

Oferta SAWTEQ B-200

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

P1.1.2.1

SAWTEQ B-200 optimat Optimat HPP200/43/43



PILARKA DO ROZKROJU PŁYT

- pilarka do dokładnego rozkroju bez wyrwań oklejonych i nieoklejonych płyt drewnopochodnych i o podobnym wykorzystaniu

1. Belka podająca

Belka podająca za pomocą mocnych chwytaków automatycznie pozycjonuje materiał przeznaczony do rozkroju równo przy linii cięcia.

Zalety:

- prowadnica belki podającej wykonana jako podwójny wspornik T -> niezmienna dokładność pozycjonowania
- napęd za pomocą systemu listwy zębatej i mniejszego koła zębatego
 - > nie ma konieczności smarowania
- napęd za pomocą serwośilnika AC
- bezdotykowy, elektromagnetyczny system pomiarowy:
 - nie ulega zużyciu
 - nie wymaga konserwacji
 - pomiar wykonywany jest niezależnie od systemu napędowego
- krótkie, mocne chwytaki:
 - gwarantują, że materiał nie podnosi się
 - materiał jest dociskany do podstawy chwytaka bez przesunięć

2. Łoże maszyny

Łoże maszyny wyposażone jest w wielkopowierzchniowe, odporne na ścieranie płyty.

- stół maszyny bez wyfrezowań, co gwarantuje jego pełną stabilność
- łatwa, tania wymiana płyt w przypadku ich zużycia

3. Belka dociskowa

- optymalne unieruchomienie płyt na stole maszyny podczas rozkroju
- minimalne zużycie
- siła docisku ustawiana na manometrze pozostaje niezmienna
- równomierna siła docisku na całej powierzchni
- wyżłobienia na chwytaki umożliwiają

- minimalne przycięcie, a co za tym idzie - optymalne wykorzystanie płyty
- optymalna wydajność odciągu dzięki minimalnemu otwarciu belki dociskowej:
 - wartości emisji będą znacznie poniżej wymaganych wartości granicznych

4. Wózek piły + urządzenie docisku bocznego

- wózek piły - to mocna, stalowa konstrukcja wyposażona w piłę główną
- masywny, stalowy korpus wózka piły
 - bardzo wytrzymały
 - kierunek rozkroju do liniału kąтового zapobiega przesuwaniu płyt i gwarantuje optymalny odciąg
- napęd wózka piły za pomocą systemu listwy zębatej i koła zębatego:
 - nie ma konieczności smarowania
 - nie powstają wibracje, co pozwala uzyskać najwyższą jakość rozkroju
- 10 lat gwarancji na prowadnice wózka piły (w 1-zmianowym trybie pracy)
- optymalna wymiana tarcz pił za pomocą systemu szybkiej wymiany Power-Loc
- opatentowane centralne urządzenie docisku bocznego:
 - skraca czas cyklu w porównaniu z tradycyjnymi systemami nawet o 25 %
 - umożliwia docisk materiału we wstęgach na całej długości rozkroju
 - siła docisku jest regulowana elektrycznie, co pozwala na dokładne i bezpieczne dociskanie również cienkich i wrażliwych na nacisk płyt

Warunki, które musi spełnić Klient

zanim ustawi maszynę

- temperatura robocza min. + 5 stopni
- temperatura robocza maks. + 35 stopni
- wymagana jakość podłoża w hali:
 - > beton o jakości C25/30
 - > grubość betonu min. 200 mm bez warstwy wierzchniej (np. parkiet, masa bitumiczna itp.)
- po skończonym montażu Klient musi zalać niekurczliwą zaprawą wszystkie stopy maszyny
- zaleca się aby Klient zainstalował pneumatyczną zasuwę odcinającą na belce dociskowej
 - > w szafie sterowniczej przewidziano sterowanie elektryczne dla takiej zasuw
- nie należy podłączać maszyny do wyłącznika różnicowoprądowego ze względu na prąd upływowy powstający w trakcie jej eksploatacji; zalecamy natomiast

doprowadzić zasilanie do maszyny
w sposób zabezpieczający ją przed skutkami
ewentualnego doziemienia lub zwarcia
(np. zgodnie z normą DIN VDE 0100-520/521.11)

Dane maszyny specyficzne dla modelu

HPP200/43

długość cięcia: 4300 mm
wysokość robocza: 920 mm
dokładność pozycjonowania belki podającej:
+/- 0,1 mm/m (podane wartości nie dotyczą
przyciętych elementów)

P1.1.2.2 **Nr katalog. 1646** **ilość: 1**

WYSTAWIANIE TARCZY PIŁY 65 MM

P1.1.2.3 **Nr katalog. 1767** **ilość: 1**

MASZYNA W WERSJI PRAWOSTRONNEJ
- rozkrój od lewej do prawej
w kierunku liniału kąтового

ROZBUDOWA MASZyny

P1.1.3.1 **Nr katalog. 5960** **ilość: 1**

LAKIER

- maszyna i słupki ogrodzeniowe - lakier biały sygnalowy RAL 9003
- dekory, osłony zabezpieczające, drzwi bezpieczeństwa i listwa osłonowa z logo - lakier szary czarny RAL 7021

TRANSPORT MATERIAŁU

P1.1.5.1.1 **Nr katalog. 1705** **ilość: 1**

TYLNY STÓŁ MASZyny

Tylny stół maszyny wyposażony jest w wysokiej jakości szyny rolkowe, po których przesuwane są płyty; chwytaki podnoszą materiał tak, aby go nie uszkodzić.

P1.1.5.1.2 **Nr katalog. 1710** **ilość: 1** **Suma:**



STÓŁ MASZyny W CAŁOŚCI WYPOSAŻONY W DYSZE

- dysze umożliwiają łatwe podawanie i odbieranie płyt bez ryzyka ich uszkodzenia

POZYCJONOWANIE MATERIAŁU – PIŁA WZDŁUŻNA

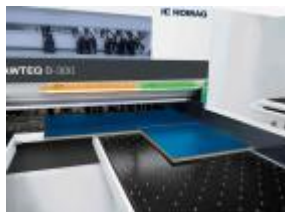
P1.1.5.3.1	Nr katalog. 1201	ilość: 1
PRĘDKOŚĆ BELKI PODAJĄCEJ do przodu: 25 m/min do tyłu: 80 m/min		
P1.1.5.3.2	Nr katalog. 1089	ilość: 1
UMIESZCZONA NA DOLE PROWADNICA BELKI PODAJĄCEJ		
P1.1.5.3.3	Nr katalog. 1373	ilość: 6
STANDARDOWE CHWYTAKI + pierwsze trzy chwytaki dwupalcowe, pozostałe chwytaki jednopalcowe pozycja: 75 / 275 / 475 / 1050 / 1800 / 3400 mm mierzone od liniażu kątownego do środka chwytaka		

ROZKRÓJ ELEMENTU

P1.1.5.5.1	Nr katalog. 1724	ilość: 1
ROLKI WÓZKA PIŁY W WERSJI BASIC		
P1.1.5.5.1.1	Nr katalog. 1683	ilość: 1
PRĘDKOŚĆ WÓZKA PIŁY 80 M/MIN		
P1.1.5.5.2 Nr katalog. 1615 ilość: 1 Suma:		
SILNIK PIŁY GŁÓWNEJ 9,2 KW		
P1.1.5.5.3	Nr katalog. 1696	ilość: 1
PNEUMATYCZNY SKOK PIŁY GŁÓWNEJ		
P1.1.5.5.4	Nr katalog. 1671	ilość: 1
AGREGAT PODCINAJĄCY		
P1.1.5.5.4.1	Nr katalog. 1634	ilość: 1
SILNIK PIŁY PODCINAJĄCEJ 1,1 KW		
P1.1.5.5.5	Nr katalog. 1695	ilość: 1
PNEUMATYCZNY SKOK PIŁY PODCINAJĄCEJ		
P1.1.5.5.6	Nr katalog. 1610	ilość: 1
ELEKTRYCZNE USTAWIANIE PODCINACZA - ustawianie podcinacza za pomocą przycisku na pulpicie obsługi		

FUNKCJE UŁATWIAJĄCE OBSŁUGĘ

P1.1.5.7.1 _Nr katalog. 2107 ilość: 1 Suma:



INTELLIGUIDE BASIC*

- optyczny system LED ułatwiający operatorowi obsługę maszyny - nowość na rynku światowym

Zalety:

- + wzrost wydajności dzięki szybszej obsłudze maszyny
- + wyeliminowanie błędów dzięki ciągłej kontroli zgodności
- + bardziej komfortowa obsługa

W skład opcji wchodzi:

- + taśma LED, w której różne kolory lampek LED oznaczają konkretną pozycję elementu lub status obróbki

TRANSPORT ELEMENTU

P1.1.6.1

Nr katalog. 2368

ilość: 4

1 STÓŁ PODUSZKOWY 1800 X 650 MM
Poz.:

P1.1.6.1.1 _Nr katalog. 2525 ilość: 4 Suma:



ROLKI Z PRZODU STOŁU PODUSZKOWEGO

- do łatwiejszego i bezpieczniejszego transportowania jednej lub więcej płyt ze stosu na stół poduszkowy

OZNACZANIE ELEMENTÓW

P1.1.8.1 _Nr katalog. 6080 ilość: 1 Suma:

DRUKARKA ETYKIET TYP PICA II 103

Stacja drukowania termicznego
/ termotransferowego

Dane techniczne

szerokość etykiet:	maks. 110 mm
	min. 15 mm
szerokość druku:	104 mm
rozdzielczość:	203 dpi
prędkość druku:	100 mm/s

średnica rolki (gilza): 3"/76 mm
średnica rolki: (zewnętrzna) maks. 180 mm
automatyczna aplikacja etykiet: tak
automatyczne nawijanie: nie
karta sieciowa Ethernet: tak

Drukarka jest zainstalowana w osobnej obudowie przy liniale kątowym.

P1.1.8.2_Nr katalog. 6070 ilość: 1 Suma:

ETYKIETOWANIE Z GRAFICZNĄ PREZENTACJĄ ELEMENTÓW

- graficzna prezentacja informacji o obrzeżu, rysunków obróbki z programu do optymalizacji rozkroju oraz rysunków elementów z nadrzędnych systemów

P1.1.8.3_Nr katalog. 6075 ilość: 1 Suma:

PROGRAM DO ETYKIETOWANIA

Drukowanie etykiet dla gotowych elementów bezpośrednio na pilarce.

- wydruk do wyboru: albo dla sztuki albo dla pakietu albo dla wytypowanego stosu

MEDIA I MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

P1.1.9.1 Nr katalog. 6483 ilość: 1

NAPIĘCIE ROBOCZE 400 V

P1.1.9.2 Nr katalog. 6498 ilość: 1

CZĘSTOTLIWOŚĆ 50 HZ

P1.1.9.3 Nr katalog. 2310 ilość: 1

DMUCHAWA CENTRALNA DLA STOŁÓW Z PODUSZKAMI

STEROWANIE MASZYNY

P1.1.10.1 Nr katalog. 6300 ilość: 1

PULPIT OBSŁUGI

- sterowanie CADmatic z grafiką pomocy
- 24-calowy, dotykowy ekran Full-HD z obrazem panoramicznym

P1.1.10.2 Nr katalog. 6181 ilość: 1

POWERCONTROL V2.1

- nowoczesny system sterowania bazujący na komputerze z systemem operacyjnym Windows

Sprzęt:

+ sterowanie SPS zgodne z międzynarodową normą IEC 61131

+ nowoczesny komputer z systemem operacyjnym Windows

- + program Backup-Manager z nośnikiem pamięci do zapisywania kopii zapasowych
- + port USB
- + cyfrowe napędy
- + zdecentralizowany, cyfrowy system połączeń Feldbus
- + oprogramowanie antywirusowe
- + możliwość podłączenia do sieci
- + transfer danych online + port USB do przesyłania zoptymalizowanych planów rozkroju (pliki SAW) do pilarki za pomocą połączenia sieciowego albo pamięci USB

Oprogramowanie:

- + jednolity interfejs użytkownika powerTouch wg standardów Homaga
- + wygodne funkcje dotykowe (np. zoom, przeciąganie, przewijanie)
- + łatwa nawigacja umożliwiająca intuicyjną obsługę maszyny
- + zintegrowane zarządzanie narzędziami z rejestrem danych dotyczących ich zużycia
- + diagnoza błędów z grafiką i sekwencjami video

- sterowanie maszyny nie jest przeznaczone do przetwarzania danych osobowych w myśl Ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych UE

P1.1.10.2.1

Nr katalog. 6171

ilość: 1

KLAWIATURA KOMPUTERA: ANGIELSKA

P1.1.10.3

Nr katalog. 6187

ilość: 1

CADMATIC 5

P1.1.10.4

Nr katalog. 6491

ilość: 1

TAPIO READY



- maszyna od momentu zakupu jest przygotowana do podłączenia do chmury tapio
- tapio ready umożliwia korzystanie z innowacyjnych, cyfrowych produktów tapio
- aby dowiedzieć się więcej na temat usług tapio, skontaktuj się z naszym przedstawicielem handlowym albo odwiedź stronę www.tapio.one
- maszyna jest przygotowana do podłączenia do chmury tapio, jednak z jej usług można korzystać dopiero po wcześniejszej rejestracji i aktywowaniu funkcji tapio w sterowaniu maszyny; więcej informacji uzyskasz na stronie store.tapio.one albo u naszego przedstawiciela handlowego
- po każdorazowym włączeniu maszyna będzie się automatycznie łączyła z chmurą tapio aby sprawdzić, czy aktywowano na niej usługi tapio

OBSLUGA MASZyny**P1.1.11.1.1 _Nr katalog. 6125 ilość: 1 Suma:****MMR PROFESSIONAL DLA POJEDYNCZYCH MASZYN**

- automatyczny rejestr stanów maszyny i danych za pomocą licznika czasu i procesów
- możliwość ręcznego wprowadzenia przyczyny czasu postoju
- komunikaty o koniecznych do wykonania pracach konserwacyjnych
- protokołowanie i analiza danych produkcyjnych z poszczególnych zmian pracy
- prezentacja danych z podziałem na dni lub poszczególne zmiany
- graficzna prezentacja stanów maszyny w formie diagramów
- komunikaty o błędach umożliwiające szybką diagnozę usterek
- możliwość podłączenia do MMR Office umożliwiającego centralną analizę danych na komputerze w biurze
- możliwość wygenerowania danych w formie pliku CSV

P1.1.11.1.2 _Nr katalog. 6202 ilość: 1 Suma:**PRZESYŁANIE DANYCH PRZEZ SIEĆ WLAN**Opcja obejmuje:

- > transfer danych optymalizacji (pliki SAW) przez sieć WLAN (IEEE 802.11G) do pilarki

Wymagania:

- w zależności od warunków lokalnych liczonych w odległości od 30 do maks. 100 m; opcja obejmuje sprzęt do sieci WLAN oraz sterowniki; skonfigurowanie sieci i ustawienie zabezpieczeń w Windowsie należą do zadań klienta; należy dokładnie omówić i ustalić szczegóły techniczne dotyczące połączenia do sieci WLAN (patrz odpowiednia lista kontrolna)

P1.1.11.2.1 _Nr katalog. 7101 ilość: 1 Suma:**SCHNITT PROFI(T) - WERSJA ADVANCED V11**Wymagania systemowe:

- > Windows 7 SP1
- > Windows 8/ 8.1
- > Windows 10
- każdorazowo dla systemu operacyjnego dostępnego na moment dostawy
- systemy operacyjne Windows w wersji Home nie są wspierane

Minimalne wymagania sprzętowe:

- procesor 1,5 GHz lub szybszy
- pamięć główna 1 GB (200 MB wolne)
- wolne miejsce na dysku twardym 1 GB
- rozdzielczość ekranu min. 1400 x 900
- 1 wolny port USB

Minimalne wymagania sprzętowe dla trybu 3D

- procesor min. 1.9 GHz
- pamięć główna 4 GB
- wersja OpenGL 3.2
- stosowany do dwuwymiarowej optymalizacji rozkroju płyt na pojedynczych pilarkach
- z komfortowym i kompleksowym zapisem danych dla sterowania maszyn HOMAG
- proste cięcia, skomplikowane rozkroje i/lub cięcia czołowe
- docinanie bez ograniczeń, jeśli chodzi o parametry
- możliwe obracanie wychodzących formatek
- uwzględnienie struktury płyty (usłojenie)
- dowolna ilość płyt w bazie danych
- możliwość wprowadzenia/optymalizacji do maks. 10000 pojedynczych części
- import list elementów z dowolnego, innego oprogramowania, np. z pakietów branżowych, programu MS Excel i innych
- obliczanie kosztów materiału
- szczegółowe wprowadzanie parametrów dla różnych danych i pilarek, także z uwzględnieniem materiału
- oparte na regułach ustawianie programu cięcia bez naprężeń
- dokładne obliczanie czasów rozkroju
- 99 wersów na informacje tekstowe dotyczące identyfikacji elementu i etykietowania lub sterowania inną maszyną
- edytor reguł umożliwiający generowanie danych, informacji tekstowych lub też automatycznej zmiany wprowadzanych danych
- optymalizacja rozkroju poprzecznego (blaty, fronty itp.)
- definiowanie minimalnych wielkości odpadów na długość, szerokość oraz powierzchnię
- drukowanie etykiet dla pojedynczych elementów, określonych ilości elementów, stosów, danego cyklu rozkroju (pakietu) oraz dla reszt; wydruk etykiet według kolejności rozkroju albo według kolejności wpisywania elementów; dowolnie definiowany wygląd (layout) etykiety z tekstami, kodami kreskowymi i grafiką
- wyniki wyświetlane w formie listy parametrów, dla rozciętych elementów, użytych płyt, kolejności planów rozkroju i grafiki; prezentacja w formie zestawienia albo szczegółowo za pomocą funkcji zoom;

- z możliwością wydruku i eksportu danych
- optymalizacja według danego zlecenia albo według zaplanowanej produkcji; wyniki posortowane według materiału
- ręczne tworzenie i zmiana planów rozkroju oraz bibliotek standardowych planów rozkroju
- uzupełnianie wolnych powierzchni i powierzchni odpadów dodatkowymi elementami; zmiana kolejności rozkroju
- dla elementów o stałym rozmieszczeniu, np. fronty mebli z okleiną, przez cały element można utworzyć szablon, a następnie zapisać je i przypisać do danych elementów
- pojedyncze elementy można ciąć na pilarsce w zwykłym trybie pracy albo osobno po wykrojeniu tzw. części master; korzystne rozwiązanie szczególnie, gdy ze względów technicznych musi być wykrojonych kilka wąskich elementów (np. fronty szuflad)
- zapisanie stanów płyt po optymalizacji uruchamiane przez wciśnięcie odpowiedniego przycisku albo po transferze danych z pliku
- baza danych obrzeży, laminatów, okleiny i innych materiałów pokrywających
- automatyczne obliczanie list rozkroju razem z wymiarami, na podstawie gotowych wymiarów z listy części oraz danych dotyczących obrzeża i warstwy pokrywającej elementy
- obliczanie oraz optymalizacja wymiarów i ilości materiału pokrywającego, także dla postformingu 90 i 180 stopni
- prezentacja i obliczanie stosowanych rodzajów obrzeża w zestawieniu lub w formie listy
- obliczanie czasu poszczególnych przejść elementu przez linię maszyn

Funkcje biblioteki elementów:

- definiowanie wszystkich ważnych szczegółów takich, jak wymiary, materiał, obrzeże, dalsza obróbka i możliwość dowolnego zdefiniowania do 99 informacji
- dane w postaci zmiennych lub parametrów można dodać do listy elementów do wyprodukowania
- warunkiem skorzystania z tego modułu jest zakup opcji nr 7105 ("Opracowywanie zamówień i list elementów")

Funkcje programowania CNC:

- kompletne programowanie CNC ze wszystkimi szczegółami, alternatywnie podłączenie do systemu programowania HOMAG woodWOP umożliwiające obróbkę pojedynczych elementów na centrach obróbczych CNC oraz obliczanie czasu produkcji
- tworzenie wszystkich ważnych dla produkcji

- danych z wykorzystaniem danych z biblioteki elementów
- możliwość przeniesienia i opracowywania programów CNC na maszynach różnych producentów
 - wydruk rysunków na kartach dotyczących przebiegu procesu produkcji albo w formie etykiet;
import i eksport w formie plików DXF
 - opcję można łączyć z nr katalog. 7103 ("Schnitt Profi(t) Nesting") oraz z modułami nr 7104 ("Zarządzanie magazynem") i nr 7105 ("Opracowywanie zamówień i list elementów")
 - w połączeniu z minimum dwiema licencjami typu floating (2 x nr katalog. 7111) będzie dodatkowo aktywowany program do etykietowania online, który w przypadku maszyn bez sterowania CNC albo bez portu do podłączenia drukarki obejmuje następujące usługi:
 - do danych przetransferowanych ze Schnitt Profi(t) dodawane są dane etykietowania dla każdego elementu
 - etykiety są drukowane po kliknięciu myszką albo po wybraniu odpowiedniej komendy na ekranie dotykowym; aby wykluczyć pomyłki, elementy z etykietami są odpowiednio oznaczone

Maszyny do nestingu Homaga mogą przesyłać sygnały i automatycznie generować wydruk etykiet.

- układ graficzny tekstu, grafiki i kodu kreskowego jest dowolny; podgląd umożliwia wyświetlenie układu graficznego etykiety na ekranie (WYSIWYG); wydruk etykiet dla pojedynczych elementów albo dla całego cyklu rozkroju (pakiet) i dla reszt poprodukcyjnych; sprzęt komputerowy i drukarkę klient zakupi na własną rękę

Zakup oprogramowania obejmuje bezpłatny update oraz wsparcie przez okres 12 miesięcy, licząc od daty dostawy. Aby po upływie tego czasu móc nadal korzystać z obu tych usług, należy zawrzeć stosowną umowę (patrz nr katalog. 8763).

Pomoc online oraz instrukcja dostępne są w następujących językach:

- niemiecki
- angielski

NARZĘDZIE

P1.1.13.1	Nr katalog. 9048	ilość: 1
TARCZA PIŁY GŁÓWNEJ HM 320 X 4,4 X 60		
tarcza piły głównej 320 x 4,4 x 60 mm		
- materiał ostrza: węgiel spiekany		
- średnica tarczy piły: 320 mm		
- ilość zębów: 72		
- kształt zębów: płaski z fazą		
- szerokość cięcia: 4,4 mm		
- grubość tarczy piły: 3,2 mm		
- średnica otworu mocującego: 60 mm		
- 2 dodatkowe otwory naprzeciwko siebie		
średnica: 14 mm		
średnica koła podziałowego: 100 mm		

P1.1.13.2	Nr katalog. 9198	ilość: 1
TARCZA PIŁY PODCINAJĄCEJ HM 200X 4,45-5,25X 45		
tarcza podcinacza 200 x 4,45 - 5,25 x 45 mm		
- materiał ostrza: węgiel spiekany		
- średnica tarczy piły: 200 mm		
- ilość zębów: 36		
- kształt zębów: stożkowo-płaski		
- szerokość cięcia: 4,45 - 5,25 mm		
- grubość tarczy piły: 3,2 mm		
- średnica otworu mocującego: 45 mm		
- brak dodatkowych otworów		

DOKUMENTACJA

P1.1.14.1 Nr katalog. 8332 ilość: 1 Suma:

WYBÓR JĘZYKA: POLSKI
 - instrukcje obsługi oraz teksty obsługi
 dla operatora na monitorze - w języku polskim

P1.1.14.1.1	Nr katalog. 0782	ilość: 1
INSTRUKCJA OBSŁUGI NA NOŚNIKU CYFROWYM (pliki w formacie PDF)		
+ instrukcje obsługi i konserwacji		
+ nazwy części zamiennych		
+ schematy elektryczne		

P1.1.14.1.2	Nr katalog. 0783	ilość: 1
INSTRUKCJA OBSŁUGI W FORMIE WYDRUKU		
+ instrukcje obsługi i konserwacji		

Cena maszyny

Cena + Vat 23 %

DOSTAWA

EXW Wadowice, zapakowana, bez ubezpieczenia
Cło i podatek po stronie Kupującego

PŁATNOŚĆ

30 % płatne bez potrąceń po otrzymaniu faktury pro-forma
70 % płatne bez potrąceń przed wysyłką

MONTAŻ

Rozliczany oddzielnie

TERMIN DOSTAWY

Do ustalenia

DZIĘKUJEMY ZA PAŃSTWA ZAPYTANIE

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości i pytań, chętnie udzielimy dodatkowych informacji

*Oferta nie jest wiążąca w rozumieniu kodeksu cywilnego i stanowi jedynie informację do zawar
umowy. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian oraz wycofania oferty bez podania
przyczyn.*