

RAPORT TECHNICZNY

Zamawiający raport:	PKO Leasing ul. Świętokrzyska 36, 00-116 Warszawa
Numer zlecenia:	77/26/03/2025/PKO LEASING REMARKETING
Numer wewnętrzny:	23/016324
Wykonawca raportu:	Piotr Bałaziński
Przedmiot raportu:	Centrum obróbcze New Samec Aluranger 6321
Numer seryjny:	18.662.017
Data sporządzenia raportu:	03-04-2025



Cel i przeznaczenie raportu

Celem raportu jest określenie wartości rynkowej i wartości dla wymuszonej sprzedaży przedmiotu wyceny dla potrzeb określenia ceny wywoławczej na aukcji, na rzecz PKO Leasing S.A.

Przedmiot raportu

W dniu 31-03-2025r. przeprowadzono oględziny na terenie placu PKO LEASING REMARKETING 05-600 Słomczyn ul. Metalowa 10. Oględziny wykonał Piotr Bałaziński

Przedmiotem raportu jest Centrum obróbcze New Samec Aluranger 6321. Urządzenie TO pionowe centrum obróbkowe przeznaczone do obróbki płyt, paneli kompozytowych ACM, aluminium, drewna, plastików, płyt włókno-cementowych

Dane identyfikacyjne:

Nazwa:	Centrum obróbcze
Producent:	New Samec
Typ/model:	Aluranger 6321 6321 Groove (nazwa handlowa)
Numer seryjny:	18.662.017
Rok produkcji:	2018
Czas pracy:	Brak danych

Podstawowe dane techniczne wg producenta i tabliczki znamionowej

Wymiary stołu roboczego (Osi X i Y):	630x210 cm
Zakres pracy w osi Z:	90 mm
Powierzchnia zajmowana przez urządzenie:	13,5 m ²
Ilość stref próżniowych:	32
Pompy próżniowe:	- Becker VTLF2.250/0-79, numer seryjny A3181698, rok produkcji 2017, wydajność 244/286 m ³ /h - Becker VTLF2.250/0-79, numer seryjny A3143794, rok produkcji 2017, wydajność 244/286 m ³ /h
Prędkości osi:	X – 30 Y – 30 [m/min] Z – 10
Maksymalna waga obrabianego detalu:	350 kg
Masa własna:	3600 kg
Wypożyczenie:	- Zmiana narzędzi z boku stołu, 2 dostępne miejsca - Dodatkowa frezarka tarczowa HSD, numer seryjny 2018026214, prędkość obrotowa 0-8000 obr/min

- Automat do zmiany narzędzi, 6 dostępnych miejsc
- Głowica (T1) Keramik ES929 o mocy 5,5 kW, prędkość obrotowa 0-24000 obr/min
- Głowica (T2) HSD o mocy 5,5 kW, prędkość obrotowa 0-8000 obr/min, numer seryjny 20170155358
- Pilot do sterowania

Informacje dotyczące stanu technicznego i dokumentacji

Wykonano oględziny urządzenia zewnątrz. Brak możliwości przeprowadzenia próby pracy, brak możliwości podłączenia do zasilania 400V. Urządzenie częściowo rozmontowane, zdemontowane osłony boczne, przewód do odsysania wiórów. Po analizie okazanej dokumentacji stwierdzono braki: Fotokomórki na podczerwień; metalowych barier ochronnych; klinów do poziomowania urządzenia. Istnieje możliwość wykrycia dodatkowych wad lub braków po montażu urządzenia.,

Nie stwierdzono ponadnormatywnych uszkodzeń ramy, stołu roboczego głowic. Typowe ślady eksploatacji, takie jak zabrudzenia obudowy głowic frezujących.

Szczegółowy stan maszyny zobrazowany w dokumentacji zdjęciowej.

Okazano instrukcję obsługi do urządzenia.

Tabliczka znamionowa z oznakowaniem CE

Zaleca się wykonanie serwisu przed rozpoczęciem ponownej eksploatacji

Dane techniczne przyjęto na podstawie okazanej dokumentacji oraz informacji zawartych w innych ofertach sprzedaży.

Uwaga:

Oględziny przedmiotu zostały przeprowadzone na placu i dotyczyły sprzętu poleasingowego, bez możliwości weryfikacji w działaniu i/lub uruchomienia. W związku z tym ocena stanu technicznego opiera się wyłącznie na oględzinach wizualnych.

W związku z tym istnieje możliwość ujawnienia uszkodzeń i usterek poza opisanymi w wycenie, w trakcie uruchomienia i eksploatacji przedmiotu.

Zalecamy zatem skorzystanie z możliwości oględzin przedmiotu we własnym zakresie, najlepiej przy udziale wybranego serwisu lub mechanika/serwisanta, co pozwoli na pełniejszą weryfikację stanu technicznego i kompletności przed udziałem w aukcji.

CE:

Rzecznik nie dokonał weryfikacji, czy przedmiot spełnia wymagania dyrektywy maszynowej UE. Ocena stanu technicznego maszyny opiera się wyłącznie na oględzinach oraz informacjach umieszczonych na tabliczce znamionowej, a także na ewentualnie okazanej dokumentacji. Dokumentacja ta nie była jednak weryfikowana pod kątem jej poprawności ani kompletności. Zalecamy przeprowadzenie dodatkowej weryfikacji zgodności maszyny z wymogami dyrektywy maszynowej we własnym zakresie, przed udziałem w aukcji i rozpoczęciem użytkowania.

Zastrzeżenia ograniczające

Sporządzający niniejszy raport/opinię zastrzega, że:

- Niniejszy raport służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywany do żadnego innego celu, niż wymieniony powyżej. W szczególności raport nie może stanowić podstawy do oceny cech i stanu wycenianego obiektu przy jego zakupie.
- Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne) oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu raportu, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
- Powyższy raport nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawany, w szczególności nie może być traktowany jako gwarancja sprzedaży przedmiotu raportu za oszacowaną wartość.
- Niniejszy raport nie może być publikowany w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawców i bez uzgodnienia z nimi formy i treści takiej publikacji.
- Wycenę przeprowadzono w oparciu o dostarczoną dokumentację oraz badanie organoleptyczne wycenianego obiektu. Nie prowadzono badań diagnostycznych oraz weryfikacji warsztatowej przedmiotu wyceny.
- Niniejszy raport został sporządzony na podstawie oględzin przedmiotu w warunkach występujących w miejscu jego udostępnienia.
- Nie badano poprawności i/lub budowy numerów identyfikacyjnych/seryjnych obiektu oraz nie weryfikowano prawdziwości danych obiektu.
- Ustalenie wszystkich uszkodzeń, wad i braków w ukompletowaniu pojazdu nie jest możliwe w warunkach parkingowych, konieczna weryfikacja w warunkach warsztatowych. Warunki w jakich przeprowadzono oględziny pojazdu uniemożliwiają dokładne określenie jego sprawności oraz kompletności.









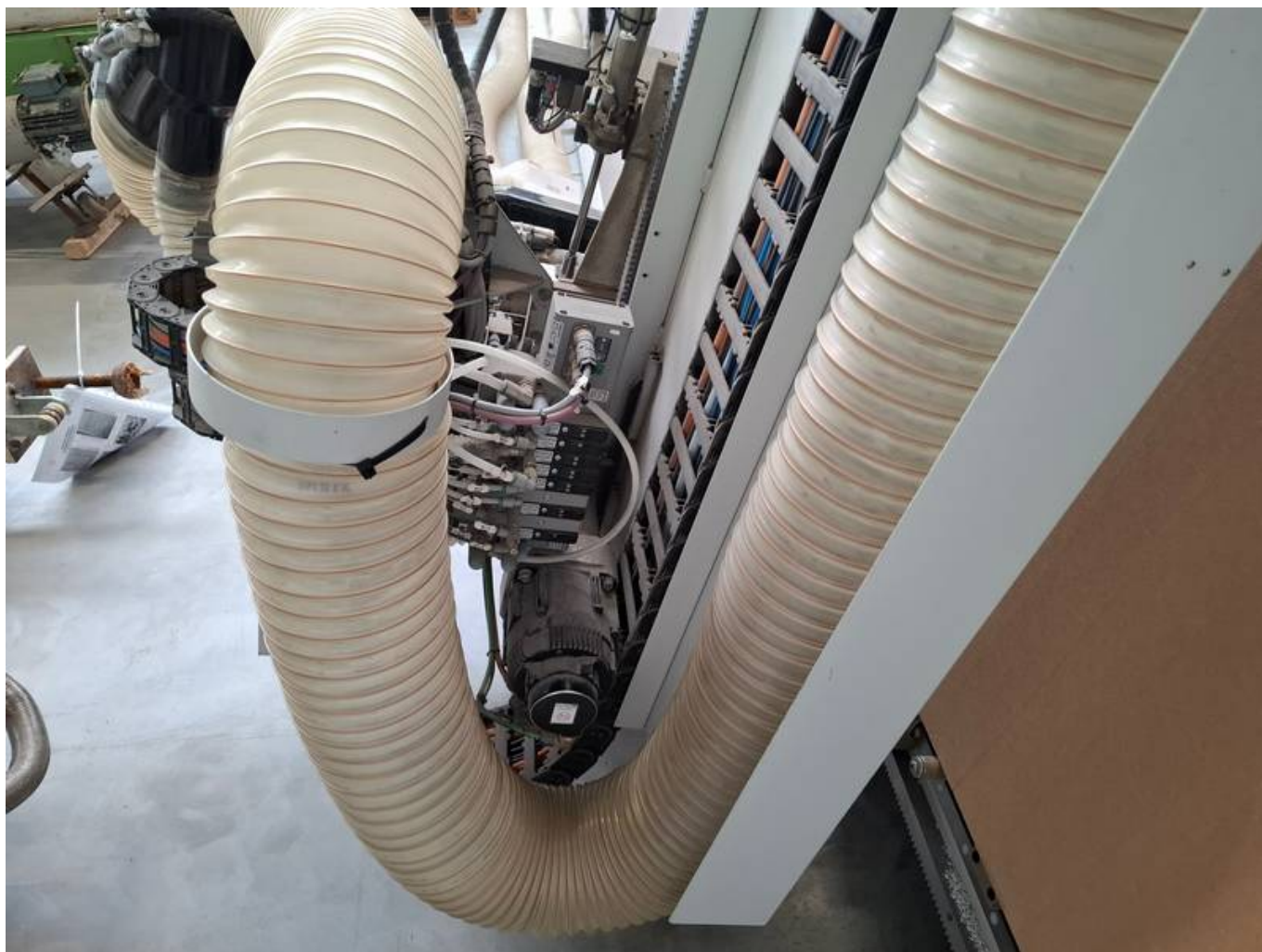




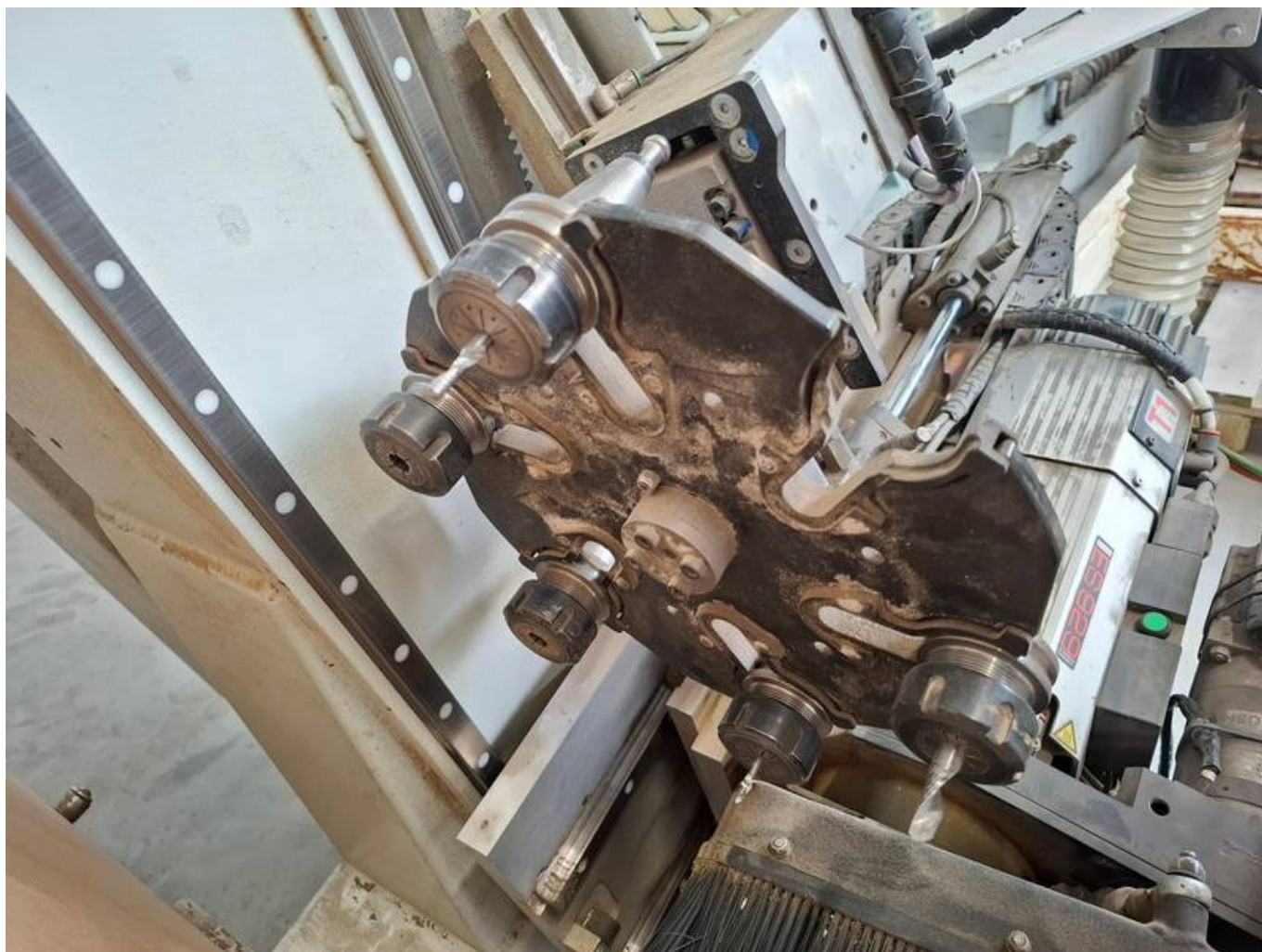


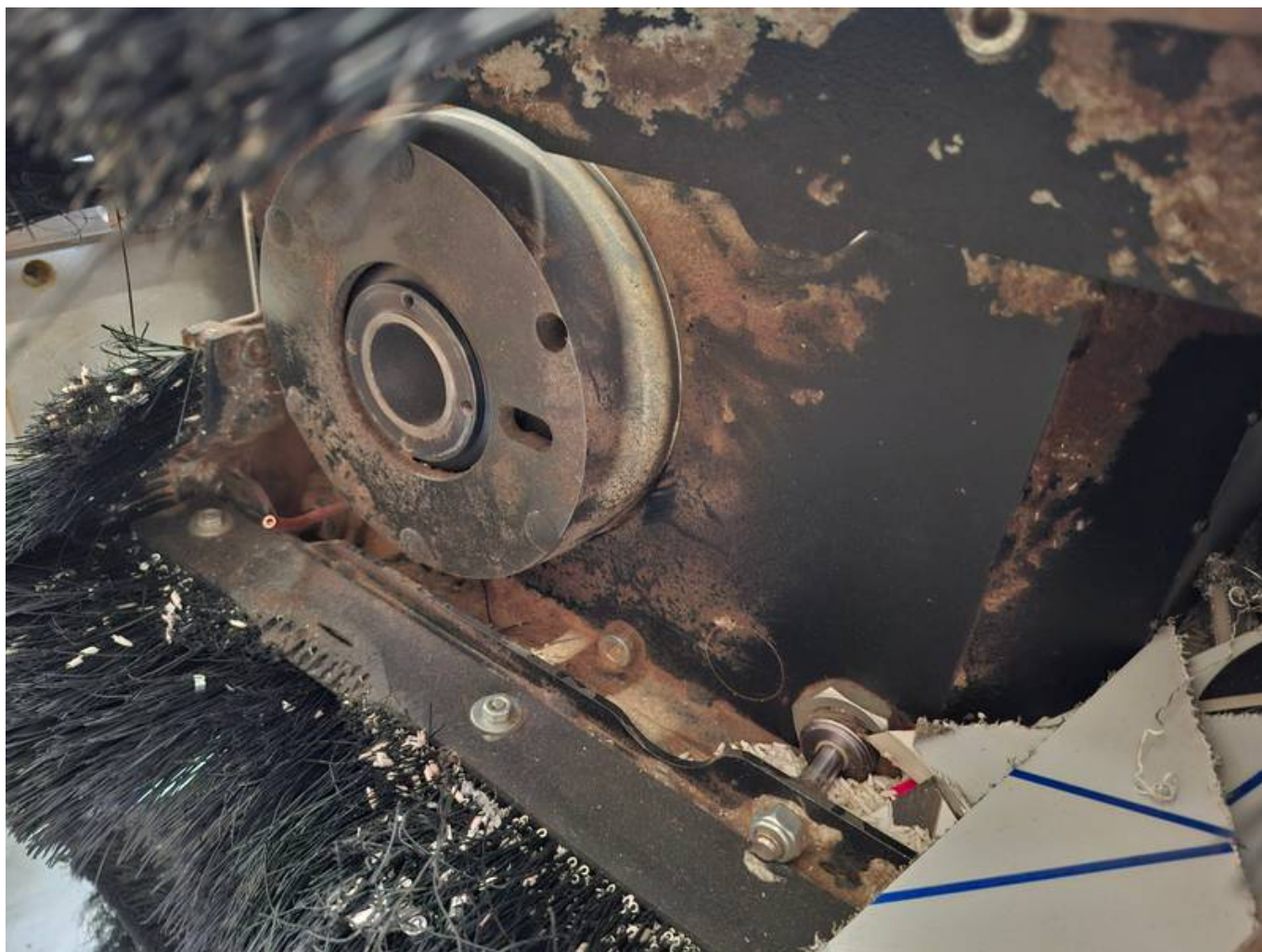










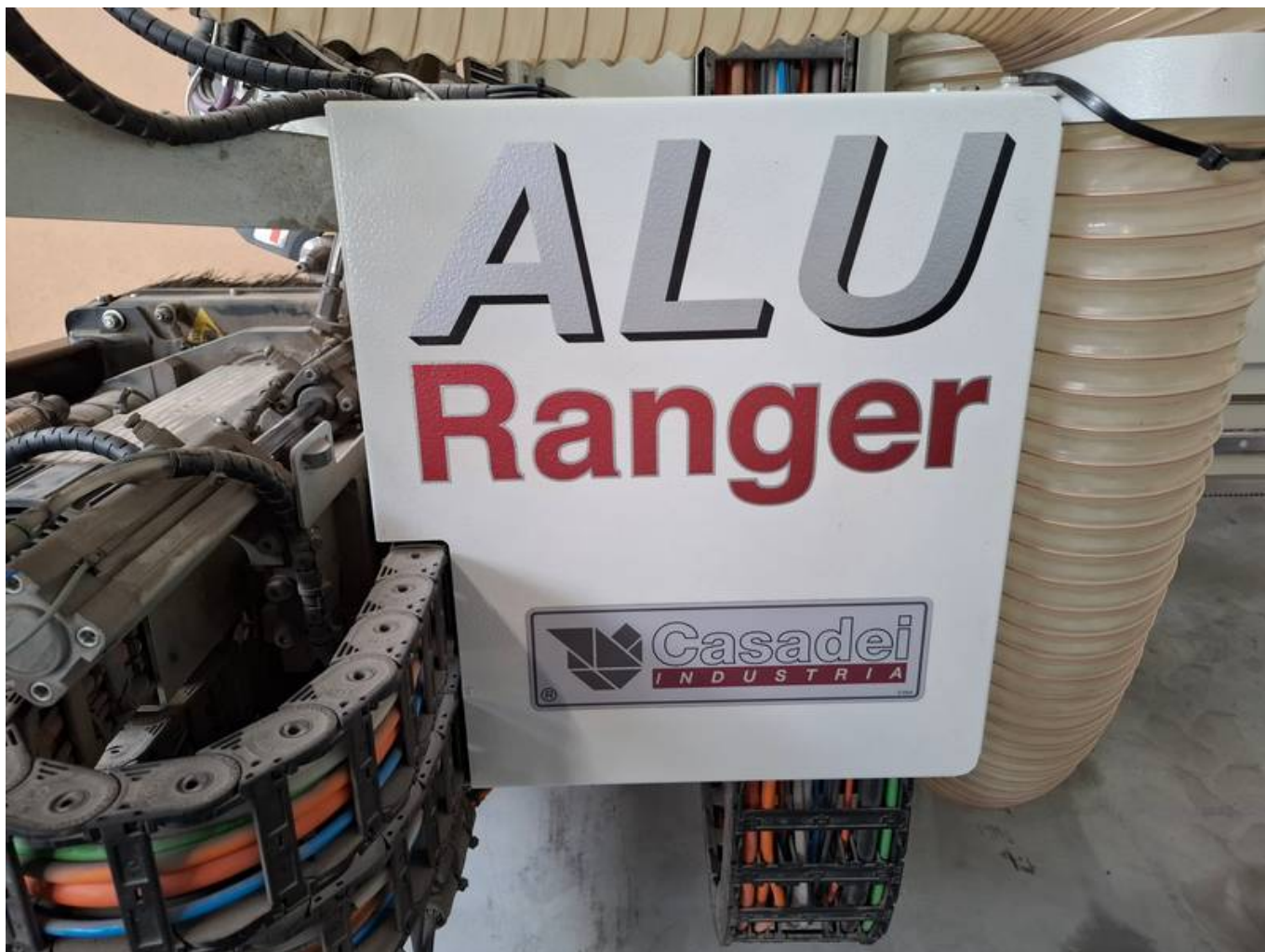


















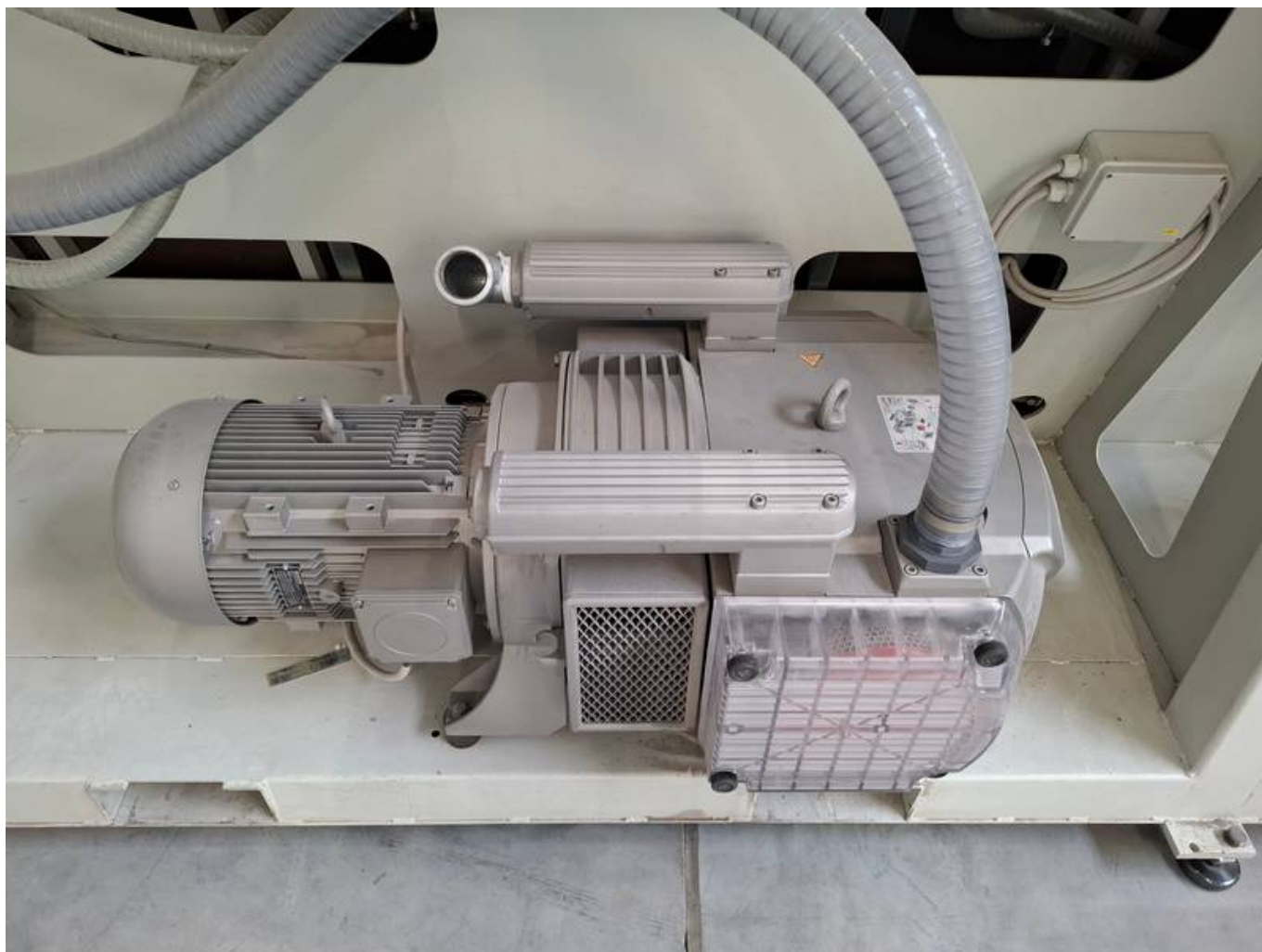












































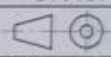




0 5 10 15 20 25 30 35 40
Tempo effettivo di lavoro (min)

Il grafico permette di stabilire il tempo di sospensione della lavorazione, indispensabile per non surriscaldare troppo l'aggregato.
Esempio:
Un tempo effettivo di lavoro di 7,5 min (alla massima velocità di rotazione), richiede una pausa di 1,5 min, a una temperatura ambiente di 25°C e di 6,8 min a una temperatura ambiente di 30°C.
The plot shows the working suspension time, essential not to overheat the aggregate.
Example:
A 7.5 min working time (at maximum speed) requires to stop for 1.5 min at 25°C (for 6.8 min at 30°C).

AGGREGATO 1 USCITA LAMA ORIZZONTALE; ATTACCO ISO 30
AGGREGATE 1 HORIZONTAL BLADE OUTLET; ISO 30 COUPLING

REV.		DESCRIZIONE REVISIONE / REVISION DESCRIPTION		DATA / DATE	FIRMA / SIGN	  A2
DISegnato / DRAW BY	CONTrollato / CHECKED BY	APPROVato / APPROVED	SCALA / SCALE			
DATA / DATE	20/9/2013	11/10/2013	PESO / WEIGHT	4.53 kg	QUOTTE / SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZE POSIZIONI IN INCHIostro TOLLERANZE INDICAZIONE - LAVORAZIONE MECCANICHE - MECHANICAL FINISHING	
FIRMA / SIGN	Pennacchio A.	Bartozzi F.	PREZZO DI PART		- SALDO/ASSEMBLAMENTO - MONTAGGIO	
MATERIALE / MATERIAL			SOSTITUISCe / REPLACE	- DATA / CHASSIS		
TRATTAMENTO / TREATMENT PULIZIA / CLEANING LUBRIFICAZIONE / LUBRICATION LAVORAZIONE / WORKING			CICLO DI VITA / LIFE CYCLE		REVISIONE / REVISION 0	
AGG 1U LAMA ISO 30 H=110 LUBRIFICATO A GRASSO					CODICE ARTICOLO / DRAW BY H6314H0394-ST	

Velocità di rotazione elettromandrino / Electrosindle rotation speed	rpm	11450	valore max / max. value
Velocità di rotazione utensile / Tool rotation speed	rpm	8000	valore max / max. value
Rapporto di trasmissione / Speed ratio		1 : 0.7	
Coppia massima / Max torque	Nm	10	valore max / max. value
Attacco elettromandrino / Electrosindle coupling		ISO 30	
Diametro codolo / Tool shank diameter	mm	-	
Diametro punta max / Max bit diameter	mm	-	
Diametro lama / Blade diameter	mm	215	valore max / max. value
Profondità di lavorazione / Working depth	mm	70	valore max / max. value
Materiali lavorabili / Workable materials		WOOD - PLASTIC	
Peso / Weight	kg	~ 5	
Lubrificazione / Lubrication		Grasso / Grease	Klüber NBU15
Temperatura di esercizio / Working temperature	°C	70	valore max / max. value
Tipo di servizio / Type of service		S3	

	Lavorazione tipica	utensile/milling tool	lama/blade Ø215
	taglio	velocità/speed	6000rpm
		materiale/material	legno/wood
		lunghezza/length	-
	Typical operation	avanzamento/feed rate	8m/min
cut	profondità/depth	25mm in 2 passate/25mm in 2 step	

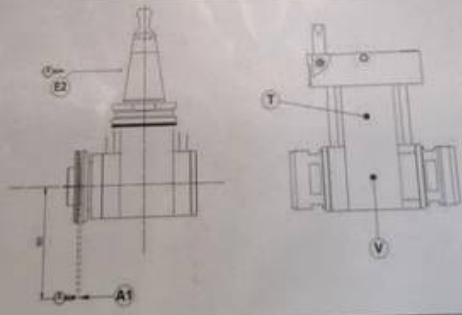
CICLO DI INGRASSAGGIO		Greasing time	
Frequenza	ogni 40 ore di lavoro	Frequency	every 40h of operation
Portata	3g per colpo	Flow	3g each stroke
Num. colpi della pompa	1	Num. of pump stroke	1

Torx M5
Torx screws

25

Ta 35°C

Ta = temperatura ambientale

HSD MECHATRONICS	Dichiarazione di Collaudo Test Report Prüfprüfberichtf		
	M-Q-179 Rev.00		Pag 1/3
Lista di controllo Checklist Kontrollliste n°804 Rev. 19		Report n° 133676	
H6314H0394 - AGGREGATE 1 SAW OUTLET ISO 30 H=110 GRE A - SN: 2018026214			
Descrizione Description Beschreibung - AGGREGATE 1 SAW OUTLET ISO 30 H=110 GRE A			
H6314H0394			
COD: 		SN: 	
* H 6 3 1 4 H 0 3 9 4 *		* 2 0 1 8 0 2 6 2 1 4 *	
			
Il rodaggio e collaudo è stato eseguito in conformità alla istruzione operativa HSD I-Q-016; di seguito alcuni dei valori rilevati Running and testing in accordance with HSD procedure I-Q-016; following are some of the measured values Elaufen Kontrolle wurde nach interner HSD Prozedur I-Q-016; Im Folgenden sind einige der Messwerte			
Unità di		Valori rilevati	Valori attesi Expected Value

Il collaudo è stato eseguito in conformità alla Istruzione operativa HSD I-Q-018; di seguito alcuni dei valori rilevati Running and testing in accordance with HSD procedure I-Q-018; following are some of the measured values (Laufen Kontrolle wurde nach interner HSD Prozedur I-Q-018; im Folgenden sind einige der Messwerte)			
Controlli / Checks / Kontrolle	Unità di misura Unit of measure Maßeinheit	Valori rilevati Measured values/ Istwert	Valori attesi Expected Value Soll-Wert
			Max Min
OSCILLAZIONE CONO ISO E2 TOOL HOLDER RUN OUT - OSZILLATION KEGEL	mm	✓ 0,006	0,01
			0,001
OSCILLAZIONE PIANO A1 ▲ SWING PLAN - OSZILLATION PLANFLÄCHE	mm	✓ 0,04	0,1
			0,005
TEMPERATURA AGGREGATO MASSIMA VELOCITÀ T TEMPERATURE AGGREGATE MAX SPEED - TEMPERATUR AGGREGAT HÖCHSTGESCHWINDIGKEIT	°C	✓ 59	80

HSD S.p.A.
 Via Pesaro, 10A
 61012 Gradara (PU) Italia
 Tel. +39 0541 979001
 Fax +39 0541 979050
 Mail support@hds.it
 Website www.hsd.it

HSD USA Inc.
 3764 SW 30 Avenue
 33312 - Fort Lauderdale, FL (USA)
 Tel: +1 954 587 1991
 Fax: +1 954 587 8138
 web: www.hsdusa.com

HSD Deutschland GmbH
 Brückenstrasse, 32
 D-73037 - Goeppingen (Germany)
 Tel: +49 7161 956660
 Fax: +49 7161 9566610
 web: www.hsddeutschland.de

HSD Shanghai Co. Ltd.
 D2 207 Taigu Road Waigaoqiao free
 trade zone
 200131 - Shanghai - China ()
 Tel: +86 21 5161 9991
 Fax: +86 21 5866 1237
 web: www.hsd-china.cn

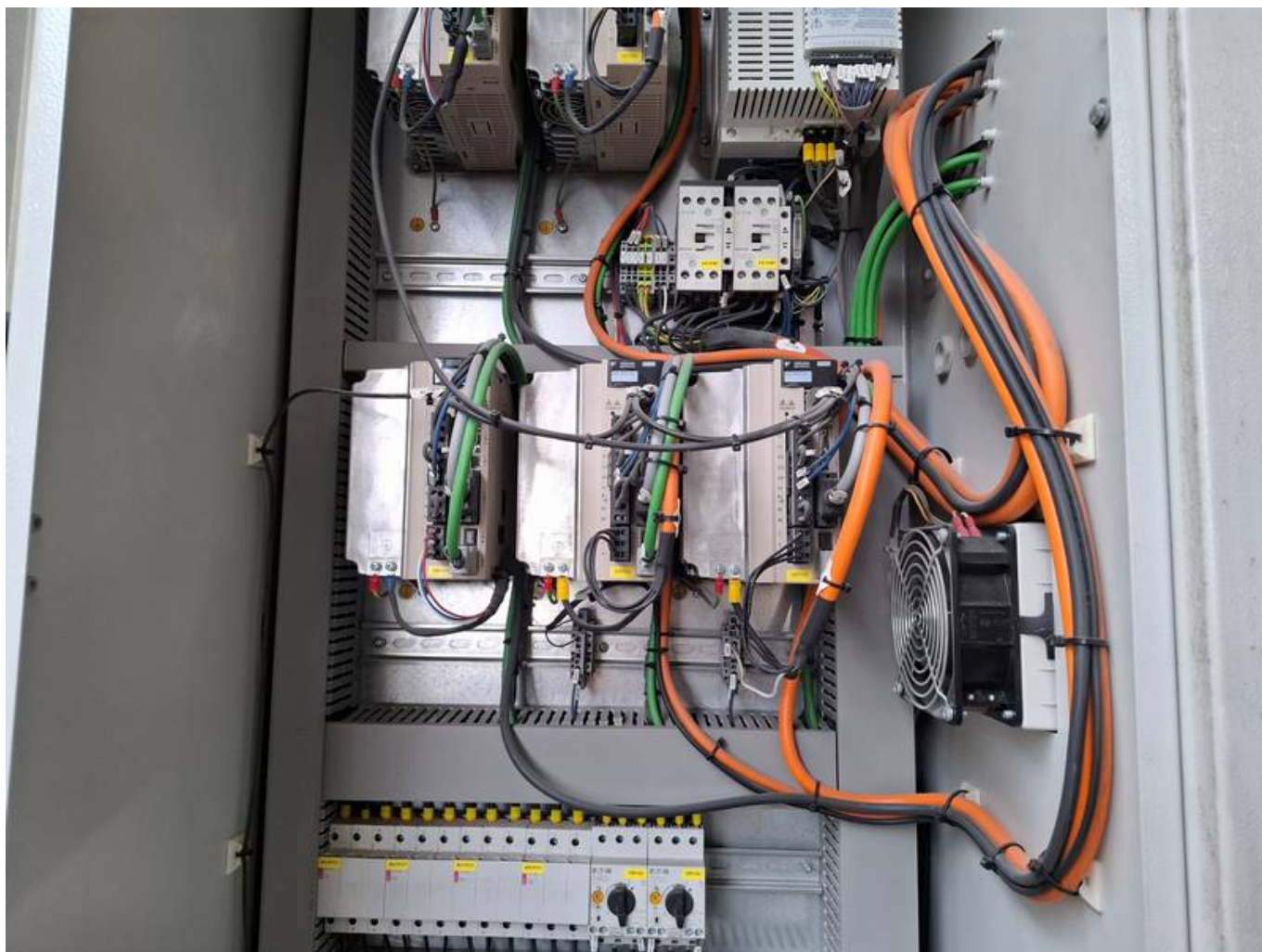


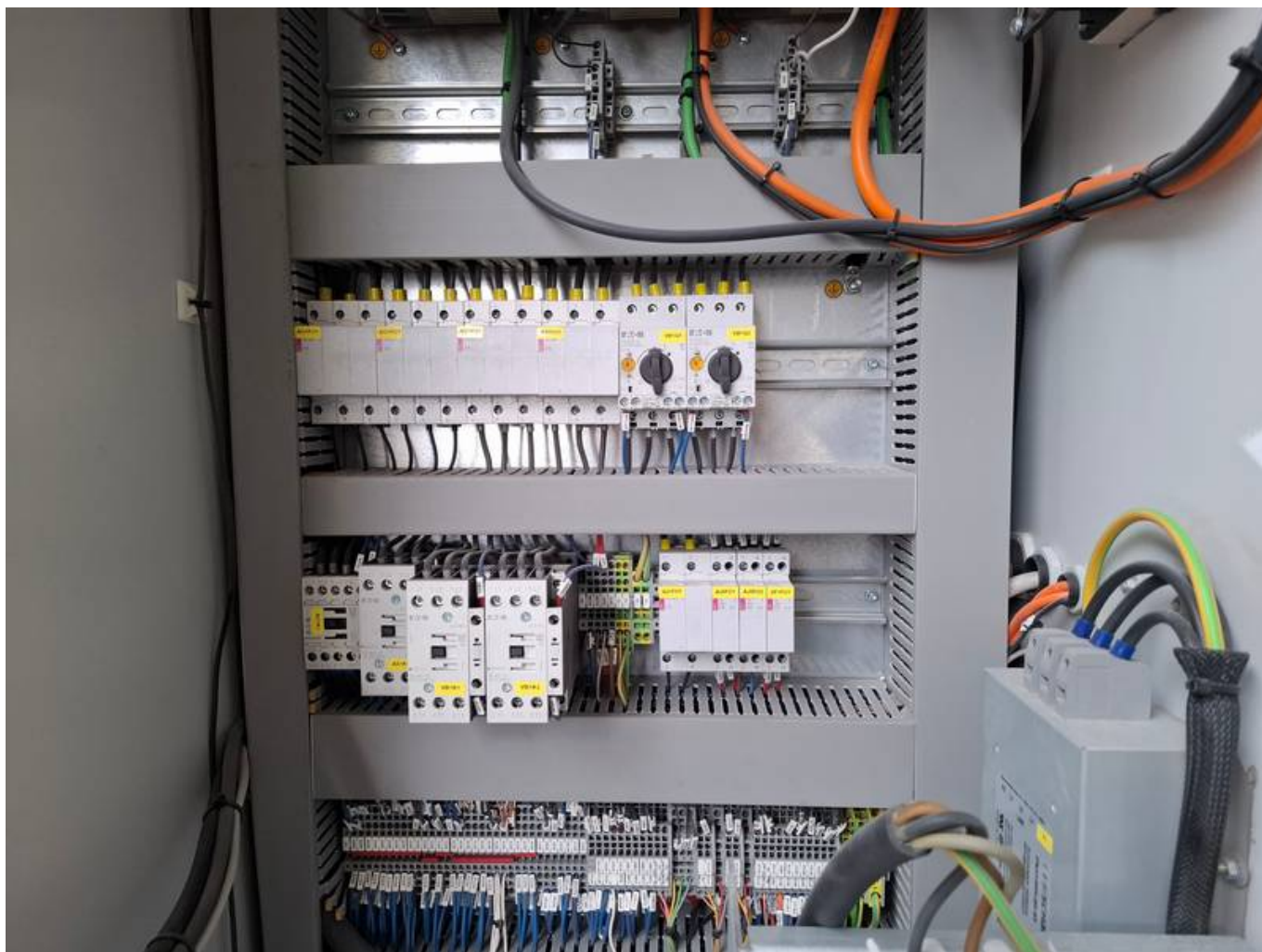








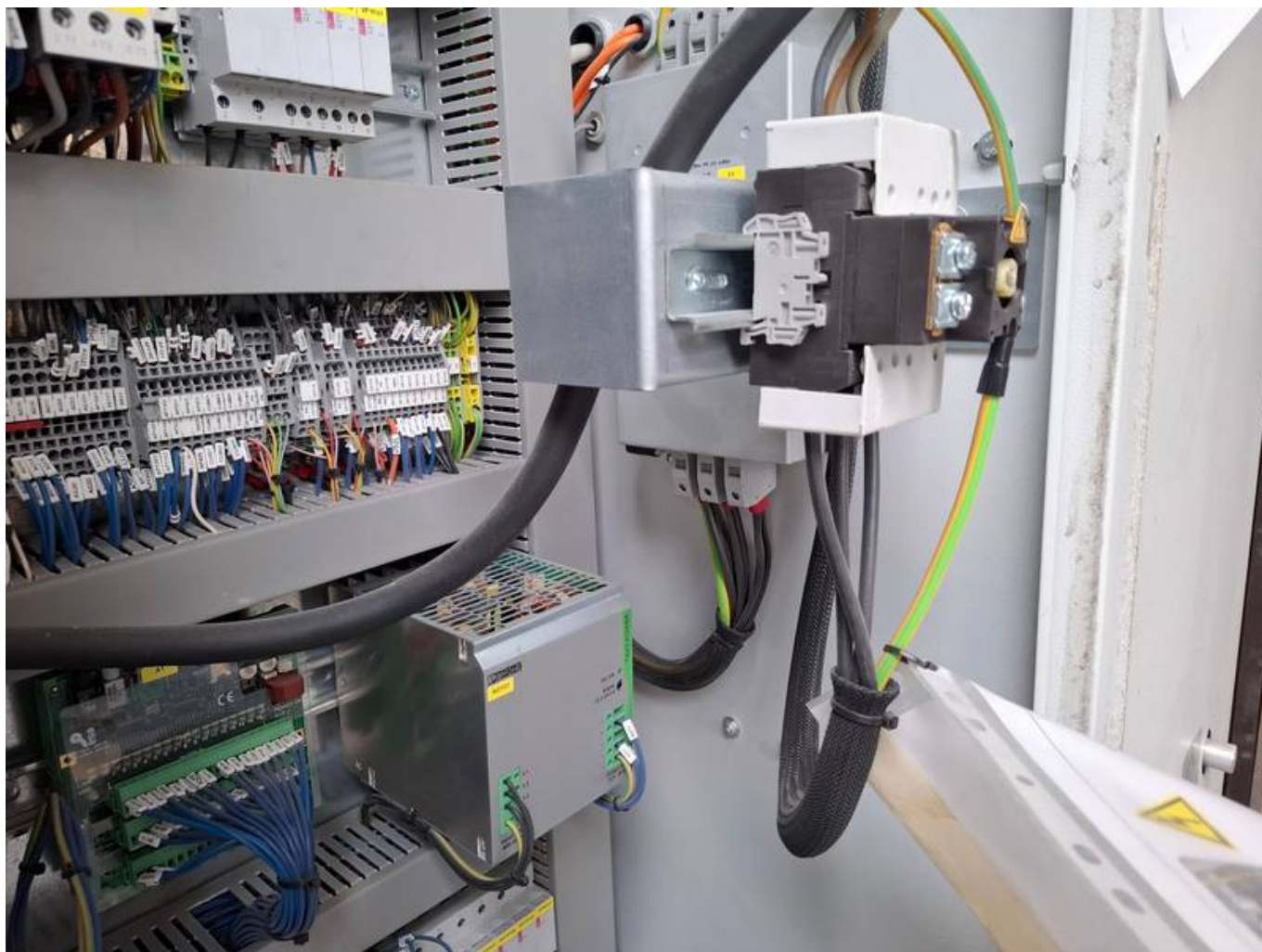




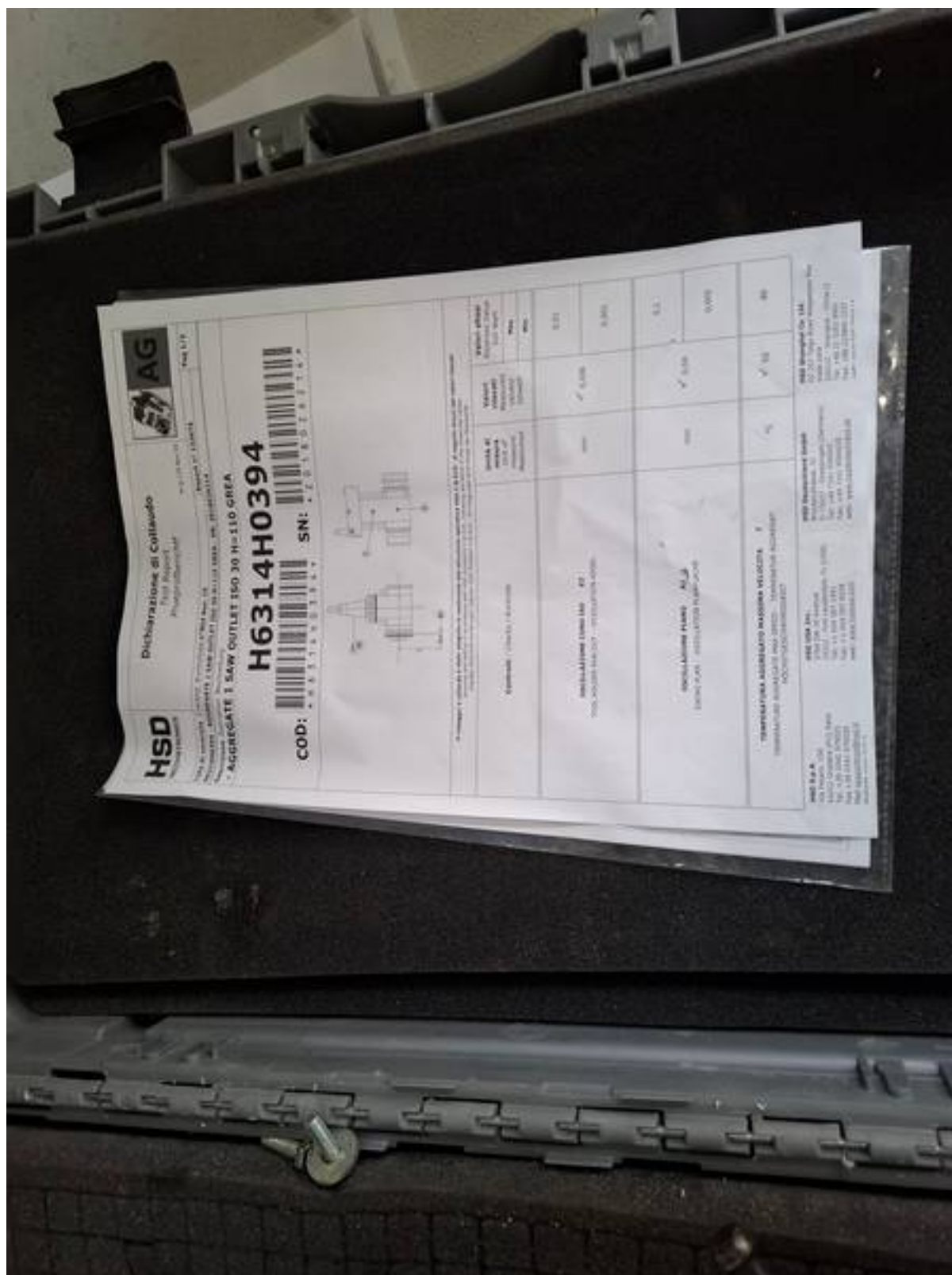










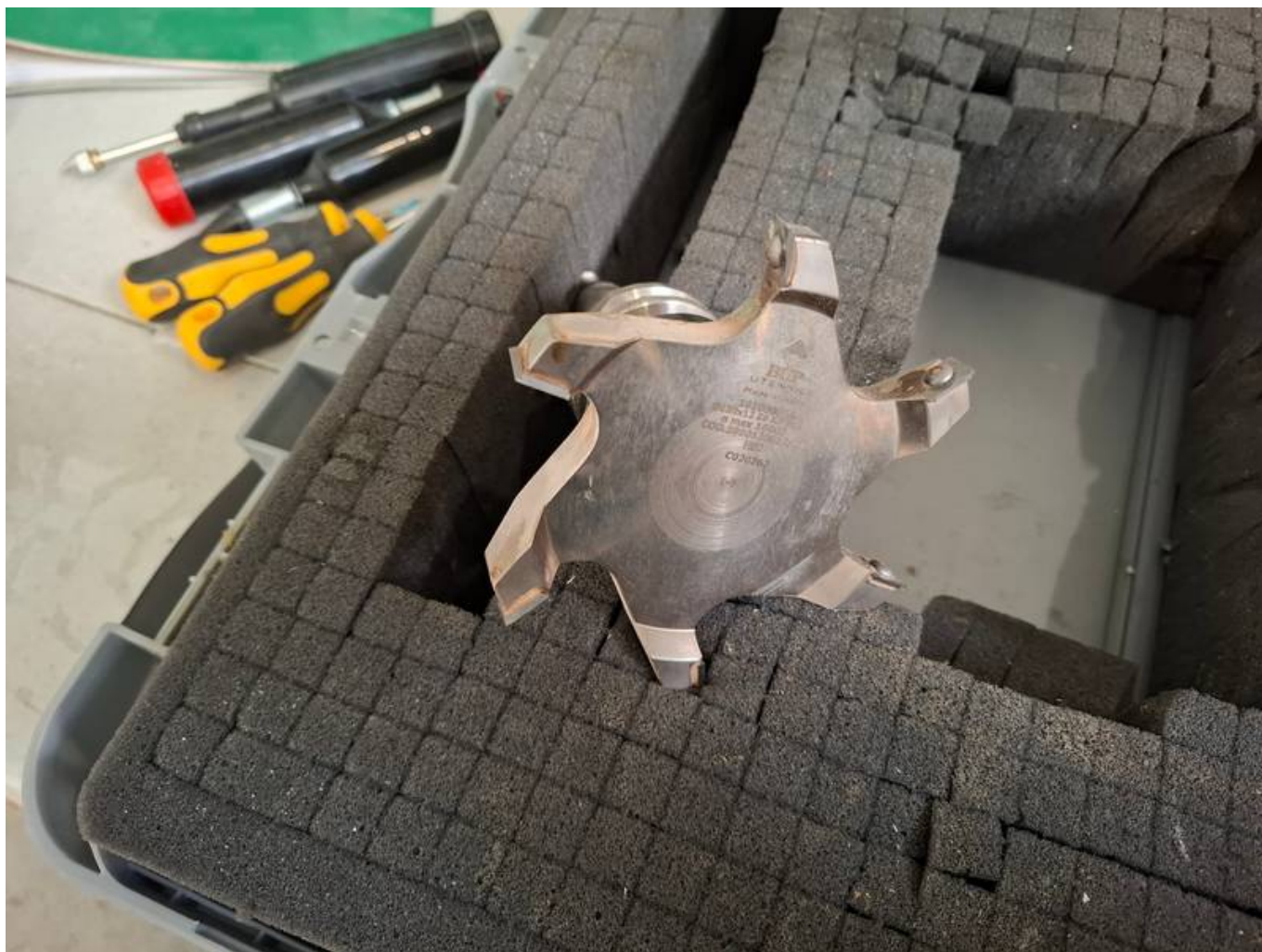
























New **samec** S.r.l.

5.0 OPIS URZĄDZENIA

5.1 Właściwości techniczne

Maksymalne wymiary obrabianego detalu:

4221 V Groove (cm)	X= 420	Y = 210	Z=9
6321 V Groove (cm)	X= 630	Y = 210	Z=9
10121 V Groove (cm)	X= 1000	Y = 210	Z=9

Prędkość posuwów szybkich:

4221 V Groove (m/min)	X= 30	Y=30	Z=10
6321 V Groove (m/min)	X= 30	Y=30	Z=10
10121 V Groove (m/min)	X= 30	Y=30	Z=10

Zespół głowic frezujących T1

Moc wrzeczona elektrycznego (kW) 5,5

Prędkość obrotów (obrotów na min) 0-24000

Zespół głowic frezujących T2

Moc wrzeczona elektrycznego (kW) 5,5

Prędkość obrotów (obrotów na min) 0-8000

Kontrola numeryczna

0500 501000

5.0 OPIS URZĄDZENIA

5.1 Właściwości techniczne

Maksymalne wymiary obrabianego detalu:

4221 V Groove (cm)	X= 420	Y = 210	Z=9
6321 V Groove (cm)	X= 630	Y = 210	Z=9
10121 V Groove (cm)	X= 1000	Y = 210	Z=9

Prędkość posuwów szybkich:

4221 V Groove (m/min)	X= 30	Y=30	Z=10
6321 V Groove (m/min)	X= 30	Y=30	Z=10
10121 V Groove (m/min)	X= 30	Y=30	Z=10

Zespół głowic frezujących T1

Moc wrzeciona elektrycznego (kW)	5,5
Prędkość obrotów (obrotów na min)	0-24000

Zespół głowic frezujących T2

Moc wrzeciona elektrycznego (kW)	5,5
Prędkość obrotów (obrotów na min)	0-8000

Kontrola numeryczna

S500 ESA/GV

Oś interpolowana: N.3

Monitor kolorowy: Typo LCD TFT 17"

Zintegrowany kontroler PLC

Pompa próżniowa (wydajność próżni m³/h)

4221 V Groove	n°1 x 250 m ³ /h
6321 V Groove	n°2 x 250 m ³ /h
10121 V Groove	n°4 x 250 m ³ /h

System blokowania detali

Umieszczenie na dolnych płytkach poziomujących :

4221 V Groove	n°6
---------------	-----

Zespół głowic frezujących T2
Moc wrzeczona elektrycznego (kW) 5,5
Prędkość obrotów (obrotów na min) 0-8000

Kontrola numeryczna
S500 ESA/GV
Oś interpolowana: N.3
Monitor kolorowy: Typo LCD TFT 17"
Zintegrowany kontroler PLC

Pompa próżniowa (wydajność próżni m³/h)

4221 V Groove	n°1 x 250 m ³ /h
6321 V Groove	n°2 x 250 m ³ /h
10121 V Groove	n°4 x 250 m ³ /h

System blokowania detali

Umieszczenie na dolnych płytkach poziomujących :

4221 V Groove	n°6
6321 V Groove	n°8
10121 V Groove	n°11

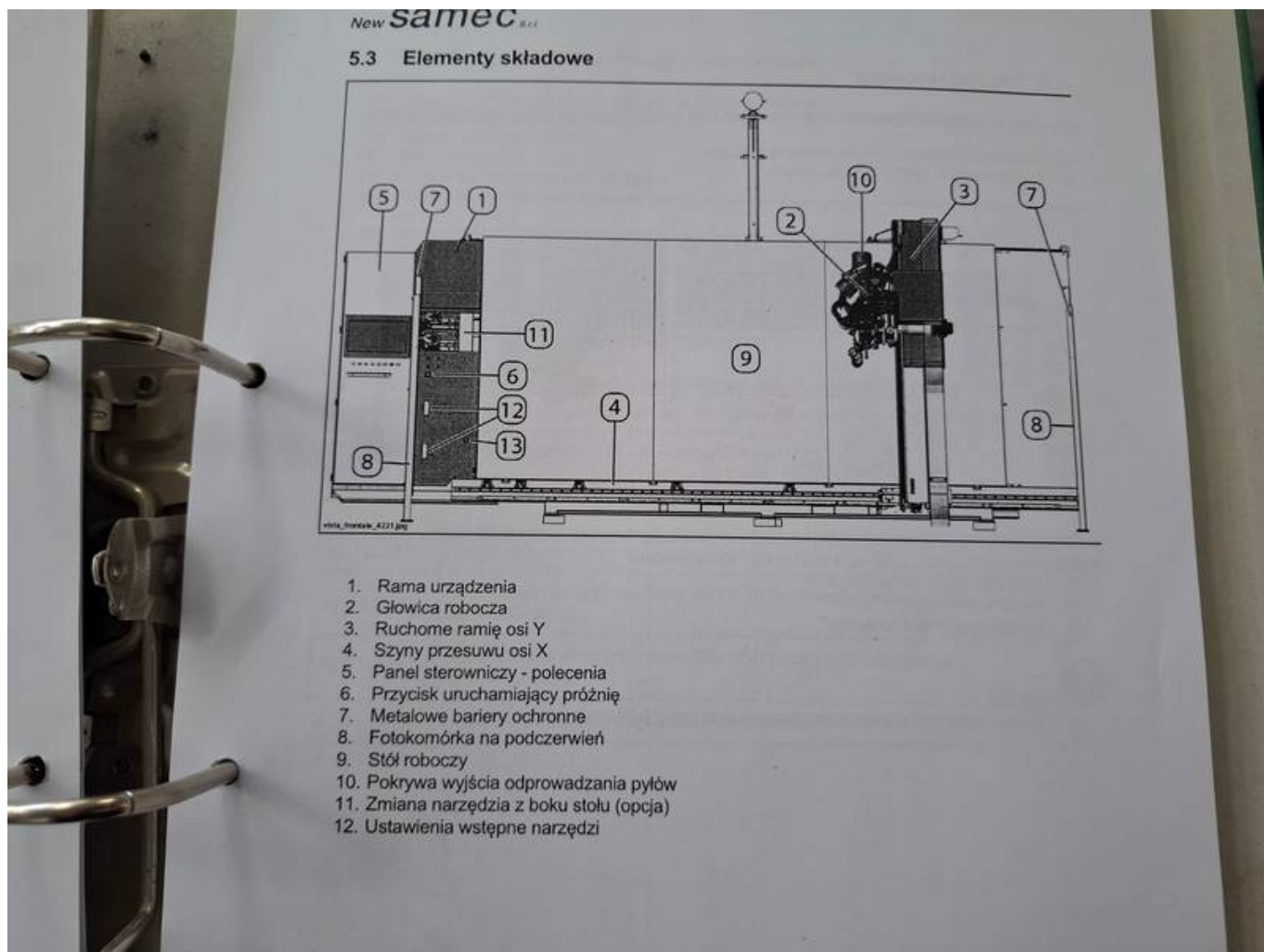
Blockada lewostronna: n°1

Środki ostrożności

Ochrony boczne, bariera fotokomórek zabezpieczająca przed przypadkowym dostępem do pracującego urządzenia.

Oprogramowanie

System CAD-CAM ASPAN ze zintegrowanymi makrami parametrycznymi dla obróbki kaset ACM (materiał aluminiowy kompozytowy).
Instalacja na komputerze dostarczonym przez klienta.





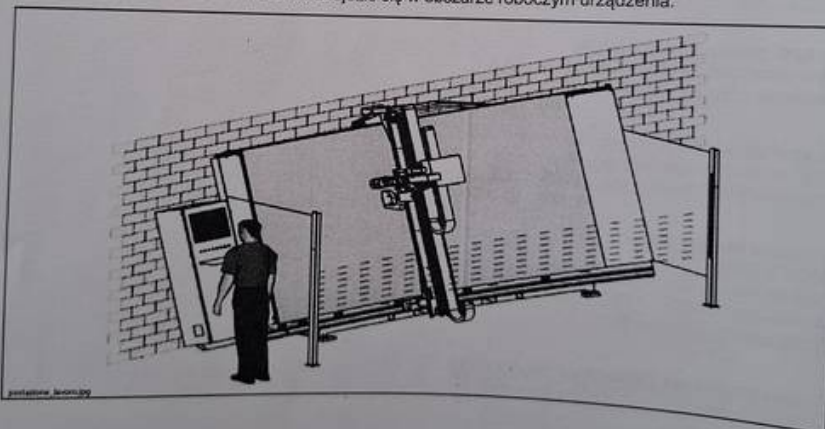
5.2 Zasada działania

Urządzenie Pionowe Centrum Obróbkowe Sterowane Numerycznie umożliwia przeprowadzanie operacji wiercenia, frezowania, cięcia i narożnikowania w zakresie możliwości technicznych wskazanych w instrukcji w różnego rodzaju detalach: plastikowych, PVC, ABS, metakrylowych, poliwęglanowych, termoplastycznych, kompozytowych aluminiowych, drewnopochodnych, itd.

Pionowy stół roboczy umożliwia łatwe podawanie i zdejmowanie obrabianych detali oraz ograniczenie maksymalnych rozmiarów urządzenia do niezbędnego minimum.

Rozbudowany system kontroli numerycznej (CN) umożliwia zarządzanie i uruchamianie programów roboczych w miarę potrzeby.

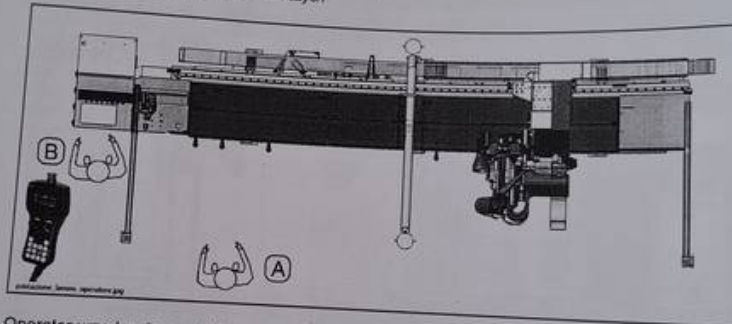
Głowica wraz z elementami roboczymi i ruchomymi zostały zabezpieczone przed przypadkowym dotknięciem przy pomocy fotokomórek, by uniknąć zagrożeń wynikających z sytuacji, w których operator przypadkowo lub świadomie znajdzie się w obszarze roboczym urządzenia.



5.4 Pozycja robocza

Rysunek przedstawia prawidłowe ustawienie operatora podczas wykonywania poszczególnych prac:

- A - Ładowanie/rozładowywanie elementów roboczych
B - Programowanie i wybór cykli roboczych



Operator urządzenia, znajdujący się w miejscu oznaczonym na rysunku jako B, może wykonywać pracę przy użyciu pilota zdalnego sterowania (opcjonalnie):

- 4 linie po 16 znaków CNI 850
- Ręczna kontrola osi "JOG"
- Kontrola prędkości "Override"



WAŻNE:

Urządzenie może być w pełni obsługiwane nawet przez jednego operatora.

New **samec** S.12

5.5 Akcesoria dostarczane wraz z urządzeniem

Wraz z urządzeniem dostarczane są również następujące elementy:

- Bariera ochronna z fotokomórkami
- Pompa próżniowa 100 m³/h
- Klipy poziomujące urządzenie
- Klucz C do zamykania tulei wrzeciona
- Klucz C do zamykania obejm wiertła
- Instrukcja obsługi
- Katalog części zamiennych
- Schemat połączeń elektrycznych
- Schemat bloku pneumatycznego
- Kopia zapasowa CD do sterownika zawierająca oprogramowanie

5.6 Dodatkowe akcesoria na zamówienie

Następujące elementy opcjonalne można zamówić i zamontować po dostawie urządzenia.

ALU-LOA4	Rozszerzenie stołu 2100 mm, montowane z prawej strony ramy urządzenia
ALU-LOA8	Zestaw narzędzi: - 01 szt. ostrze Ø 4 mm - 01 szt. ostrze Ø 6 mm, w zintegrowanym HM - 01 szt. ostrze 90° V w zintegrowanym HM - 01 szt. 135° V z nożami HM
ALU-LOA11	Chłodzenie narzędzi routera powietrzem (- 8° C - 17° F)
ALU-LOA12	Dodatkowa pompa próżniowa 100 m ³ /h (łącznie 350 m ³ /godz.) 4221 V Groove
ALU-LOA12	Dodatkowa pompa próżniowa 100 m ³ /h (łącznie 600 m ³ /godz.) 6321 V Groove
ALU-LOA15	Zdalne sterowanie z 4 liniami po 16 znaków

New **samec** s.c.

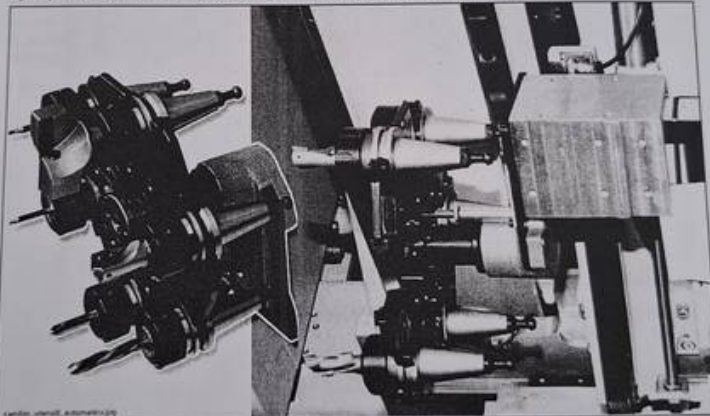
6.9 Automatyczna zmieniarz narzędzi "TC6"

6-pozycyjna zmieniarz narzędzi dla stożków ISO 30 o maksymalnej średnicy narzędzia do 45 mm. Każda z sześciu pozycji identyfikowana jest numerem, ważne jest by narzędzie zainstalowane w każdej pozycji dokładnie odpowiadało zaprogramowanym wartościom (patrz kolejny paragraf "ustawianie parametrów narzędzia").

Władować stożki ISO 30 do magazynku zmiany narzędzi, a następnie umieścić na nich odpowiednie narzędzia.

W magazynku znajdują się plastikowe obejmy, ściśle przytrzymujące stożek, w celu jego włożenia lub wyjęcia konieczne jest użycie siły oraz użycie stożka w charakterze dźwigni.

Należy zwrócić szczególną uwagę układając obejmy stożkowe w różnych miejscach magazynku, ponieważ ze względu na numerowanie, konieczne będzie zaprogramowanie urządzenia w taki sposób, by dopasować stożek do odpowiedniego urządzenia i określonych wymiarów.

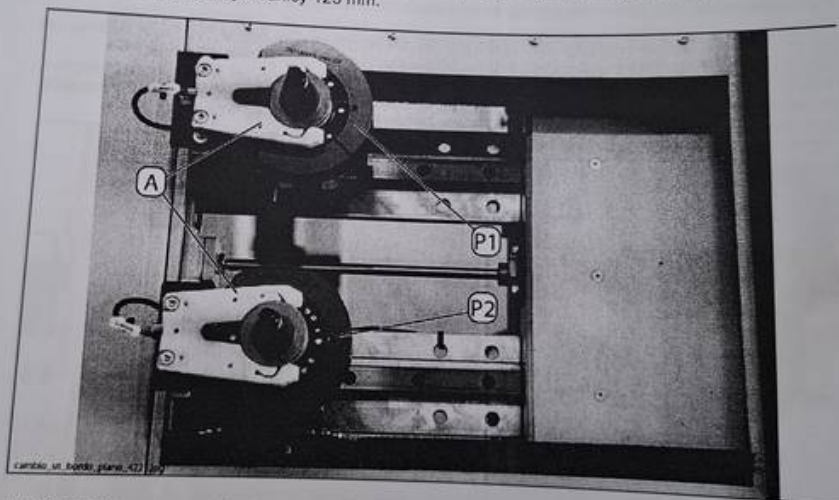


UWAGA:

Przy każdej wymianie narzędzia zaleca się ustawienie nowych wartości dotyczących długości, średnicy oraz maksymalnej ilości obrotów na CN wewnątrz specyficznej tabeli osprzętu urządzenia.

6.10 Zmiana narzędzia z boku stołu (opcja)

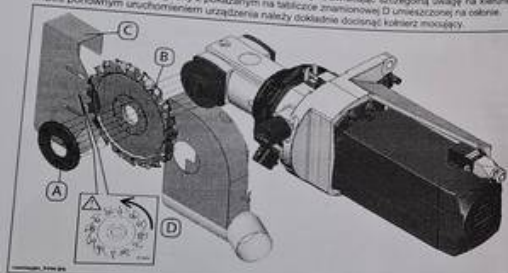
Zmiana narzędzi z boku stołu składa się z dwóch stacji P1 oraz P2 wyposażonych w czujnik obecności narzędzia (A) i została zaprojektowana z myślą o przytrzymywaniu dwóch agregatów ze stożkiem ISO 30 w celu wykonywania prostopadłych cięć kątowych przy pomocy ostrzy tnących o maksymalnej średnicy 125 mm.



Wybór stożka na agregacie oraz narzędzi, które mają zostać użyte musi odpowiadać założeniom opisanym w sekcji "wybór i instalacja narzędzi".

6.12 Montaż frezarki tarczowej

Montaż lub wymiana frezarki tarczowej B, jest możliwa po uprzednim zdjęciu ruchomej osłony C. Następnie odkręceniu kołnierza mocującego A. Umocniła to usunięcie narzędzia i zastąpienie go nowym, zwracając szczególną uwagę na kierunek obrotów, który musi być zgodny z pokazanym na tabliczce znamionowej D umieszczonej na osłonie. Przed ponownym uruchomieniem urządzenia należy dokładnie dobrać kołnierz mocujący.



WAŻNE:

Zalecamy stosowanie frezarek tarczowych dostarczanych przez SAMEC S.p.A (kod zamówienia C020154). W żadnym wypadku nie wolno instalować ostrzy tnących o średnicy przekraczającej 175 mm.

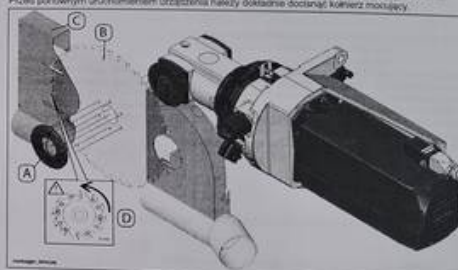
ALU RANGER 4221 VGroove – 6321 VGroove – 10121 VGroove – Wer. 1.5

56

New samec

6.12.1 Montaż ostrza tnącego (opcja)

Montaż lub wymiana ostrza, jest możliwa po uprzednim zdjęciu ruchomej osłony C, następnie odkręceniu kołnierza mocującego A. Umocniła to usunięcie ostrza i zastąpienie go nowym, zwracając szczególną uwagę na kierunek obrotów, który musi być zgodny z pokazanym na tabliczce znamionowej D umieszczonej na osłonie. Przed ponownym uruchomieniem urządzenia należy dokładnie dobrać kołnierz mocujący.



WAŻNE:

Zalecamy stosowanie ostrzy tnących dostarczanych przez New Samec s.r.l. W żadnym wypadku nie wolno instalować narzędzi tnących o średnicy przekraczającej 250 mm.

ALU RANGER 4221 VGroove – 6321 VGroove – 10121 VGroove – Wer. 1.5

57