



**EGURKO
ORTZA**

KB - UNIK - UK



**EGURKO
ORTZA**

**EDGE BANDERS
PLAQUEUSES DE CHANTS**

KB- UNIK -UK

FOR ALL TYPE OF EDGES

The design and quality of a panel of furniture made from chipboard or panels mainly depends on the execution of the edges. For this reason, the processes for machining the edges is constantly being modified and improved: new materials, different shapes and demanding milling processes are all part of the requirements, as are the gluing of solid wood strips, veneers, PVC or ABS edging, melamines, etc., from coils as well as from strips. Other factors include hot-melt glues, or when required, polyurethane (PUR) glues. Finally, the customer must choose between the two existing processes, gluing of straight or softformed edges.

EGURKO-ORTZA's experience of over 30 years in the construction of edgebanders is behind the high degree of innovation, which comes to fruition in the KB, UNIK and UK product lines. Our engineers have redesigned the full range in order to supply machines specially adapted to the wide variety of pieces needed by today's customers.

POUR TOUT TYPE DE CHANTS

La qualité d'un meuble à base de panneaux dépend essentiellement de celle de ses chants. Leurs modes d'usinage se modifient continuellement (formes profilées et copiage précis, encollage de litéaux massifs, usinage de rainures ou de profils softformés) et les nouveaux matériaux se multiplient (nouvelles colles thermofusibles conventionnelles et polyuréthane, chants mélamine, PVC, ABS, acrylique, stratifié...) Selon ses besoins de production, le client devra choisir entre les deux procédés proposés : l'encollage de chants droits et le softforming.

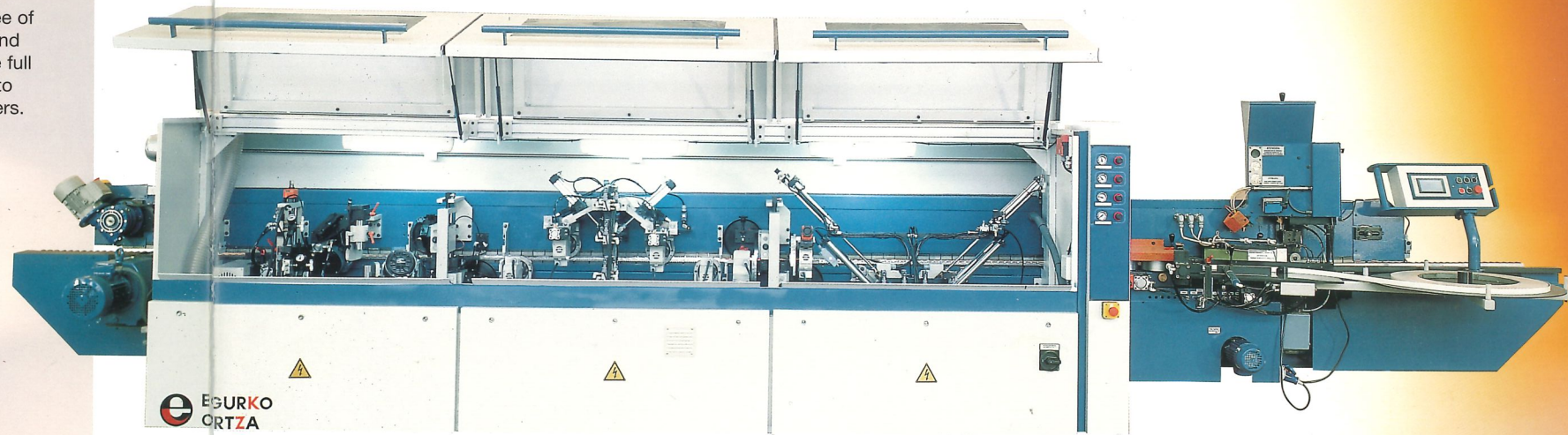
L'expérience acquise par EGURKO-ORTZA tout au long des 35 dernières années dans la construction des plaqueuses de chants et les moyens dont il dispose lui permettent d'offrir un niveau très élevé d'innovation qui se concrétise dans les gammes de produits : KB, UNIK et UK. La gamme complète a été redessinée par ses ingénieurs dans le but d'offrir des machines spécialement adaptées à la variété des pièces nécessitées par le client.



 **EGURKO
ORTZA**

EDGE BANDERS PLAQUEUSES DE CHANTS

KB-UNIK-UK



CHARACTERISTICS

The common denominator of the EGURKO-ORTZA family of edgebanders is a series of essential characteristics, such as:

- Reliable and robust construction
- Easy maintenance
- Ease of use by the operator
- Modern and functional design

All this in combination with a wide range of modules common to the three ranges guarantees our customers a perfect finish to this demanding process, coupled with an immediate return on their investment.

CARACTERISTIQUES

Les critères communs à chaque gamme de plaqueuses de chants produites par EGURKO-ORTZA sont les suivants :

- Construction fiable et robuste
- Maintenance facile et peu coûteuse
- Maniement aisé
- Design moderne et fonctionnel

A ces critères de base s'ajoutent un vaste éventail de groupes de travail communs aux trois gammes pour offrir à nos clients les meilleures solutions pour une parfaite finition de leur production ainsi qu'une rentabilité immédiate de leur investissement.

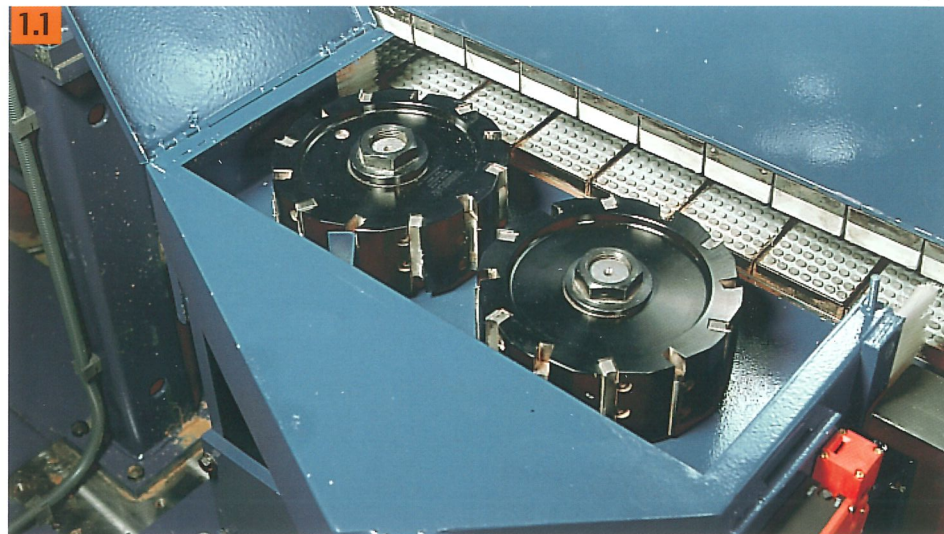
KB-UNIK-UK

EDGE-BANDING PROCESS, OPERATING UNITS. The edgebanding process is made up of the following phases:
 PROCÉDÉ DE PLACAGE, GROUPES DE TRAVAIL. Le procédé de placage des chants se compose des phases suivantes:

1. MACHINING OF THE PANEL (optional):

1.1 Pre-milling of the straight edges

In this phase we machine the edges of the panel to optimise its quality. Operating units:
 • Milling unit, with two motors, one rotating clockwise and the other anticlockwise. These motors are electropneumatically operated, the first option being one fixed and one pneumatic (FP), and the second being both pneumatic (DP).



1.2 Softforming

The edge of the panel is machined and finished for later edgebanding.
 • Double-pneumatic milling unit with an independent column, for profiling of the panel edge in the cross-wise or length-wise directions.
 • Grooving and top trimming unit for machining the panel in preparation for inlaid softforming.

1.2 Softforming

Dressage et préparation du chant du panneau pour son profilage ultérieur à l'aide des groupes de travail suivants :

- Groupe traceur et de pré-usinage de la pièce sur laquelle va être effectué un softforming incrusté supérieur ou supérieur et inférieur.
- Groupe fraiseur double pneumatique (DN) avec colonne indépendante, pour réaliser le profilage du chant du panneau en sens longitudinal et transversal.

1. 1. DRESSAGE ET/OU USINAGE DU PANNEAU (en option)

1.1 Placage des chants droits

Cette phase comprend le dressage des chants du panneau afin d'en améliorer la qualité à l'aide d'un:

- Groupe de dressage avec deux moteurs qui tournent l'un en faveur et l'autre contre l'avance de la chaîne. Un dispositif électro-pneumatique actionne soit les deux moteurs (DN), soit seulement le premier (FN).

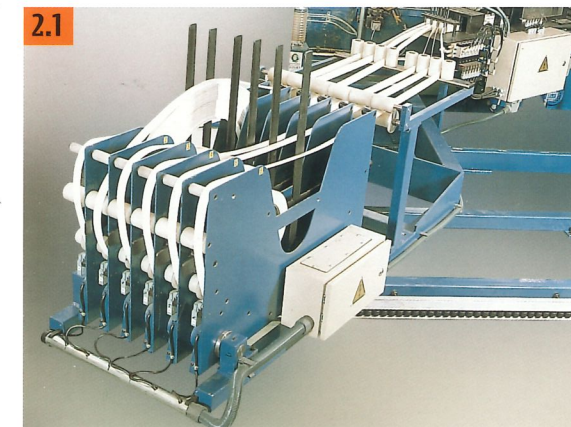


2. GLUING THE EDGE:

This is the central part of any edge-banding machine, and it is comprised of three areas: edge magazine, application of glue and the pressure area.
 The equipment and length of this part of the process depends on the edge material and the gluing procedures.

2. ENCOLLAGE DU CHANT:

Il s'agit de la partie centrale de toutes les plaqueuse de chants qui comprend trois zones : magasin de chants, application de la colle et zone de pression.

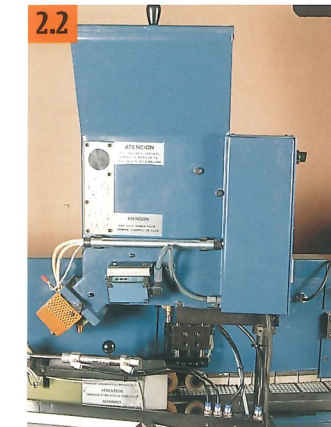


2.1 Magazines

For the feeding of edges, such as solid wood lippings, veneers and other materials in strips or coils of different thicknesses, the EGURKO-ORTZA range of edgebanders include units such as: automatic feeding of veneer strips, double coil magazine for melamine, double coil magazine for melamine/PVC, six or 12 coil magazine for Melamine/PVC and equipment for feeding of strips up to 12 mm, 20mm and 30 mm thick.

2.1 Magasins

Pour l'alimentation des chants, tels que les liteaux massifs, placages et autres matériels en bandes ou en bobines de différentes épaisseurs, les gammes de plaqueuses de chants EGURKO-ORTZA disposent de différents groupes, tels que : alimentation automatique des bandes (placage bois ou stratifié) ; magasin à rouleau (PVC ou mélamine), double rouleau de mélamine, double rouleau de mélamine et PVC, six rouleaux de mélamine ou PVC, douze rouleaux de mélamine ou PVC ; kit pour liteau jusqu'à 12 mm, 20 mm et jusqu'à 30 mm. d'épaisseur.

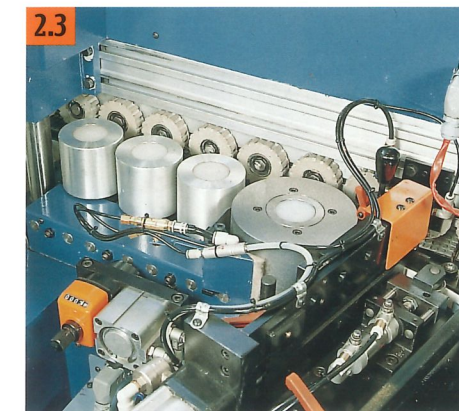
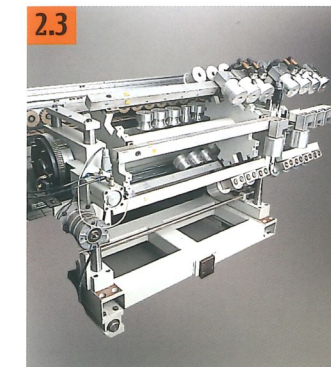


2.2 Application of glue

There are two procedures:
 • Firstly, hot-melt glue where the glue roller applies adhesive directly onto the edge of the panel when edgebanding of straight edges, and when the hot melt glue is applied directly to the edgebanding material in the case of softforming.
 • Secondly, the application of polyurethane (PUR) glue, which provides a higher quality edge by giving extraordinary resistance to moisture and changes in temperature.

2.2 Application de colle

Il existe deux procédés:
 • D'une part, le procédé d'application de la colle thermofusible par un rouleau agissant sur le chant du panneau, dans le placage des chants droits, ou sur le chant placage ou mélamine, dans le softforming ;
 • D'autre part, le procédé d'application de la colle polyuréthane (PUR), qui apporte une extraordinaire résistance à l'humidité et au changement de température, soit par rouleau, soit par une sorte d'injecteur.

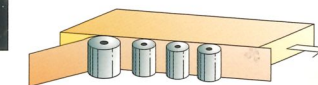
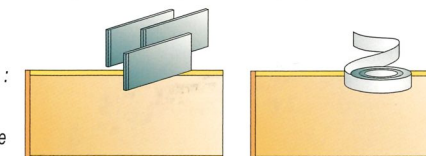


2.3 Pressure area

Its function is to adhere the edgebanding to the workpiece with the aid of pressure rollers which are in the appropriate configuration for the required application i.e.: straight or softforming.

2.3 Zone de pression

Sa fonction est d'assurer un contact ferme et précis entre le chant et le panneau à l'aide de rouleaux de pression qui, dans le cas du softforming, doivent être disposés en conformité avec le profil préalablement usiné. La composition et la longueur de cette zone dépendent du type d'encollage (chants droits ou softforming).



+This process may include initial sanding of the panel edges in order to improve the quality of the final result. For this purpose, a belt-sanding unit for profiles is used.
 +De plus, dans ce procédé, il est possible d'effectuer un ponçage préalable des chants des panneaux pour améliorer la qualité du résultat final. Pour ce faire, il faudra utiliser le groupe ponçeur de moulures.

+ Laister: dispositivo emisor de calor que facilita el pegado del canto en piezas de softforming.
 + Laister: Dispositivo emisor de calor que fai mais o emcolado do canto em peças do softforming.

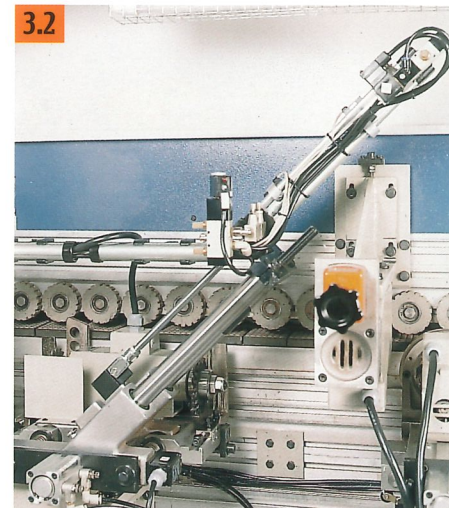
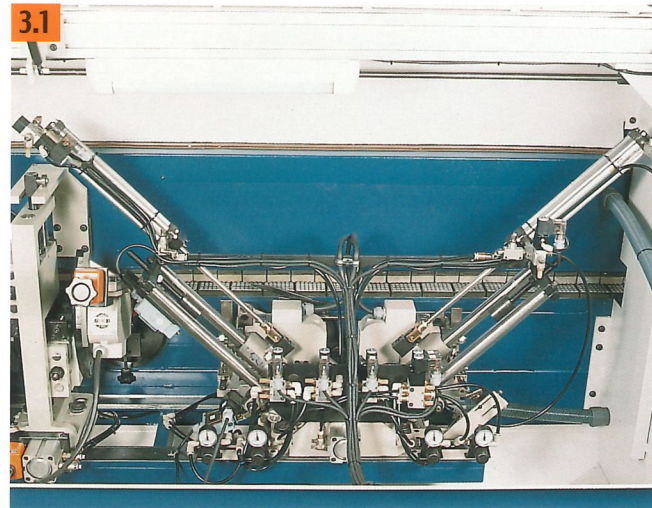
KB-UK-UNIK

3. EDGE-BANDING AREA

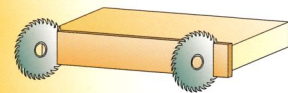
In most cases, this is the longest part of machine. The working units normally consist of: an end trimming unit, a superimposed rough trimming unit and an inclinable fine trimming unit. The selection of the other units depends on the edging materials and the type and quality of finish required. Some of the units available on our edgebanders are:

3. ZONE DE PLACAGE

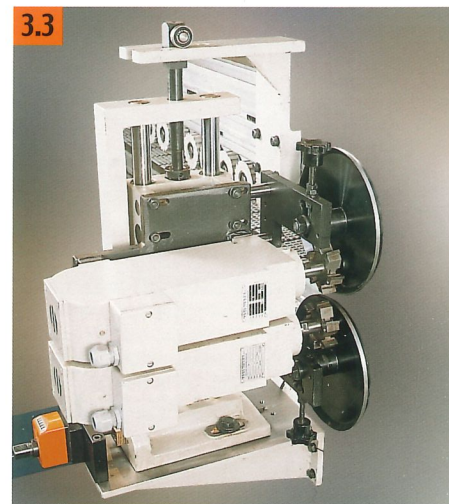
C'est généralement la partie la plus longue de la machine. Sa composition comprend normalement un groupe de coupe en bout, une unité de pré-affleurage et/ou une unité d'affleurage de finition. La sélection des autres groupes dépend des besoins du client, des chants, des panneaux et du niveau de finition recherché. Voici quelques-uns des groupes disponibles dans nos plaqueuses de chants :



3.1-3.2 End trimming unit, available in two versions (K12, V12, V30 and R40), which makes a precise and consistent trim of the excess on the front and rear edges of the workpiece. The unit also has the facility of a bevelled trim.

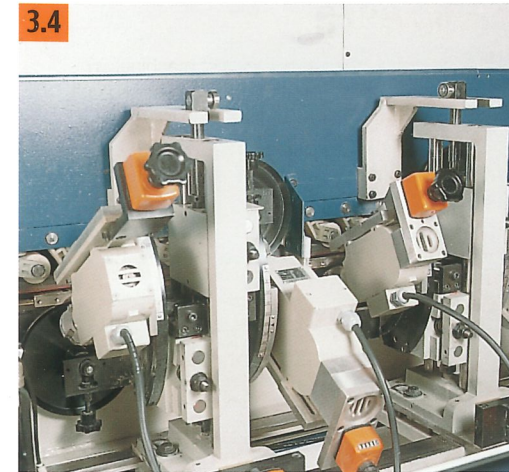
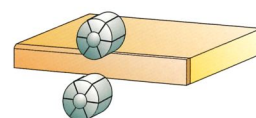


3.1-3.2 Groupes de coupe en bout K12, V12, V30 et R40 pour une coupe précise et régulière, avec ou sans chanfrein, de la partie du chant qui dépasse à l'avant et à l'arrière du panneau.

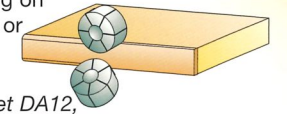


3.3 Superimposed rough top & bottom trimming unit, D5, D12 and DA30 for parallel trimming of the excess part of the upper and lower edges. Equipped only with upper and lower feeler disks.

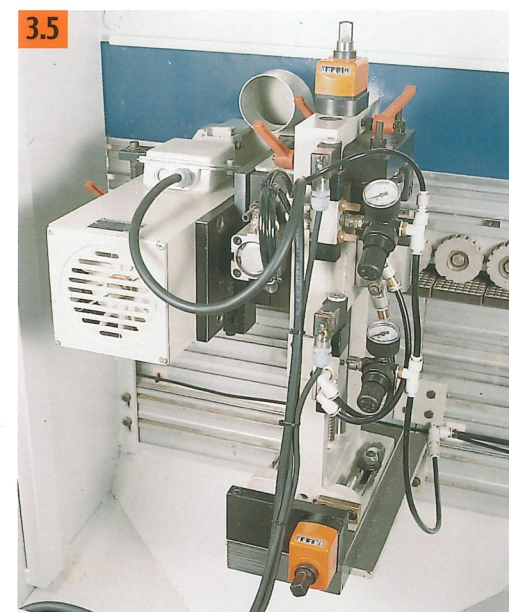
3.3 - Groupes de pré-affleurage D5, D12 et DA30 avec palpeurs supérieurs et inférieurs et frontaux.



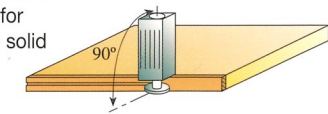
3.4 Fine trimming unit, versions DA5, DA10 and DA12, for performing bevelled, straight and profiled trimming on the upper and lower edges of synthetic materials or wood.



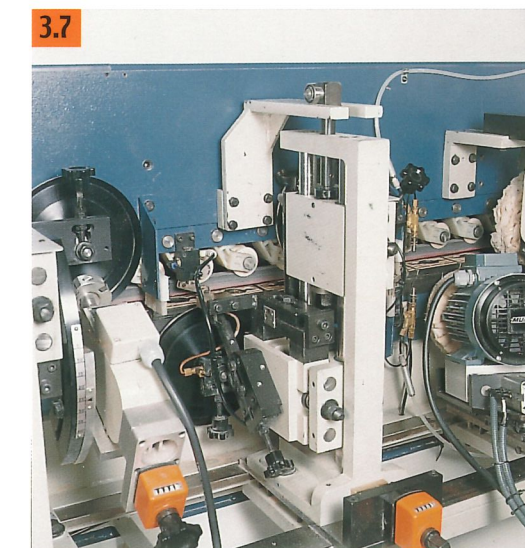
3.4 - Groupes d'affleurage de finition DA5, DA10 et DA12, pour la réalisation de chanfreins, rayons et profilés sur les chants supérieurs et inférieurs des panneaux, avec palpeurs.



3.5 Pneumatic milling unit for making grooves in horizontal or vertical and rebates after laminating. Also for tenoning of edgebanding with solid wood strips.

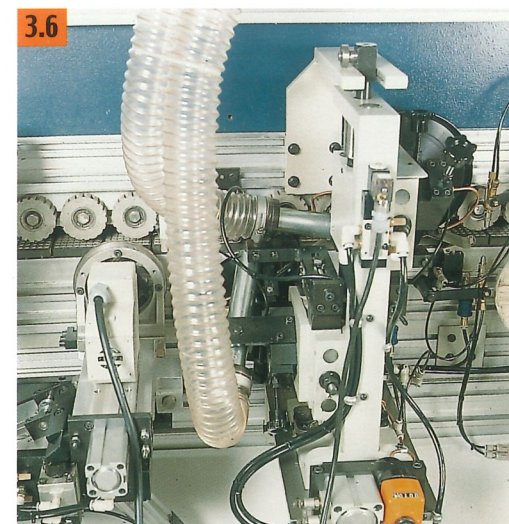
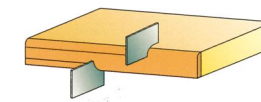


3.5 Groupes de fraisage fixe ou pneumatique pour faire des rainures ou des feuillures, horizontales ou verticales, et le profilage des liteaux.



3.6-3.7 Edge scraping unit for a perfect finish (straight or profile) on the edge of PVC/ABS material, in different thicknesses such as 2 and 3 mm. Options include an extraction device with filter for PVC strips

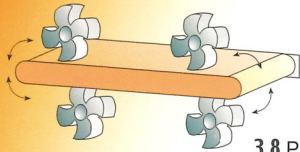
3.6-3.7 - Groupes de raclage pour une parfaite finition avec, en option, un dispositif d'aspiration des raclures.



3.6

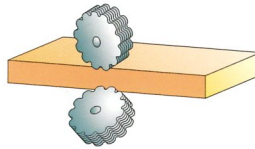
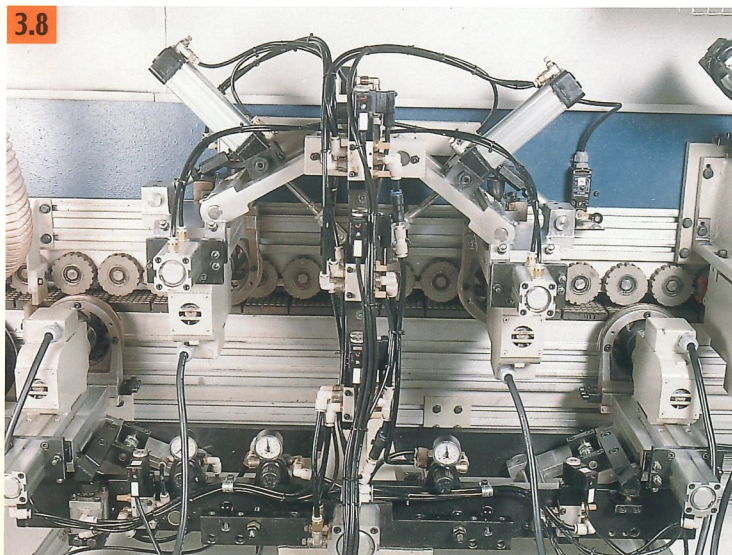
EDGE BANDERS PLAQUEUSES DE CHANTS

KB-UK-UNIK



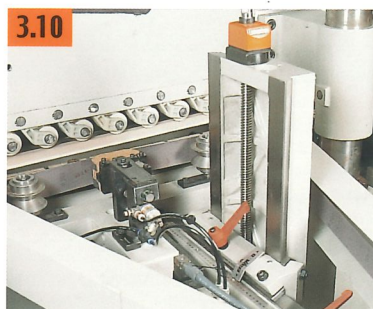
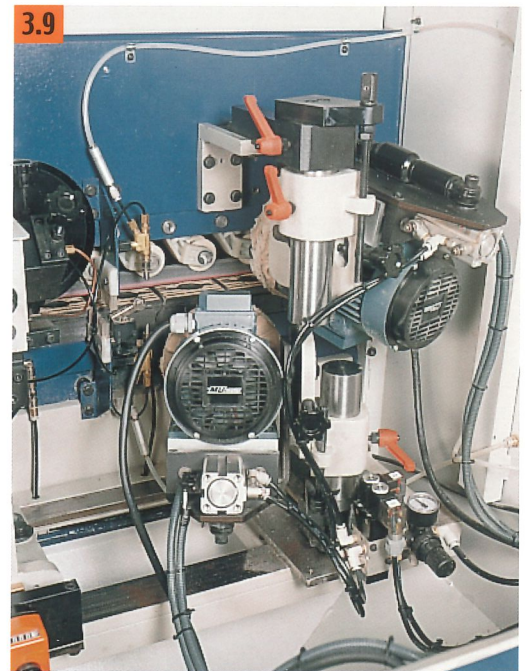
3.8 Profile trimming unit for finishing of the four sides of the straight cross-wise and length-wise edgebanding, and also for trimming the straight faces of postformed and softformed panels.

3.8 Groupes d'affleurage des formes supérieures ou/et inférieures. Ces groupes peuvent usiner aussi bien les panneaux droits que postformés ou softformés et s'utilisent pour tous les types de chants.



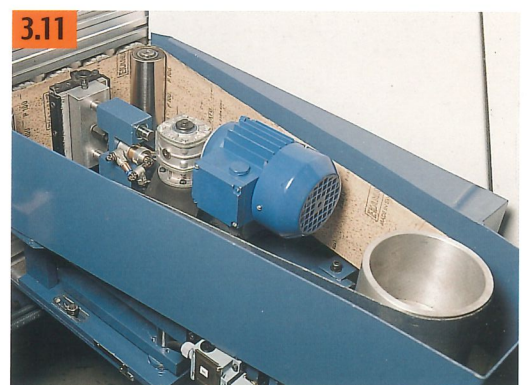
3.9 Oscillating buffing unit, for the polishing edges of all different materials. Can be equipped with cloth, scotchbrite or other discs.

3.9 Groupes de lustrage fixe ou oscillant, supérieur/inférieur ou frontal pour l'ultime finition des chants.



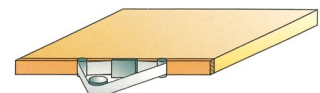
3.10 Profile sanding unit for the sanding of the chamfered and/or rounded edges on the upper and lower parts of the panel edged with veneer and/or wood strips.

3.10 - Groupe de ponçage plan à bande, avec oscillation, pour le placage bois et les liteaux.



3.11 Flat belt-sanding unit, with oscillating belt for sanding the vertical edges of panels edged in veneer and/or wood strips.

3.11 - Groupe ponçeur de moulures à bandes, avec oscillation et inclinaison, pour les moulures ou profils en placage ou sur liteaux.

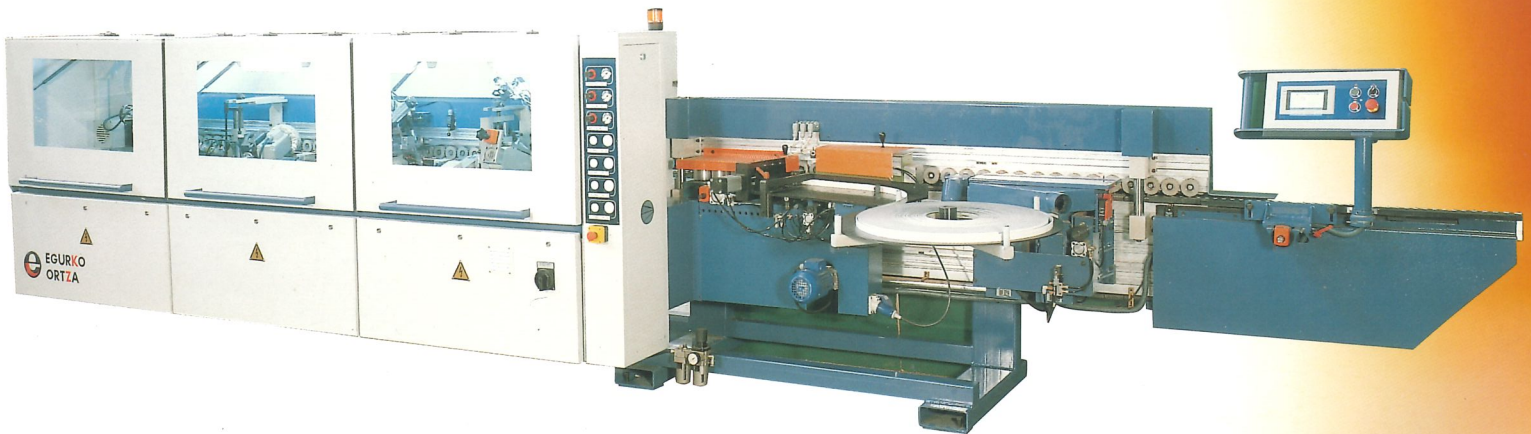
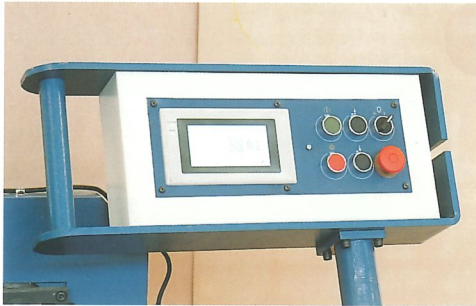


AUTOMATION OF EDGE BANDING

The basic configurations of the UNIK and UK lines of edgebanders incorporate a Programmable Logic Control (PLC). This device enables the operator to select the working units needed for each panel from a Liquid Crystal Display (LCD), through a user-friendly interface. This system also makes it possible to store all of the operating parameters associated with a given piece. These models may be equipped with full automation for machining edges of different thicknesses, in order to minimise changeover times.

Remote diagnostics of the machine status may be performed via MODEM by our technicians.

This will all undoubtedly result in greater productivity for our edgebanders and therefore quick return on our customers' investments.



AUTOMATISATION

Les gammes de plaqueuses UNIK et UK comprennent dans leurs compositions de base, un automate programmable (PLC). Cet équipement permet à l'opérateur de sélectionner les groupes de travail nécessaires pour chaque type de panneaux et chants, depuis un écran de cristaux liquides. En plus, il est possible de mémoriser tous les paramètres de fonctionnement associés à un programme d'usinage. Ces modèles peuvent aussi être équipés d'une automatisation du positionnement des groupes de travail, en fonction du type et de l'épaisseur des chants, afin de diminuer les temps de pointage. Nos techniciens peuvent également faire un télédiagnostic de l'état de la machine à l'aide d'un modem.

Tout cela permet, sans aucun doute, une productivité plus élevée de nos plaqueuses de chants et un amortissement rapide de l'investissement réalisé par nos clients.



KB

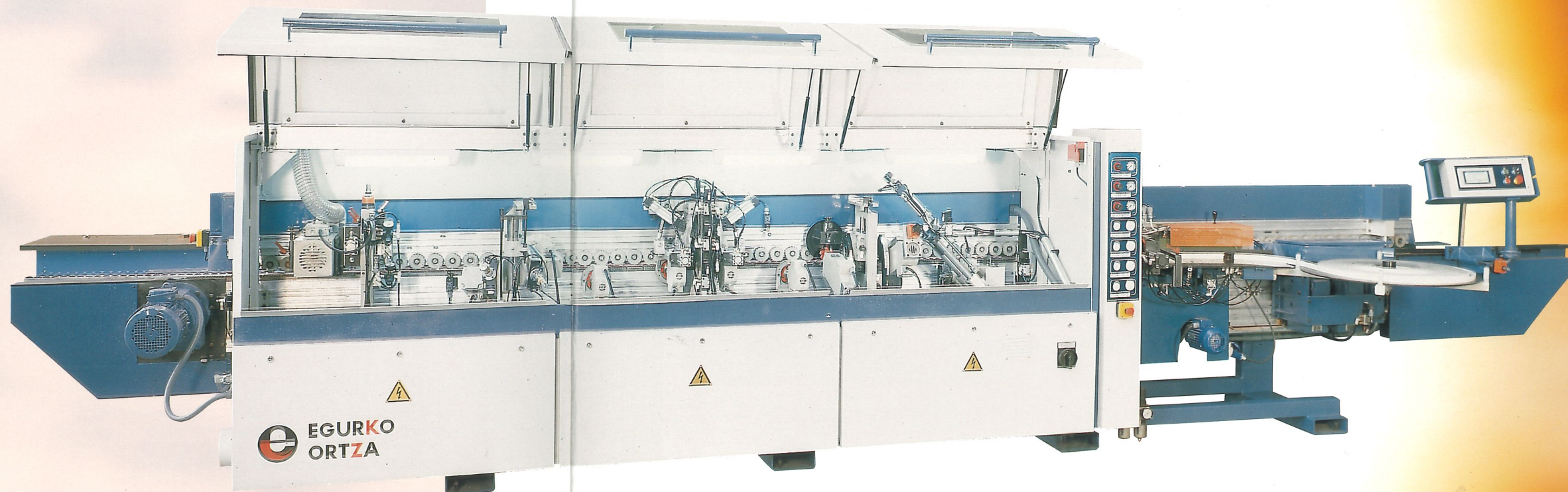
KB-TYPE EDGE BANDERS

This range of EGURKO-ORTZA's family of edgebanders provides a solution for industries with small production runs and/or a large variety. They feature a modern, state-of-the-art design.

The structure of the chain table from double sections of extruded aluminium (patented) with T-slots, creates a robust system which enables easy mounting of all the different working units in a flexible manner for easy conversion to working processes.

Excess waste falls easily into a series of collection ducts with a centralised vacuum system.

Being a modular system, the length of the KB range is kept to a minimum to only accommodate the working units required for the machining function in addition to the infeed and outfeed sections.



PLAQUEUSES DE CHANTS TYPE KB

Cette gamme de plaqueuses de chants KB apporte une réponse aux entreprises de productions petites ou très variées. Ces machines présentent un design moderne et met en oeuvre les derniers développements techniques. La structure de la table à chaîne en double profilé d'aluminium extrudé avec rainures en T (breveté), permet de monter les groupes de telle manière qu'ils puissent s'adapter aux différents procédés de travail. De plus, cette structure confère à l'ensemble une importante robustesse.

Les déchets et copeaux tombent par gravité dans des trémies équipées d'un système d'aspiration centralisé. La modularité de la conception de la série KB permet de faire varier la composition et la longueur de la machine en fonction des groupes incorporés tout en conservant les mêmes zones d'entrée et de sortie.

EDGE BANDER PLAQUEUSE DE CHANTS

KB

KB-TYPE EDGE BANDERS

The transport system is made up of a feeder chain equipped with 80-mm-wide track pads which slide along two steel guides (one with a round and one flat) and a top pressure beam with a double or triple row of bearing-mounted rubber rollers. This is all supported by an extruded aluminium structure (patented) which guarantees that the workpiece will be guided surely and precisely.

The KB range is available in various combinations for the manufacture of:

- Any type of thin material.
- Edges made from PVC and ABS.
- Solid wood edges with a thickness of up to 20 mm.

The manufacturing programme for this model is completed with the KBS edgebander. This model is designed for high-quality softforming and inlaid softforming with a depth of up to 17 mm, with thin melamine and/or veneer edges in coils and/or strips.

PLAQUEUSES DE CHANTS TYPE KB

Le système de transport est composé d'une chaîne d'avance munie de patins de 80 mm. de large qui glissent sur deux barres d'acier (guidage sphérique et appui plan) et par un presseur supérieur équipé d'une rangée double ou triple de roues en caoutchouc montées sur coussinets. Cet ensemble garantit un guidage sûr et précis des pièces.

La gamme KB est disponible en plusieurs combinaisons pour l'usinage de :

- Tous types de chants minces.
- Chants en PVC et ABS.
- Liteaux de bois massif jusqu'à 20 mm. d'épaisseur.

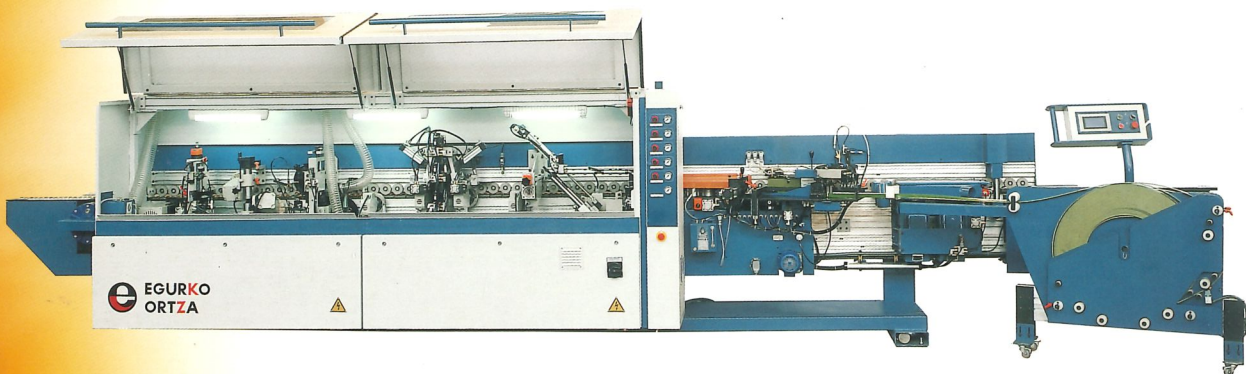
Le programme de fabrication de cette gamme est complété par la plaqueuse de chants KBS. Ce modèle a été conçu pour réaliser, avec une garantie totale de précision, le procédé de softforming (chants incrustés ou non) avec un avancement allant jusqu'à 17 mm.

EDGE BANDER PLAQUEUSE DE CHANTS UNIK

UNIK-TYPE EDGE BANDERS

The UNIK range of single-side edgebanders is designed for the small and medium-sized manufacturer with a wide variety of edges and small batches. To this end, this machine is equipped with a high degree of automation, so that once the operator has created the program for machining a given panel, the next time it needs to be repeated, it is as easy as opening the stored program. In this way, all of the units are positioned automatically, from the milling head to the edge scraping unit.

The mechanical conception of the machine based on extruded aluminium profiles (patented) of high rigidity, is similar to her "sister" the KB series, with the same high precision, robustness and reliability. The difference is that the UNIK series incorporates in the base machine the top and bottom profile trimming unit to machine the edges of postformed or softformed panels and corner-round the ends of panels edged in thick PVC.



PLAQUEUSES DE CHANTS TYPE UNIK

La conception mécanique de cette gamme de plaqueuse UNIK est semblable à celle de la KB : châssis en profils d'aluminium extrudé de grande rigidité (breveté) garantissant précision, robustesse et fiabilité. Elle se distingue de celle-ci en ce sens qu'elle inclue dans sa version de base, en plus du groupe de coupe en bout K12, un groupe d'affleurage des formes supérieures et inférieures et un espace libre. Les modèles suivants, UNIK 2 et UNIK 3, proposent 2 et 3 espaces libres pour le montage de 2 ou 3 groupes de travail supplémentaires en fonction des besoins du client. La gamme UNIK s'adresse au petit et moyen fabricant utilisant une grande variété de chants et produisant des séries courtes. C'est la raison pour laquelle le niveau d'automatisation de cette machine est très élevé afin de permettre à l'opérateur, après avoir créé le programme d'usinage d'une pièce, de le récupérer très simplement chaque fois qu'il aura à refaire une pièce semblable.

EDGE BANDER PLAQUEUSE DE CHANTS

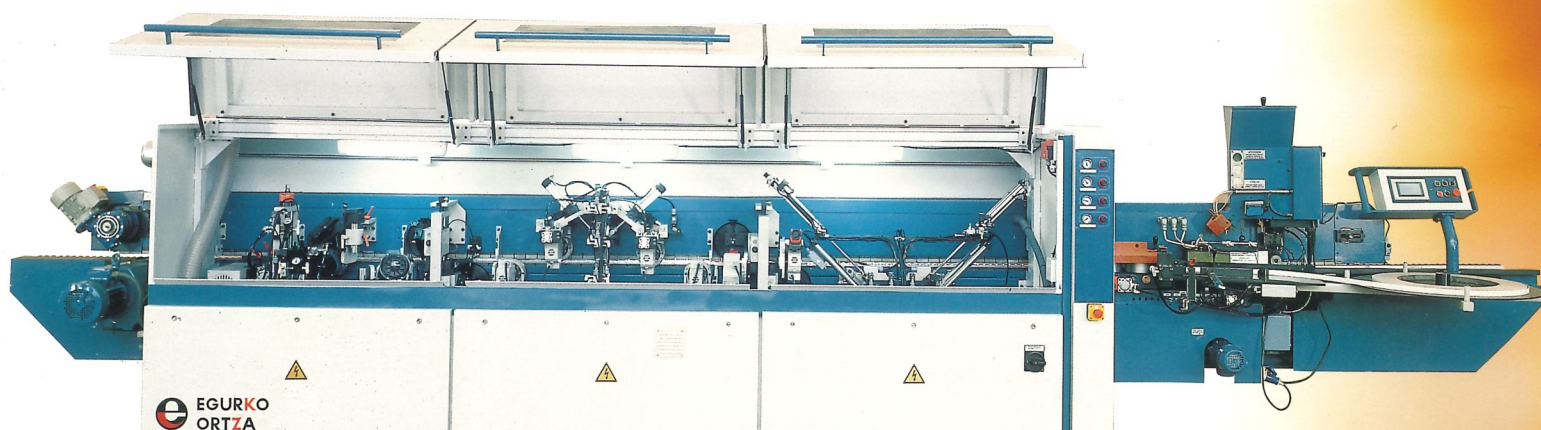
UK

UK-TYPE EDGE BANDERS

- The UK range of edgebanders is designed for medium and large-sized manufacturers with a wide variety of edges and high productivity.
- The high degree of flexibility of this basic machine enables the following application possibilities:
 1. Single-sided machine for straight edge banding (UK) and softforming (UKS).
 2. Double-sided machines, for straight edge banding (DK) and softforming (DKS).
 3. Individual machines placed in tandem, e.g.: a line for rails.
 4. Combined with other machines and integrated into production lines.

It should be kept in mind that the pieces to be edgebanded must already be accurately sized since the alignment and feeding are done against the entry fence, and therefore the accuracy of cross-wise machining depends on the original squareness between the length and width of the piece. The UK/DK series has been redesigned by our engineers, and the result is a modern and attractive state-of-the-art design, having incorporated a number of great improvements.

The concept of mounting the working units on support sections makes it possible to quickly adapt the machine to the required edge-banding process.



PLAQUEUSES DE CHANTS TYPE UK

La gamme des plaqueuses UK s'adresse aux moyens et grands fabricants chez lesquels se conjuguent des productions élevées et des ordres de fabrications variés.

La flexibilité très importante de cette machine permet les possibilités d'application suivantes :

1. Machine individuelle unilatérale pour chants droits (UK) et softforming (UKS).
2. Machine individuelle bilatérale pour chants droits (DK) et softforming (DKS).
3. Machines unilatérales en « tandem » pour l'usinage de bandes étroites.
4. Combinaison avec d'autres machines et incorporation dans des lignes de production.

La série UK/DK a été conçue par nos ingénieurs. Le résultat est un moderne et très beau design qui met en oeuvre les derniers développements techniques.

Le mode de fixation des groupes de travail établis sur des profilés d'appui, permet une adaptation rapide de la machine au procédé de placage requis.

EDGE BANDER PLAQUEUSE DE CHANTS

UK

PLAQUEUSES DE CHANTS TYPE UK

L'importante expérience acquise par EGURKO-ORTZA dans le domaine de la construction des plaqueuses de chants et sa recherche permanente de l'innovation l'ont conduit à adopter un système de transport parfaitement fiable. En plus de la chaîne d'avance avec patins de 80 mm. de large on utilise un presseur que nous appelons "caterpillar", doté aussi de patins qui ici font 65 mm. de large ; ce système garantit un maintien et un guidage parfaits des pièces, conditions indispensables pour l'obtention d'une excellente finition à de hautes vitesses. Le positionnement du presseur est motorisé et, en option, il peut être « contrôlé ». La largeur minimum d'un panneau pour son usinage longitudinal est de 65 mm. sur les machines unilatérales (UK) et de 240 mm. sur les machines bilatérales (DK).

L'épaisseur minimum de la pièce est de 8 mm. et l'épaisseur maximum: 60 mm.

Le programme de fabrication de cette gamme est complété par les plaqueuses de chants UKS et DKS pour l'usinage des chants suivant le procédé de soffforming, avec chants incrustés ou non et un avancement maximum de 23 mm.

UK-TYPE EDGE BANDERS

EGURKO-ORTZA's extensive experience in the construction of edgebanders and constant innovation have led to its present, fully reliable transport system. In addition to its transport chain with 80-mm-wide track pads, it also uses a top pressure beam, we have dubbed the 'caterpillar', also equipped with pads, in this case 65 mm wide, which guarantees perfection in the transport and holding of the pieces. This is essential for obtaining a perfect finish at high speeds. Positioning of the hold-down is motor-driven, and it may optionally be positioned by an encoder.

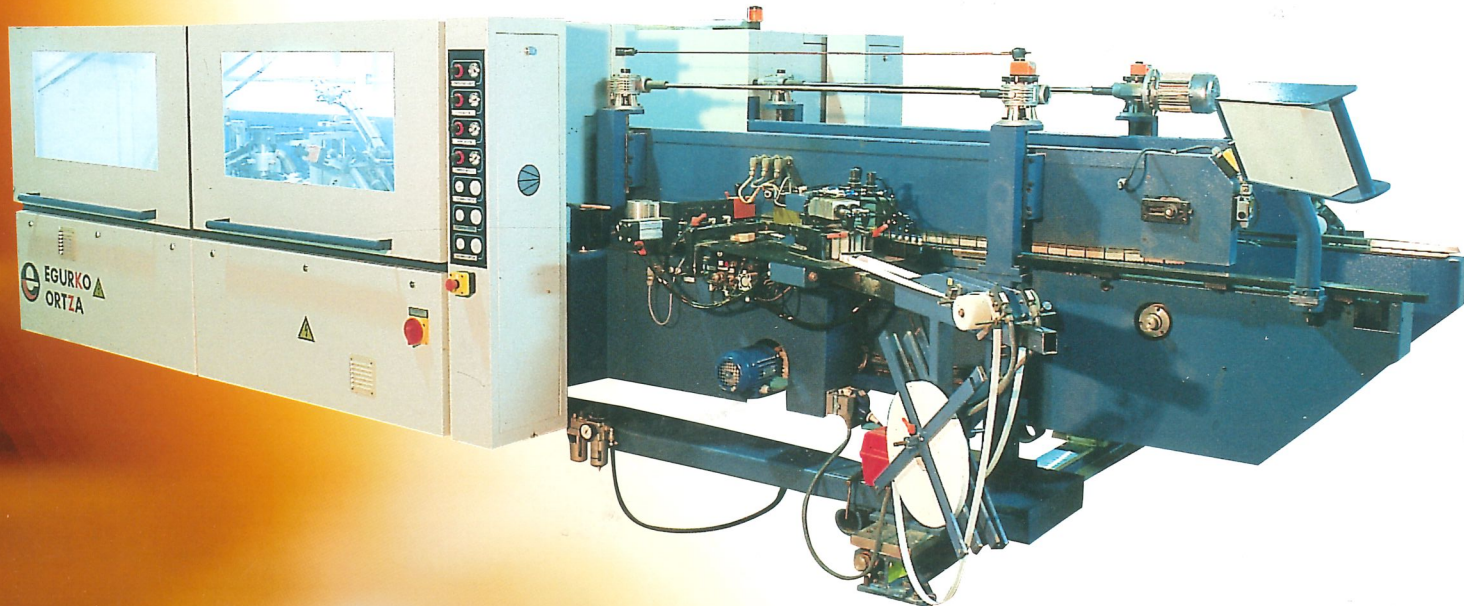
The minimum width of the workpiece for length-wise machining is 65 mm for single-side machines (UK) and 240 mm for two-side machines (DK).

The minimum piece thickness is 8 mm, the maximum being 60.

The manufacturing programme for this line is completed by the UKS and DKS edgebanders, for machining edges in accordance with soffforming and inlaid soffforming processes, with a maximum depth of 23 mm with fine melamine edges and/or wood veneer in rolls and/or strips.

DOUBLE SIDE EDGE-BANDERS PLAQUEUSE DE CHANTS BI-LATERALES

DK



MACHINE DIMENSIONS DIMENSIONS DE MACHINE		KB	UNIK	UK	DK
Total length (see index) Longeur totale (voir l' index)		*	*	*	*
Total width Largeur totale	mm	1200	1200	1200	4300
Total height Hauteur totale	mm	1500	1500	1500	1500
Working height Hauteur de travail	mm	850	850	850	850
WEIGHT POIDS					
Total gross weight (see index) Poids brut total (voir l' index)	Kg	*	*	*	*
WORKING MEASUREMENTS MESURES DE TRAVAIL					
Min. panel width Largeur mini. de travail de la pièce	mm	120	120	65	240
Max. panel width Largeur maxi. de travail de la pièce	mm	---	---	---	3500
Min. panel thickness Epaisseur mini. de la pièce	mm	8	8	8	8
Max. panel thickness Epaisseur maxi. de la pièce	mm	60	60	60	60
Working piece overhang Avancement de la pièce	mm	40	40	40	35
Min. edge height Hauteur de chant mini.	mm	12	12	12	12
Max. edge height Hauteur de chant maxi.	mm	75	75	75	75
Min. edge thickness Epaisseur mini. des chants	mm	0,4	0,4	0,4	0,4
Max. edge thickness Epaisseur maxi. des chants	mm	20	20	30	30
CONNECTION VALUES VALEURS DE CONNEXION					
Electrical power Tension	V	380	380	380	380
Standart control voltage Tension de commande	V	220 / 24	220 / 24	220 / 24	220 / 24
Frequency Fréquence	Hz	50	50	50	50
Mounted static converter Convertisseur statique monté	-	Yes / Oui	Yes / Oui	Yes / Oui	Yes / Oui
Air aspiration speed Vitesse d' aspiration	m/sg	25	25	25	25
Pressured air connection Connexion air comprimé	bar	6	6	6	6
MISC AUTRES					
Feeding speed Vitesse d' avance	m/min	16	16	16-24	16-24
Specific adjustment of electrical power through transformer Ajustage spécifique de tension à l' aide du transformateur	Optional	Yes / Oui	Yes / Oui	Yes / Oui	Yes / Oui

MACHINE DIMENSIONS DIMENSIONS DE MACHINE *		KB200	KB300	KB400	KB500	KB600	KB700	KB800		
Total length Longeur totale	mm	3500	3900	4300	4700	5100	5700	6100		
Approx. total weight Poids total approx.	Kg	1160	1220	1320	1440	1540	1710	1910		
MACHINE DIMENSIONS DIMENSIONS DE MACHINE *			UNIK2	UNIK3						
Total length Longeur totale	mm		5100	5700						
Approx. total weight Poids total approx.	Kg		1440	1540						
MACHINE DIMENSIONS DIMENSIONS DE MACHINE *		UK4	UK5	UK6	UK7	UK8	UK9	UK10	UK11	DK4
Total length Longeur totale	mm	5100	5500	5900	6300	6700	7100	7500	7900	
Approx. total weight Poids total approx.	Kg	2200	2400	2600	2800	3000	3200	3400	3500	
MACHINE DIMENSIONS DIMENSIONS DE MACHINE *		DK5	DK6	DK7	DK8	DK9				
Total length Longeur totale	mm	6400	6800	7200	7600	8000				
Approx. total weight Poids total approx.	Kg	5300	5700	6100	6500	6900				



**PANEL-SAW
SCIE À FORMAT**



**SANDERS
PONCEUSES**



**COMBINED MACHINES
COMBINÉES**

AENOR
ER
Empresa
Registrada
EGURKO
ORTZA ER-0084/1/98
ER-0083/1/98



CUSTOMERS' SERVICE

As our first objective is our customers' satisfaction, a high qualified and powerful team forms the after sales service of EGURKO-ORTZA.

Our after sales department has considerably increased during last years adding, to his own personnel, high qualified local technicians who make possible to offer a personalised service and a higher agility.

AU SERVICE DE NOS CLIENTS

Puisque notre premier objectif est la satisfaction de nos clients, le service après-vente d'EGURKO-ORTZA est constitué d'une équipe importante et qualifiée.

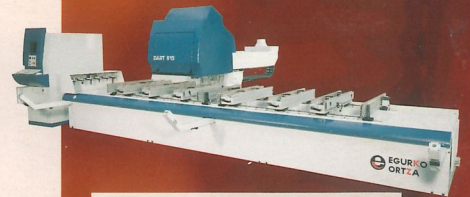
Ce département "service après vente" s'est développé de manière significative au cours de ces dernières années. A notre personnel d'usine des techniciens de Services d'Assistance Technique locaux se sont ajoutés pour permettre une gestion plus personnalisée et une plus grande rapidité d'intervention.



**BEAM-SAW
SCIE À PANNEAUX**



**WOODMACHINING CENTRE
CENTRE D'USINAGE**



**MACHINING CENTRES
CENTRES D'USINAGE**



Basustabidea, 9 - 20750 Zumaia - Spain
Tel.: +34 943 86 01 00

Fax (comercial) +34 943 14 31 07 - (SAT) +34 943 86 26 25
egurko@egurko.com - www.egurko.com
www.ortza.com

