

► **PRASY DO TERMICZNEGO
OKLEINOWANIA I POWLEKA-
NIA ELEMENTÓW**

Do profilowanych frontów meblowych

► **SYSTEMLÖSUNGEN FÜR
DIE THERMOFORM-
BESCHICHTUNG**

von profilierten Möbelfronten



**THERMOFORMING
THERMOFORMING**

BÜRKLE 

PROCESS TECHNOLOGIES



Główna siedziba naszego przedsiębiorstwa założonego w 1920 roku znajduje się w północnym Szwarzwaldzie

Der Stammsitz unseres 1920 gegründeten Unternehmens liegt im Nordschwarzwald



Nasza filia w Rietberg-Mastholte/Westfalia
Unsere Niederlassung in Rietberg-Mastholte/Westfalen

» ROBERT BÜRKLE GMBH

Bürkle jest jednym ze światowych liderów w dziedzinie technologii prasowania i okleinowania. Jest jednym z czołowych, światowych producentów tego typu urządzeń i kompletnych systemów produkcyjnych. Wraz z naszymi 700 pracownikami planujemy i budujemy maszyny i urządzenia dla przemysłu meblowego, przemysłu płyt drewnopochodnych, branży drzwiowej i parkieciarskiej. Dzięki ponadprzeciętnym nakładom na badania i rozwój oraz wysokim, technicznym standardom nasze produkty znane są poza granicami Niemiec.

Ponad 80% maszyn Bürkle jest eksportowanych na cały świat. Nasze przedsiębiorstwo posiada filie w Europie, Ameryce i Azji. Nasz know-how oferujemy począwszy od fazy planowania i rozwoju, aż do produkcji kompletnych systemów. Siła innowacji i jakość to podstawy naszego światowego sukcesu.

» ROBERT BÜRKLE GMBH Filia w Mastholte

Filia naszej firmy znajduje się od 1982 r. w Rietberg-Mastholte / Westfalia- w sercu europejskiego przemysłu meblowego. W oparciu o wieloletnie doświadczenie ośrodek ten stał się centrum kompetencji w zakresie urządzeń do produkcji drzwi i parkietu.

» ROBERT BÜRKLE GMBH

Bürkle ist einer der Technologie- und Weltmarktführer auf dem Gebiet der Pressen- und Beschichtungstechnologie.

Mit 700 Mitarbeitern planen und bauen wir u. a. Maschinen und Anlagen für die Möbel-, Holzwerkstoffplatten-, Türen- und Parkett-industrie.

Durch überdurchschnittliche Aufwendungen für Forschung und Entwicklung und den hohen technischen Standard sind unsere Maschinen und Anlagen weit über die Grenzen Deutschlands hinaus bekannt.

Über 80% der Bürkle-Anlagen werden weltweit exportiert. Das Unternehmen betreibt Niederlassungen in Europa, Amerika und Asien.

Unser Know-how bieten wir von der Planung und Entwicklung bis zur Fertigstellung von kompletten Systemen an. Innovationskraft und Qualität sind die Grundlagen des großen Markterfolges.

» ROBERT BÜRKLE GMBH Niederlassung Mastholte

Der Standort unserer Niederlassung ist seit 1982 in Rietberg-Mastholte/Westfalen, im Herzen der europäischen Möbelindustrie. Aufgrund der langjährigen Erfahrung hat sich dieser Standort zum Kompetenzzentrum für Türen- und Parkettanlagen entwickelt.

e.a.sy ROZWIĄZANIA SYSTEMOWE DLA OKLEINOWANIA TERMICZNEGO e.a.sy SYSTEMLÖSUNGEN FÜR DIE THERMOFORMBESCHICHTIGUNG

e.a.sy solutions - najistotniejsze przesłanie to ekonomiczność, technologia systemowa i serwis.

Klientom Bürkle oferujemy dopracowaną w szczególności, zorientowaną na przyszłość technologię naszych maszyn i urządzeń.

Dlatego żądania Klienta są konsekwentnie realizowane z uwzględnieniem przesłanek ekonomicznych.

Począwszy od fazy doradztwa, poprzez rozwój i pracę konstrukcyjną, aż po uruchomienie u klienta towarzyszy nam myśl: **Rezultat musi być e.a.sy!**

Oznacza to, że dostarczane przez nas systemy produkcyjne umożliwiają ekonomiczną produkcję, spełniają najwyższe techniczne wymagania i dają się w każdym czasie modułowo rozbudować.

Świadczony przez nas serwis dopełnia program produkcyjny: infolinia serwisowa i wysoko rozwinięte systemy diagnozowania problemów są standardem w naszej ofercie i gwarantują bezpieczeństwo procesu produkcyjnego.



*economic application
systems by BÜRKLE*

e.a.sy solutions – Wirtschaftlichkeit, Systemtechnologie und Service stehen im Vordergrund.

Bürkle-Kunden verlassen sich auf die ausgereifte und zukunftsorientierte Technologie unserer Maschinen und Anlagen.

Deshalb werden Kundenanforderungen konsequent nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten umgesetzt.

Von der Beratung über die Entwicklung und Konstruktion bis hin zur Inbetriebnahme einer Anlage begleitet uns ein Gedanke: das Ergebnis soll e.a.sy sein!

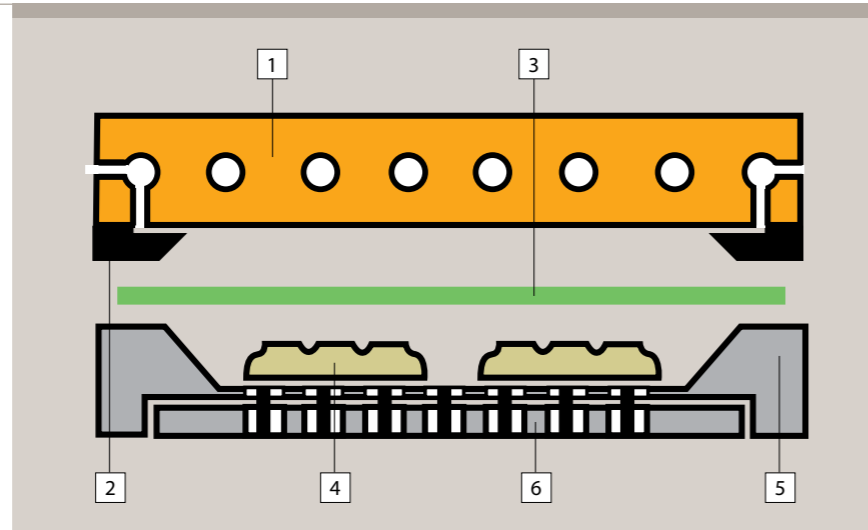
Das bedeutet: unsere gelieferten Systeme ermöglichen eine absolut wirtschaftliche Produktion, genügen höchsten technischen Ansprüchen und sind jederzeit modular erweiterbar.

Eine durchgängige Serviceorientierung rundet unser Programm ab: Service-Hotline und hoch entwickelte Diagnosesysteme gehören zu den Standards unseres Angebots und garantieren eine höchstmögliche Prozesssicherheit.

TECHNOLOGIA BEZ MEMBRANY TECHNOLOGIE OHNE MEMBRAN

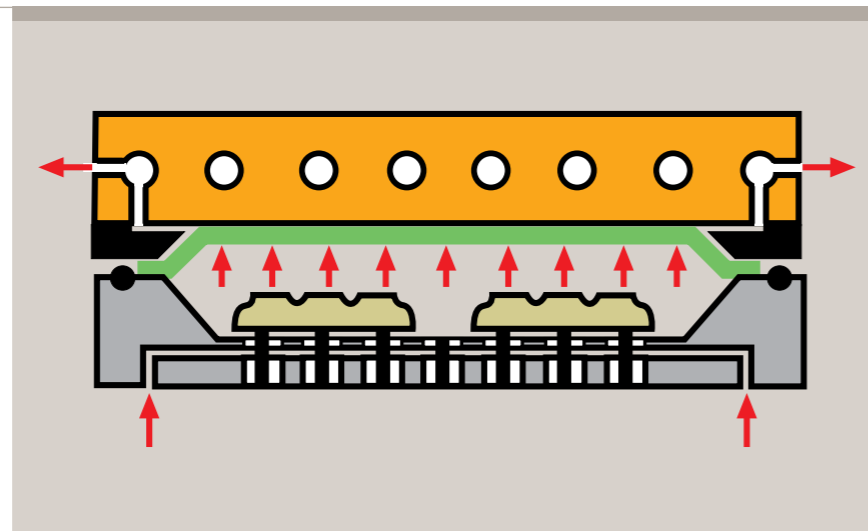
- 1 Płyta grzewcza
- 2 Górna rama uszczelniająca
- 3 Folia
- 4 Element do okleinowania
- 5 Paleta robocza
- 6 Podkład lub system PIN

- 1 Heizplatte
- 2 Oberer Dichtrahmen
- 3 Folie
- 4 zu beschichtendes Teil
- 5 Legepalette
- 6 Unterstück oder Pin-System



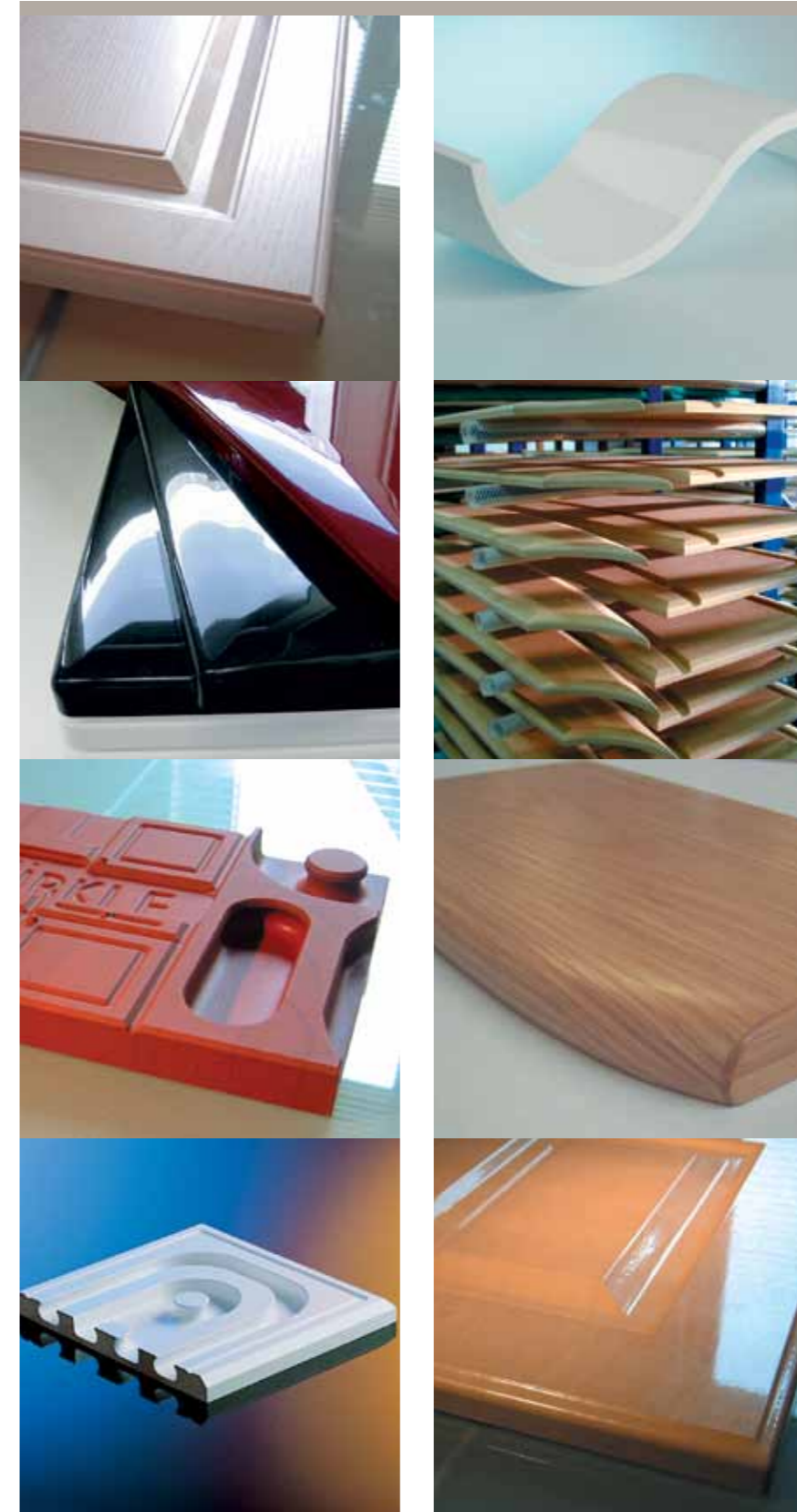
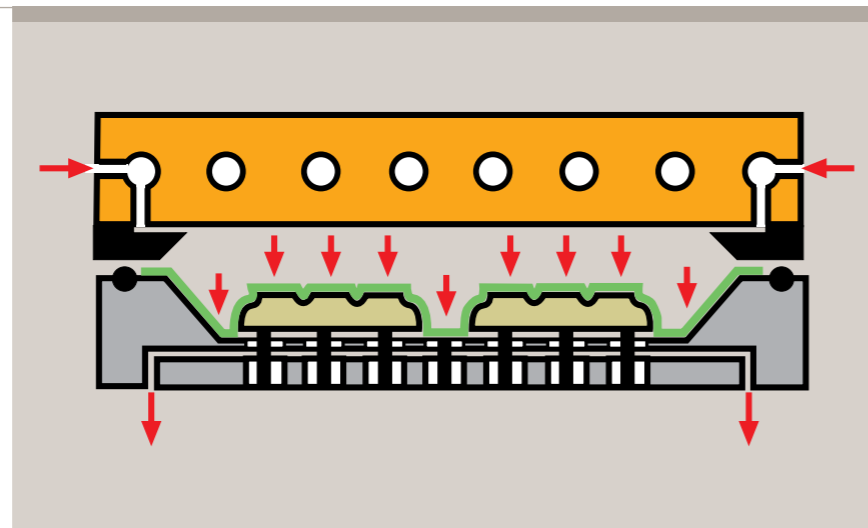
Właczane powietrze od dołu dociska folię do płyty grzewczej, która ją podgrzewa

Die Folie wird mit Druckluft von unten gegen die Heizplatte gedrückt und erwärmt



Nagrzana folia jest zasysana od dołu przez system Vakuum i dociskana do elementu przez włączane powietrze z góry

Die warme Folie wird durch Vakuum von unten über die Teile gezogen und mit Druckluft von oben angepresst



IDEA

- bez membrany
- oszczędność energii
- elementy dokładnie pokryte folią

DIE IDEE

- ohne Membrane
- energiesparend
- detailgenau Folie beschichten

CEL

- niskie koszty eksploatacji
- brak kosztów części szybko zużywających się
- zaleta dla klienta

DAS ZIEL

- niedrige Prozesskosten
- keine Verschleißkosten
- zum Vorteil des Kunden

DROGA

- innowacyjna
- przyjazna w obsłudze
- wysoko zautomatyzowana
- ekonomiczna
- technika maszynowa

DER WEG

- innovative
- servicefreundliche
- hoch automatisierte
- wirtschaftliche
- Maschinentchnik

ZESTAWIENIE ÜBERSICHT

Prasa Synchroniczna
M8 strona 8–9

Synchron
M8 Seite 8–9



Prasa Cyrkulacyjna
BTF strona 10–13

Zirkulation
BTF Seite 10–13



Prasa Rotacyjna
BTF strona 14–17

Rotation
BTF Seite 14–17



Prasa Flowline
BTF strona 18–21

Flowline
BTF Seite 18–21

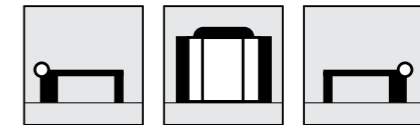


Urządzenia dodatkowe strona 24–25

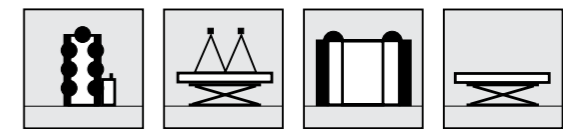
Peripherie Seite 24–25



Ręczny system PIN
Manuelles Pin-System



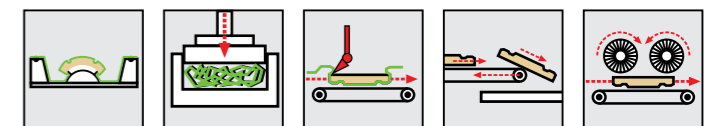
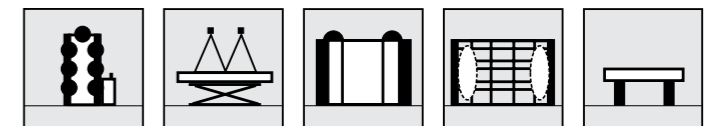
Automatyczny system PIN
Automatisches Pin-System



Automatyczny system PIN
Automatisches Pin-System



Automatyczny system PIN
Automatisches Pin-System



OPIS URZĄDZENIA

Prasa Synchroniczna jest najkorzystniejszym cenowo modelem z podstawowym wyposażeniem dla niewielkich wydajności, zajmującym niewiele miejsca.

ANLAGENBESCHREIBUNG

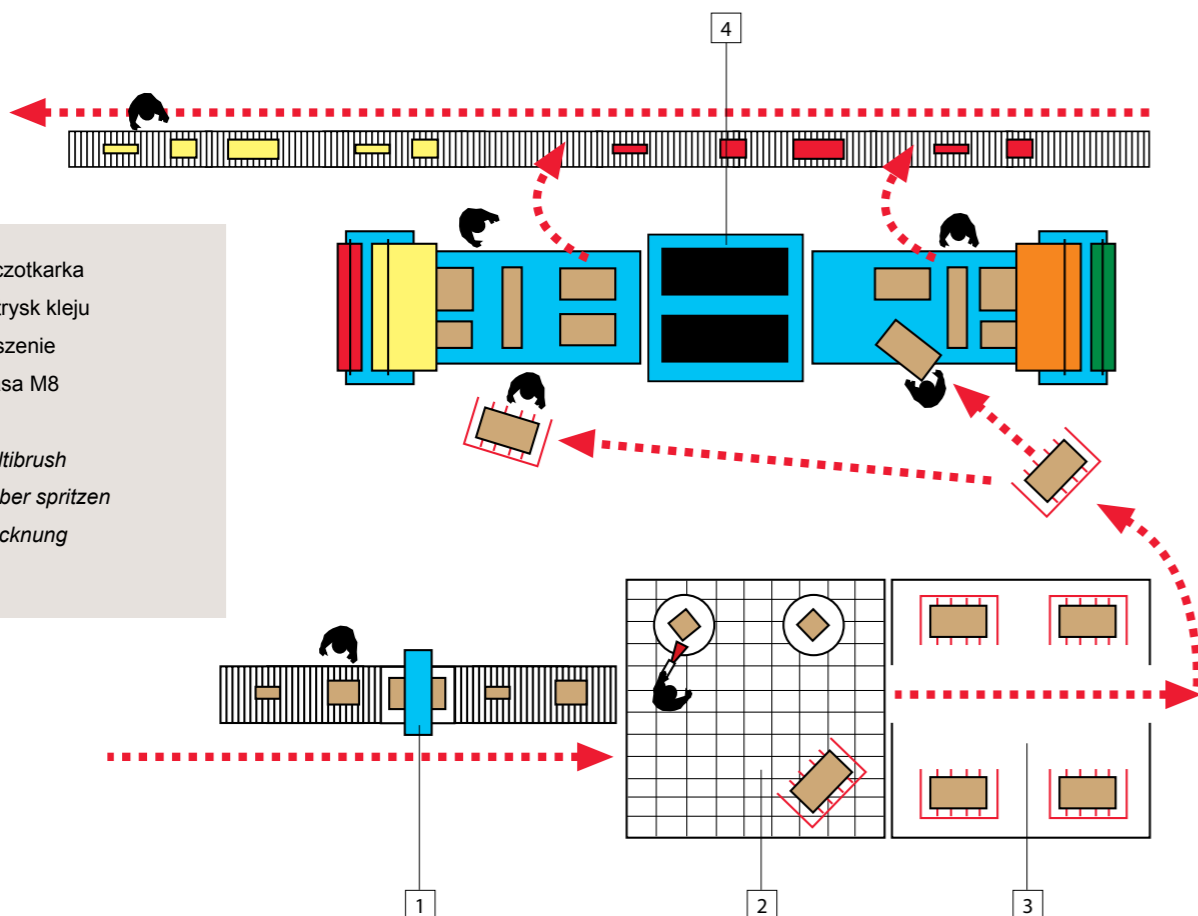
Das Modell Synchron ist die preisgünstigste Anlage mit bewährter Grundausstattung für kleine Kapazitäten bei geringem Platzbedarf.

WYKONANIE MASZyny

M8 jest najmłodszym produktem firmy Bürkle. Synchroniczny załadunek prasy M8 realizowany jest poprzez automatyczny stół załadowniczy.

MASCHINENAUSFÜHRUNG

Die M8 ist der Youngster von Bürkle. Mit einem automatischen Legetisch wird die Presse M8 synchron beschickt.



- 1 Szczotkarka
- 2 Natrysk kleju
- 3 Suszenie
- 4 Prasa M8

- 1 Multibrush
- 2 Kleber spritzen
- 3 Trocknung
- 4 M8

INFORMACJE TECHNICZNE

Standardowe wyposażenie prasy

- automatyczny stół roboczy z paletą do układania elementów
- prasa M8
- stanowisko rozwijania folii

Opcje

- dodatkowy stół roboczy z paletą do układania elementów
- membrana
- dodatkowe urządzenia zewnętrzne- opis str. 24/25

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Maschinenausführung Standard

- ein automatischer Schiebetisch mit Legepalette
- Multifoiler M8
- eine Folienabwickelstelle

Optionen

- ein zusätzlicher Schiebetisch mit Legepalette
- Membranausrüstung
- ergänzende Peripherie finden Sie auf Seite 24/25

Dane techniczne *	Multifoiler M8	Technische Daten *	
Powierzchnia użytkowa stołu roboczego	1330 x 2430	mm	Nutzfläche der Palette
Maks. wymiar elementu	1250 x 2350	mm	max. Teilegröße
Maks. ciśnienie formowania	4,0	bar	max. Formdruck
Min. szerokość folii	1400	mm	min. Folienbreite
Maks. temperatura płyty grzewczej	150	°C	max. HPL-Temperatur

* odnoszą się do wartości standardowych. Zmiany możliwe na życzenie klienta.

* hierbei handelt es sich um Standardwerte. Kundenspezifische Änderungen sind möglich.

**PRASA CYRKULACYJNA
ZIRKULATION**



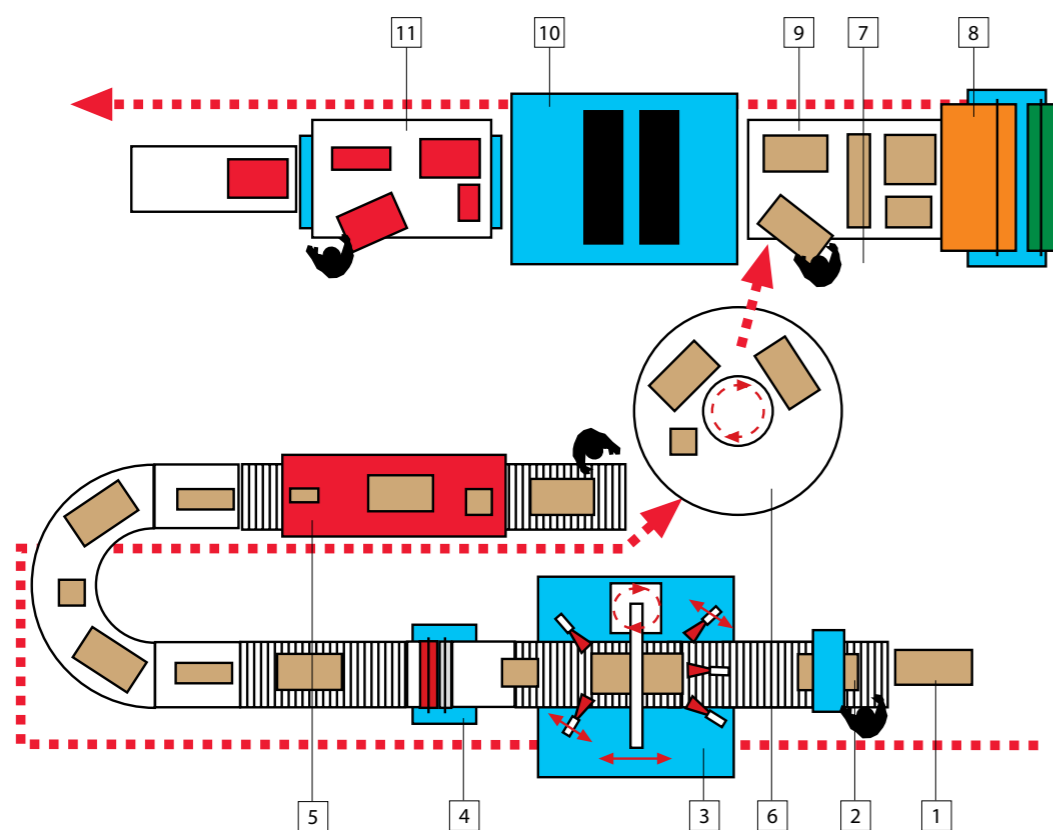


OPIS URZĄDZENIA

System cyrkulacyjny zapewnia wysoką wydajność produkcji poprzez system obiegu trzech stołów roboczych. Gwarantuje ciągłą i płynną pracę prasy.

ANLAGENBESCHREIBUNG

Das Zirkulations-System für hohe Leistungen ermöglicht durch seine umlaufenden Paletten einen optimalen Materialfluss bei kommissionseisener Fertigung.



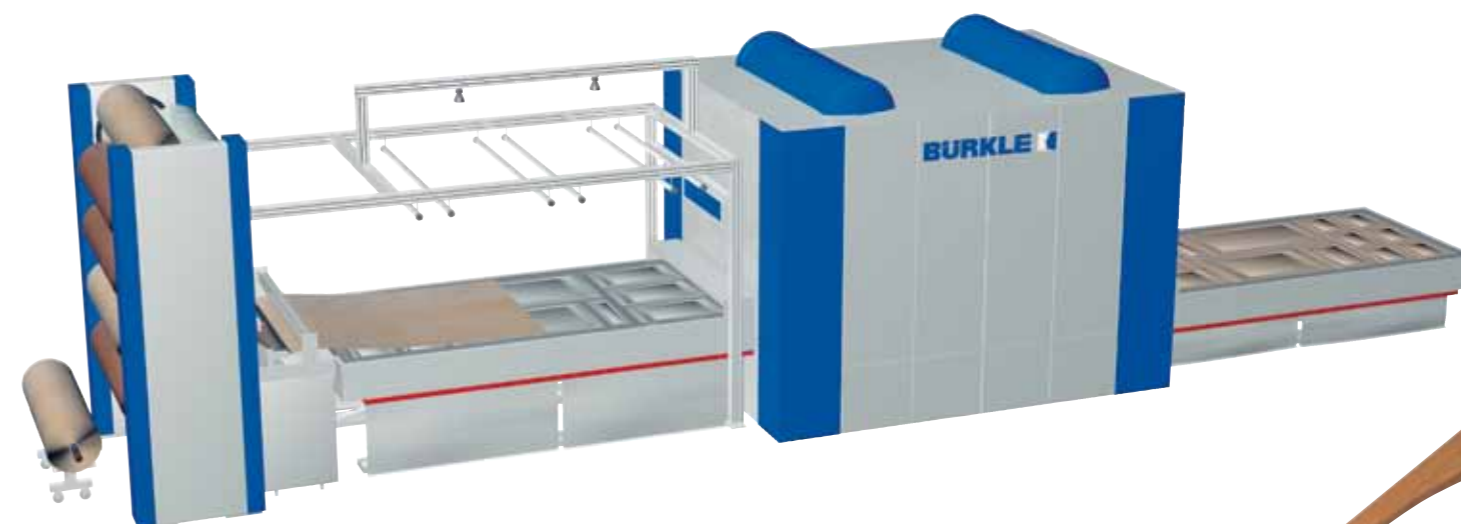
- | | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| 1 Załadunek | 1 Beschicken |
| 2 Szczotkarka | 2 Multi-Brush |
| 3 Natrysk kleju | 3 Spritzroboter |
| 4 Nakładarka kleju 3D | 4 3D Glue spreader |
| 5 Suszenie | 5 Trocknung |
| 6 Magazynek obrotowy | 6 Rotationsspeicher |
| 7 Stánowisko układania | 7 Belegen |
| 8 Stacja rozwijania folii | 8 Multi-Roll |
| 9 Układanie elementów | 9 Legestation |
| 10 Prasa BTF | 10 Multifoiler BTF |
| 11 Stánowisko wycinania elementów | 11 Ausschneiden und Besäumen |

WYKONANIE MASZYN

Od 1994 roku pionowy system obiegu trzech stołów roboczych wytycza standardy produkcyjne w technice 3D. Cyrkulacja pracy zapewnia oszczędność miejsca oraz płynny przebieg produkcji. Jako podstawowy model wywiera w dalszym ciągu wpływ na innowacje całego typoszeregu pras próżniowych firmy Bürkle.

MASCHINENAUSFÜHRUNG

Der vertikal umlaufende Transport von 3 Legetischen setzte seit 1994 Maßstäbe in der 3D-Maschinenteknik und ist heute der Bestseller. Die Zirkulation erzwingt einen platzsparenden und fließenden Arbeitsablauf. Als Grundbaustein für weitere Modellreihen beeinflusst sie nach wie vor alle Bürkle-Innovationen.



INFORMACJE TECHNICZNE

Standardowe wyposażenie prasy

- podnoszony stół załadowniczy
- prasa BTF
- 3 palety w obiegu
- unoszony stół rozładowniczy

Opcje

- System Multi-Pin
- dodatkowe urządzenia zewnętrzne- opis str. 24/25

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Maschinenausführung Standard

- ein Legehubtisch
- Multifoiler BTF
- 3 Paletten im Umlauf
- ein Entleerhubtisch

Optionen

- Multi-Pin-System
- ergänzende Peripherie finden Sie auf Seite 24/25

Dane techniczne*	BTF 1528	BTF 1534		Technische Daten *
Powierzchnia użytkowa stołu	1330 x 2630	1330 x 3230	mm	Nutzfläche der Palette
Maks. wymiar elementu	1250 x 2550	1250 x 3150	mm	max. Teilegröße
Maks. ciśnienie formowania	6,0	6,0	bar	max. Formdruck
Min. szerokość folii	1400	1400	mm	min. Folienbreite
Maks. temperatura płyty grzewczej	150	150	°C	max. HPL-Temperatur

* odnoszą się do wartości standardowych. Zmiany możliwe na życzenie klienta.

* hierbei handelt es sich um Standardwerte. Kundenspezifische Änderungen sind möglich.



PRASA ROTACYJNA ROTATION



IDEA

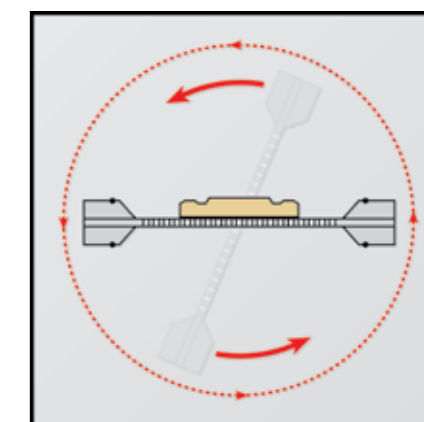
Dwustronna obracana paleta, dzięki czemu uzyskujemy lepsze wykorzystanie i zarządzanie czasem przez obsługujących.

DIE IDEE

Doppelseitig verwendbare Palette, spart eine Drehbewegung, bringt mehr Aktiv-Zeit für die Bediener

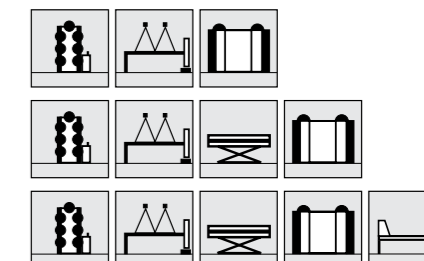
TWIN-TRAY

TWIN-TRAY



WERSJE

VERSIONEN





INFORMACJE TECHNICZNE

Standardowe wyposażenie prasy

- kombinacja: załadunek – obrót – rozładunek
- prasa BTF
- System Multi-Pin

Opcje

- wysoka paleta robocza
- dodatkowe urządzenia zewnętrzne- opis str. 24/25

TECHNISCHE INFORMATIONEN

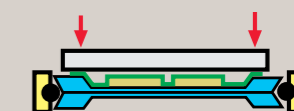
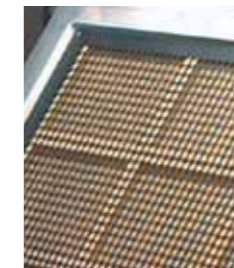
Maschinenausführung Standard

- eine Lege-Dreh-Entnahme-Kombination
- Multifolier BTF
- Multi-Pin-System

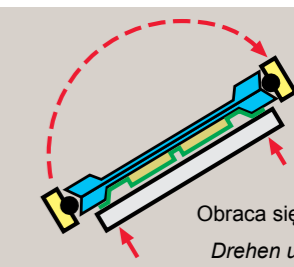
Optionen

- hohe Legepalette
- ergänzende Peripherie finden Sie auf Seite 24/25

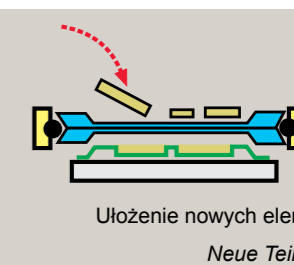
OBROTNIKA DREHWENDER



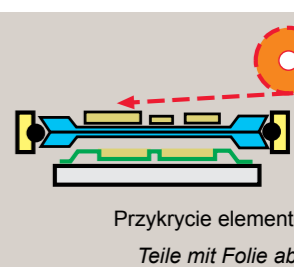
Paleta jest zaciskana
Palette wird geklemmt



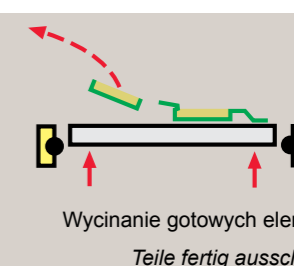
Obraca się o 180°
Drehen um 180°



Ułożenie nowych elementów
Neue Teile legen



Przykrycie elementów folią
Teile mit Folie abdecken



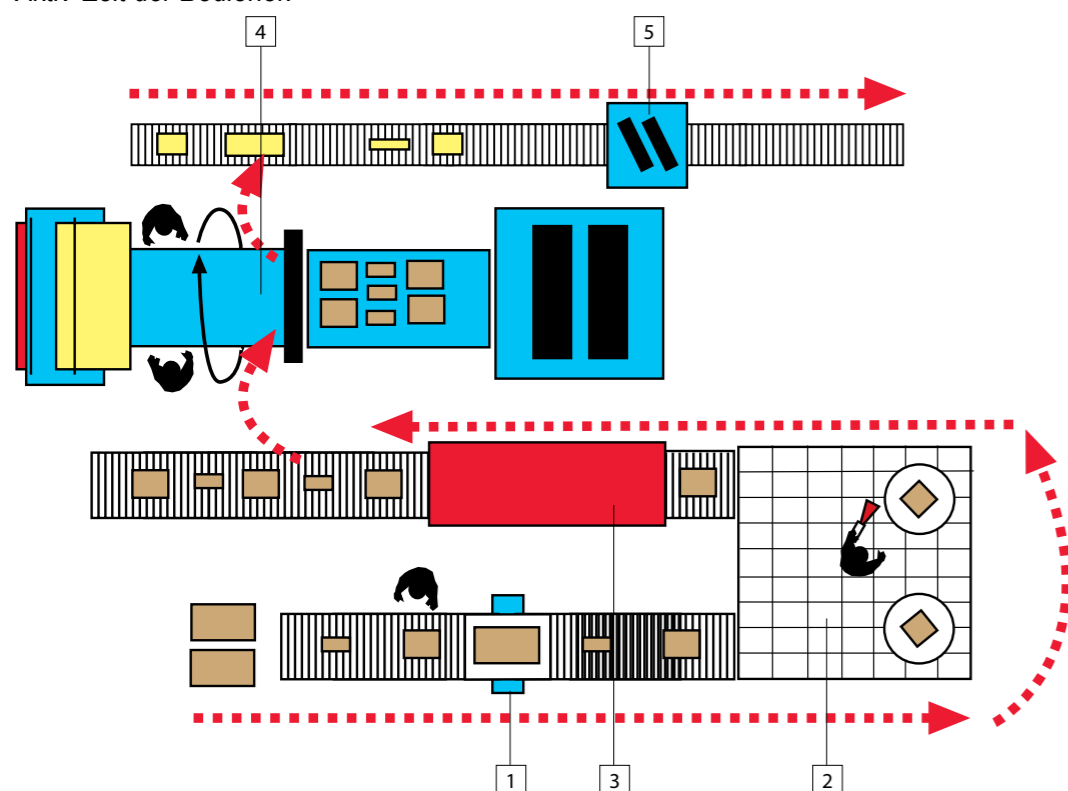
Wycinanie gotowych elementów
Teile fertig ausschneiden

WYKONANIE MASZYNY

Kompaktowe urządzenie zapewniające oszczędność miejsca z optymalnym przebiegiem produkcji. Łatwe układanie/zdejmowanie elementów, co gwarantuje maksymalne wykorzystanie czasu obsługi

MASCHINENAUSFÜHRUNG

Eine kompakte Anlage mit geringem Platzbedarf und bester Ablaufgestaltung. Sie gewährt einfaches Teilehandling und eine sehr hohe Aktiv-Zeit der Bediener.



- 1 Szczotkarka
- 2 Natrysk kleju
- 3 Suszenie
- 4 Prasa Rotacyjna
- 5 Czyszczenie elementów

- 1 Multibrush
- 2 Kleber spritzen
- 3 Trocknung
- 4 Rotation
- 5 Multicleaner



Dane techniczne*	BTF 1528	Technische Daten*	
Powierzchnia użytkowa stołu roboczego	1330 x 2630	mm	Nutzfläche der Palette
Maks. wymiar elementu	1250 x 2550	mm	max. Teilegröße
Maks. ciśnienie formowania	6,0	bar	max. Formdruck
Min. szerokość folii	1400	mm	min. Folienbreite
Maks. temperatura płyty grzewczej	150	°C	max. HPL-Temperatur

* odnoszą się do wartości standardowych. Zmiany możliwe na życzenie klienta.
* hierbei handelt es sich um Standardwerte. Kundenspezifische Änderungen sind möglich.

FLOWLINE
FLOWLINE





OPIS URZĄDZENIA

Wysokowydajnościowa przemysłowa linia produkcyjna z najwyższym stopniem automatyzacji dzięki obrotnicy i systemowi automatycznych podkładów Multi-Pin

ANLAGENBESCHREIBUNG

Die Hochleistungsanlage für große Kommissionen mit höchster Automatisierung durch Drehwender und Multi-Pin-System.

WYKONANIE MASZyny

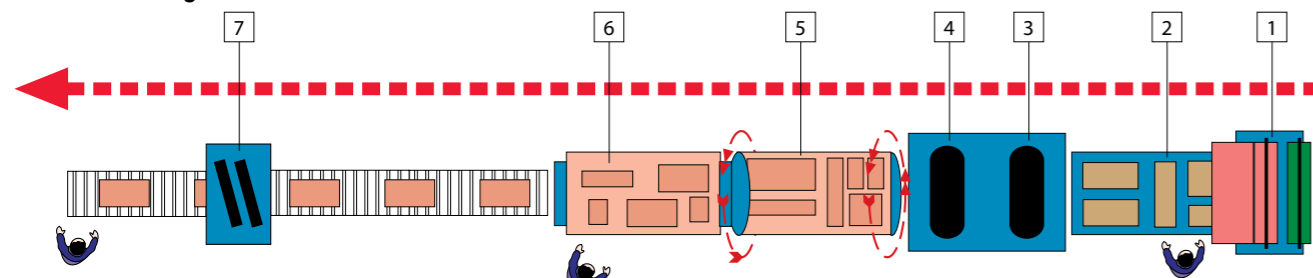
Najbardziej zaawansowane i nowoczesne rozwiązania techniczne znajdujące się w jednej linii produkcyjnej do okleinowania przemysłowego. Docenione przez klientów niskie koszty produkcji, wysoka wydajność, optymalny przebieg i płynność produkcji. Jest to udane połączenie automatycznego systemu podkładów Multi-Pin, bezmembranowego okleinowania oraz obrotnicy.

MASCHINENAUSFÜHRUNG

Sie stellt heute den up-to-date Standard einer Hochleistungsbeschichtung dar. Kunden mit Weitblick schätzen die geringen Prozesskosten, die hohe Kapazität und den optimalen Arbeitsfluss. Die geschickte Verknüpfung von automatischem Unterstücksystem Multi-Pin, dem membranlosen Beschichten und einem bewährten Drehwender nach dem Pressen macht sie erfolgreich.



- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1 Stanowisko rozwijania folii Multi-Roll | 1 Multi-Roll Folienlagerung |
| 2 Stacja układania | 2 Legestation |
| 3 Prasa BTF | 3 Multifoilier BTF |
| 4 System Multi PIN | 4 Multi PIN-System |
| 5 Obrotnica Multi-Turning | 5 Multi-Turning Drehwender |
| 6 Wycinanie i rozładunek | 6 Ausschneiden und Besäumen |
| 7 Czyszczenie elementów na gotowo | 7 Multi-Cleaner Rückseitenreinigung |



INFORMACJE TECHNICZNE

- Standardowe wyposażenie prasy
- podnoszony stół roboczy
 - prasa BTF
 - 3 stoły robocze w obiegu
 - obrotnica
 - taśma rozładowcza
 - System Multi-Pin

Opcje

- dodatkowe urządzenia zewnętrzne - opis str. 24/25

TECHNISCHE INFORMATIONEN

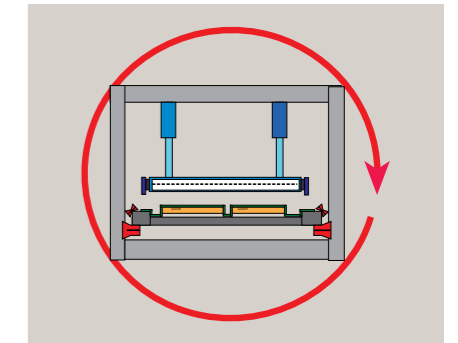
- Maschinenausführung Standard
- ein Legehubtisch
 - BTF Multifoilier
 - 3 Paletten im Umlauf
 - ein Drehwender
 - ein Auslaufband
 - Multi-Pin-System

Optionen

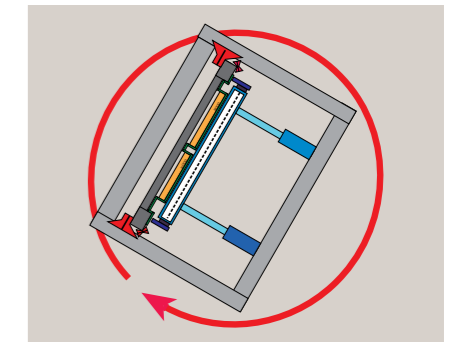
- ergänzende Peripherie finden Sie auf Seite 24/25



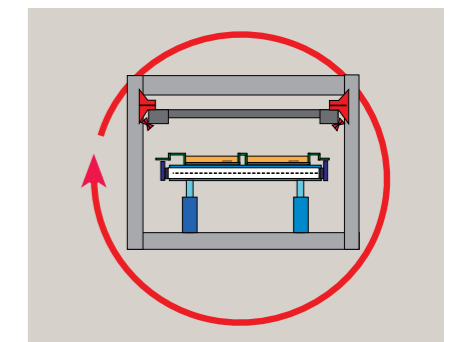
OBROTNIKA DREHWENDER



Blokada, podnoszenie i obrót Klemmen, Heben und Drehen



Obrót całej partii elementów Gesamte Charge drehen



Bezpieczny i ostrożny rozładunek Sicher und schonend entleeren

Dane techniczne*	BTF 1528	BTF 1534		Technische Daten*
Powierzchnia użytkowa stołu	1330 x 2630	1330 x 3230	mm	Nutzfläche der Palette
Maks. wymiar elementu	1250 x 2550	1250 x 3150	mm	max. Teilegröße
Maks. ciśnienie formowania	6,0	6,0	bar	max. Formdruck
Min. szerokość folii	1400	1400	mm	min. Folienbreite
Maks. temperatura płyty grzewczej	150	150	°C	max. HPL-Temperatur

* odnoszą się do wartości standardowych. Zmiany możliwe na życzenie klienta.
* hierbei handelt es sich um Standardwerte. Kundenspezifische Änderungen sind möglich.

FLOWLINE I SPRAYLINE FLOWLINE AND SPRAYLINE

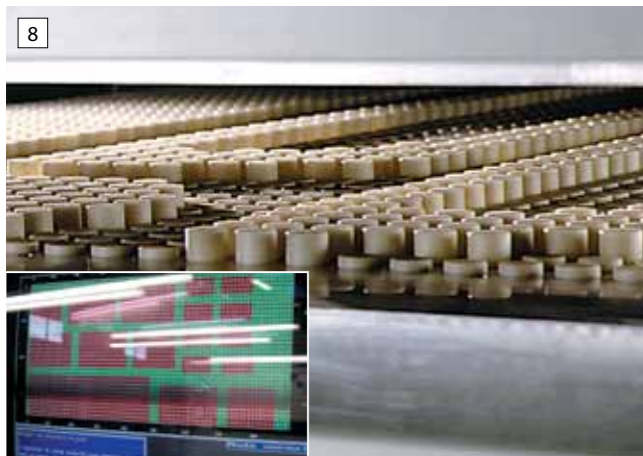
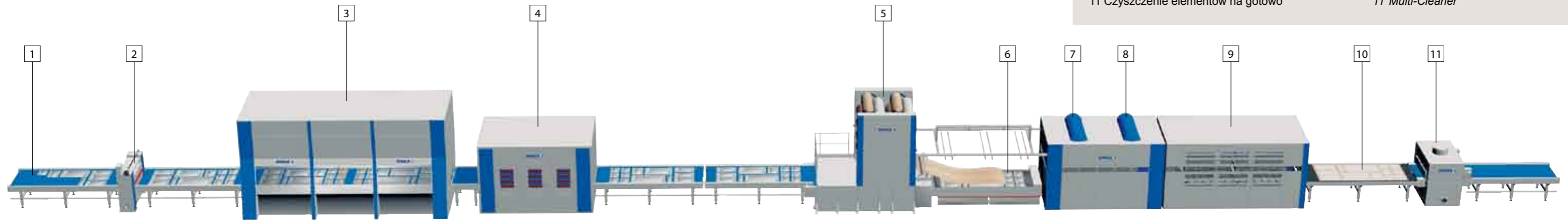
WYPOSAŻENIE MASZyny

Połączenie automatycznego nanoszenia kleju z okleinowaniem foliami wyznacza standardy w produkcji elementów 3D. Pozytywny wpływ na koszty pracownice i koszty kleju. Multi-Lay-up automatycznie odkłada elementy pokryte klejem bezpośrednio przed prasą na stole roboczym.

MASCHINENAUSFÜHRUNG

Die High-end-Version setzt mit der Verbindung von Beileimen und Folienbeschichtung Maßstäbe in der 3D-Welt. Personal- und Kleberkosten werden positiv beeinflusst. Das Multi-Lay-up legt die beileimten Teile automatisch direkt vor der Presse im Legetisch (Palette) ab.

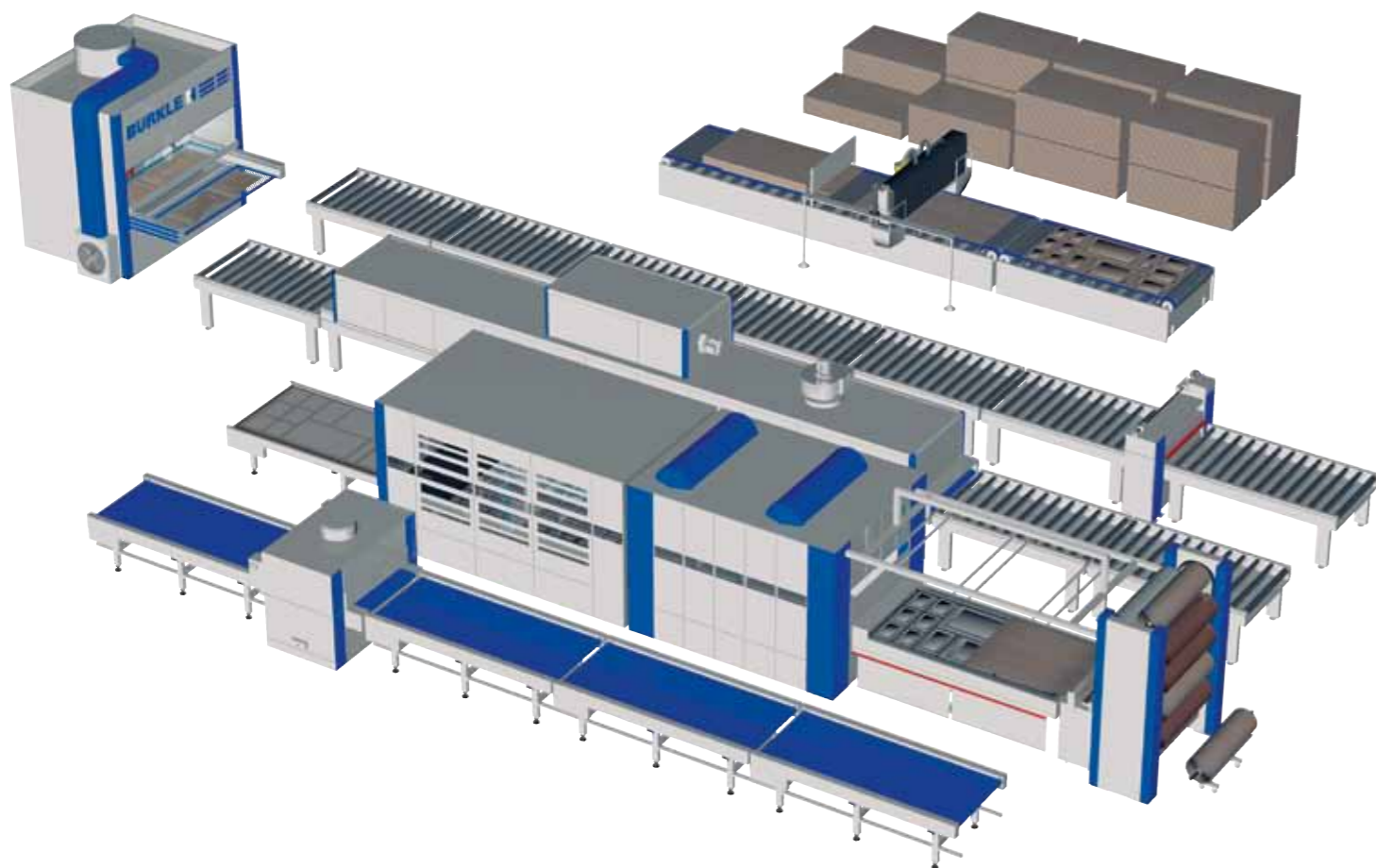
- | | |
|--|---|
| 1 Układanie elementów | 1 Auflegen der Teile |
| 2 Szczotkarka | 2 Multi-Brush |
| 3 Natrysk kleju (automat i kabina natryskowa) | 3 Beileimen der Charge (Roboter) |
| 4 Suszenie | 4 Trockner |
| 5 Stacja rozwijania i magazynowania folii Multi-Roll | 5 Multi-Roll, Folienlagerung |
| 6 Multi-layup- automatyczne układanie elementów | 6 Multi-Layup, automatisches Teilelegen |
| 7 Prasa BTF, bez membrany | 7 Multifoiler BTF, membranlos |
| 8 System Multi-Pin | 8 Multi-Pin-System |
| 9 Obrotnica | 9 Multi-Turning |
| 10 Taśma rozładowcza, ręczne wycinanie | 10 Auslaufband, manuelles Ausschneiden |
| 11 Czyszczenie elementów na gotowo | 11 Multi-Cleaner |



FABRYKA 3D 3D-FABRIK

Kompletny program maszyn i serwisu dotyczący technologii okleiwania 3D uzupełniony o pojedyncze, dodatkowe maszyny Bürkle dla tego programu.

Ein komplettes Programm von Maschinen und Service rund um die 3D-Beschichtungstechnik ergänzt die einzelnen Anlagentypen von Bürkle.

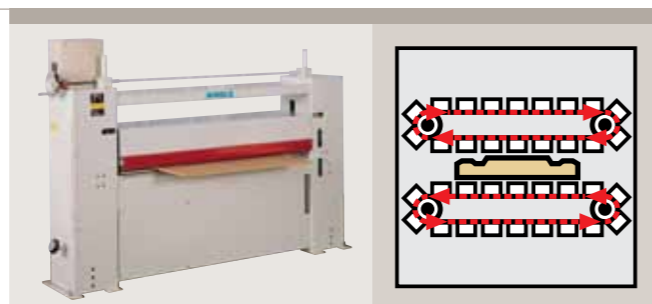


SZCZOTKARKA / MULTI-BRUSH

Do odpylania elementów z MDF po frezowaniu w maszynach CNC

MULTI-BRUSH

zum Entstauben der MDF-Teile nach dem CNC-Fräsen

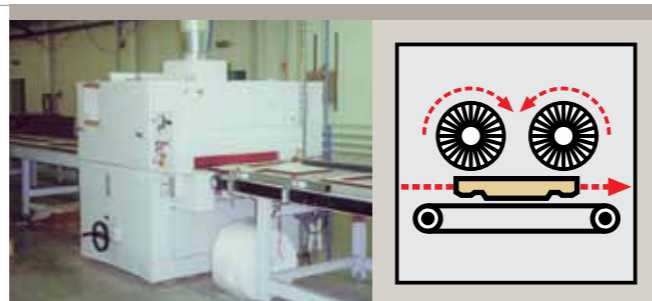


SZCZOTKARKA / MULTI-CLEANER

Do czyszczenia spodniej strony elementów po procesie oklejania.

MULTI-CLEANER

zum Reinigen der Teile-Rückseite nach dem Beschichten



DODATKOWE URZĄDZENIA ZEWNĘTRZNE PERIPHERIE

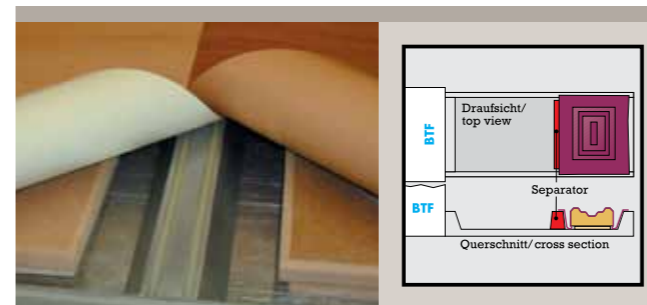


MULTI-ROLL

Obrotowy regał do magazynowania i rozwijania folii

MULTI-ROLL

Folienumlaufregal für die einfache Lagerung der Folien



SEPARATOR

Do podziału stołu roboczego

SEPARATOR

zum Unterteilen der Palettet

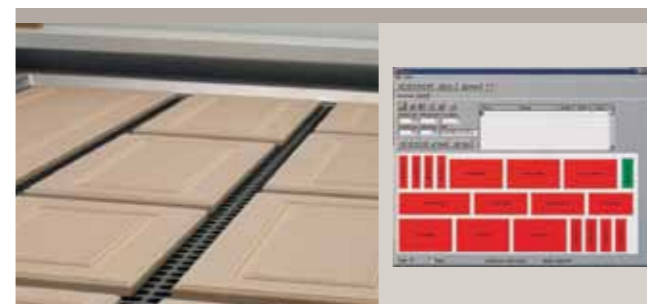


PRASA MULTI-BALER

Do prasowania, zagospodarowania odpadów poprodukcyjnych folii

MULTI-BALER

Ballenpresse zur einfacheren Entsorgung von Folienresten

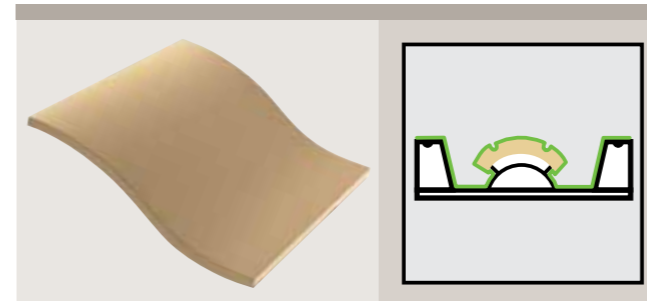


PROGRAM OPTYMALIZACYJNY

Do efektywnego wykorzystania powierzchni stołu oraz optymalnego wykorzystania- zużycia folii

OPTIMIERUNGS-SOFTWARE

zur effektiveren Palettenauslegung und optimalen Folienausnutzung



WYSOKA KOMORA

Do okleiwania wysokich i giętych elementów

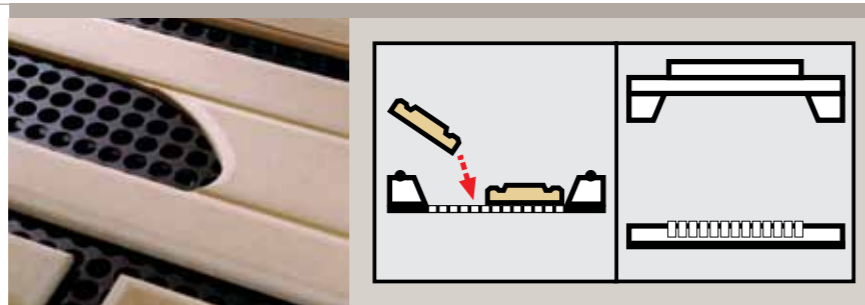
HOHE PALETTE

zur Beschichtung von hohen und gebogenen Teilenboards

SYSTEM MULTI-PIN MULTI-PIN SYSTEM

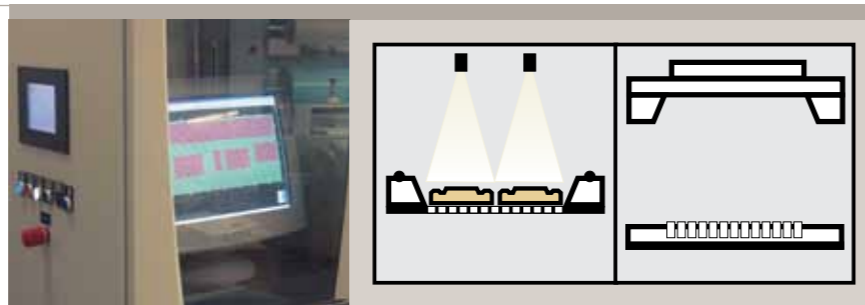
1. Układanie elementów

1. Teile legen



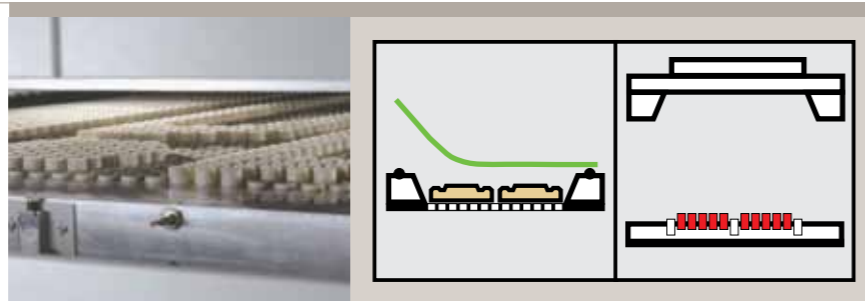
2. Skanowanie ułożenia elementów

2. Bild erfassen



3. Wysłunięcie PIN-ów i rozwinięcie folii

3. Pins setzen und Folie ziehen



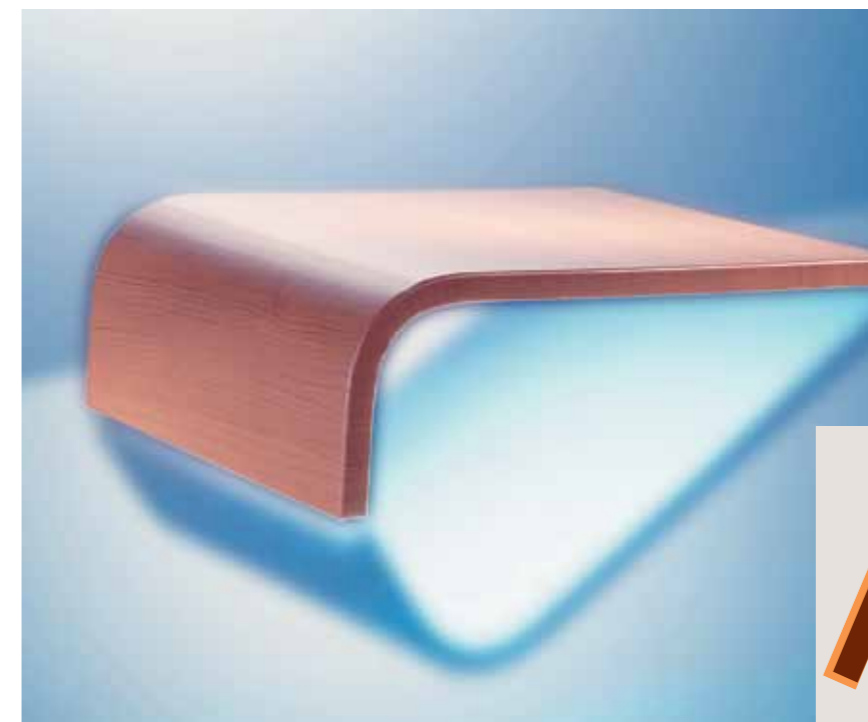
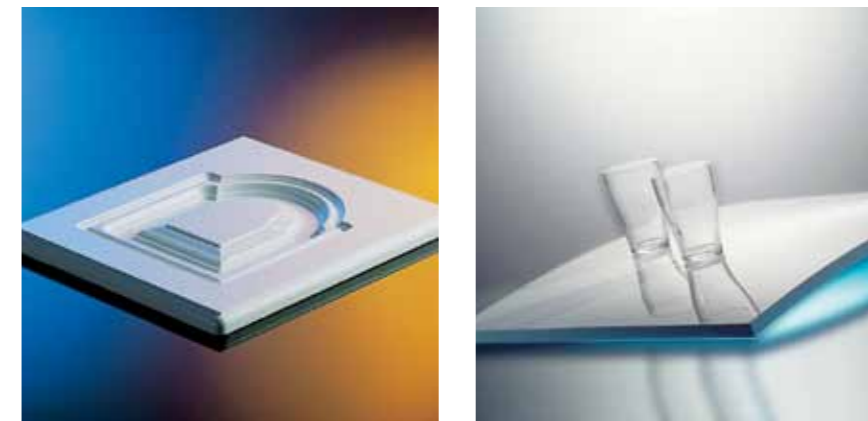
4. Załadunek prasy

4. Beschicken der Thermoformingpresse



5. Zamknięcie i proces prasowania

5. Schließen und Pressen



ZALETY

- brak podkładów
- niewielki odstęp między pinami
- wysoka rozdzielczość obrazu
- dla wszystkich wieloboków
- dla ram
- możliwe układanie mieszane
- oszczędność miejsca

VORTEILE

- keine Unterstücke nötig
- kleine Rasterung
- hochauflösende Bildverarbeitung
- für alle Polygone
- für Rahmenteile
- gemischtes Legen möglich
- platzsparend in die Presse integriert

Przekrój poprzeczny
Querschnitt

ROBERT BÜRKLE GMBH

Stuttgarter Straße 123
D-72250 Freudenstadt
Telefon +49 (0) 74 41 / 58-0
Telefax +49 (0) 74 41 / 78 13
www.buerkle-gmbh.de
buerkle@buerkle-gmbh.de

ROBERT BÜRKLE GMBH

Niederlassung Mastholte
Gewerbestraße 5
D-33397 Rietberg-Mastholte
Telefon +49 (0) 29 44 / 9 70 70
Telefax +49 (0) 29 44 / 60 70
buerkle@buerkle-gmbh.de

BÜRKLE

ROBERT BÜRKLE GMBH

ul. Leszka 31L /37
61-062 Poznań
Telefon +48 61/653 36 60
Telefax +48 61/653 36 61
www.buerkle-gmbh.de
biuro@buerkle-gmbh.pl

KONTAKT W POLSCE

Mirosław Sareło
tel. +48 604 08 40 80
m.sarelo@buerkle-gmbh.pl

Mariusz Tomczak
tel. +48 606 82 90 38
m.tomczak@multicamplus.pl

Paweł Boratyński
tel. +48 608 44 22 88
p.boratynski@multicamplus.pl