

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 Verbrä

*Nie vereinbart /
Auftrag erteilt*

Telefon: +49 7053 69-0
Telefax: +49 7053 6174
E-Mail: info@holzma.de
Internet: http://www.holzma.de
Ust-IDNr: DE 144368444
Steuernr.: 45420 / 80689

Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Registergericht Stuttgart HRB 330648
Geschäftsführer: Eckhard Hörner-Ma
Banken BLZ
Sparkasse Pforzheim Calw 660
Vereinigte Volksbank Sindelfingen 600
Post giro Stuttgart 600
Commerzbank AG, Villingen 690
Deutsche Bank AG, Stuttgart 600
BW-Bank Stuttgart 600
Dresdner Bank AG, Karlsruhe 660

107

Datum : 26.02.2008
Maschinennummer : 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 beschich-
teten und unbeschichteten Platten aus Holzwerk-
stoffen und solchen, die wie Holzwerkstoffe
zu bearbeiten sind.

1. Hinterer Maschinentisch

Die Positionierung des Eingangsmaterials er-
folgt über den hinteren Maschinentisch, ausge-
stattet 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 Schnitt-
linie positioniert.

Vorteil:

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

Position : M.02
Datum : 26.02.2008
Maschinennummer : 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 Ausfräsung 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 Zahnstange:
 - Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
 - Keine Kippbewegung (Parallelausgleich)
 - > keine Materialbeschädigung!
- + Druckbalken mit Spannzangenaussparungen:
 - Minimaler Anschnitt = Kratzschnitt
 - > Verschnittoptimierung!
- + 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 Winkelandrückvorrichtung'.

Vorteil:

- + Massiver Stahlsägewagenkörper (ca. 300 kg):
 - Verwindungssteif auf Lebenszeit!
 - Schnittrichtung gegen den Winkelanschlag -> kein Verrutschen der Platten!
- + Ausbalancierter Sägewagen:
 - Minimaler Verschleiß der Prismenrollen!
 - Keine Gegenhalterollen 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 Winkelandrückvorrichtung:
 - 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 m³/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
Maschinennummer : 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
VORRITZSÄGEAGGREGAT (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 Spendeeinrichtung:	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 Berücksich-
tigung von materialbezogenen Parameterlisten:

- Andrückstärke der zentralen Winkelandrück-
vorrichtung
- 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 SPANNZANGENFREISCHALT. (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.