

# **Probeausdruck Auftragsbestätigung**

## PROJEKT

M.02 Maschinennummer 0-240-14-2313  
PROFI HPP380/43/43  
PLATTENAUFTEILSÄGE, Type PROFILINE HPP 380

M.04 Maschinennummer 0-234-14-2600  
UMBAU HPL11/43/22

B.23

### Kranstellung und Verbrückung

Wie vereinbart 1  
Auftrag erfüllt

**Telefon:** +49 7053 69-0      **Gesellschaft mit beschränkter Haftung**  
**Telefax:** +49 7053 6174      **Registergericht Stuttgart HRB 330645**  
**E-Mail:** info@holzma.de      **Geschäftsführer: Eckhard Hörner-Mai**

<b>Internet:</b>	<a href="http://www.holzma.de">http://www.holzma.de</a>	<b>Banken</b>	<b>Bfz</b>
<b>Ust-IDNr:</b>	DE 144368444	Sparkasse Pforzheim Calw	661
<b>Steuernr.:</b>	45420 / 80689	Vereinigte Volksbank Sindelfingen 60:	
		Postgiro Stuttgart	601
		Commerzbank AG, Villingen	69
		Deutsche Bank AG, Stuttgart	601
		BW-Bank Stuttgart	601
		Dresdner Bank AG, Karlsruhe	661

Datum : 26.02.2008  
Maschinenummer : 0-617-14-2601  
Angebotsnummer : 142601

---

H O L Z M A  
Plattenaufteiltechnik GmbH

i.V.  
Jochen Gründer

Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-617-14-2601  
Angebotsnummer : 142601

---

B.26 ZAHLUNG

30 % Anzahlung fällig 10 Tage nach Datum der Auftragsbestätigung  
60 % bei Lieferung fällig 10 Tage nach Rechnungsdatum  
10 % nach Inbetriebnahme  
Sollte die Inbetriebnahme kundenseits nicht erfolgen können, ist die Zahlung spätestens 60 Tage nach Rechnungsdatum fällig.

Alle Zahlungen netto, ohne Abzug.

B.27 FINANZIERUNG

Haben Sie Interesse an einer Finanzierung aus einer Hand?  
Die HOMAG-Leasing informiert Sie gerne über interessante Möglichkeiten.

Für eine Beratung sprechen Sie bitte mit Herrn Kubatzki, HOMAG AG: 0 74 43 / 13 26 38

B.29 MONTAGE

durch Fa. Holzma

B.32 LIEFERZEIT

KW 20 - 21 / 2008

B.53 WIR BEDANKEN UNS FÜR IHREN AUFTRAG

Für die Abwicklung gelten unsere  
- Verkaufs- und Lieferbedingungen 04/2003  
für Inlandsgeschäfte  
- Verkaufs- und Lieferbedingungen 03/2002  
für Auslandsgeschäfte

Für die maschinengerechte Beschaffenheit des Verarbeitungsmaterials ist der Betreiber verantwortlich. Aussergewöhnliche Abmessungen bzw. ungünstige Längen-/Breiten-/Dickenkombinationen bedürfen einer besonderen Festlegung (z. B. Pflichtenheft). Technische Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.  
Bilder und Piktogramme sind Beispiele und nicht in allen Einzelheiten verbindlich.

Mit freundlichen Grüßen

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

## G.00 PROFILINE HPP 380/43/43

### PLATTENAUFTEILSÄGE, Type PROFILINE HPP 380

Automatische Plattenaufteilsäge zum ausriß-freien und maßgenauen Aufteilen von beschichteten und unbeschichteten Platten aus Holzwerkstoffen und solchen, die wie Holzwerkstoffe zu bearbeiten sind.

#### 1. Hinterer Maschinentisch

Die Positionierung des Eingangsmaterials erfolgt über den hinteren Maschinentisch, ausgestattet mit hochwertigen Alu-Combiprofil-schienen.

##### Vorteil:

- + Oberflächenschonender Materialtransport.

#### 2. Programmschieber

Durch den Programmschieber werden die zu schneidenden Werkstoffe, mittels den robusten Spannzangen, programmgesteuert an die Schnittlinie positioniert.

##### Vorteil:

- + Programmschieberführung in doppel T-Träger-Ausführung -> Positioniergenauigkeit auf Lebenszeit!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel -> keine Schmierung erforderlich!
- + Antrieb über AC-Servomotor -> hohe Programschiebergeschwindigkeit!
- + Berührungsloses elektrromagnetisches Messsystem:
  - Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm/m!
  - Kein Verschleiß!
  - Wartungsfrei!
  - Messung erfolgt unabhängig vom Antriebsystem!
- + Kurze, robuste Spannzangen:
  - Keine negativen Hebelwirkungen!
  - Material wird in den Spannzangengrund gedrückt -> kein Verrutschen!
- + Aktives Sicherheitssystem von HOLZMA -> kein

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinenummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

störender Schutzzaun erforderlich!

### 3. Maschinentisch (Sägekörper)

Der Maschinentisch des Sägekörpers ist mit großflächigen, abriebfesten Phenolharzplatten ausgestattet, mit entsprechenden Aussparungen für die Spannzangen.

#### Vorteil:

- + Keine Ausfrässung des Maschinentisches -> volle Stabilität des Stahlisches bleibt erhalten!
- + Einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß!
- + Komplett bedüster Maschinentisch:
  - Schonender Materialtransport!
  - Optimales Streifenhandling!

### 4. Druckbalken

Optimale Fixierung der Platten auf den Maschinentisch des Sägekörpers.

#### Vorteil:

- + Verwindungssteifer Aluminium-Druckbalken:
  - Geringes Eigengewicht, daher minimaler Verschleiß der Zylinder!
  - Der per Manometer eingestellte Anpressdruck wird exakt eingehalten!
- + Beidseitige Druckbalkenführung über Zahngelenke:
  - Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
  - Keine Kippbewegung (Parallelausgleich)  
-> keine Materialbeschädigung!
- + Druckbalken mit Spannzangenaussparungen:
  - Minimaler Anschnitt = Kratzschnitt  
-> Verschnittsoptimierung!
- + Automatische Druckbalkenhöhensteuerung  
-> deutliche Zykluszeiteinsparung!
- + Optimale Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnung:
  - BG-Emissionswerte werden klar unterschritten!

### 5. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

Der aus einer robusten Stahlkonstruktion bestehende Sägewagen ist mit Haupt- und Vorritzsäge ausgestattet sowie mit der patentierten 'Zentralen Winkelrandrückvorrichtung'.

Vorteil:

- + Massiver Stahlsägewagenkörper (ca. 300 kg):
  - Verwindungssteif auf Lebenszeit!
  - Schnittrichtung gegen den Winkelanschlag -> kein Verrutschen der Platten!
- + Ausbalancierter Sägewagen:
  - Minimaler Verschleiß der Prismenrollen!
  - Keine Gegenhalterrollen erforderlich!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel:
  - Keine Schmierung erforderlich!
  - Kein Vibrationsaufbau/exakte Positionierung = Top Schnittqualität!
- + 10 Jahre Garantie auf die Führungen des Sägewagens (1-Schicht-Betrieb)!
- + Motorische Einstellung der Vorritzsäge am Bedientableau -> minimale Rüstzeiten!
- + Optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem 'Power-Loc'!
- + Automatisch, stufenlose Schnitthöheneinstellung -> Reduktion der Zykluszeit!
- + HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelrandrückvorrichtung:
  - Senkt die Zykluszeit im Vergleich zu herkömmlichen Systemen um bis zu 25 %!
  - Andruck von Streifen über die gesamte Schnittlänge möglich!
  - Andrückstärke von 0 - 1200 N elektrisch regelbar -> dünne und empfindliche Platten können automatisch angedrückt werden!

6. Power Control: CADmatic 4 - Professional - Modernstes Steuerungssystem, welches speziell für die Anforderungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131.
- + Betriebssystem: Windows XP (US) embedded.

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

- + Industrie-PC.
- + TFT-Flachbildschirm:  
19 Zoll mit Touch-Funktion.
- + DVD-Laufwerk.
- + USB-Anschluß / Modem (analog).

**b) Software**

- + Schnittplananzeige in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
- + Netzwerkfähig.
- + Integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung.
- + Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.
- + Virenschutz.

**Technische Daten**

Sägeblattüberstand 95 mm  
Sägewagenvorschub:

vorwärts	1-130 m/min
rückwärts konstant	130 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:

vorwärts	80 m/min
rückwärts	80 m/min

(in EU-Ländern vorwärts = 25 m/min)

Automatische Druckbalkenhöhensteuerung	ja
Schnitthöhenautomatik	ja
Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck	ja
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck	ja
Komplett bedüster Maschinentisch (Sägekörper)	ja

Winkelandrückvorrichtung

min. Andrückbreite	0 mm
max. Andrückbreite	komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor	18,0 kW
Vorritzsägemotor	2,2 kW
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:	

18,0 kW = 24 kW  
21,0 kW = 27 kW

Arbeitshöhe 920 mm  
Lackierung Strukturlack grau RDS 240 80 05

Hauptsägeblatt 380 x 4,4 x 60 mm  
Vorritzsägeblatt 180 x 4,4 - 5,4 x 45 mm

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

Erforderlicher Luftdruck	6 bar
Druckluftbedarf	150 NL/min
V am Absaugstutzen	ca. 26 m/s
Unterdruck min.	1200 Pa
Abluftmenge	4600 m <sup>3</sup> /h
Absauganschluß Spänekanal	1 Stück 200 mm
Absauganschluß Druckbalken	1 Stück 150 mm

Betriebstemperatur min. + 5 Grad  
Betriebstemperatur max. + 35 Grad  
Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühl-aggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Qualitätsstandards:

- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub geprüft
  - Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m
- Die Angaben beziehen sich auf spannungs-freies Material und eine gute Sägeblatt-qualität.

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinenummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

Kundenspezifische Maschinendaten

Profiline HPP 380/43/43

Schnittlänge 4300 mm  
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 4250 mm  
Combiprofilschiene (Element 2-spurig) 9 Stück  
Spannzangen 7 Stück  
davon die ersten 3 Stück zweifingrig,  
alle anderen einfingrig  
Teilung 75/275/475/1050/1850/2650/3450 mm  
gemessen vom Winkellineal bis Mitte  
Spannzange  
2 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich  
Pos. 175/375 mm  
1 zusätzliche einfingrige Spannzange möglich  
Pos. 650 mm  
4 manuelle Besäumrechen an Spannzangen  
Pos. 75/475/1050/2650 mm  
Luftkissentisch mit Röllchenelement  
2160 x 650 mm 4 Stück  
Zentralgebläse 1 Stück  
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

N.02 Nummer : 0555 1 Stück  
VORSTAPELTISCH OHNE AUSRICHTUNG (4300 X 2200MM)

Beinhaltet:

- Verlängerte Combi-Profilschienen
- Verlängerte Seitenführung
- Hochfahrbare Spannzangen
- 2 Ausrichtvorrichtungen vor der Schnittlinie

N.04 Nummer : 1 Stück  
ROLLEN IN BÜRSTEN AUSFÜHRUNG (MEHRPREIS)  
für hochempfindliche Materialien

N.06 Nummer : 1085 1 Stück  
1M VERLÄNGERUNG DES PROGRAMMSCHIEBERFAHRWEGES

N.08 Nummer : 1225 1 Stück  
POWER-CONCEPT TYPE PROFILINE HPP/L 380  
Beinhaltet:

- 1 Spannzange 'Power-Concept' (3-fingrig):  
Pos. 100 mm
- 3 Schräg-Hub-Spannzangen (2-fingrig):

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

Pos. 225 / 325 / 475 mm  
- 1 Schräg-Hub-Spannzange (1-fingrig):  
Pos. 650 mm  
- 1. Luftkissentisch: 800 mm breit  
- Speed-Paket:  
-> Sägewagenvorschub: 1 - 150 m/min  
-> Erhöhte Sägewagenbeschleunigung  
-> Optimierte Bewegungsabläufe

N.10      Nummer : 1690                          1 Stück  
VORRITSÄGEAGGREGAT (VVSH), TYP 250/350/380  
Zum Ausrißfreien Vorritzen von Soft- und Post-formingteilen sowie kantenverleimten Werk-stücken.  
Programmgesteuert vertikal von unten im Durch-lauf hochsteigend.

Technische Daten

Max. Postforminghöhe:                          40 mm  
Sägeblatt:    HM 280 x 4,6 x 45 mm

N.12      Nummer :                                  1 Stück  
ZUSÄTZLICHE START-STOPP-LEISTE  
am 3. Luftkissentisch vom Winkellineal aus  
    kostenlos

N.14      Nummer : 2360                                  4 Stück  
1 LUFTKISSENTISCH 2810 MM ANSTATT 2160 MM

N.16      Nummer : 2506                                  1 Stück  
ERHÖHUNG DER GEBLÄSELEISTUNG (LKT)  
durch integrierte Frequenzregelung  
Max. Druckerhöhung gegenüber Standardausführung  
- am 50 Hz-Netz: Faktor 3,5  
- am 60 Hz-Netz: Faktor 2,5

Der Luftkissentischdruck lässt sich am Bedien-pult über Drehregler stufenlos einstellen.

N.18      Nummer : 2515                                  1 Stück  
1 FAHREINRICHTUNG FÜR LKT

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

E.02 Dienstleistung: 6075 1 mal  
ETIKETTENPROGRAMM 350/380/11/510/530/550/570/33  
Etikettendruck für fertige Teile direkt an der Säge.  
- Ausdruck wahlweise pro Stück, pro Paket oder pro definierbarem Stapel

E.04 Nummer : 6080 1 Stück  
ETIKETTENDRUCKER TYPE PICA 104  
Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation

Technische Daten

Etikettenbreite:	max. 110 mm
	min. 15 mm
Druckbreite:	104 mm
Auflösung:	200 dpi
Druckgeschwindigkeit:	80 mm/sek
Kerndurchmesser (Etikett):	40 mm
Rollendurchmesser:	max. 180 mm
Automatische Spendeinrichtung:	ja
Automatische Aufwickelvorrichtung:	nein

Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse im Bereich des Winkellineals installiert.

E.05 Nummer : 1 mal  
2 METER VERLÄNGERUNG VOM DRUCKERKABEL  
kostenlos

E.06 Dienstleistung: 6100 1 mal  
MATERIALABHÄNGIGE PARAMETER  
Dieses Softwarepaket steuert unter Berücksichtigung von materialbezogenen Parameterlisten:

- Andrückstärke der zentralen Winkelandrückvorrichtung
- Vorschubgeschwindigkeit des Sägewagens
- Einsatzpunkte für Postforming
- Sägeblattüberstand
- Anschnitte
- Vorritzsäge ein / aus
- Slow-Down Einsatz
- Umdrehungsgeschwindigkeit des HS-Blattes (nur wenn HS-Motor mit FU ausgestattet ist)

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

- E.08 Dienstleistung: 6200 1 mal  
DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-PORT  
Datenaustausch über ein Netzwerk. Sowohl die Netzwerkankoppelung als auch die Installation der netzwerkspezifischen Treiber werden durch den Kunden vorgenommen. Eine genaue technische Abklärung der Netzwerkanbindung zwischen Kunden-Netzwerk und Holzma-Säge ist unbedingt erforderlich (siehe Netzwerkcheckliste).  
(USB-Stick ist nicht im Lieferumfang enthalten)
- E.10 Dienstleistung: 6222 1 mal  
DATENANBINDUNG AN LAGERSYSTEME  
Flächen- / Stapel- / Regal-Lager.  
Komplette Kommunikations-Schnittstelle zwischen Säge- und Lagersystem-Steuerung und der Logik: 'Lager steuert Säge'. Die Restekommunikation zur Einlagerung von verwertbaren Resten im Lagersystem erfolgt nach HOLZMA Datenformat-Definition.  
Der Datenaustausch erfolgt über Ethernet-TCP/IP File -I/O-Kommunikation und über potentialfreie E/As.
- Beinhaltet: - Technische Abklärung durch HOLZMA-Softwaretechniker  
- Programmieraufwand (intern)
- E.12 Nummer : 6360 1 Stück  
AUTOMATISCHE SPANNZANGENREISCHALT. (KOMPLETT)  
Jede Spannzange wird über das eingegebene Werkstückmaß zu- und abgeschaltet.
- E.14 Nummer : 6650 1 Stück  
FREQUENZREGELUNG, EINSCHL. 21 KW MOTOR  
beinhaltet:
- Einstellung der Sägeblattdrehzahl für optimalen Schnitt (1700 - 4200 1/min) bei 50 Hz
  - integrierter Sanftanlauf zur Schonung des Spannungsnetzes
  - elektronischer Schutz des HS-Motors
  - Drehzahl- und Stromanzeige über CADmatic-Bildschirm

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

E.16 Dienstleistung: 7055 2 mal  
INSTALL.+INBETRIEBNAHME OPTIMIERUNGSPROGRAMM  
Im Kundenbetrieb/pro Tag.

Das Optimierungsprogramm und seine Komponenten werden auf dem EDV-System des Kunden installiert und eingebunden.

Dies umfasst die Installation der Software und die Anpassung an die betriebliche Umgebung, wie beispielsweise Branchenprogramme oder Verknüpfungen zu vor- und nachgeschalteten Programmen. Die Datenverbindung zur Holzma-Plattensäge (soweit vorhanden) wird softwareseitig eingerichtet und getestet.

Kompetente EDV-Ansprechpartner des Kunden sowie der Lieferanten aller anzubindender Programme müssen erreichbar sein.

Nicht enthalten sind Installation und Inbetriebnahme der Hardware wie PC, Drucker, Kabel- und Netzwerkverbindungen etc. sowie Schulung.

Termine nach Absprache, bei gleichzeitiger Installation einer Holzma-Plattensäge idealerweise im letzten Drittel der Maschineninstallation.

In Deutschland und dem deutschsprachigen Ausland werden die Reisekosten pauschal mit EUR 690,00 pro Tag berechnet. In den übrigen Ländern gelten die Reisekostenzuschläge nach Vk-Nr. 8461 bis 8466.

E.18 Dienstleistung: 7075 1 mal  
SOFTWARE-UPDATE  
Update Optimierung auf Version 8.1  
mit Modul 1 und 4  
Lizenz 67315

E.20 Dienstleistung: 7060 2 mal  
NETZWERKARBEITSPLATZ OPTIMIERUNGSPROGRAMM  
Je Arbeitsplatz im Netzwerk.  
Erweitert das Optimierungsprogramm zur netzwerkfähigen Software.

Position : M.02  
Datum : 26.02.2008  
Maschinennummer : 0-240-14-2313  
Angebotsnummer : 142601

---

Installation auf dem Server oder einer Workstation im Netz. Einer entsprechenden Anzahl von Anwendern wird die gleichzeitige Nutzung der Software ermöglicht.

Ist ein gleichzeitiges Arbeiten nicht erforderlich, genügt eine sogenannte 1-Platz-Lösung, bei der das Programm von jedem beliebigen Netzwerkarbeitsplatz wechselweise betrieben werden kann.