Vészgomb
- Mágneses hátlap
- Akasztós dokkoló
- 1/3,2 m spirálkábel (3.2 m-re nyújtható)

800

***** SZOLGÁLTATÁSOK *****

810	60-00000159-00	-10 000.00	0 %	-10 000.00	1.00	-10 000.00 EUR
-----	----------------	------------	-----	------------	------	----------------

Kedvezmény / Egyedi

Egyedi megállapodás, az Ajánlat vagy Rendelés-visszaigazolás végén kerül megadásra.

865

GÉPSZÁLLÍTÁS ÉS ÜZEMBEHELYEZÉS FELTÉTELEI I. (BELFÖLD E+T+Ü):

GYÁRTÓ KÖTELESSÉGE, KÖLTSÉGE, ÉS FELELŐSSÉGE:

- GYÁRTÓ telephelyén: előzetes átadás (előátvétel)
- GYÁRTÓ telephelyén: gépmozgatás és rakodás
- MEGRENDELŐ telephelyén: telepítés, összeszerelése és szintezés
- MEGRENDELŐ telephelyén: üzembehelyezés
- GYÁRTÓ kötelességéhez tartozó feladatok szervezése és ügyintézése

MEGRENDELŐ KÖTELESSÉGE, KÖLTSÉGE, ÉS FELELŐSSÉGE:

- SZÁLLÍTÁS (a gép kizárólag zárt rakodóterű és a gép értékének megfelelő biztosítással rendelkező gépjárművel szállítható)
- GYÁRTÓ telephelyén: gép előátvétele
- MEGRENDELŐ telephelyén az ajtórés-, és a telepítési méretek egyeztetése
- GYÁRTÓ által előre kiadott gépalapozási rajznak megfelelő gépalap létesítése
- GYÁRTÓ előírásának megfelelő elektromos és üzemi levegő betáplálás biztosítása a gép telepítési helyén

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %		db
---------	---------------------	----------	---------	--	----

FIGYELEM:

- Előkészítés **NEM TARTOZÉK!!!**
- Furatos szerszámbehúzó gombát kell alkalmazni!
- Esernyős szerszámtárral szerelt gép esetén - biztonságos üzemeltetés érdekében - nem javasolt!

400

***** MUNKADARAB- ÉS SZERSZÁM BEMÉRÉS *****

470	40-00002493-01	265.00	10 %	238.50	0.00	Opció EUR
-----	----------------	--------	------	--------	------	-----------

MUNKADARAB-, SZERSZÁM BEMÉRŐ TAPINTÓ FOGADÁSÁNAK ELŐKÉSZÍTÉSE:

Két féle tapintó fogadására alkalmas ETPC kártya beépítése, és a tapintók PLC-ben történő előkészítése.
Az ár nem tartalmazza a tapintó egységet, a kábelezést és a csatlakozók kiépítését!

490	40-00004057-02	6 910.00	10 %	6 219.00	0.00	Opció EUR
-----	----------------	----------	------	----------	------	-----------

M&H ÉRINTÉSES, (INFRA) MUNKADARAB ÉS SZERSZÁMBEMÉRŐ KÉSZLET (#40):

A csomag tartalma:

- IRP MUNKADARAB bemérő tapintó (#40 szerszámkúp) + 1 db átm. 6 mm tapintószár
- IRT SZERSZÁMBEMÉRŐ tapintó + szerszámbemérő rögzítő szett
- IRR INFRA VEVŐ egység + kábelezés
- NCT - ETPC tapintó elektronika
- NCT - MES mérés szoftver csomag
- Tároló doboz és kiegészítő szerszámok

700

***** VEZÉRLÉS TARTOZÉKAI ÉS OPCIÓI *****

708	40-00011705-30	360.50	10 %	324.45	0.00	Opció EUR
-----	----------------	--------	------	--------	------	-----------

ESIS-SW-OP13 / SZOFTVER OPCIÓ 13 (myNCT smart):

- Gyors, hatékony DIALOG programozás, akár a G-kódrendszer ismerete nélkül
- Grafikus dialógablakok
- Gravirozás (betűk és számok programozása)

709	40-00011706-80	200.00	10 %	180.00	0.00	Opció EUR
-----	----------------	--------	------	--------	------	-----------

ESIS-SW-OP28 / SZOFTVER OPCIÓ 28 (myNCT FCPM - Szabványos kontúrú zseb nagyolás, belső sziget nélkül)

715	40-00011705-40	103.00	10 %	92.70	0.00	Opció EUR
-----	----------------	--------	------	-------	------	-----------

ESIS-SW-OP14 / SZOFTVER OPCIÓ 14 (3D GRAFIKA)

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %		db
	<ul style="list-style-type: none"> · Távdiagnosztika · MAKRO programozás · PCH és ROL gyorsjáratú mozgás optimalizáló · Eseménynaplózás · Főorsó megzuhanás gátló (függőleges tengelyű marógépeken) · PDF fájl olvasó · AutoCAD DXF konverter (40-00005105) · Főorsó fluktuáció figyelés · PROG-M vezérlő szimulátor PC-re, 50 mondatig (NCT Akadémia weblapján, regisztrálás után letölthető) · Tudományos számológép 				
75	40-0000036-02				1.00 Tartozék
	NSNP PÁLYAKÖVETÉS HARMADFOKÚ GYORSÍTÁS-LASSÍTÁSSAL (NCT 201/204/304/4):				
	<ul style="list-style-type: none"> - Max. 3+2D megmunkálásig alkalmazható - Alap kivételben a legnagyobb előtolási sebesség 0,8 MPP - Nagysebességű és NagyPontosságú pályakövetés - Felhasználó által paraméterből állítható pontossági szint - Harmadfokú gyorsítás-lassítás - SIMÍTÓ (SMOOTH) interpoláció - Mondat összevonás 				
	FIGYELEM: utólagosan is megvásárolható opció. Az ár, a kiszállási díjat nem tartalmazza.				
80	40-0001156-00				1.00 Tartozék
	BILLENTYŰZET TARTÓ ÉS BILLENTYŰZET (NCT 201 -204 -304 - 4):				
90	40-00012841-00				1.00 Tartozék
	DIN40 SZERSZÁMOZÁSÚ KIVITEL (TM)				
300	***** SZERSZÁM HŰTÉS *****				
305	40-00005050-55	1 160.00	10 %	1 044.00	0.00 Opció EUR
	SZERSZÁMON KERESZTŰLI HŰTÉS ELŐKÉSZÍTÉSE (510 -610 -850 - 1000 -1020 -1200 -1300 -1600 -2000):				
	<p>A gép főorsója elő van készítve max. 70 bar szerszámon keresztüli hűtésre. Az ár nem tartalmazza a forgóbevezetőt.</p> <p>A szerszámon keresztüli folyadék- és levegő hűtés Megrendelő telephelyén bármikor kiépíthető!</p>				
310	40-00012844-00	6 500.80	10 %	5 850.72	0.00 Opció EUR
	20 BAR, SZERSZÁMON KERESZTŰLI HŰTÉS (TM, EMP)				
	Gép hűtőtartályába épített szivattyú és géptestre szerelt szűrőegység.				

Pozíció	Cikkszám/Magnevezés	Egységár	Kedv. %	db
20	40-00000037-10			1.00 Tartozék

HŰTŐFOLYADÉK PISZTOLY MARÓGÉPEKHEZ:

A sűrített levegős pisztoly munkatérén belüli használatának elkerülésére a gépeink alaptartozékként adjuk a központi hűtőfolyadék szivattyúról működtetett hűtőfolyadék pisztolyt. A kezelőpanelen található nyomógombról egy váltószelep választja ki, hogy a folyadékáram a szerszámhűtésre, vagy a hűtőfolyadék pisztolyra menjen. Munkatérén belül a sűrített levegős pisztoly használata a gép meghibásodását okozhatja és ezért szigorúan tilos!

25	40-00012843-00			1.00 Tartozék
----	----------------	--	--	---------------

ACÉLSZALAGOS FORGÁCSKIHORDÓ ÉS KOCSI (TM):

Nagynyomású munkatérmosó használata javasolt!
Alapkivételben a forgácsot a gép bal oldalára szállítja ki.

30	40-00004332-00			1.00 Tartozék
----	----------------	--	--	---------------

FŐRSÓ ÉS A TENGELYEK, "HARANGGÖRBE ALAKÚ" GYORSÍTÁSA-LASSÍTÁSA (NCT 201/ 204/ 304/ 4):

Csökkentett gyorsítási-lassítási idő, és munkadarab gépi fődő
Maximális tengely dinamika, a gép mechanika károsodása nélkül (megnövelt élettartam)

35	40-00012873-00			1.00 Tartozék
----	----------------	--	--	---------------

24 SZERSZÁMHELYES KAROS SZERSZÁMCSERÉLŐ (TM):

- Max. szerszám átmérő / hossz (mm): 80 / 300
- Legnagyobb szerszám össztömege: 8 kg
- Szerszámcsere idő (TtT): 1,8 s
- Tárzás: a főorsón keresztül

40	40-00010646-00			1.00 Tartozék
----	----------------	--	--	---------------

ORSÓHÁZ HŰTÉSE 4000BTU OLAJHŰTŐVEL:

Bekapcsolás után néhány percen belül kialakul a hőegyensúly, a hődeformáció lecsökkentése révén megnövekszik a pontosság, az állandó üzemi hőfok miatt megnő a csapágyélettartam (digitális hőfokszabályozás, olaj típusa: HV-15 klímaolaj).

60	40-00004987-04			1.00 Tartozék
----	----------------	--	--	---------------

NCT4 CNC MARÓ VEZÉRLŐ JELLEMZŐI ÉS ALAPTARTOZÉKAI:

KAPACITÁS:

- Nagysebességű CNC, 1ms mondatfeldolgozási idő
- Háttértároló kapacitás: 120 GB SSD
- Technológiai programtár: 100 GB SSD
- Processzor mag száma: 4
- CNC operációs rendszer: tenAsys
- Kezelői felület operációs rendszer: Windows 10
- Technológiai program tárolás: WINDOWS fájlrendszer
- Teljes tároló kapacitás (rendszerprogram, PLC, paraméterek, technológiai programtár) egyetlen SSD-n

KÉPERNYŐ: színes, kapacitív érintőképernyő

KOMMUNIKÁCIÓ: USB, Ethernet, EtherCat

MÉRŐRENDSZER: HEIDENHAIN abszolút EnDat 2.2

PROGRAMOZÁS: ISO, myNCT (ESIS-SW-OP13 szoftver opció nem alaptartozék)

Alaptartozékú szolgáltatások:

- Ciklusok széles választékban

Pozíció	Cikkszám/Megnevezés	Egységár	Kedv. %	db
---------	---------------------	----------	---------	----

- Dobtár, karos szerszámcsereélővel
- Zárt, reteszelt munkatér, CE megfelelés

VEZÉRLÉS ÉS HAJTÁSOK:

- NCT maróvezérlő, 19" érintőképernyős monitorral
- Beépített-kifordítható vezérlőpult
- Digitális AC szinkron szervorendszer
- AC aszinkron főhajtás
- Közvetett HEIDENHAIN mérőrendszer
- Főorsó és a tengelyek, "haranggörbe alakú" gyorsítása-lassítása (40-00004332)
- Léghkondicionálóval hűtött vezérlőszerkény
- Magyar nyelvű menü és dokumentációk

MŰSZAKI ADATOK:

Asztal:

- Asztalméret (mm): 1100 x 550
- T hornyok mérete: 18
- Asztalterhelhetőség (kg): 600

Főorsó:

- Főorsó homlok távolsága az asztal síkjától (mm): 120 ~ 680
- Főorsó tengely távolsága a Z oszloptól (mm): 580

Tengelyek:

- Munkatér löketek X x Y x Z (mm): 1000 x 550 x 560
- Max. gyorsítási sebesség X/Y/Z (MPP): 36/36/30
- Max. előtolási sebesség X/Y/Z (MPP): 36

Pontosság:

- Pozicionálási pontosság (mm): < 0,008
- Ismétlési pontosság (mm): < 0,005

Telepítés:

- Villamos csatlakozás: 3x400 VAC / 40A
- Telepítési méret (mm): 3980 x 2650 x 3100
- Gép nettó tömege (kg): 6500
- Nagynyomású levegő fogyasztás (Mpa / liter): 0,6-0,8 / 280

ALAPTARTOZÉKOK:

1. Szintezőcsavar és talp
2. LÁNCOS forgácsolóhordó és forgácsoló kocsi
3. Orsóház hűtése olajhűtővel
4. Vezérlőszerkény hűtése klímával
5. LED belső munkatér lámpa
6. Háromszínű hibajelző lámpa
7. Hűtőfolyadék szivattyúval működtetett, munkatérmosó pisztoly
8. Szerszámosláda
9. Magyar nyelvű gépkönyv, áramúterv, kezelési- és programozási kézikönyv

10	40-00012942-00			1.00	Tartozék
----	----------------	--	--	------	----------

SZÍJ HAJTÁSÚ 10.000 FORDULATSZÁMÚ ÉS 22 KW FŐORSÓ (TM10 - 11 -13 -15 -17):

- Főmotor-főorsó hajtás: szíj
- Orsóház hűtése: digitális vezérlésű folyadékűtővel
- Főmotor hűtése: levegő
- Főorsó max. fordulatszáma / áttétel: 10000 ford/perc / 1:1
- Főmotor Max teljesítménye 22 kW
- Főmotor Max nyomatéka: 121 Nm

15	40-00001821-10w			1.00	Tartozék
----	-----------------	--	--	------	----------

KÜLSŐ LEVEGŐ HŰTÉS (MM, EMx, CV, SV, VD, TP, TM):

Programból vezérelhető levegő vagy folyadék hűtés funkció (főorsón kívüli hűtés).