

Kaufmännische Bedingungen

PREISSTELLUNG

CIP, Madona, Latvija, NORTE SIA
ICC Incoterms 2010

Einschl. Montage und Inbetriebnahme.
Es gelten unsere beiliegenden "Allgemeinen Lieferbedingungen".

PREISGÜLTIGKEIT

Nachstehende Preise verlieren nach 3 Monaten ihre Gültigkeit.

MEHRWERTSTEUER

Die Preise verstehen sich exclusive Mehrwertsteuer.

LIEFERZEIT

2,5 Monate nach Klarstellung aller technischen Details und Eingang der Anzahlung.

MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

Durch die Vertretung ARKO GRUPA SIA

ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

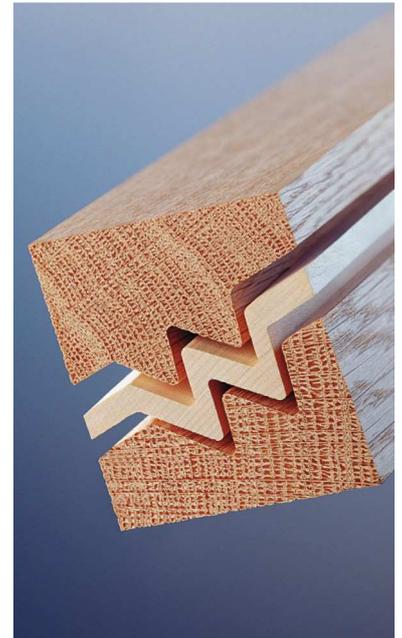
30% zahlbar bei Vertragsabschluß.
70% zahlbar vor dem Versand.
Alle Zahlungen erbitten wir auf unser Konto bei der Deutschen Bank AG,
Konto-Nr. 101 774, BLZ 259 710 71, IBAN DE 81 2597 1071 0010 1774 00,
SWIFT-BIC DEUTDE2H253.

TECHNISCHE ÄNDERUNGEN

Maße, Gewicht und technische Angaben sind unverbindlich. Im Interesse des Kunden behalten wir uns technische Änderungen vor.
Fotos und Bilder in Angeboten und Auftragsbestätigungen können vom tatsächlichen Angebots- und Lieferumfang abweichen.

NICHT IN UNSEREM LIEFERUMFANG ENTHALTEN

Generell alle nicht im folgenden spezifizierten Maschinen, Anlagen, Ausrüstungen und Dienstleistungen.



Jürgen Henke

Frank Bergmann

Technische Beschreibung

Ultra TT Kurzholz-Keilzinkenanlage



Ultra TT

Angebotspezifikation

Daten Ihrer Anlage:

Holzeingangslänge (min. - max.)	200 - 1000 mm
Holzeingangslänge durchschnittlich	350 mm
Die zu verarbeitende Holzlänge muss mindestens 25 Prozent länger als die zu verarbeitende Holzbreite sein.	
Holzstärke (min. - max.)	16 - 80 mm
Holzstärke durchschnittlich	16 mm
Holzbreite (min. - max.)	40 - 205 mm
Holzbreite durchschnittlich	75 mm
Holzquerschnitt durchschnittlich	16 mm x 75 mm
Holzausgangslänge (min. - max.)	3000 - 6100 mm
Durchschnittliche Holzausgangslänge	4500 mm
Zinkenprofil (Länge)	10 – 11 mm
Max. Holzquerschnitt für die Verarbeitung von Weichhölzern (bei angegebener Zinkenlänge)	100 cm ²

Zu verarbeitende Leimsorte	PVAC
Holzart	Weichholz (Kiefer)
Holzfeuchtegehalt	8 - 12 %
Eingangsqualitäten	vierseitig gehobelt
Arbeitshöhe	925 / 875 mm
Betriebsspannung	400 Volt / 50 Hz
Maschinenfarbe	
Farbe der Maschine	RAL 7035 RAL 7016

Bauseitig zu stellen

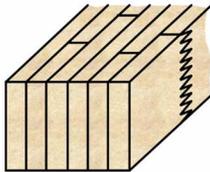
1. Elektro-Hauptanschluss zum Schaltschrank
2. konstante Versorgungsspannung
(Spannungsschwankungen max. 5 %)
3. Temperatur für Steuerung/Rechner nicht über 35° C
4. rel. Luftfeuchtigkeit für Steuerung/Rechner von
maximal 65 %
5. Absaugung ($v = 30$ m/s bei einem Unterdruck von 12 mbar)
6. Druckluftanschlüsse zu den einzelnen
Maschinenkomponenten (8 bar, R 1,5")
7. Kabelkanäle
8. Hydrauliköl
9. Bedien- / und Wartungspersonal mit erforderlicher
Qualifikation
10. Lärmschutzmaßnahmen
11. ausreichende Arbeitsplatzbeleuchtung
12. Stickstoff und Befülleinrichtung (bei Hydraulikanlagen
mit Druckspeicher)

Leistungsbeispiel

Berechnungsgrundlage

Arbeitszeit	480 min/Schicht
Zinkenlänge	10 mm
Zerspanmaß	3 mm
Durchschnittliche Holzeingangslänge an der Keilzinkenanlage	350 mm
Durchschnittlicher Holzquerschnitt	16 x 75 mm
Leistung der Fräse	3,5 Tische/min
Lamellen je Frästisch (Vertikalzinkung / 16 x 75 mm)	37 Teile
Leistung der Übergabe	100 Teile/min
Leistung der Presse	8 Takte/min
Presslänge	4500 mm
Technische Verfügbarkeit*	0,8

Leistungen der Anlagenkomponenten



Leistung Fräse
(Vertikalzinkung / 16 x 75 mm)

	3,5	Tische/min ****	
x	37	Teile/Tisch	
x	334	mm durchschn. Eingangslänge** / 1000 mm	
x	480	min/Schicht	
x	0,8	technische Verfügbarkeit	= 16609 lfm/Schicht

Leistung Übergabe

	100	Teile/min	
x	334	mm durchschn. Eingangslänge** / 1000 mm	
x	480	min/Schicht	
x	0,8	technische Verfügbarkeit	= 12826 lfm/Schicht

Leistung Presse

	8	Takte/min	
x	4500	mm Presslänge / 1000 mm	
x	480	min/Schicht	
x	0,8	technische Verfügbarkeit	= 13824 lfm/Schicht

Gesamtleistung der Anlage

Vertikalzinkung (16 x 75 mm)

m ³ / Schicht	=	15,39	m ³ /Schicht
lfm / Schicht	=	12826	lfm/Schicht
lfm / min	=	26,7	lfm/min

Andere Eingangsdaten = andere Leistungsdaten

* nach VDMA-Richtlinien, zzgl. reinigungsbedingte Nebenzeiten

** = Holzeingangslänge - 2 x Zerspanmaß - 1 x Zinkenlänge

*** = Leistung der Presse reduziert sich bei Zwischenschnitten

**** = Leistung der Fräse reduziert sich beim Einsatz von Vorritzern

Technische Anlagenspezifikation

Pos. 290 Förderband für den Transport von Holzpaketen

567570
Typ FB 600/1000

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 mm
- Paketbreite	600 mm
- Inst. Leistung	1,1 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Fördergurt, fester Einbau

567571+
- Fördergurt für die Verarbeitung von PVAC Klebstoffen

567576
2 - Kunststoffführung(en) fest, 160 mm hoch

Pos. 300 Keilzinken-Fräsmaschine mit mitfahrendem, automatischem Drehtisch

 527663+
 Typ Ultra TT 205/600/1000 RE

Keilzinken-Einzelfräse in Rechtsausführung mit mitfahrendem, automatisch drehendem Frästisch und kurzem Transportband in der Spannstation als Werkstückauflage. Stabile Rollenführung für das präzise Verfahren des Frästisches. Drehtisch mit Servo-Schwenkantrieb. Spannen der Werkstücke durch drucküberwachte horizontale und vertikale Spannvorrichtungen.

527664+

Technische Daten:

Arbeitshöhe	925 mm
Paketbreite	600 mm
Frässpindeldurchmesser	50 mm
Fräserdurchmesser	250 mm
Zerspanerdurchmesser	250 mm
Druckluftanschluss	R ½ "

527568+

- Antrieb Zerspaner	11,5 kW
---------------------	---------

527666+

- Antrieb Fräseinheit	22 kW
-----------------------	-------

1062377+

- Frässpindeldrehzahl (max.)	4800 1/min
------------------------------	------------

527670+

Ausrüstung:

- Anschlagsystem Rüttelanschlag, einstellbar, zur Paketausrichtung
- Zerspaneraggregat, indirekt über Riemen angetriebene Werkzeugspindel, einstellbar zum Schneiden der Zinkenlänge
- Fräsaggregat, indirekt über Riemen angetriebene Frässpindel
- Frässpindel, Spindelhubvorrichtung für ½ Zinkenteilung
- Frästischdrehung durch Servo-Antrieb
- Paketüberwachung zur Prüfung der korrekten stirnseitigen Holzausrichtung

527675+

- Fräshöhe (max)	205 mm
------------------	--------

Pos. 350 Leimangabe, einseitig, für PVAC-Leim

1090360

Leimauftragssystem FlankenJet mit Leimversorgungseinheit, mit einstellbarem und in Transportrichtung ausschwenkbarem Leimangabekopf.

Durch die federnde Lagerung kann sich der Leimkamm im Durchlauf den gefrästen Zinkenprofilen anpassen.

Ausrüstung:

- Grecon-Membran-Klebstoffpumpe, Ansaugrohr, Kunststoff-Vorratsbehälter
- federnd gelagerter Leimangabe-Support mit Verstellvorrichtungen
- Leim-Verteileinheit mit Klemmhalter für den Leimkamm
- Leimwanne aus Kunststoff
- elektrische und pneumatische Steuerungskomponenten

Pos. 490 Förderband für den Transport von Holzpaketen

580849

Typ FB 600/1500

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 mm
- Paketbreite	600 mm
- Inst. Leistung	1,1 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Fördergurt, fester Einbau

580839+

- Fördergurt für die Verarbeitung von PVAC Klebstoffen

584558

- 2 - Kunststoffführung(en) fest, 160 mm hoch

577247

- Anschlag (Kunststoff) für Zwischenstopp und Paketausrichtung
Pneumatisch absenkbarer Anschlag für Paketbreite 600 mm. Der Anschlag dient als Überlaufsperrung oder zum stirnseitigen Ausrichten der Holzpakete.

518399

- Frequenzregelung für Förderband
Ausrüstung zur Synchronisierung der Geschwindigkeiten in den Transportbändern. Bandbeschleunigung und Bandstopp sind über Frequenzumrichter stufenlos regelbar.

Pos. 550 Übergabestation zur Pressen-Beschickung

562593

Typ ÜKS 240/600/1500

Übergabeeinheit zur automatischen Beschickung der Einfädelstation vor der Keilzinken-Pressen.

Das Holzpaket wird der Übergabe mit einem Förderband zugeführt und am Festanschlag stirnseitig bündig ausgerichtet. Zum Vereinzeln der Hölzer wird das Paket mit dem Querschub in die Wendevorrichtung mit einstellbarer Abwurfkante geschoben. Von hier wird das Einzelholz zum Weitertransport entweder direkt übergeben oder um 90° gewendet. Ein schnell laufendes Transportband mit Vakuum-Ansaugung transportiert das Holz weiter zur Einfädelstation.

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 / 900 mm
- Paketbreite	600 mm
- Inst. Leistung	5,4 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, mit Drehgelenk für einstellbare Abwurfkante
- Anschlagssystem, Festanschlag für Paketausrichtung
- Querschubeinheit, servo-geregelt; stufenlos regelbarer Vorschub
- Wendevorrichtung, elektrischer Bürstenmotor, pneumatischer Pakethalter
- Frequenzregelung für das Vakuumband, Ausrüstung zur Synchronisierung der Geschwindigkeit mit der nachfolgenden EKK

562583+

- Auslaufband, Vakuumband gelocht, mit Vakuum-Ansaugung, Ausstattung für die Verarbeitung von PVAC-Klebstoffen

**Pos. 600 Einfädelstation zur automatischen Pressen-
Beschickung**

562613
Typ EKK 240/4000 RE-K

Die Hölzer kommen einzeln von der vorgeschalteten Übergabeeinheit und werden von einer schnell laufenden Zuführung und zwei beidseitig synchron laufenden Ausrichtketten zugeführt. Die Ausrichtketten sorgen zusammen mit dem Oberdruck für ein kontinuierliches und versatzfreies Zusammenfügen der gezinkten Werkstücke zu einem endlosen Strang.

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	900 mm
- Holzlänge	< 1000 mm
- Einfädellänge	4000 mm
- Inst. Leistung	6,0 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Kettenträger rechts, fester Einbau / feste Führung
- Kettenträger links, breitenverstellbar, mit gefederten Führungselementen
- Oberdruck, höhen- und seitenverstellbar

564209

- Frequenzregelung für Einfädelstation, Ausrüstung zur Synchronisierung der Ausrichtketten-Geschwindigkeiten in der Einfädelstation. Kettenbeschleunigung und Kettenstopp sind über Frequenzumrichter stufenlos regelbar.

Pos. 660 Walzenvorschub für den Transport von Holzlamellen

85656
Typ VE 205

Vorschub mit glatten Trommelmotoren als Transportwalzen zum Transportieren von Holzlamellen aus der Einfädelstation in die Presse.

Die Holzlamellen werden dem Vorschub automatisch zugeführt. Bei Dimensionswechsel stellt sich die heb- und senkbare Oberwalze des Vorschubs (pneumatisch gesteuert) automatisch auf die erforderliche Holzstärke ein.

Technische Daten:

- Vorschubgeschwindigkeit regelbar 0-150 m/min
- Inst. Leistung 4,4 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell - fester Ständer
 - Transportwalzen - 1 St. unten fester Einbau;
1 St. oben beweglicher Einbau, pneumatisch gesteuert
 - Führungen - beidseitig mit Verzahnung / Torsionswelle
 - Antrieb - elektrisch, frequenzgeregelt
-
-

Pos. 700 Keilzinken-Stirnseitenpresse als Hochleistungsmaschine mit automatischer Beschickung

85361+
Typ CONTI-A 12 / 6100 LI

Stirnseitenpresse mit Auswurf nach links zum Verpressen von Keilzinkenstangen mit einer einstellbaren Endlänge. Die Pressenbeschickung und der Pressvorgang erfolgen parallel in zwei Arbeitsebenen, so dass durch die Beschickung keine Wartezeiten und Zeitverluste entstehen. Eine Bremsseinheit gewährleistet eine hohe Vorverpressung des einlaufenden Holzstranges.

Der zugeführte, auf Länge gekappte Holzstrang wird 4-seitig eingespannt. Die Presskraft wird stirnseitig in das Holz eingebracht, ist abhängig vom Holzquerschnitt und wird nach Diagramm eingestellt. Die Presszeit ist wählbar. Nach Beendigung des Pressvorganges wird der Strang seitlich aus der Presse ausgeschoben.

85362+	
Technische Daten:	
- Arbeitshöhe	900 / 875 mm
- Presslänge (min / max)	3000 / 6100 mm

662752+	
- Presskraft (max.)	120 kN
- Presstakte (max.)	8 Takte/min
- Antrieb Hydraulik	3 kW
- Tankvolumen Hydraulik	70 Liter

1120517+	
- Holzbreite (min. / max.)	40 / 205 mm

85285	
- Holzstärke (min. / max.)	16 / 80 mm

85287+	
- Sägeblattdurchmesser	450 mm
- Absaugdurchmesser	100 mm
- Antrieb Sägemotor	2,2 kW

85374+	
Ausrüstung:	
- Beschickung Beschicktisch mit Vorschubkonsole und Aufnahme für Bremsstation mit Längenmessung	
- Bremsstation pneumatisch gesteuert	
- Längenmessung programmierbare Längenmessvorrichtung	
- Holzführung pneumatisch gesteuerter Oberdruck und Seitenführungen	
- Kappstation integrierte, automatische Kappsäge	
- Presszylinder hydraulisch, mit stufenlos verstellbarem Pressdruck	
- Presslängen stufenlose Endlängenverstellung, min 3000 mm	

662778+	
- Längenmessung mit Messrad in Stahlausführung	

85377+	
- Strangauswurf, Ablage des fertigen Stranges auf Auflagearmen	

525380+

- Anschlagplatten (Auslegung nach Holzquerschnitten)

8 Stck/Satz

85439+

- Gegenhalter mit Keil für Presse Conti-A 12

Pos. 900 Maschinenelektrik

662619+

Schaltschrank und Bedienpulte nach VDE 0660, Teil 500, DIN EN 60439.

Die integrierten Kontroll-Leuchten und Bedienelemente sind durch grafische Darstellungen gekennzeichnet und in der Betriebsanleitung beschrieben.

Ausrüstung:

- Leistungsteil mit Einspeisung über Hauptschalter auf ein Sammelschienensystem.
- Steuerspannungsbereitstellung für 24 V / 230 V.
- Steuerteil mit SPS / TP und Anschluß-Klemmenleiste.
- Steuerstromkreis mit Einrichtungen für die elektrische Sicherheit.

1228593

Statistik Produktionsdaten

Ermittlung von wichtigen Produktionszahlen mithilfe der statistischen Ermittlung der Daten. Die Auswertung der Produktionsdaten kann auf den Auftrag, die Schicht und/oder den Tag erfolgen.

Aufgeführt werden in der Statistik folgende Daten:

- Laufmeter
- Kubikmeter
- Betriebszeit
- Produktionszeit
- Wartezeit (Holzeingang)
- Wartezeit (Holzausgang)
- Teile (Eingang)
- Teile (Ausgang)
- Frästische
- Presstakte
- Pausenzeit
- Rüstzeit
- Betriebszeit gesamt

Alle Daten werden einzeln aufgeführt für den Auftrag, die Schicht und den Tag und sind auch einzeln zu löschen.