

Swift-Cut XP



SISTEM CNC DE TĂIERE CU PLASMĂ

Prezentare Swift-Cut XP

E foarte simplu: am luat tot ce am învățat cu cel mai bine vândut sistem de tăiere cu plasmă Swift-Cut Pro și l-am construit mai mare, mai rezistent și mai puternic decât oricând. Rezultatul este o gamă de două sisteme CNC de tăiere cu plasmă pentru condiții grele, construite pentru a rezista rigurilor tăierii pe tot parcursul zilei, rămânând în același timp incredibil de accesibile.

De ce să alegeți Swift-Cut XP?

Gama Swift-Cut XP este de top ca design și mai durabilă ca niciodată. Concepută ținând cont de tăierea în producție de până la 32 mm* și cu o capacitate de pornire de la margine de până la 50 mm*, gama XP de sisteme este echipată cu servomotoare AC pe toate axele pentru performanță și precizie îmbunătățite.

* împreună cu Hypertherm MaxPro 200 la tăierea oțelului slab aliat



Caracteristici cheie

Swift-Cut XP este sistemul nostru CNC de tăiere cu plasmă, pentru condiții dure, pregătit pentru producție

Cum am construit un sistem de tăiere cu plasmă atât de durabil la un preț atât de accesibil?

Sistemul nostru Swift-Cut XP a fost proiectat, prototipat, construit și testat de propria noastră echipă internă de ingineri. Nimic de pe acest sistem nu este ineficient; deci, încă din faza de proiectare, dacă nu îmbunătățește performanța, funcționalitatea și durabilitatea, atunci pur și simplu nu va merge mai departe!

DECUPLAREA CAPULUI

Previne deteriorarea pistolului în cazul apariției unei coliziuni neașteptate.

CONTROL INTELIGENT A ÎNĂLȚIMII PISTOLETULUI

Nu trebuie să configurați singur controlul înălțimii pistolului. Eșantionarea automată a tensiunii oferă o calitate repetabilă a tăierii și o durată de viață crescută a consumabilelor în comparație cu sistemele convenționale de control al înălțimii pistolului.

DISPOZITIV DE MARCARE

Dispozitivul de marcă SwiftMARK vă permite să marcați și să tăiați într-o singură operație, ceea ce înseamnă că nu mai aveți nevoie de externalizare sau mutare de la un sistem la altul (opțional extra)

SENZOR FLOTANT PT. ÎNĂLȚIMEA ÎNȚIALĂ

Sistem fiabil de detectare prin atingere pentru înălțimi precise de perforare.

SOFTWARE

Software SwiftCAM Advanced și SwiftCNC, simplu de utilizat, incluse ca standard.

CONSOLA DE OPERARE

Consola de operare ergonomică cu ecran tactil și intrări pentru tastatură / mouse.

OPȚIUNEA PAT DE APĂ

Opțiunea de pat cu apă (disponibilă doar XP 3000 (XP 510)) oferă reținerea eficientă a fumului, astfel încât în majoritatea cazurilor nu este necesară extracția externă a fumului. Alternativ, opțiunea de masă cu sertare și tiraj forțat captează vaporii și particulele de sub zona de tăiere.

CAPACE DE PROTECȚIE

Protejează componentele cheie împotriva mediului dur de tăiere.

PORTAL PENTRU CONDIȚII DURE

Piesele turnate finale ale portalului pentru condiții dure, cu fețe prelucrate mecanic oferă o platformă precisă și stabilă pentru capul de tăiere.

PATURI DE CABLURI COMPLET ÎNCHISE

Paturile de cabluri complet închise protejează cablurile împotriva deteriorării produse de materialul topit.

BATIU PENTRU CONDIȚII DURE

Batiul complet sudat oferă suportul și rigiditatea necesare la tăierea materialelor groase.

ȘINĂ LINIARĂ

Șina liniară cu precizie ridicată pe toate axele, combinată cu servomotoarele AC digitale oferă o precizie excepțională de poziționare.

MAXPRO200
Sistem de plasmă

“

Mesele Swift-Cut sunt construite robust, ușor de utilizat, au o mare precizie și, cel mai important, oferă o tăiere excelentă.

”

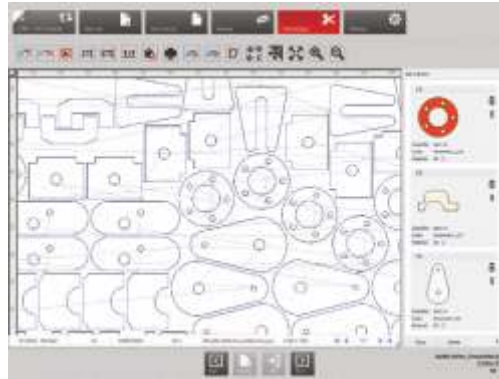
Alan Bradford, Plasmatech

Principalele caracteristici cheie:

- Controlul inteligent al înălțimii pistolului (ITHC) înseamnă mai puțin de configurat și înălțimea perfectă de tăiere de fiecare dată
- Decuplarea capului 360° împiedică orice deteriorare a pistolului sau piesei de prelucrat în cazul unei coliziuni
- Software SwiftCAM și SwiftCNC inclus ca standard
- Software SwiftCAM Advanced cu posibilitatea de generare automată a planului de tăiere este inclus în fiecare pachet
- Opțiunile de pat de apă și de masă cu sertare și tiraj forțat disponibile pentru XP 3000 (XP 510). Doar masă cu sertare și tiraj forțat disponibil pentru XP 4000 (XP 613)
- Proiectat, realizat și complet susținut de echipa Swift-Cut
- Consola de operare de sine stătătoare poate fi poziționată pe oricare parte a mesei
- O alegere dintre cinci surse de tăiere cu plasmă cu capacități de la 3 mm la 32 mm
- Servomotoare AC precise pe toate axele
- Tăiere cu amestec de gaze și pistoale răcite cu lichid disponibile pe sursa de tăiere cu plasmă Hypertherm MaxPro 200

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™

Tăierea cu plasmă este una dintre cele mai populare metode de tăiere din lume și anume din motive întemeiate: atinge echilibrul perfect între calitatea tăierii, viteza de tăiere și cost. Sistemele de tăiere cu plasmă Hypertherm sunt de încredere și sunt folosite de mai multe companii și oameni decât orice altă marcă. Sunt considerate cele mai bune instrumente de tăiere cu plasmă disponibile astăzi și sunt integrate perfect cu gama Swift-Cut XP.

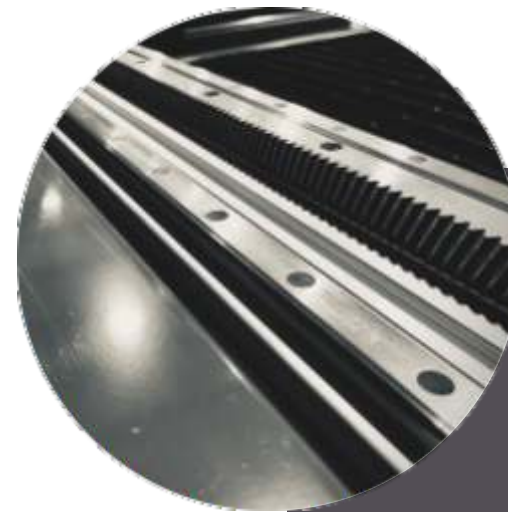


Software SwiftCAM

Software-ul Swift-Cut ușor de utilizat garantează că oricine are cunoștințe de bază în utilizarea computerelor va fi capabil să opereze sistemul CNC de tăiere cu plasmă. Pregătirea minimă necesară înseamnă că sistemul va fi operațional aproape imediat, maximizând producția de la început.

Ușor de utilizat și plin de caracteristici

Swift-Cut sunt renumiți pentru fabricarea de sisteme de tăiere bogate în caracteristici, dar ușor de utilizat, iar Swift-Cut XP nu face excepție. Cu ecranul tactil HMI, tastatura și mouse-ul wireless și ecranele standard și avansate pentru operatori cu experiență variată, veți tăia cu încredere în cel mai scurt timp. Caracteristici precum reluarea tăierii, alinierea tablelor, optimizarea formei resturilor de tablă și o bibliotecă de 89 de forme parametrice sunt toate standard.



De ce să alegeți Swift-Cut?

Suntem unul dintre furnizorii importanți de sisteme CNC de tăiere cu plasmă din lume, iar reputația noastră de a oferi un raport calitate-preț, sisteme de calitate și servicii excepționale este de primă clasă. Fiecare sistem trece prin teste riguroase înainte de a părăsi fabrica, pentru a ne asigura că clienții noștri primesc sistemul care le-a fost promis. Numele Swift-Cut este sinonim cu tăierea de calitate și suntem mândri de contribuția pe care o aducem industriei globale de tăiere CNC.

Cum am construit un sistem de tăiere cu plasmă care este atât de durabil, păstrând în același timp o amprentă la sol atât de compactă?

Am vrut ca gama noastră XP să aibă rezistența și rigiditatea necesare tăierii în regim de producție a materialelor de până la 32 mm grosime, menținând în același timp o amprentă la sol care nu să nu fie cu mult mai mare decât cea pentru gama noastră Pro. Dacă ne uităm în piață, vedem că este ușor să supra-proiectezi un sistem și să adaugi dimensiune și greutate inutile într-o amprentă la sol din ce în ce mai mare. Echipa noastră de proiectare a dorit să mențină lucrurile cât mai simple, așa că ne-am asigurat că orice rezistență suplimentară și greutate adăugată nu afectează încărcarea materialului și transportul / poziționarea sistemului. Au fost create structuri interne personalizate pentru a garanta capacitatea și durabilitatea sistemului pentru acum și viitor.

“

Foarte puține companii sunt cine spun că sunt, dar Swift-Cut a promis un produs de calitate și apoi și-a respectat promisiunea.

”

Full Metal Solutions



Specificații tehnice

Swift-Cut XP a fost proiectat de echipa noastră de ingineri calificați pentru a oferi o soluție completă de tăiere cu plasmă, cu caracteristici de vârf în industrie ca standard și este disponibil în 2 variante de dimensiuni.



XP 3000 (XP 510)

Suprafață de tăiere
3000 mm x 1500 mm

4000 (XP 613)

Suprafață de tăiere
4000 mm x 2000 mm

Specificațiile mesei

	XP 3000 (XP 510)	XP 4000 (XP 613)
Amprenta la sol	3710 mm x 2030 mm	4720 mm x 2465 mm
Greutatea mesei	1500 kg	2600 kg
Înălțime	1780 mm	
Suprafața de tăiere	3000 mm x 1500 mm	4000 mm x 2000 mm
Deplasarea pe axa Z	150 mm	
Sarcina maximă de încărcare	1150 kg	2050 kg
Tensiunea de alimentare	110 - 230 V (6 A - 4 A)	
Viteza	12 m/min	
Precizia de poziționare liniară	0,2 mm/m	
Reproductibilitatea	0,4 mm/m	
Circularitatea ballbar	0,3 mm/m	
Descriere acționare	Ansamblu servomotor AC 400 W, șină liniară 20 mm pe axele X și Y. Sistem de antrenare servo 100 W pe axa Z. Cutie de viteze cu compensarea jocului	
Înălțime portal	210 mm	
Grosimea maximă a materialului	32 mm	
Presiunea de intrare a aerului	7- 7,5 bar	
Debit	300 LPM	

Software SwiftCAM (caracteristici)

Standard

Posibil import de fișiere JPEG/DXF/DWG

Importă fișiere .dxf sau convertește imagini .jpg pentru tăiere

Intrare/ieșire automate

Software-ul aplică automat intrările/ieșirile pentru o programare mai rapidă.

Generarea automată a planului de tăiere

Generează automat planul de tăiere al pieselor pentru o utilizare eficientă a tablelor

Generarea planului de tăiere piesă-în-piesă

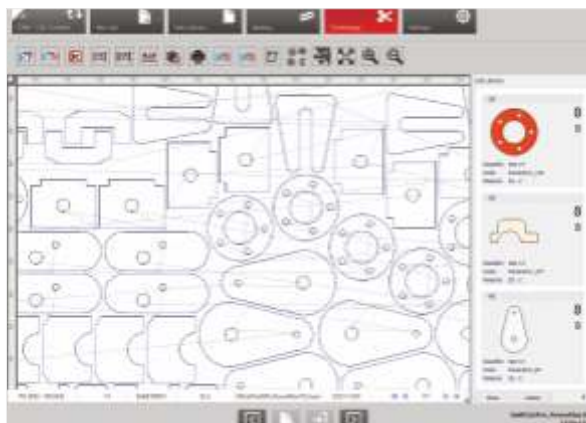
Generează planul de tăiere în zone de deșeu pentru utilizarea completă a tablei

Importor avansat de desen

Sistem inclus pentru a curăța, scala sau șterge elemente din schițe problematice

Biblioteca de forme parametrice

89 de forme configurabile



“

Ușurința în utilizare a fost un factor decisiv. Software-ul este foarte ușor de utilizat și necesită puține cunoștințe anterioare de calculator.

”

Delmer Yomer, Wellspring Components, USA



Specificațiile consolei de operare

- Ecran tactil HMI cu tastatură și mouse wireless
- Amprenta la sol - 610 mm x 600 mm
- Înălțime – 1430 mm
- Greutate – 46 kg
- Sistem de operare – Windows 10, 64 bit
- Software inclus – SwiftCAM, SwiftCNC
- Aplicație de asistență de la distanță instalată ca standard

Software SwiftCNC (caracteristici)

Browser cod-G

Permite utilizatorului să înceapă tăierea din orice profil individual din codul G.

Reluare tăiere

Această funcție permite utilizatorului să reia din orice poziție de-a lungul traseului de tăiere, menținând în același timp precizia de tăiere și reducând risipa de material.

Control direct al tăierii

Control la distanță al setărilor pentru sistemele de tăiere cu plasmă Hypertherm Powermax

- Control automat al curentului de tăiere
- Control automat al presiunii aerului
- Control automat al modului de tăiere
- Citirea codurilor de eroare de pe consola de operare
- Modul arc continuu – O soluție simplă unică ce permite operatorului să taie plase de sârmă și materiale perforate cu sistemele cu plasmă Hypertherm Powermax

Ecrane standard și avansate

Vizualizare standard pentru începători și avansată pentru operatori cu mai multă experiență

Alinierea tablelor

Utilizați pur și simplu scutul de plasmă ca referință pentru cele două colțuri inferioare ale tablei, iar software-ul va ajusta automat piesele sau va genera planul de tăiere la noul unghi. Acest lucru va asigura că arcul cu plasmă nu va „curge” de pe material pe măsură ce se deplasează pe patul de tăiere.

Optimizarea formei resturilor de tablă

Optimizează ușor și simplu forma resturilor de tablă. Opțiune de a alege între 2 sau 3 puncte pe material.

Coduri G favorite

Se pot salva până la 5 fișiere în cod-G pentru încărcare rapidă.

Listă de așteptare pentru cod-G

Listă de așteptare de până la 5 fișiere în cod-G pentru încărcare rapidă.

Magazin de date

Nu pierdeți din nou un punct de referință, acest sistem stochează ultimul punct de referință, astfel încât chiar dacă pierdeți puterea, nu vă veți pierde poziția.

Puncte de referință configurabile

Setați până la 5 puncte de referință oriunde pe patul de tăiere. Acestea pot fi folosite pentru a reduce timpii de configurare atunci când se utilizează dispozitive de fixare sau pentru a seta poziții de parcare personalizate.

Mod de funcționare fără arc de plasmă

Vizualizați mișcarea pistolului cu plasmă, ordinea de tăiere și viteza în timp real înainte de a porni pompa, astfel încât orice problemă să fie găsită și corectată fără a risipi material în mod inutil.

Ecran tactil

Comutați fără probleme între tastatura și mouse wireless sau afișarea pe ecran tactil

Afișare grafică a traseului

Reprezentare vizuală a locului în care vă aflați pe traseul de tăiere

“

Sistemele Swift-Cut sunt capabile de atât de multe, singura limitare este imaginația ta.

”

ASE Engineering



Opțiuni ale puterii de tăiere

Sursa de plasmă: Hypertherm

Capacitate maximă de perforare	Oțel slab aliat	Oțel inoxidabil	Aluminium	Durata activă	Durata activă 100%
Powermax 65 SYNC™	16 mm	12 mm	12 mm	50%	46 A
Powermax 85 SYNC™	20 mm	16 mm	16 mm	60%	66 A
Powermax 105 SYNC™	22 mm	20 mm utilizare scăzută	20 mm	80%	94 A
Powermax 125	25 mm	20 mm	25 mm	100%	125 A
MAXPRO200	32 mm	25 mm	25 mm	100%	200 A



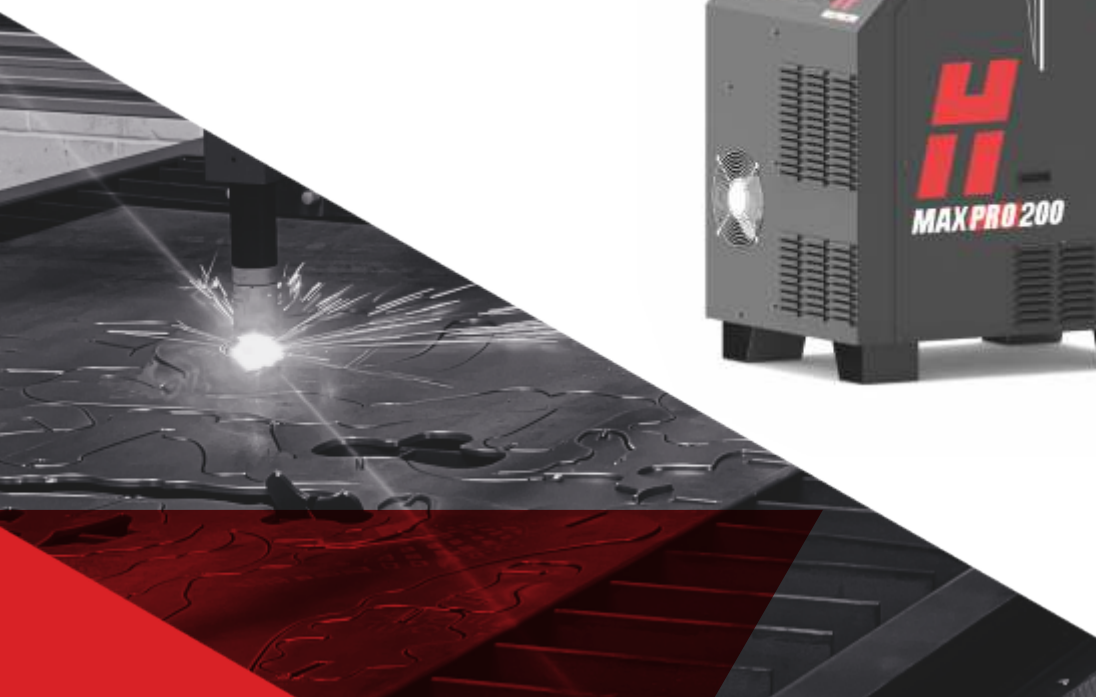
Specificații pentru calitatea aerului

- Alimentare cu aer curat și uscat care ar trebui să îndeplinească cerințele ISO 8573-1 clasa 1.2.2
- Presiunea de intrare a aerului – 7 – 7,5 bar
- Debitul – 300 LPM

Opțiuni

- Dispozitivul de gravare SwiftMARK
- Masă cu sertare și tiraj forțat (DD) sau pat de apă (WT)*
- Kituri de consumabile Powermax
- Software SwiftCAM Advanced
- Opțiuni pentru compresor disponibile
- Opțiuni pentru uscător de aer disponibile
- Filtrare în 3 etape a aerului comprimat
- Opțiuni pentru absorbție filtrată sau ventilator de absorbție pentru sistemele cu sertare și tiraj forțat
- Soluție antiruginire
- Tablete antifungice
- Conexiuni la Internet prin cablu sau wireless

*(WT) disponibil doar la XP 3000



Cât costă funcționarea?

Există multe variabile care pot afecta costurile de funcționare, inclusiv tipul și grosimea materialului tăiat, așa că este dificil să calculați un cost orar exact. Este bine cunoscut, totuși, dacă luați în considerare puterea, aerul comprimat, consumabilele și întreținerea de rutină, costurile de operare pentru un sistem CNC cu plasmă sunt mai mici decât în cazul tăierii cu fascicul laser și mult mai mici decât în cazul tăierii cu jet de apă.

Ce putere este necesară?

Masa (inclusiv consola) necesită o alimentare mono-fază de 110-230v (6A-4A). Hypertherm Powermax 65 SYNC, 85 SYNC și 105 SYNC necesită o alimentare de 415 V (32 A). Hypertherm Powermax 125 necesită o alimentare de 415 V (64 A). Hypertherm MaxPro 200 necesită o alimentare de 415 V (100 A).

Am nevoie de un compresor?

Un compresor de aer este o componentă esențială a sistemului CNC de tăiere cu plasmă. Aerul joacă un rol crucial în asigurarea unei tăieturi de cea mai bună calitate și a fiabilității sistemului și a sursei de curent de plasmă. Aerul trebuie să fie uscat și fără orice contaminanți, precum uleiul. Numărul de operații de tăiere pe care intenționați să le faceți va determina ce compresor este cel mai potrivit pentru nevoile dvs. Ca minim, vă recomandăm întotdeauna să instalați o unitate de filtrare a aerului în 3 etape aproape de masa de tăiere pentru a filtra aerul înainte de a intra în sursa de curent de plasmă și în hardware-ul mesei. Vă putem consilia pentru ca dumneavoastră să achiziționați cea mai bună configurație de aer comprimat pentru afacerea dvs.

Am nevoie de o masă cu sertare și tiraj forțat (DD) sau pat de apă (WT) pentru a capta fumul?

Totul depinde de aplicația dvs. specifică. Mesele cu sertare și tiraj forțat sunt puțin mai scumpe decât cele cu pat de apă și necesită conecta rea fie la o unitate de filtrare, fie la un ventilator de absorbție. Echipamentele suplimentare adaugă un plus de zgomot, dar sunt mai ușor de curățat și sunt singura opțiune dacă tăiați aluminiu sau oțel inoxidabil de cele mai multe ori. Mesele cu pat de apă sunt mai puțin costisitoare și mai silențioase, dar mai greu de curățat și nu sunt recomandate pentru anumite materiale.

Ce materiale va tăia?

Tăierea CNC cu plasmă poate fi utilizată numai pentru materiale conductoare electric. Cele mai populare trei materiale sunt oțelul slab aliat, oțelul inoxidabil și aluminiul, dar pot fi tăiate și alte metale și aliaje, cum ar fi cupru, alamă, titan, hardox, inonel și fontă, deși este posibil să experimentați o calitate redusă a marginilor din cauza temperaturii de topire la unele dintre aceste metale.

Cât de precisă este?

Masa de tăiere cu plasmă Pro are o precizie de +/- 0,4 mm.

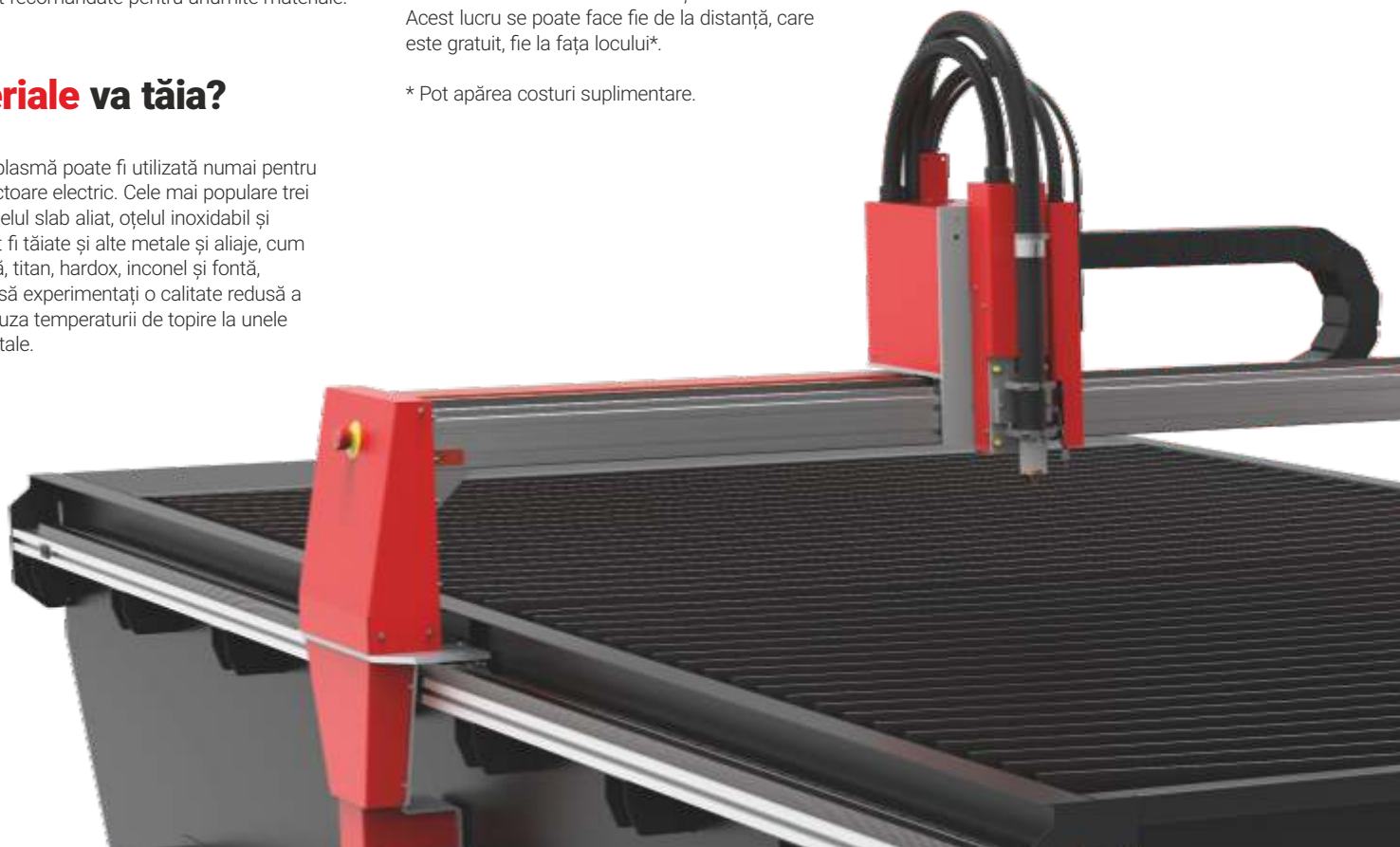
Școlarizarea este inclusă?

Școlarizarea este întotdeauna inclusă ca standard la toate mașinile Swift-Cut. Această se realizează individual, iar inginerii noștri de asistență se vor asigura că vă simțiți confortabil cu utilizarea noului dumneavoastră Swift-Cut înainte de încheierea sesiunii de școlarizare. Acest lucru se poate face fie de la distanță, care este gratuit, fie la fața locului*.

* Pot apărea costuri suplimentare.

Sunt începător în domeniul CNC și nu sunt atât de încrezător în utilizarea calculatorului, este ușor de utilizat?

Am proiectat software-ul pentru a fi extrem de ușor de utilizat. Este un proces simplu, pas cu pas, să așezați desenul (planul de tăiere) sau forma parametrică și să vă creați codul G gata de tăiere. Software-ul nostru SwiftCNC dispune atât un ecran de bază, cât și de unul avansat, între care utilizatorul poate comuta pe măsură ce încrederea lui în utilizarea software-ului crește.



Cum import desene pe masă?

Puteți importa desenele dvs. DXF/DWG în software-ul SwiftCAM fie din fișiere salvate local, fie de pe unitatea de memorie USB. Deschideți locația în care este salvat fișierul și selectați numele fișierului pe care doriți să îl importați. Alternativ, puteți introduce imagini JPEG prin aceeași metodă și apoi utilizați funcția avansată de importare a imaginii pentru a curăța, a scala sau a șterge elemente ale desenului. Odată importat, pur și simplu urmați procesul pas cu pas pentru a vă poziționa piesele pe coala dvs. de tablă.

Pot folosi propria mea sursă de tăiere cu plasmă?

Sistemele de tăiere cu plasmă Swift-Cut se integrează perfect cu sursele de curent de plasmă și pistoletele Hypertherm. Dacă aveți deja o sursă de plasmă Hypertherm, în funcție de vechimea acesteia, vă putem recomanda piesele necesare (dacă există) pentru a o conecta la unul dintre sistemele noastre.

Există reguli pentru tăierea găurilor?

Acesta este la fel de mult un ghid, pe cât este o regulă strictă și rapidă! Când tăiați găuri folosind plasmă cu definiție standard, este bine să urmați regula 2D. Aceasta înseamnă că, pentru a menține calitatea și toleranța bună a găurii, ar trebui să vă asigurați că cea mai mică gaură pe care doriți să o tăiați are un diametru aproximativ de două ori mai mare decât grosimea materialului. Toate sistemele noastre au software care calculează automat intrarea optimă, înălțimea de tăiere și viteza de avans pentru a se asigura că găurile tăiate arată cât mai bine posibil.

Care este diferența dintre capacitatea de perforare și capacitatea de pornire de la margine?

Când vorbim despre capacitatea sursei de tăiere CNC cu plasmă, vorbim capacitatea de perforare. Aceasta este grosimea maximă a materialului pe care o poate străpunge plasma dacă ar începe tăierea în interiorul coalei de tablă.



Pornire cu perforare

Perforarea trebuie să aibă loc rapid pentru a reduce riscul ca metalul topit să blocheze consumabilele la capătul pistolului cu plasmă și să oprească tăierea.



Pornire de la margine

Este posibil totuși (deși mai dificil de configurat) să începeți de la marginea coalei de tablă. Deoarece riscul de blocare a consumabilelor este redus, grosimea materialului poate fi mai mare. Pornirea pe margine poate oferi, de asemenea, o durată de viață mai lungă a consumabilelor.

Consumabilele sunt ușor de cumpărat?

Toate consumabilele sunt disponibile direct de la Swift-Cut sau de la unul dintre distribuitorii noștri desemnați.

Cât de repede va tăia mașina?

În funcție de grosimea materialului, Swift-Cut XP poate atinge viteze de tăiere de până la 6 m/min în combinație cu sursa de tăiere cu plasmă MaxPro 200.

Pot folosi propriul program CAD, cum ar fi AutoCAD™?

Sunteți mai mult decât binevenit să utilizați orice pachet CAD cu care vă simțiți confortabil. Atâta timp cât puteți salva fișierele într-un format DXF/DWG, le puteți deschide fără probleme în software-ul SwiftCAM.

Care sunt beneficiile tăierii cu amestec de gaze?

Principalele beneficii sunt unghiularitate redusă, finisare mai bună a muchiei, mai puțină zgură, calitate îmbunătățită a găurilor și viteze de tăiere mai mari. Pentru a obține aceste rezultate, ar trebui să utilizați oxigenul ca gaz de tăiere și aer ca gaz de protecție pentru oțel slab aliat și azot ca gaz de tăiere și gaz de protecție pentru oțel inoxidabil și aluminiu. Tăierea cu amestec de gaze este disponibilă numai împreună cu sursa de tăiere cu plasmă MaxPro 200.

Pot folosi un pistol manual cu sursa mea de tăiere cu plasmă Hypertherm?

Cu siguranță puteți. Dacă doriți să utilizați un pistol manual de tăiere manuală cu plasmă, pur și simplu deconectați pistolul de la sistem și conexiunile CNC și conectați pistolul manual. Va trebui să vă plasați materialul pe patul de tăiere al sistemului Swift-Cut pentru a utiliza conexiunea de împământare. Alternativ, puteți conecta un cablu de împământare separat dacă doriți să lucrați departe de Swift-Cut. Când ați terminat de tăiat manual, inversați procedura.

Dacă aveți nevoie de ajutor sau informații suplimentare, vă rugăm să vizitați www.cmmetal.ro

Swift-Cut

XP

CM Metal Trading SRL

300127 Timișoara - Intrarea Fortăreței 4

Tel.: 0256-49.59.87, 0256-30.60.90

office@cmmetal.ro

www.cmmetal.ro

Nicio parte a acestei broșuri nu poate fi reprodusă, stocată într-un sistem de recuperare sau transmisă sub nicio formă sau prin orice alte mijloace, electronice, mecanice, fotocopiere sau de altă natură, fără permisiunea prealabilă din partea Swift-Cut Automation Ltd. Toate referințele din această broșură la capacitățile, dimensiunile și greutatea de funcționare și alte măsurători de performanță sunt furnizate doar cu titlu orientativ și pot varia în funcție de specificațiile exacte ale mașinii. Prin urmare, nu ar trebui să se bazeze pe acestea în ceea ce privește adecvarea pentru o anumită aplicație. Îndrumarea și consilierea ar trebui să fie întotdeauna căutate direct la Swift-Cut sau de la un partener Swift-Cut desemnat. Swift-Cut își rezervă dreptul de a modifica specificațiile fără notificare prealabilă. Ilustrațiile și specificațiile prezentate pot include echipamente și accesorii opționale. Toate imaginile sunt corecte la momentul publicării.