

A woman with dark hair, wearing a black t-shirt and light blue work pants with a red tool belt, stands in a workshop. She is leaning her right arm on a large industrial machine. The machine is a Hammer B3 winer, which is a combination of a circular saw and a planer. It has a long metal table, a motorized head with a circular saw blade, and a planer unit. The machine is white and orange. The background is a wooden wall with various pieces of wood leaning against it.

Hammer®

B3

Körfűrész-marógépek –
professzionális 2 az 1-ben
megoldás

A professzionális, igényes felhasználónak



Tömör fa



A tábla anyaga



Amennyiben Ön a B3-at választja, egy a maga nemében kiváló körfűrész-maróra szavaz!

A funkciók közötti gyors és kényelmes váltás, a precíz beállítási lehetőségek, a komfort csomagban található elképesztő specifikációk, a dönthető maróorsó és a precíz vágási eredmények a Hammer formatizáló tolóasztallal: mi így határozzuk meg a teljesítményt a professzionális és igényes asztalosok számára.

Variációk

Modellek és előnyeik az Ön számára



B3 basic

- » Vágáshossz: 800 mm
- » Vágásszélesség: 700 mm
- » Vágási magasság: 103 mm
- » Maróasztal nyílása: 180 mm
- » Maróütköző szerszámokhoz Ø max. 220 mm
- » MF maróorsó-rendszer (opció)



B3 winner

- » Vágáshossz: 1,300–2,050 mm
- » Vágásszélesség: 800 mm
- » Vágási magasság: 103 mm
- » Maróasztal nyílása: 180 mm
- » Maróütköző szerszámokhoz Ø max. 220 mm
- » MF maróorsó-rendszer (opció)



B3 winner comfort

- » Vágáshossz: 2,050 mm
- » Vágásszélesség: 800 mm
- » Vágási magasság: 103 mm
- » Maróasztal nyílása: 180 mm
- » Maróütköző szerszámokhoz Ø max. 220 mm
- » MF maróorsó-rendszer (opció)



B3 perform

- » Vágáshossz: 2,500 mm
- » Vágásszélesség: 800 mm
- » Vágási magasság: 103 mm
- » Maróasztal nyílása: 180 mm
- » Maróütköző szerszámokhoz Ø max. 220 mm
- » MF maróorsó-rendszer (opció)



A legfontosabbak egy pillantás alatt



Az alumínium formatizáló tolóasztal a lapszabásgépnek a szíve, lelke.

Az alumínium formatizáló tolóasztal már az első vágás során előre meghatározza a későbbi pontosságot. Garantált Hammer-stabilitás és precizitás: a tolóasztal bordázott, mart és eloxált alumínium üreges kamrás profilja a kiváló minőségű vezetőrendszerrel kombinálva maximális pontosságot és precizitást biztosít!



A körfűrészlap és a maró dönthető, 90°– 45° között



MF maróorsó-gyorscsererendszer

A beállítások elvesztése nélkül, mindössze néhány kézmozdulattal felcserélheti a különböző átmérőjű orsókat.



A Hammer – biztonságos döntés, megbízhatóság sok-sok évre előre

Tartósság, funkcionalitás és megbízhatóság osztrák gyártmányokban ötvözve – a Hammer famegmunkáló gépek kiváló minőségű termékek a Feldertől 1997 óta, a Hammer márka kiváló minőségű, de megfizethető famegmunkáló gépeket gyárt a szakmai ágazatok és a szakemberek számára. A modelleket kifejezetten ennek az ügyfélcsoportnak tervezték, és alap-, „winner” és „perform” konfigurációban állnak rendelkezésre, minden igényre ároptimalizált megoldást kínálva. A több évtized óta összegyűlt tapasztalat a gépgyártás terén, az osztrák

mesteremberek kézügyessége, a szigorú minőségi szabványok és a bevált Felder rendszerű megoldások mind-mind kiemelkedő minőségű faipari gépeket garantálnak. Ezek a famegmunkáló gépek sok-sok éven át segítik az elégedett famegmunkálókat a legjobb minőségű munka elvégzésében. A Hammernél a szenvedélyes famegmunkálótól kezdve, egészen az igényes faipari felhasználóig mindenki megtalálja a saját megbízható gépét, a precíz famegmunkáláshoz.

... miért kellene most egy Hammer gép mellett döntenie:

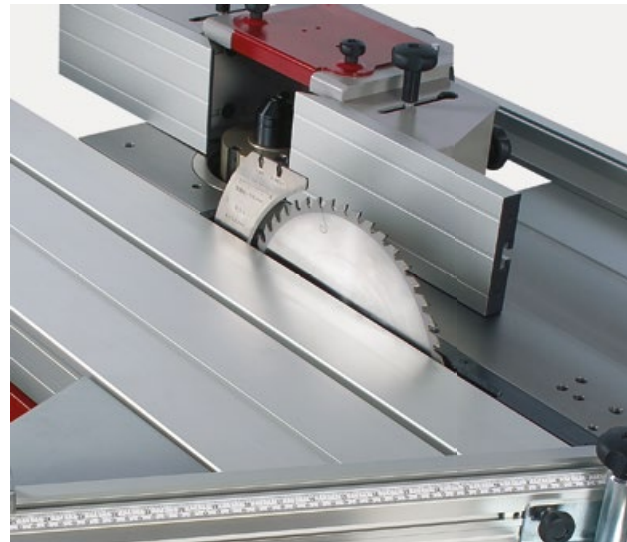
- » Szenzációs árteljesítmény arány
- » Biztonságos döntés, megbízhatóság sok-sok évre előre
- » A legkorszerűbb géptechnológia
- » Masszív szürkeöntvény asztalok és gépegységek
- » Már az alapváltozatokat is kiváló minőségű megoldások és a részleteiben is páratlan műszaki eredmények jellemzik
- » TOP minőségben munkálja meg a gyár a gépeket,
- » szigorú minőségi előírásokat követve
- » Kényelmes kezelés
- » Klasszikus design
- » Minőség és pontosság AUSZTRIÁBÓL
- » Kompakt funkcionalitás
- » Külön kívánságra, mobil is lehet
- » Csekély helyigény
- » Gyorsan át lehet állni egyik műveletről a másikra

Részletek, amelyek meggyőzik Önt!



Oldalasztal

A masszív oldalasztal megnövelt támasztófelülettel és nagyvonalúan méretezett teleszkópos duplagér ütközővel lehetővé teszi a precíz panelvágást, a formatizáló vágást, valamint a duplagér vágást minden munkadarab méretben.



Masszív gépöntvényből készül a Hammer körfűrész-maró gépeinek a gépasztala

Teljes mértékben rezgésmentes a körfűrész-maró asztala és ezáltal abszolút pontosak lesznek a marási munkák, valamint a körfűrészben végzett műveletek. A gép asztala masszív gépöntvényből készült, erős bordázattal rendelkezik és teljes mértékben képes ellenállni, kajszulásnak, vetemedésnek, megtekeredésnek. A 180 mm átmérőjű asztalnyílás lehetővé teszi a nagy átmérőjű szerszámok használatát az asztal felülete alatt.



Igény esetén: hozzá lehet igazítani az asztal méretét a munkadarab nagyságához

Hosszú, nagy és nehéz munkadarabokat akar segítség nélkül megmunkálni? A Hammer géppel ez nem probléma! A Hammer világszerte több ezerszer kipróbált asztalhosszabbító rendszerének segítségével néhány lépésben, szerszám nélkül is össze lehet állítani az asztalhosszabbítókat. A támasztófelület a munkaasztal mindkét oldalán 400 vagy 800 mm-rel meghosszabbítható. Ez azt jelenti, hogy az asztal hossza akár 1600 mm-rel meghosszabbodik!

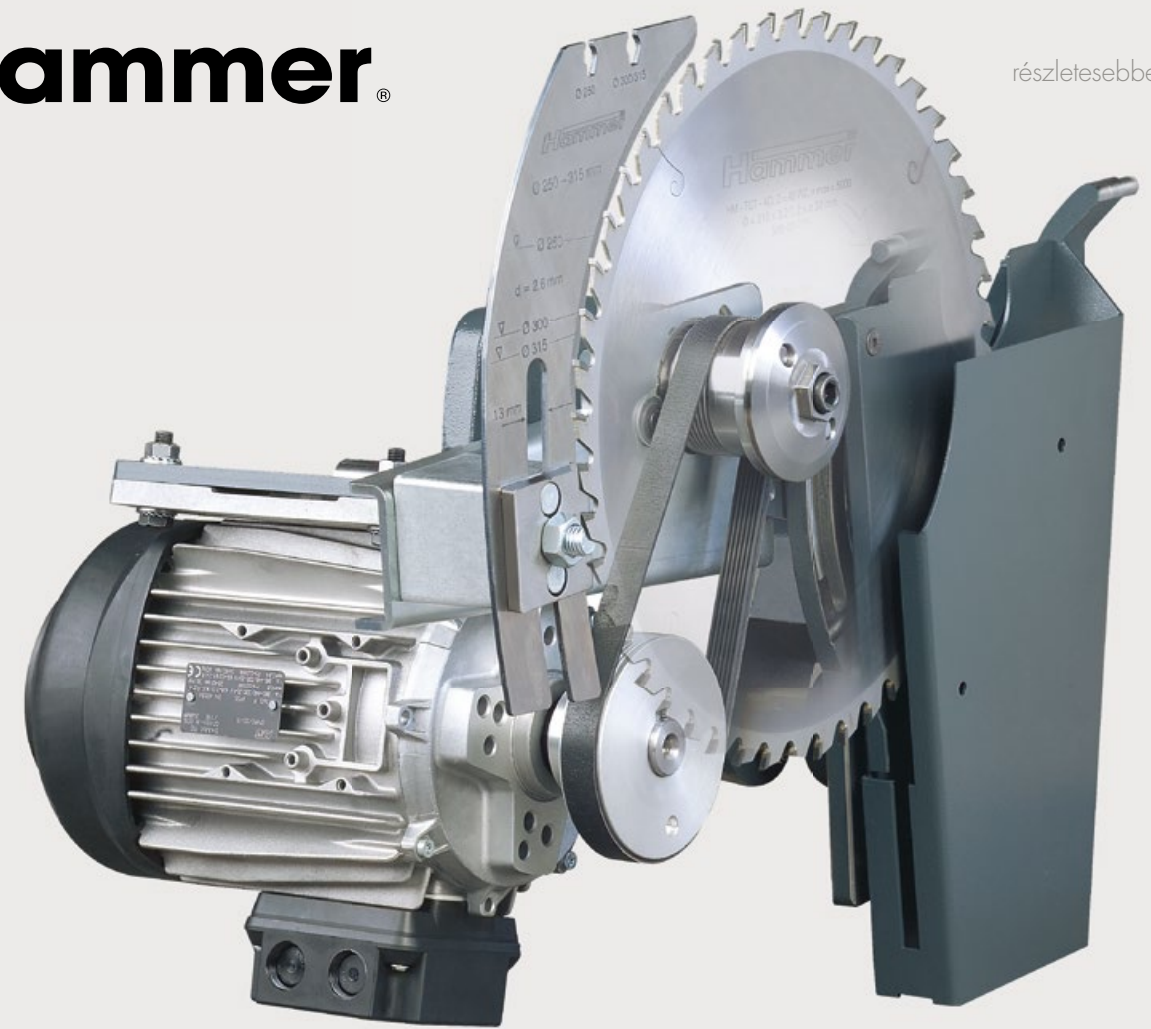


Stabilitás és nyugodt, csendes futás – ez ami igazán jellemzi a Hammer maróaggregátját

Nagy pontosság standard marással vagy nehéz szerszámok használatával – A Hammer maróaggregát rendkívüli simaságot és pontosságot garantál. A maróorsó átmérőjének a mérete 30 mm. Az ergonomikusan elrendezett kezelőelemek mindegyike, valamint a szerszám cseréjének könnyedsége nap mint nap meg fogja Önt győzni, minden egyes használat során. Négy választható fordulatszám: 3000/6000/8000 és 10000 ford./perc, optimális minden marószerszám-átmérőhöz, amely a géphez használható. Egy igen fontos részletet tartalmaz már a Hammer gép alapfelszereltsége is: marási munkáknál szintén a biztonságot szolgálja a maróorsó balos-jobbos forgási iránya.

Hammer®

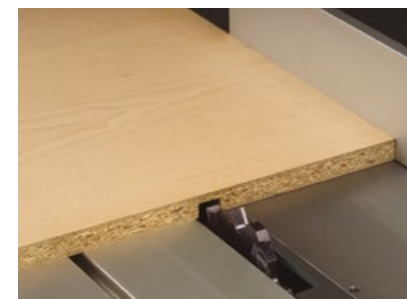
részletebben | 7



Stabil, kompakt, precíz a a Hammer körfűrész-aggregátja

A Hammer körfűrész aggregát amiatt rokonszeves, mivel csendes, nyugodt a futása, és magas precíziást, továbbá különlegesen felhasználóbarát üzemeltetési komfortot kínál. A 103 mm méretű vágási magasság nem hagy kívánnivalót

magá után. Teljesen a gépasztal alá lehet süllyeszteni a körfűrész lapokat. Még azokat is, amelyeken az átmérője eléri a 315 mm-t. A körfűrészlaphoz egyszerűen hozzá lehet férni és a fűrészlapnak a cseréje pedig csaknem gyerekjáték.



Nútolás, csapozás és „sliccelés”, körfűrészrel

A gyár minden Hammer körfűrész gépét úgy alakítja ki, hogy az elő legyen készítve a speciális állítható „sliccelő” szerszámok a használatára. Az állítható sliccelő szerszámot a körfűrész tengelyére tudja felszerelni, majd nűtoló munkákat végezhet, csapozásokat és slicceléseket készíthet. Ezeket a műveleteket fokozat nélkül be tudja állítani 8 és 19,5 mm között.



Elővágó egység, a felületükön nemesített munkadarabok, lapok részére

A elővágó aggregát biztosítja a forgácsmentes vágást a laminált munkadarabokban. A kétrészes vágólap vágási szélessége egy gyűrűkészlet segítségével pontosan beállítható a fő fűrészlap fogszélességéhez. A vágólap meghajtása mechanikusan történik, a fő fűrészlappal ellentétes irányban forog.



Fűrészlap, ami dönthető 90°– 45° között

A 90° és 45° között fokozatmentesen változtatható dőlésszög precíz gérvágást tesz lehetővé. A 90°-os és 45°-os pozícióban lévő végütközők biztosítják a pontos pozicionálást. A nagy lépték lehetővé teszi a pontos pozicionálást, és a megfelelő értékek egyszerű kiolvasását.



Párhuzaműtköző (basic)

A körfűrész asztalnál a vágásnak a szélessége fokozatmentesen állítható 0 és 700 mm között. Az ütközőnél, a felfogósínben egy skála helyezkedik el. Ez az integrált skála biztosítja azt, hogy pontos legyen az alumínium párhuzamvonalzónak a beállítása, minden egyes kívánt pozícióban. Az alumínium ütköző a vágási irány mentén tetszőleges pozícióba helyezhető – hosszú munkadarabok megmunkálásakor jobb a munkadarab előtolása és nagy feldolgozási pontosság érhető el. Döntött fűrészlappal végzett ferde vágásoknál lehetőség van az ütköző vízszintes helyzetből lapos helyzetbe mozgathatására. Az így a lapjára fektett vonalzó keskenyebbik éle mentén akár nagyon keskeny léceket, anyagokat is képesek leszünk párhuzamosan vágni. Még precízebb lehet a párhuzamvonalzónk. Igény szerint akár tizedmilliméter pontossággal is beállítható a párhuzaműtköző alumínium vonalzója. Ehhez az opcionális Hammer finomballítóra van szükség.



Párhuzaműtköző a körfűrész asztalon (winner)

A fűrészasztal vágási szélessége 0 és 800 mm között (0–1250 mm) folyamatosan állítható, tetszőleges pozícióba. Az ütközőnél, a felfogósínben egy skála helyezkedik el. Ez az integrált skála biztosítja azt, hogy pontos legyen az alumínium párhuzamvonalzónak a beállítása, minden egyes kívánt pozícióban. Az alumínium ütköző a vágási irány mentén tetszőleges pozícióba helyezhető – hosszú munkadarabok megmunkálásaakor jobb a munkadarab előtolása és nagy feldolgozási pontosság érhető el. Döntött fűrészlappal végzett ferde vágásoknál lehetőség van az ütköző vízszintes helyzetből lapos helyzetbe mozgathatására. Az így a lapjára fektett vonalzó keskenyebbik éle mentén akár nagyon keskeny léceket, anyagokat is párhuzamosan vághatunk. Még precízebb lehet a párhuzamvonalzónk. Igény szerint akár tizedmilliméter pontossággal is beállítható a párhuzaműtköző alumínium vonalzója. Ehhez az opcionális Hammer finomballítóra van szükség.



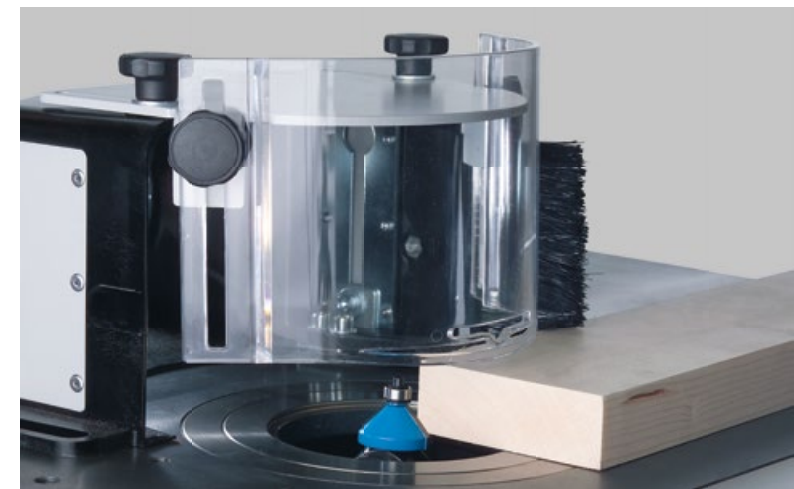
Ipari fűrész-párhuzaműtköző (opcionális)

A krómozott köracél vezetőúdon futó professzionális párhuzaműtköző rendkívül sima és könnyen kezelhető. Pontos beállítások gyors- és finombeállításal.



Marógép

Az alapváltozatban: a maróorsó átmérője 30 mm. Ideális minden „klasszikus” marószerszámhoz és marási művelethez. A nagyteljesítményű maróorsó a megmunkálandó anyagtól függetlenül kiváló eredményt produkál bármilyen szögben.

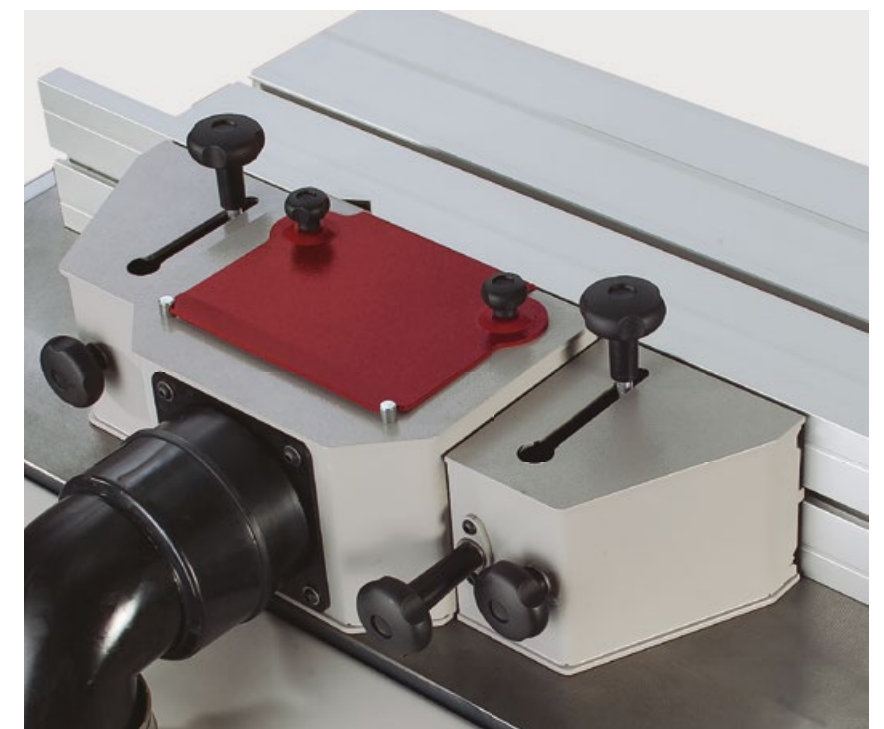


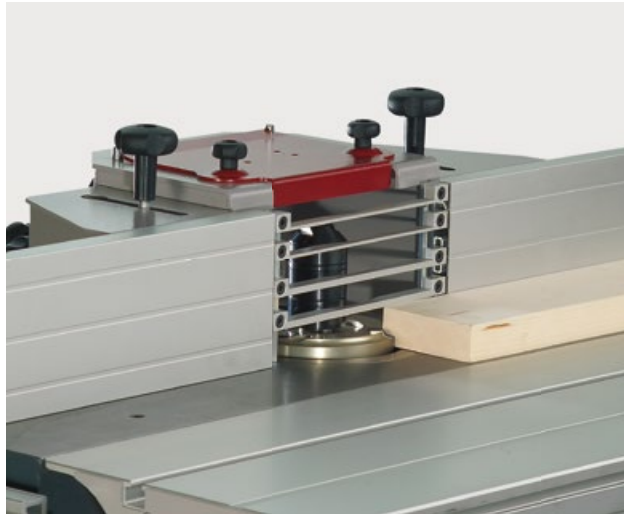
MF maróorsó-gyorscsererendszer

A beállítások elvesztése nélkül, mindössze néhány kézmozdulattal felcserélheti a különböző átmérőjű orsókat.

Maró védőburkolata és vezető vonalzója: egyszerű a kezelése, maximális biztonság és tökéletes precizitás

A Hammer marójának védőburkolatán belül olyan szerszámot lehet alkalmazni, amelynek az átmérője legfeljebb 220 mm. Mind a kettő alumíniumból készült vezető vonalzó eloxált felületű. A vonalzókat könnyed mozdulattal be lehet állítani az adott marószerszám átmérőjéhez. Marási műveleteknél a forgács leválasztásának a vastagságát, a fogásvételt a maró védőburkolatánál, a maróütközőnél lévő elszedő vonalzó segítségével tudjuk meghatározni. Az elszedő vonalzónál a beállítási tartomány -5 és +25 mm között helyezkedik el. Ebben a tartományban állítható a fogásvétel. A forgács és a por eltávolítását szolgálja az elszívócsonk, amely a maró védőburkolatánál helyezkedik el. Az elszívócsonk átmérője 120 mm. További biztonságot nyújt a biztonsági vonalzó a marási munkák esetén. Ezt az eszközt igény esetén alkalmazni lehet a marónak az alumínium vezető vonalzójánál. A vezető vonalzóra felszerelve a biztonsági vonalzó folyamatos ütközési, megtámasztási felületet biztosít a szerszám előtt a munkadarab részére.

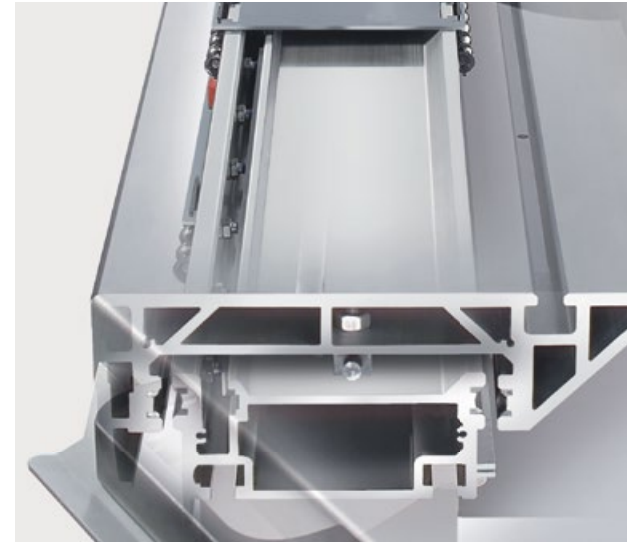


**Biztonsági vonalzó**

Biztonsági vonalzó, a vezető vonalzó mentén történő biztonságos maráshoz (opció)

**Multi beállító rendszer**

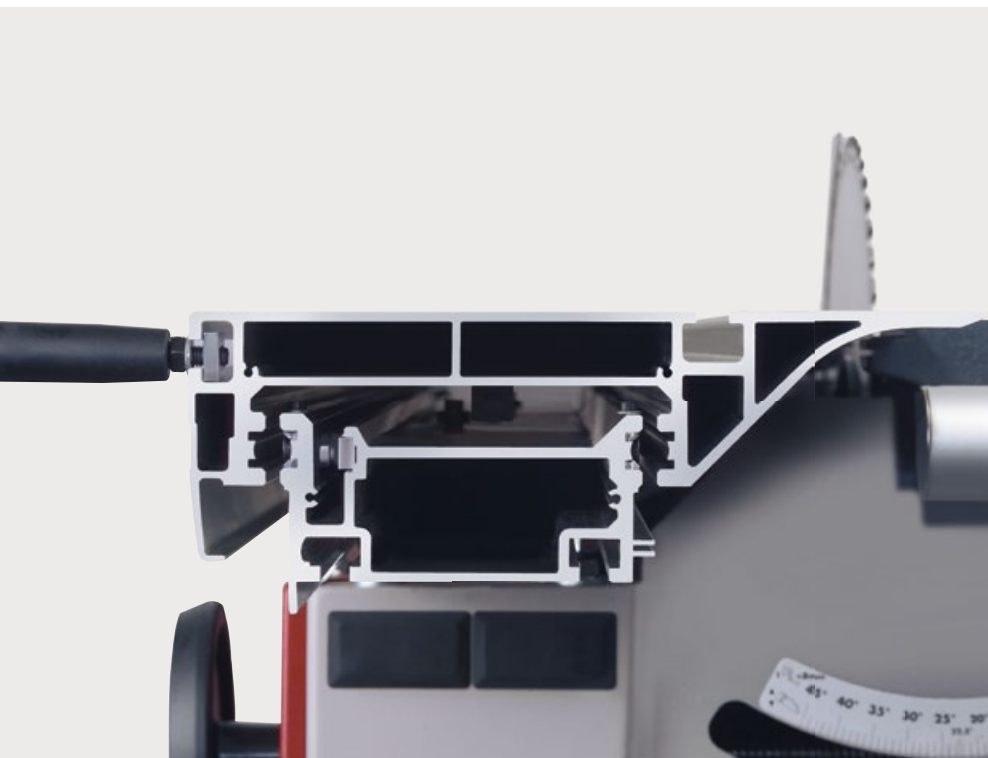
Professzionális felszerelés: „220” maróütköző a max. 220 mm-es szerszámtámrőhöz, MULTI állítórendszer „220” maróütköző a párhuzamos és gyors beállításhoz.

**Formatizáló tolóasztal**

A „perform” modellek a maximális teherbírára lettek felkészítve, valamint ipari tolóasztallal vannak felszerelve. A sima, precíziós vezetőrendszer abszolút pontosságot garantál hosszvágásnál, párhuzamvágásnál és formatizálásnál.

**Ráfektető oldalasztal, nehéz munkadarabok részére**

Nagy kiterjedésű és nehéz munkadarabok megmunkálása során a ráfektető oldalasztal biztosít nagyobb felfektetési felületet. Ez pedig növeli a pontosságot. 900-as vagy 1300-as duplagér ütközővel és -hosszabbítóval, valamint az oldalasztallal kombinálva a Hammer komplett, nagyméretű lapszabáscsúszógéppé válik.

**Alumínium formatizáló tolóasztal a lapszabáscsúszógéphez**

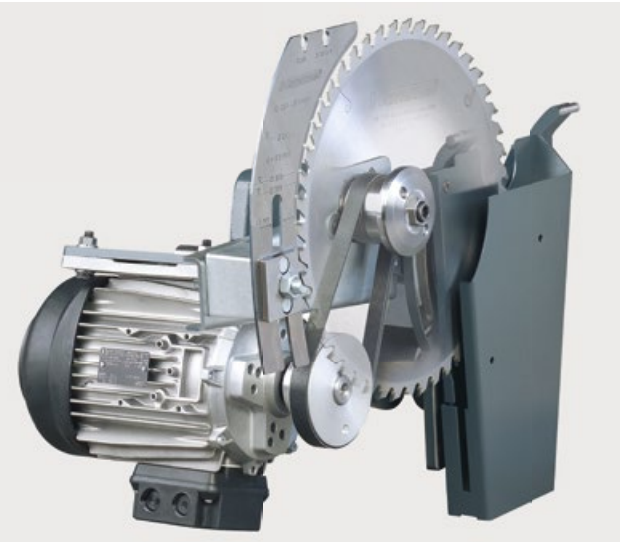
Az alumínium formatizáló tolóasztal már az első vágás során előre meghatározza a későbbi pontosságot. Stabilitást és pontosságot nyertünk: Az alumíniumból készült formatizáló tolóasztal több kamrás szerkezetű. A tolóasztal erős bordázattal rendelkezik. A felülete síkbamart és eloxált. A tolóasztal a kiváló tulajdonságokkal rendelkező vezetőrendszerrel egyetemben gondoskodik arról, hogy az asztal futása teljesen „játékmentes” legyen.

**Rögzítőcsap**

Az indexáló csap segítségével a szöget Ön 5 fokként tudja fixálni, továbbá a 22,5 foknál is!

**Daraboló ütköző, szögvonalzó szolgál a szögek pontos vágására.**

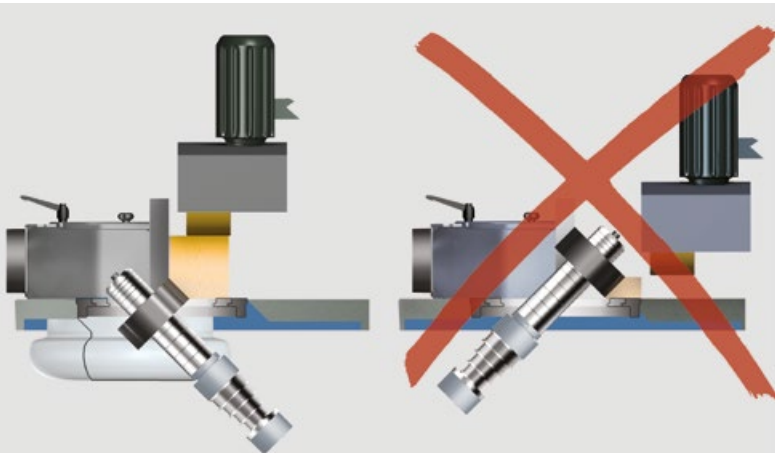
A szögvonalzó fokozat nélkül állítható +45° és -45° között. Ez a szögütköző gondoskodik a precíz szögvágásról és a pontos gérvágásról. A pontos beállítást az alumínium formatizáló asztalba beleintegrált skála könnyíti meg. 3 késes „automatik” gyalutengely, amely a Hammer gyalugépek szíve-lelke. Az alumínium daraboló ütközővonalzón hosszanti irányban egy 900 mm hosszúságú skála található. A skála a vonalzó tetején ferde síkban helyezkedik el. Az így megdöntött skála a gép kezelője felé néz. Ez lehetővé teszi, hogy a pontosan beállított értéket könnyen és kényelmesebben le tudja olvasni. Az ütköző vonalzón elhelyezkedő ütközőpofa és a beleintegrált a leolvasást megkönnyítő optika együttesen garantálja a nagy pontosságú beállítást. Ez pedig szavatolja a tökéletes végeredményt a vágás során.



Erős motor – kiváló erőátvitel
A motor teljesítményének erőátvitelét a körfűrész tengelyre ill. a maróorsóra szíjáttétel végzi. Ez a transzmisszió a nagy felfekvési felülettel rendelkező Poly-V szíj által történik. Köszönhetően annak, hogy a hajtószíj alakja „V” (többszörös V formájú), ezért a szíj felfekvési felülete jelentősen megnövekszik. A szíjtár-



csákon ez a típusú szíj nem fog megcsúszni. Ez gyakorlatilag olyan transzmissziót tesz lehetővé, ahol nincs veszteség. Ideális lesz erőátvitel a motorról körfűrész tengelyre.



A Felder hátrafelé dönthető orsó a megfelelő megoldás a könnyű és biztonságos kezelés érdekében:

- » Biztonságos munka
- » Korlátlan nagyságú munkadarab
- » Problémamentesen használható az előtoló
- » Precíz maráskép
- » Optimális forgácselvezetés



Ha kevés a hely – akkor a gép mobil is lehet. Mobil Hammert – minden kicsi műhelybe!
Valóságos csoda az, hogy a Hammer faipari gép milyen kis helyen is elfér. A gép effektív formatervezésének jóvoltából a Hammer faipari berendezés helyet kaphat még a legkisebb műhelyben is. Igény esetén ellátható mozgató berendezéssel is. Ez bármelyik Hammer gépre felszerelhető. Ez a mobilitás ráadásul még szabad teret is fog teremteni a kis műhelyben.

Műszaki adatok

Villamos vezetékek		B3 basic	B3 winner	B3 winner comfort	B3 perform
001	Motorfeszültség 3x 400 V	S	S	S	S
002	Motorfeszültség 3x 230 V	–	O	O	W
003	1x 230 V motorfeszültség, motorteljesítmény 4,0 LE (3,0 kW) S6/40%	O	O	O	O
004	Motorfrekvencia 50 Hz	S	S	S	S
005	Motorfrekvencia 60 Hz	W	W	W	W
007	Motor teljesítmény 4,0 LE (3,0 kW) S6/40%	S	S	S	–
008	Motor teljesítmény 5,5 LE (4,0 kW) S6/40 %	–	O	O	S
11	Maró: jobb-bal forgásirány	S	S	S	S
Körfűrészegység					
74	Mechanikusan hajtású elővágó Ø 80 mm	O	O	O	O
75	Elektromos meghajtású elővágó egység, motorteljesítmény 1,0 LE (0,75 kW)	–	–	–	O
76	Változtatható vágási kapacitás	0–700 mm-ig	0–800 mm-ig	0–800 mm-ig	0–800 mm-ig
77	Változtatható vágási kapacitás 1250 mm	–	O	O	O
78	Vágásszélesség 800 mm, a gépasztal teljes szélességében	–	O	O	O
82	Sliccelő-képesség ¾" (19,5 mm) szélességig	O	O	O	O
83	Basic párhuzaműtköző	S	–	–	-
84	Párhuzamvonalzó winner, a tartószerkezet köracélvezetőn fut.	–	S	S	S
85	A winner/basic párhuzaműtköző finombeállítása	O	O	O	S
86	Professzionális gépöntvény fűrész ütköző, vágási szélesség 800 mm	–	O	O	O
87	Professzionális gépöntvény fűrész ütköző, vágási szélesség 1250 mm	–	O	–	O
88	A professzionális párhuzaműtköző finombeállítása	–	O	O	O
–	Fő fűrészlap Ø 250–315 mm, fűrészlap forgási sebessége 4800 ford./perc	S	S	S	S
–	Körfűrész-maróasztal	860 × 300 mm	950 × 385 mm	950 × 385 mm	950 × 385 mm
–	Fűrészlap dőlésszöge 90°– 45° között, max. vágási magasság 103 mm	S	S	S	S
Formatizáló tolóasztal, eloxált					
130	Formatizáló tolóasztal 800 mm, vágási hossz 865 mm*	S	–	–	–
131	Formatizáló tolóasztal 1250 mm, vágási hossz 1300 mm*	O	S	-	-
132	Formatizáló tolóasztal 2000 mm, vágási hossz 2050 mm	–	O	S	–
133	Formatizáló tolóasztal 2500 mm, vágási hossz 2500 mm, szélező papucs*	–	–	–	S

Maró aggregát és maró ütköző		B3 basic	B3 winner	B3 winner comfort	B3 perform
100	Maró orsó -Ø 30 mm, 100 mm, hasznosítható magasság maximum 100 mm, az asztal működési magassága felett	S	S	S	S
101	MF marórendszer – cserélhető Ø 30 mm marótengely, 100 mm használható magasság	○	○	○	○
102	MF marórendszer – cserélhető Ø 30 mm marótengely, 100 mm használható magasság	○	○	○	○
103	MF marórendszer – cserélhető Ø 35 mm marótengely, 100 mm használható magasság	○	○	○	○
104	MF marórendszer – cserélhető Ø 1 ¼" marótengely, 100 mm használható magasság	○	○	○	○
105	MF marórendszer – cserélhető Ø 50 mm marótengely, 100 mm használható magasság	○	○	○	○
108	MF marórendszer – Cserélhető marótengely, befogó tokmánnal	○	○	○	○
113	MULTI beállító rendszer a 450 mm-es vezetévonalzóhoz.	○	○	○	○
–	Fordulatszám: 3000/6000/8000/10.000 U/min	S	S	S	S
–	Maróütköző „220”, szerszám Ø max. 220 mm	S	S	S	S
–	90°-os maró orsó, magasságállítással a gép elején	S	–	–	–
–	Marógép, dönthető 90°–45°-ig, skálával.	–	S	S	S
–	Asztal alá süllyeszthető szerszámátmérő, max. 90°-ban	7" (180 mm)	7" (180 mm)	7" (180 mm)	7" (180 mm)

Oldalasztalok és hosszütközők					
160	1100-as oldalasztal	–	○	S	–
161	Oldalasztal 1250 mm	–	–	–	S
163	Gérvágó indexrendszer az oldalasztalhoz (#160/161)	–	○	S	○
164	900 mm keresztirányú ütköző minden tolóasztalhosszhoz	S	S	○	○
165	750 mm-es teleszkópos hosszabbító a dupla-gér ütközőhöz (#164)	○	○	○	○
166	1300 mm-es dupla-gér ütköző az 1100-as oldalasztalhoz (#160)	–	○	–	–
168	1300 mm-es oldalasztali dupla-gér ütköző 900 mm helyett (#160)	–	○	S	–
169	2600 mm-es dupla-gér ütköző az 1250-es oldalasztalhoz	–	–	–	S

Súly					
–	Súly kg-ban (normál konfigurációval) nettó/bruttó	350	400	400	570

Fontos tartozékok					
–	01.1.200 –Jelzőóra digitális leolvasással, 0,1 mm felbontás, az óramutató járásával megegyező számlálással Dőlésszög 2mm/2° (a maróegységhez)	○	○	○	○
210	Mozgatóberendezés mozgatórúd nélkül	○	○	○	○
211	Mozgatórúd	○	○	○	○
212	Dönthető készülék, eltoló berendezéshez	○	○	○	○
221	Szállítás előkészítése tengerentúli szállításhoz	○	○	○	○
223	Hőkezelt raklap, az IPPC előírásoknak megfelelően	W	W	W	W
–	.SET-HA20-1 – SET: Kijelző óra rendszer kézikérékkel - (fűrészegységhez)	○	○	○	○

Szállítási program

Kombigépek C3 31



Kombigépek C3 41



Körfűrész-marógépek B3



Egyengető-vastagoló gyalugépek A2, A3



Formatizáló körfűrészgépek, lapszabásgépek, körfűrészek K2, K3, K4



F3 marógép



CNC portálmarógépek HNC



élciszoló gép

Szalagfűrészek



Hagyományos elszívó berendezések (nyers levegős elszívók)



Hammer®

Hammer Megfizethető funkcionalitás és megbízhatóság

1997 óta a Felder Group kiváló minőségű, mégis megfizethető famegmunkáló gépeket gyárt a Hammer márka által, a házilag barkácsolók és a kisvállalkozások részére. Robusztus, tartós, helytakarékos és precíz működés. Minőségi termékek, amelyek egyszerűen szórakoztatóvá teszik a famegmunkálást.

FELDER GROUP

KR-Felder-Straße 1
A-6060 HALL in Tirol

☎ Tel. +36 87 510-770
www.hammer-hungaria.hu
[Kapcsolat](#)