



Homag Holzbearbeitungssysteme AG · Homagstraße 3-5 · D-72296 Schopfloch

Angebot

HOMAG
Holzbearbeitungssysteme AG

Datum : 02.07.2004 / HLS

Homagstr. 5
72296 Schopfloch
Deutschland

Bei Rückfragen bitte angeben
Angebotsnummer : 370371
Kunde : MAJA
Maschinennummer : 0-600-37-0371
Kundennummer : 39743

PROJEKT SCHMALTEILE

SEHR GEEHRTE DAMEN UND HERREN,
gemäß unseren allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, bieten wir Ihnen freibleibend an:

M.01 Maschinennummer 0-284-10-3253
TFB100/021/04
BARGSTEDT BANDFOERDERER

M.02 Maschinennummer 0-203-14-2682
OPTIMAT NFL25/4/15
HOMAG - F O R M A T - Optimat

M.03 Maschinennummer 0-282-10-3254
TD1599/08/04
BARGSTEDT DREHSTATION VON LÄNGS AUF LÄNGS
Drehen der Werkstücke um 180 Grad

Übertrag :

Homag Engineering ist eine Division der Homag Holzbearbeitungssysteme AG

Telefon +49 74 43 13-26 48
Telefax +49 74 43 13-28 74
E-Mail info@homag-engineering.de

Aktiengesellschaft mit Sitz in D-72296 Schopfloch; Registergericht Freudenstadt HRB 325 H
Vorstand: Klaus Bukenberger (Sprecher), Achim Gauß, Rolf Knoll, Albrecht Wößner
Vorsitzender des Aufsichtsrats: Gerhard Schuler

Internet http://www.homag.com
Ust-IDNr. DE 144251939
Steuernr. des Organträgers 42070 / 06960

Banken	Biz	Kto
BW-Bank Pforzheim	666 200 20	4840000600
Commerzbank AG, VS-Villingen	694 400 07	1542000
Deutsche Bank AG, Stuttgart	600 700 70	539437
Dresdner Bank AG, Karlsruhe	660 800 52	607839400
HypoVereinsbank AG, Freiburg	680 201 86	7602855
Kreissparkasse Dornstetten	642 510 60	308733
LBBW Freudenstadt	600 501 01	4901040

SWIFT	IBAN
BWB KDE 6S 666	DE06 6662 0020 4840 0006 00
COBA DE FF 694	DE50 6944 0007 0154 2000 00
DEUT DE SS 602	DE19 6007 0070 0053 9437 00
DRES DE FF 660	DE77 6608 0052 0607 8394 00
HYVE DE MM 357	DE82 6802 0186 0007 6028 55
SOLA DE S1 FDS	DE53 6425 1060 0000 3087 33
SOLA DE ST	DE56 6005 0101 0004 9010 70

Service-Station :
Dieselstraße 73
D-33442 Herzebrock
Tel. +49 (52 45) 92 20-0
Fax +49 (52 45) 92 20-44

Datum : 02.07.2004 Typ : PROJEKT SCHMALTEILE Seite : 2
Maschinennummer : 0-600-37-0371 Kunde : MAJA
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

M.04 Maschinennummer 0-200-14-2681
OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2
HOMAG - F U E G E - K A N T E N - OPTIMAT

M.05 Maschinennummer 0-284-10-3265
TFW520/R/RR/08/04/L
BARGSTEDT WINKELÜBERGABE 90 GRAD IN 2 EBENEN

M.06 Maschinennummer 0-251-09-0995
OPTIMAT BST 500
Dübellochbohrmaschine Optimat

M.07 Maschinennummer 0-216-37-0372
DIENSTLEISTUNGEN

Gesamtpreis Maschine
Fracht
Verpackung
Montage

Gesamtpreis
+ gesetzliche MwSt

LIEFERUNG

ab Werk, unverpackt und unversichert.

ZAHLUNG

30% Anzahlung bei Erhalt der Auftrags-
bestätigung
60% innerhalb 10 Tagen vor Auslieferung
netto
Rest nach Abnahme, jedoch spätestens 60 Tage
nach Auslieferung netto

Datum : 02.07.2004 Typ : PROJEKT SCHMALTEILE Seite : 3
Maschinennummer : 0-600-37-0371 Kunde : MAJA
Angebotsnummer : 370371

MONTAGE

auf Anforderung gegen Berechnung
gemäß unseren Montagebedingungen 25/2003.

LIEFERZEIT

ca. 6 - 7 Monate nach Auftragseingang.

GEWÄHRLEISTUNG

Die Verjährungsfrist für Sachmängelansprüche
endet sobald der Liefergegenstand 2.500
Betriebsstunden erreicht hat, jedoch
spätestens 12 Monate nach Nutzungsübernahme/
Produktionsbereitschaft.

Ausgenommen sind Verschleißteile.

Voraussetzung für diese Gewährleistung ist
die uneingeschränkte Einhaltung unserer
Betriebs- und Wartungsvorschriften.

Eine halbjährliche Inspektion durch
autorisiertes Fachpersonal wird empfohlen.

NUTZUNGSUEBERNAHME/PRODUKTIONSBEREITSCHAFT

Der Zeitpunkt der Nutzungsübernahme/
Produktionsbereitschaft ist gegeben, wenn der
Käufer die Maschine/Anlage in vollem Umfang
oder teilweise ihrer bestimmungsgemäßen Nutzung
zuführen oder zuführen könnte.

ABNAHME

Der Käufer verpflichtet sich, eine Abnahme zu
erteilen, wenn der Vertragsgegenstand keine
wesentlichen Mängel aufweist, die dessen Wert
und wirtschaftliche Nutzbarkeit signifikant
beeinträchtigen.

HOMAG-FINANZIERUNG

Haben Sie Interesse an einer Finanzierung aus
einer Hand? Die HOMAG-Leasing) informiert Sie
gerne über interessante Möglichkeiten
(z.B. Mietkauf).

Für eine unverbindliche Beratung sprechen Sie
bitte mit Herrn Kubatzki Homag AG, Telefon
- 07 44 31 32 638 -.

Datum : 02.07.2004 Typ : PROJEKT SCHMALTEILE Seite : 4
Maschinennummer : 0-600-37-0371 Kunde : MAJA
Angebotsnummer : 370371

WIR DANKEN BESTENS FÜR IHRE ANFRAGE

in unserem Hause.

Für dieses Angebot gelten unsere

- Verkaufs- und Lieferbedingungen 02/2002
für Inlandsgeschäfte
- Verkaufs- und Lieferbedingungen 03/2002
für Auslandsgeschäfte

Preisgültigkeit bis 31.12.2004.

Für die maschinengerechte Beschaffenheit des Verarbeitungsmaterials ist der Betreiber verantwortlich. Aussergewöhnliche Abmessungen bzw. ungünstige Längen-/Breiten-/Dickenkombinationen bedürfen einer besonderen Festlegung (z.B. Pflichtenheft).

Bilder und Pictogramme sind Beispiele und nicht in allen Einzelheiten verbindlich.

Für eventuelle Fragen und deren Beantwortung stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

H O M A G
Holzbearbeitungssysteme AG

i. V. Andreas Holz

Position : M.01
Datum : 02.07.2004 Typ : TFB100/021/04 Seite : 1
Maschinenummer : 0-284-10-3253 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

G.00 TFB100/021/04

BARGSTEDT BANDFOERDERER

Transportgurt gleitend abgetragen auf einem Gleittisch, mit kugelgelagerter Antriebs- und Spanntrommel.

Gerüst aus Profilstahlfüßen und Aluprofil-längsträgern.

Länge: 2080 mm
Nutzbreite: 400 mm
Arbeitshöhe: 840 - 1020 mm +/- 40 mm
Trommeldurchmesser: 100 mm
Fördergeschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb durch Regelgetriebemotor mit Zahnriemen.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil Power Control nach IEC 61131 zur Integration in einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG-Anhang IIA

G.0001 Nummer : 4258 2 Stück
GURTBANDAUSFUEHRUNG MIT LINATEX
Zur verbesserten Beschleunigung der Werkstücke.

G.0004 Nummer : 4260 1 Stück
KLEINTEILEUEBERGABE TFB100
Kleinstes Teil bis 150 mm möglich!

- angetriebene Rolle, Durchmesser 33 mm, montiert im Ein- oder Auslaufbereich

G.0007 Nummer : 1 x links
AUFGABEHILFE
bestehend aus einem Endanschlag Ablagehilfe und Seitenanschlag sowie ein auf Teiledicke manuell einstellbaren Lineal am Auslauf

Übertrag :

Position : M.01

Datum : 02.07.2004 Typ : TFB100/021/04

Seite : 2

Maschinennummer : 0-284-10-3253 Kunde : MAJA WERKE

Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

Gesamtpreis Maschine
+ gesetzliche MwSt

Position : M.02
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT NFL25/4/15 Seite : 1
Maschinennummer : 0-203-14-2682 Kunde : MAJA-WERK
Angebotsnummer : 370371

G.00 **OPTIMAT NFL25/4/10**

HOMAG - F O R M A T - Optimat

Doppelseitige Maschine zum Formatieren und
Profilieren von Werkstückkanten.

Die Maschine kann über Optionen für
folgende Einsatzfälle ausgelegt werden:

- als Zweitmaschine in einer Maschinenstrasse
für Querdurchlauf (Vk-Nr. 0074)
- als Solomaschine für Längs- und Querdurchlauf
(Vk-Nr. 0006)
- als Solomaschine in einer Kurzstrasse für
Längs- und Querdurchlauf (Vk-Nr. 0006+0074)

Festanschlagseite links, bewegliche Seite rechts

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDMASCHINE:

- stabile Grundmaschine mit rollender Kette
mit Anschlagnocken
- manuell höhenverstellbarer Oberdruck
- HOMATIC-Steuerung mit Eingabeeinheit NC21
- elektronische Breitenverstellung
- Lärmschutz für die Bearbeitungsaggregate
- Freiplatz zum Aufbau der Bearbeitungsaggregate

GRUNDMASCHINE:

- mit durchgehendem Maschinenständer, vor-
bereitet zum Aufbau der Formatbearbeitungs-
einheiten

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Rollende Blockgliederkette
- Magnetische Motorbremsung der Transportkette

OBERDRUCK:

- mit angetriebenen Keilriemen
- manuell höhenverstellbar
- mit digitaler Positionsanzeige

BREITENVERSTELLUNG DER BEWEGLICHEN SEITE:

- Elektronische Breitenverstellung mit
Eil-/Kriechgang u. digitaler Positionsanzeige
- Kugelrollspindeln und Kardantriebe für
präzise Positionierung

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

Position : M.02
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT NFL25/4/15 Seite : 2
Maschinennummer : 0-203-14-2682 Kunde : MAJA-WERK
Angebotsnummer : 370371

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (Optional)
- Steuerspannung 24 Volt
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Schaltschrank mit Bedienpult angebaut, nach Euronorm EN 60204 installiert

HOMATIC-ELEKTRONIKSTEUERUNG:

- Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) mit Leuchtdiodenanzeige sämtlicher Ein- und Ausgänge
- integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 5 Grad bis + 35 Grad Celsius.

STEUERUNG NC21:

- grafische Oberfläche zum einfachen und komfortablen Bedienen und Programmieren
- Echtzeitbetriebssystem OS9
- Bedienung mit Windows-Standard
- menügeführtes Erstellen von Arbeitsprogrammen
- Produktion nach Arbeitsprogrammen
- SPS-Diagnose in Kontaktplantechnik am Display
- Ferndiagnose:
 - für das mitgelieferte Telefonmodem ist bauseits 1 Telefonleitung (analog) zu installieren
 - für die Kommunikation mit der Servicezentrale muß zusätzlich bauseits ein Telefon bereitgestellt werden
 - die Leistungen der Servicezentrale werden im Teleservicevertrag geregelt

Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung.

Position : M.02
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT NFL25/4/15 Seite : 3
Maschinennummer : 0-203-14-2682 Kunde : MAJA-WERK
Angebotsnummer : 370371

BEDIENERLEITSYSTEM BDL:

- Bildschirmanzeige der notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine zur Umrüstung
- Ein Drucker zum Ausdrucken der entsprechenden Listen wird empfohlen (optional)

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA
- Lärmschutzverkleidung mit Einzelabsaugung
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub stufenlos regelbar 8 - 25 m/min
- Werkstücküberstand
bei Einzelbetrieb min. 10 mm
bei Strassenbetrieb 27 - 100 mm
- Werkstückdicke 12 - 60 mm
(optional 110 mm - Vk-Nr. 0001)
- Arbeitshöhe bis Kettenoberkante 950 mm
- Arbeitsbreite doppelseitig min. 150 mm
- Arbeitsbreite doppelseitig max. 1500 mm
- Werkstücklänge vor Nocken max. 1250 mm
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen
- für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten) ist der Betreiber verantwortlich

Die zulässigen Optionen finden Sie in der nachfolgend aufgeführten Optionsliste.
Die ausführlichen Texte der einzelnen Optionen finden Sie unter Kapitel 0 der Preisliste.

- G.0001 Nummer : 0006 1 x links
BAUGRUPPE SOLOMASCHINE F. OPTIMAT KF/KL/NFL
zum Einsatz der KF/KL/NFL als Solomaschine,
bestehend aus:
- Einlauflineal, manuell auf unterschiedliche Bearbeitungszugaben/Überstände einstellbar
 - Einzugsvorrichtung mit 4 schräggestellten, angetriebenen Rollen zum Teileeinzug am Einlauflineal, elektropneumatisch hochklappbar
 - Nockengehaltevorrichtung, programmabhängig gesteuert
 - Werkstücklänge längs min. 300 mm - KF 25/26
 - Werkstücklänge längs min. 250 mm - KFL525/526

Übertrag :

Position : M.02
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT NFL25/4/15 Seite : 4
Maschinenummer : 0-203-14-2682 Kunde : MAJA-WERK
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

F.01 Nummer : 1116 1 x links
VORRITZAGGREGAT 2,2 KW GESTEUERT SEPARAT
1 Motor 2,2 kW, 100 Hz., 6000 rpm
Montage am Fräsständer, Kreuzsupport.
Für Werkzeugdurchm. max. 180 mm.
Ohne Werkzeuge.
Incl. elektronischem Frequenzwandler mit
Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz.

Hinweis

Motorwelle verlängert für Mittelschnitt

F.0101 Nummer : 1613 1 x links
KETTENBAHNDURCHBRUCH F. MITTELSCHNITT NFL
für den Einsatz eines Mittelschnittflansches
Diese Baugruppe benötigt zusätzlichen Platz da
ein Werkzeugdurchmesser von 400 mm erforderlich
ist und der Motormittenabstand min.
450 mm betragen muss.

F.0104 Nummer : 1414 1 x links
MITTELSCHNITTFLANSCH ARBEITSBREITE 150 - 310 MM
- bei Werkstücküberstand 30 mm
- mit Anschraubflansch und zusätzlicher
Lagerung
- Absaugehaube an Mittelschnittwelle montiert
- Werkstückauflage aus Schichtholz
- Werkzeugdurchmesser 400 mm für Trennschnitt
- Werkzeugdurchmesser 350 -370 mm zum Nuten
- Werkstückdicke max. 30 mm
- ohne Werkzeug
- incl. Wahlschalter 50/100 Hz

F.04 Nummer : 1323 1 x links
STANDARDFRAESAGGREGAT SF20 6,6 KW FORMATTEIL
- zum Nuten und Fälzen von oben/unten/seitlich
- 1 Fräsmotor 6,6 kW, 100 Hz., 6000 1/min.
- Kreuzsupport mit elektropneumatischer Steuerung zum Einsatzfräsen
- Wendeschalter für Drehrichtung
- Absaugehaube, Werkzeugdurchm. max. 200 mm
- Verstellung horizontal+vertikal manuell über Spindel und Zählwerk
- Schwenkbereich 90 Grad, manuell
- ohne Werkzeuge

Übertrag :

Position : M.02
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT NFL25/4/15 Seite : 5
Maschinenummer : 0-203-14-2682 Kunde : MAJA-WERK
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

F.0401 Nummer : 1613 1 x links
KETTENBAHNDURCHBRUCH F. MITTELSCHNITT NFL
für den Einsatz eines Mittelschnittflansches
Diese Baugruppe benötigt zusätzlichen Platz da
ein Werkzeugdurchmesser von 400 mm erforderlich
ist und der Motormittenabstand min.
450 mm betragen muss.

F.0404 Nummer : 1414 1 x links
MITTELSCHNITTFLANSCH ARBEITSBREITE 150 - 310 MM
- bei Werkstücküberstand 30 mm
- mit Anschraubflansch und zusätzlicher
Lagerung
- Absaugehaube an Mittelschnittwelle montiert
- Werkstückauflage aus Schichtholz
- Werkzeugdurchmesser 400 mm für Trennschnitt
- Werkzeugdurchmesser 350 -370 mm zum Nuten
- Werkstückdicke max. 30 mm
- ohne Werkzeug
- incl. Wahlschalter 50/100 Hz

E.01 Nummer : 6160 1 x links
VORSCHUBVERRIEGELUNG FUER HOMAGMASCHINEN
incl. Verriegelungsplan und Verbindungskabel
zu den einzelnen Maschinen

Gesamtpreis Maschine
+ gesetzliche MwSt

Position : M.03
Datum : 02.07.2004 Typ : TDT599/08/04 Seite : 1
Maschinennummer : 0-282-10-3254 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

G.00 TDT599/08/04

BARGSTEDT DREHSTATION VON LÄNGS AUF LÄNGS
Drehen der Werkstücke um 180 Grad

Die Übergabe der Werkstücke erfolgt in
einer Ebene zur Kettenbahn der Maschine II.
Drehbewegung durch Drehteller.
(Festkante links)
Dickeneinstellung fest!

Fester Werkstücküberstand im
Ein- /Auslaufbereich!

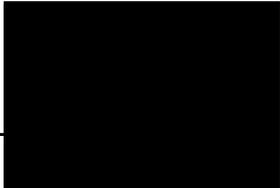
Werkstückdicke:		18 - 23 mm
Werkstücklänge:	min.	350 mm
je nach Type:	max.	800 mm
Werkstückbreite:	min.	180 mm
je nach Type:	max.	400 mm
Rollendurchmesser:		65 mm
Rollenteilung:		125 mm
Max. Werkstückgewicht:		20 kg

Vorschub stufenlos regelbar von 6 - 24 m/min.
mit Handverstellung.

Elektro-Steuerung ausgeführt in Power Control
nach IEC 61131, untergebracht in einem Schalt-
schrank mit Bedientableau.

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit
CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie
89/392/EWG-Anhang IIA

Gesamtpreis Maschine
+ gesetzliche MwSt



Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 1
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

G.00 OPTIMAT KAL310/7/A3/S2
HOMAG - F U E G E - K A N T E N - OPTIMAT

Einseitige Maschine zum Fügefräsen von geraden Werkstückkanten, Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien von der Rolle, bis 3 mm Kantendicke, im Längs- und Querdurchlauf.

Festanschlagseite links.

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- stabile Grundmaschine mit Transportkette für präzisen Werkstücktransport
- motorisch höhenverstellbarer Oberdruck mit Verbundkeilriemen
- HOMATIC-Steuerung mit Eingabeeinheit NC21
- elektronische Frequenzwandler für die Bearbeitungsaggregate
- Fügefräsaggregat mit 2 Motoren
- Schmelzkleberverleimteil A3 für Rollenware bis 3 mm
- Lärmschutz Aggregatteil
- Kappaggregat Fase/Gerade
- Freiplatz für weitere Bearbeitungsaggregate

GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ausziehbar ca. 800 mm
- Spänekanal im Maschinenständer
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt
- Einlauflinial verstellbar

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Transportkette 80 mm breit mit Gummiauflage
- Präzisionslauf- und Führungsflächen gehärtet
- Transportkette magnetisch gebremst

OBERDRUCK:

- Verbundkeilriemen angetrieben
- Höhenverstellung motorisch
- Positionsanzeige digital

Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 2
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Betriebsspannungsanpassung länderspezifisch über Trafo (Optional)
- Steuerspannung 24 Volt
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Schaltschrank angebaut, nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Handschalter für Einrichtbetrieb

HOMATIC-ELEKTRONIKSTEUERUNG:

- Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) mit Leuchtdioden-Anzeige sämtlicher Ein- und Ausgänge
- Streckensteuerung integriert, zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Umgebungstemperatur vorgeschrieben:
+ 5 Grad bis + 35 Grad Cels.

STEUERUNG NC21:

- LCD Flachbildschirm
 - Oberfläche grafisch zum einfachen und komfortablen Bedienen und Programmieren
 - Echtzeitbetriebssystem OS9
 - Bedienung mit Windows-Standard
 - Arbeitsprogramme werden menügeführt erstellt
 - Produktion nach Arbeitsprogrammen
 - SPS Diagnose in Kontaktplantechnik am Display
 - Ferndiagnose via Modem
Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
-
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von

Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 3
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

der Produkthaftung

BEDIENERLEITSYSTEM BDL

- Bildschirmanzeige der notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine zur Umrüstung
- Drucker zum Ausdrucken der entsprechenden Listen wird empfohlen (optional)

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gemäss Absaugeplan
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:

- Vorschub 18 m/min
- Arbeitshöhe 950 mm
- Arbeitsbreite minimal:
 - 55 mm bei Werkstückdicke 22 mm
 - 100 mm bei Werkstückdicke 60 mm(abhängig von der Werkstücklänge)
- Werkstücküberstand 30 mm
- Werkstückdicke 12 - 60 mm
- Kantenmaterial Rolle 0,3 - 3 mm
- Kantenquerschnitt max. - bei PVC 135 mm²
 - bei Furnier 100 mm²
- Rollendurchmesser max. 830 mm
- Pneumatikanschluss 7-8 bar
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen
- für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten/Kanten/Leim) ist der Betreiber verantwortlich

FÜGEFRÄSAGGREGAT

- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min zum Fügefräsen der Werkstückkante vor dem Anleimen
- elektropneumatische Steuerung des 1. Motors
- Werkstückabblasvorrichtung
- 2 DIA-Fügemesserköpfe D=125x35x30 mm, KN, Z=2x3
- Werkstückdicke max. 30 mm
- grössere Werkstückdicken nur in Verbindung

Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 4
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

mit DIA-Fügemesserkopf 63 mm hoch VK-Nr. 3492

VERLEIMTEIL A3

- SCHMELZKLEBERAGGREGAT A34
- Leimbehälter 5 L
- Temperaturregelung elektronisch mit LED-Anzeige
- Aufschmelzleistung max. 8 kg/h
- bei größerer Leimmenge VK-Nr. 2158 erforderlich

- MAGAZIN 2 ROLLEN
- Rollentrenneinrichtung
- Rollenwechsel automatisch oder manuell
- Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- Restlängenüberwachung bei 2600 mm
- Magazinhöhenverstellung über Spindel Verstellweg +/- 5 mm

- DRUCKZONE K
- 1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 150 mm
- 2 Nachpressrollen Durchm. 70 mm

LÄRMSCHUTZ FÜGE + AGGREGATTEIL

- für die Bearbeitungsaggregate
- mit Einzelabsaugung

KAPPAGGREGAT HL81 FASE/GERADE

- 2 Motoren je 0,18 kW, 200 Hz., 12000 1/min zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante
- Motoren manuell schwenkbar zum Fasekappen
- 2 HM-Kappsägen Durchm. 120 mm
- bei Deckschichtüberstand kein Kappen möglich

Hinweis

Ohne Kappgerät (Lik)
Vorschub 30 m/min (Lik)
ohne Werkstückauflage

Übertrag :



Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 5
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

- G.0001 Nummer : 0021 1 x links
EINZUGVORRICHTUNG 2 ROLLEN OPTIMAT
mit schräggestellten angetriebenen Rollen
und Zwischentransport am Einlauf 350 mm lang.
Min. Werkstücklänge 300 mm
- G.0004 Nummer : 0042 1 x links
ZWISCHENTRANSPORT AUSLAUF 650 MM LANG OPTIMAT
in Verlängerung der Transportkette
- G.0007 Nummer : 0815 1 x links
AUTOMATISCHE KETTENBAHNSCHMIERUNG OPTIMAT KL
- G.0019 Nummer : 2929 1 x links
TRENNMITTELSPRUEHGERAET OBEN/UNTEN
Trennmittelauftrag mittels Sprühdüsen vor dem
Formatteil von oben und unten. Manuelle Ver-
stellung bei Werkstücküberstandsveränderung.
Incl. 2 L Trennmittel.
- G.0022 Nummer : 0042 1 x links
ZWISCHENTRANSPORT AUSLAUF 650 MM LANG OPTIMAT
in Verlängerung der Transportkette

Änderung
400 mm (LIK)
- G.0025 Nummer : 0050 1 x links
OBERDRUCK UEBER AUSLAUFZWISCHENTRANSPORT
mit nichtangetriebenen Gummirollen
- V.01 Nummer : 2158 1 x links
AUFSCHEMELZEINHEIT MIT GRANULATBEHAELTER
- anstelle Leimbehälter 5 L
- erforderlich bei:
- Aufschmelzleistung > 8 kg/h
- Vorschub > 18 m/min.
- Aufschmelzleistung leimabhängig 18-35 kg/h
- Niveausteuern der Aufschmelzmenge

Übertrag :

Position : M.04
 Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 6
 Maschinenummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
 Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

- V.07 Nummer : 3063 1 x links
KAPPAGGREGAT WK13 FASE / GERADE
 zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante
- Aggregateaufbau obenliegend - dadurch keine Kappabfälle im Kappaggregat
 - Werkstücküberstand manuell verstellbar
 - zum Fasekappen Motoren manuell schwenkbar
 - Verstellung des Kappanschlages auf unterschiedliche Kantendicken manuell
 - 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz, 12000 1/min
 - Werkstücküberstand min. 30 mm
 - Kantendicke Fase/Gerade max. 3 mm
 - Fase max. 30 Grad
 - Kapptiefe Soft max. 10 mm
 - Kantenbreite max. 65 mm
 - Kantenquerschnitt max. 135 mm²
 - Vorschubgeschwindigkeit
 bei Werkstückdicke bis 40 mm max. 30 m/min
 bei Werkstückdicke 40 - 60 mm max. 25 m/min
 - Werkstücklücke min. 350 mm
 - Werkstückfolge VK/VK bei 30 m/min. = 1000 mm
 bei 25 m/min. = 800 mm
 - 2 HM-Kappsägen Durchm. 170 mm
 - incl. elektronischem Frequenzwandler mit Bremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz
 - stehender Kappanschlag - bei Deckschichtüberstand kein Kappen möglich

Hinweis

anstatt HL81 (Lik)

- N.01 Nummer : 3201 1 x links
VORFRAESAGGREGAT 0,55 KW OPTIMAT
 2 Motoren übereinander
 je 0,55 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
 Höhenverstellung mit dem Oberdruck. Im Gegenlauf arbeitend. Schwenkbereich +/- 1 Grad.
 2 HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4
 Incl. elektronischem Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz.

Übertrag :

Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 7
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

N.04 Nummer : 3216 1 x links
FRAESAGGREGAT 0,4 KW OPTIMAT
- 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min
mit Steckanschluss
- manuell seitlich verfahrbar
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- im Gegenlauf arbeitend
- Spindelverstellung für seitliche Tastrolle
- Schwenkbereich 0-25 Grad
- 2 WPL-Messerköpfe 70 x 14,3 mm, HSK 25, Z=4
- incl. elektronischem Frequenzwandler mit
Motorbremsfunktion und Verlängerung
Lärmschutz

N.07 Nummer : 3401 1 x links
UNIVERSALFRAESAGGREGAT 4 KW GESTEUERT UF11
- aufgebaut am Fräsständer an Ständerrückseite
- Kreuzsupport mit Spindelverstellung
- 1 Motor 4 kW, 150 Hz., 9000 1/min
- schwenkbar max. 90 Grad
- Zwischensupport elektropneumatisch
gesteuert, Absaugehaube oben, Wendeschalter
für Drehrichtung
- Werkzeugdurchmesser max.150 mm
- ohne Werkzeuge
- elektronischer Frequenzwandler mit Motor-
bremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz

N.0701 Nummer : 3420 1 x links
ABSAUGEHAUBE UNTEN

N.0704 Nummer : 3435 1 x links
VERBESSERTE EINSATZGENAUIGKEIT UNIFRAESEN
auf folgende Werte:
+/- 2 mm bei 20 m/min. Vorschub
+/- 3 mm bei 30 m/min. Vorschub

N.10 Nummer : 3401 1 x links
UNIVERSALFRAESAGGREGAT 4 KW GESTEUERT UF11
- aufgebaut am Fräsständer an Ständerrückseite
- Kreuzsupport mit Spindelverstellung
- 1 Motor 4 kW, 150 Hz., 9000 1/min

Übertrag :

Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 8
Maschinenummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

- schwenkbar max. 90 Grad
- Zwischensupport elektropneumatisch gesteuert, Absaugehaube oben, Wendeschalter für Drehrichtung
- Werkzeugdurchmesser max.150 mm
- ohne Werkzeuge
- elektronischer Frequenzwandler mit Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz

Änderung

Werkzeugdurchmesser 70 mm (lik)
Motor 1,85 anstelle 3 KW
Einsatzgenauigkeit +/- 3 mm

N.1001 Nummer : 3420 1 x links
ABSAUGEHAUBE UNTEN

N.1004 Nummer : 3435 1 x links
VERBESSERTE EINSATZGENAUIGKEIT UNIFRAESEN
auf folgende Werte:
+/- 2 mm bei 20 m/min. Vorschub
+/- 3 mm bei 30 m/min. Vorschub

N.13 Nummer : 4506 1 x links
FINISHAGGREGAT FA11 OBEN / UNTEN
zur Finishbearbeitung der Längskante bestehend aus:

- NACHPUTZEINRICHTUNG LEIMFUGE
 - zur Leimrestentsorgung
 - Höhenverstellung mit dem Oberdruck
 - Hartmetallmesser
 - Pneumatikverstellung zum Verfahren aus dem Arbeitsbereich
- REINIGUNGSMITTELAUFTRAG
 - mittels Sprühdüse
- SCHWABELAGGREGAT
 - Höhenverstellung mit dem Oberdruck

Übertrag :

Position : M.04
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT KAL 310/7/A3/S2 Seite : 9
Maschinennummer : 0-200-14-2681 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

N.16 Nummer : 4400 1 x links
SCHWABELAGGREGAT OBEN UND UNTEN
zum Griffigmachen der Kanten
2 Motoren je 0,25 kW
Schräg- und höhenverstellbar
Höhenverstellung mit dem Oberdruck
Werkstückdicke max. 60 mm
2 Moltonscheiben Durchm. 150 x 50 x 25 mm

E.01 Nummer : 6160 1 x links
VORSCHUBVERRIEGELUNG FUER HOMAGMASCHINEN
incl. Verriegelungsplan und Verbindungskabel
zu den einzelnen Maschinen

Gesamtpreis Maschine
+ gesetzliche MwSt

Position : M.05
Datum : 02.07.2004 Typ : TFW520/R/RR/08/04/L Seite : 1
Maschinennummer : 0-284-10-3265 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

G.00 TFW520/R/RR/08/04/L

BARGSTEDT WINKELÜBERGABE 90 GRAD IN 2 EBENEN

Transport der Werkstücke nach links.
Festkante links, mit Längseinlauf.

1 Längsrollenbahn mit einrichtbarem Seitenanschlag und Klemmhebelbefestigung (100 mm verstellbar), seitlich an der Aluprofilrollenbahn montiert.

Tragrollendurchmesser: 65 mm, PVC-überzogen
Tragrollenteilung: 125 mm
Geschwindigkeit,
manuell regelbar: 10 - 50 m/min.

Antrieb durch Regelgetriebemotor mit Zahnriemen auf Vorgelegewelle und Einzelantrieb durch Riemen auf jede Tragrolle.

1 Röllchenhubschienensektion, pneumatisch betätigt, montiert in der Längsrollenbahn.

1 Oberdruckeinrichtung, im Übergabebereich montiert, ausgerüstet mit Luftreifen.
Antrieb durch frequenzgeregelten Positioniergetriebebremsmotor.

Dickeneinstellung manuell über Handrad mit Digitalanzeige.

1 Querrollenbahn, Tragrollen in der Länge geteilt.

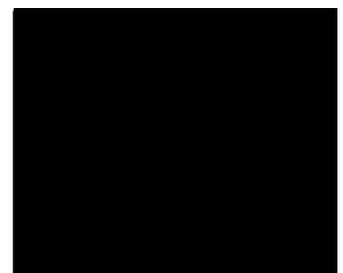
Tragrollendurchmesser: 65 mm, PVC-überzogen
Geschwindigkeit: 10 - 50 m/min.

Antrieb durch frequenzgeregelten Positioniergetriebebremsmotor.

Ohne Schaltschrank, jedoch mit Steuerungsanteil Power Control nach IEC 61131 zur Integration in einem Schaltschrank einer Bargstedt-Maschine.

- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG-Anhang IIA

Übertrag :



Position : M.05
Datum : 02.07.2004 Typ : TFW520/R/RR/08/04/L Seite : 2
Maschinennummer : 0-284-10-3265 Kunde : MAJA WERKE
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

Gesamtpreis Maschine
+ gesetzliche MwSt

Position : M.06
 Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT BST 500 Seite : 1
 Maschinenummer : 0-251-09-0995 Kunde : MAJA
 Angebotsnummer : 370371

G.00 BST 500
 Dübellochbohrmaschine Optimat

Arbeitslänge	min. 250 mm
	max. 2500 mm
Arbeitsbreite	min. 100 mm
	max. 1000 mm
Motormittenabstand	min. 160 mm
	max. 576 mm
Supportmittenabstand	min. 128 mm
Werkstückdicke	min. 12 mm
	max. 40 mm
Arbeitshöhe:	950 mm

Maschinenständer in stabiler Profilrahmenkonstruktion mit Präzisions-Linearwälzführungen, (einfacher Oberträger), geeignet zur Aufnahme von:

- vertikalen Bohrsupporten (von unten, max. 7)
- pneumatischen Werkstückspannbrücken (nicht schwenkbar)
- horizontalen Supportrahmen inkl. Werkstückauflage und Werkstückausrichtsystem
- LCD-Maßanzeige für Anschläge und Losseite
- 2 horiz. Werkstückspannleisten

G.0001 Nummer : 3060 1 Stück
SPAENETRANSPORTBAND INKL. ABSAUGVORR.
 (2 ABSAUGST. JE D=160 MM)

G.0004 Nummer : 3140 2 Stück
VERTIKALER UNTERER BOHR SUPPORT M. 2 BOHRMOTOREN
 montiert im unteren Maschinenrahmen, Antriebsleistung je 1,5 kW, 240/400 V, 50 Hz, Upm = 3000, je Support mit zwei Bohrmotoren, LCD-Anzeige zum Einstellen der Supporte (X-Richtung) und der Bohrmotoren (Y-Richtung), pneumatischer Zentralbohrvorschub, stufenlose Bohrtiefenverstellung, hydraulische Dämpfung für Durchgangsbohrungen, Bohrgetriebeschneidwechsellsystem.

Übertrag :

Position : M.06
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT BST 500 Seite : 2
Maschinennummer : 0-251-09-0995 Kunde : MAJA
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

G.0007 Nummer : 3150 2 Stück
SPANNBRUECKE MIT 2 SPANNZYLINDERN
(NICHT SCHWENKBAR)

Mit zwei pneumatischen Spannzy lindern auf Werkstückstärke einstellbar sowie verdreh-sicherer Gegenlage, längsverstellbar auf gehärteten Linearführungen, pneumatische Klemmung der Spannbrücke, Schleppkette für Energieführung.

G.0010 Nummer : 3400 1 Stück
WERKSTUECKTRANSPORT IN DER MASCHINE
für den automatischen Werkstückdurchlauf in der Maschine mit zwei Transportriemen, einschließ-lich Antriebsmotoren und manuelle Querverstell-ung, Transportgeschwindigkeit frequenzgeregelt und teilespezifisch abspeicherbar.

G.0013 Nummer : 3405 1 Stück
TRANSPORT VOR MASCHINE, 1050 MM LANG
mit zwei Transportriemen, einschließlich An-triebsmotoren, Transportgeschwindigkeit fre-quenzgeregelt und teilespezifisch abspeicher-bar, 800 mm nach oben abklappbar.

G.0016 Nummer : 3435 1 Stück
TRANSPORT NACH MASCHINE, AUSFUEHRUNG ALS
ROELLCHENBAHN
Für eine manuelle Werkstückentnahme aus der Maschine, 500 mm nach unten abklappbar (statt Transport nach Maschine VKNR 3410)

G.0019 Nummer : 3873 4 Stück
VERTIKALES BOHRGETRIEBE MIT 5 BOHRSPINDELN

Übertrag :

Position : M.06

Datum : 02.07.2004

Typ : OPTIMAT BST 500

Seite : 3

Maschinennummer : 0-251-09-0995

Kunde : MAJA

Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

G.0022 Nummer : 3410 1 Stück
TRANSPORT NACH MASCHINE, 1020 MM LANG
mit zwei Transportriemen, einschließlich Antriebsmotoren, Transportgeschwindigkeit frequenzgeregelt und teilespezifisch abspeicherbar, 750 mm nach unten abklappbar.

E.0001 Nummer : 6900 1 Stück
STEUERUNGSSYSTEM
mit integriertem Bedientableau und LCD-Anzeige. Mit dem Bedientableau kann die Maschine programmiert und gesteuert werden. Alle programmierten Funktionen werden an der LCD-Anzeige in übersichtlicher Form dargestellt. Das Steuerungssystem kann bis zu 400 Programme speichern. Die Programmierung der X-, Y-Koordinaten erfolgt durch einfaches 'Teach in', wenn die Maschine auf ein Werkstück eingerichtet ist. Soll ein gespeichertes Programm an der Maschine eingerichtet werden, dann werden alle Programm- daten von der Steuerung an die Maschine übertragen. Die Positionsanzeigen an den Supporten zeigen dann im Positionierhilfe-Modus die Differenz und die Richtung zum gewünschten Zielwert an. Der Bediener kann nun die Supporte und Bohrmotoren in die Zielposition fahren. Wird die Zielposition erreicht erfolgt automatisch das Klemmen des Supportes. Die Übertragung der Programm- daten von und zur Steuerung erfolgt über ein Bussystem.

Hinweis: Diese Steuerung kann nicht in Verbindung mit einem PC-System und bei Achsverfä- h- rung eingesetzt werden.
(Ausnahme Anschlagverfä- h- rung
VKNR. 3505.)
In diesen Fällen sind die VKNR. 6905 oder VKNR. 6906 erforderlich.

W.0001 Nummer : 9400 20 Stück
AUFNAHME FUER WERKZEUG, SCHAFT D = 10,0 MM
L = 46 mm (horizontal und vertikal)

Übertrag :

Position : M.06
Datum : 02.07.2004 Typ : OPTIMAT BST 500 Seite : 4
Maschinennummer : 0-251-09-0995 Kunde : MAJA
Angebotsnummer : 370371

Übertrag :

Gesamtpreis Maschine
Fracht und Versicherung
Montage und Inbetriebnahme

Gesamtpreis
+ gesetzliche MwSt

Position : M.07
Datum : 02.07.2004 Typ : DIENSTLEISTUNGEN Seite : 1
Maschinennummer : 0-216-37-0372 Kunde : MAJA-WERK
Angebotsnummer : 370371

D.01 Nummer : 8060 1 x links

PROJEKTMANAGEMENT

Homag übernimmt für den beschriebenen Liefer-
umfang die Rolle des Projektführers.

Dies beinhaltet die folgenden Leistungen:

- Stellung eines Projektleiters als zentraler Ansprechpartner für den Kunden
- kaufmännische und technische Integration der einzelnen Maschinen
- Abklärung und Abstimmung der mechanischen und steuerungstechnischen Schnittstellen
- Auftragskoordination
- Erstellung und Überwachung eines Auftragsablaufplanes

Die Montageleitung ist nicht enthalten.

Gesamtpreis Maschine
+ gesetzliche MwSt

