



G.00

## **WBZ160 PROFILINE**

Centre de taille de charpentes - BEAMTEQ B-660

Un centre de taille high speed !

Avec une scie 5 axes, une broche changeur d'outils 4 axes et un changeur d'outils à 12 positions, la machine est parfaitement équipée pour une taille efficace d'éléments complexes.

La broche 4 axes assure l'utilisation d'une sélection judicieuse d'outils comme une fraise et une mèche de perçage. Ce qui permet la réalisation d'arétiers, de chevrons à noulet, de mi-bois, tenons et assemblages à queue d'aronde.

Les coupes simples pour les connecteurs, les poutres de plafonds, les lisses et les montants sont accomplies de façon rapide. Un usinage en piles permet d'augmenter davantage la vitesse.

Selon l'équipement, les pièces peuvent être marquées au jet d'encre ou par une étiquette ou des inscriptions peuvent être réalisées par une unité à stylo à encre.

Les géométries et les opérations d'usinages provenant de programmes CAD peuvent être

copieur: +33 (0)3 90 22 09 20  
Il: +33 (0)3 90 22 09 21  
net: info-france@homag.com  
www.homag.com

T: 326 465 432 000 36  
4662 Z  
tracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1 500 000 €  
RCS Strasbourg 326 465 432  
TVA payée sur débit

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
"Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG."

Banques: Société Générale Strasbourg  
BNP Strasbourg  
BPALC

IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647  
FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954  
FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595

BIC: SOGEFRPP  
BNPAFRPPCST  
CCBPFRPPMTZ

reprises sur la machine. L'optimisation des pièces, la sélection des outils nécessaires et la correction de la position des poutres se font de façon automatique. Mais les données peuvent aussi être saisies directement à la machine.

Déroulement :  
Les pièces sont transportées jusqu'au centre d'usinage, prises en charge par le grappin et introduites dans la machine. Pendant l'usinage, la poutre est toujours serrée et guidée de façon fiable. Le positionnement de la pièce est automatique. Après l'usinage, la poutre est évacuée de façon automatique.

En combinaison avec des guides linéaires de précision, les deux grappins CN qui travaillent de façon indépendante assurent une précision de positionnement élevée de +/- 0,1 mm. La précision dépend de la tolérance du matériau brut.

Les pièces courtes qui ne peuvent pas être évacuées du côté évacuation tombent vers le bas, sont triées des déchets et évacuées de la machine.

Dimension des pièces :

Coupe transversale minimale : 20 x 50 mm  
Coupe transversale maximale : 200 x 455 mm  
Longueur pièce brute minimale : env. 1.500 mm  
Longueur évacuation minimale : env. 160 mm

Technique de sécurité

- Cabine d'insonorisation autour de l'ensemble de l'unité d'usinage
- Protection anti-éclat par capot fermé
- Porte de sécurité avec verrouillage de sécurité
- Conformité CE

Technique d'aspiration

Préinstallation pour la connexion à une aspiration pour la réduction de la poussière fine dans la zone de travail de l'opérateur. L'évacuation des copeaux et des restes se fait au sol de la machine.

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR

«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

Banques:

Société Générale Strasbourg  
BNP Strasbourg  
BPALC

IBAN:

FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647  
FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954  
FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595

BIC:

SOGEFRPP  
BNPFRPPCST  
CCBPFRRPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

N.01 1 fois

7001 COULEUR

- peinture de la machine et poutres de la grille de protection en RAL 9003 blanc signalétique
- bandes décoratives, panneaux de la grille de protection, portes de sécurité et stèle en RAL 7021 gris noir

N.02 1 fois

++ AMENÉE MATÉRIAUX ++

N.0201 1 fois

7029 ALIMENTATION SEPARATION 13,3 M

L'alimentation de la machine est réalisée de façon automatique. Des bandes à lamelles en acier inoxydable permettent la dépose de poutres à l'aide d'un chariot élévateur ou d'une grue. L'installation d'une table élévatrice devant les bandes à lamelles est possible.

Après la finition de la pièce en usinage, les poutres déposées en couches ou en paquets de piles sont transportées en transversal de façon automatique, séparées puis poussées sur le transporteur à rouleaux du centre de taille. Ce qui réduit au maximum les temps d'attente.

La sécurisation de la machine est faite par une cellule photoélectrique au-dessus de l'ensemble de la longueur d'alimentation.

Longueur de poutre max. : 13300 mm

Nombre de consoles de tables : 8

Largeur de pré-stockage pour les poutres :

env. 1 800 mm

Chaînes : acier inoxydable

env. 860 mm

Hauteur de dépose : 12 m/min.

Vitesse de transport :

L'alimentation est prévue pour l'usinage de longueurs de bois bruts standards. Dans le cas

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000€

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

Banques: Société Générale Strasbourg  
RNP Strasbourg

IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647  
FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954

BIC: SOGEFRPP  
BNPAFRPPCST  
00000000000000000000000000000000

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

de l'usinage de longueurs intermédiaires ou supérieures, l'insertion automatique ne peut pas être garantie à 100%.

N.0204 1 fois  
7023 ALIMENTATION POUTRES 13,3 M

L'alimentation pour les poutres est composée d'un transporteur à rouleaux doté d'un grappin CN qui serre le bois de façon fiable et l'alimente de manière précise.

Vitesse d'avance : jusqu'à 150 m/min.  
Hauteur de dépose (hauteur transporteur à rouleaux) : env. 860 mm  
Longueur max. de la poutre brute : 13300 mm

Si le grappin s'y reprend plusieurs fois, il est possible d'alimenter des pièces d'une longueur supérieure d'env. 900 mm. Mais ceci entraîne une réduction de la vitesse et de la précision.

N.03 1 fois  
++ UNITÉS +++

N.0301 1 fois  
7080 AGREGAT DE SCIAGE 20 KW  
Agrégat de sciage pour coupe flexible

- moteur avec agrégat Flex25 20 kW
- diam. lame de scie 555 mm
- profondeur de perçage 90° 200 mm
- lame de scie pour bois et matériau similaire

N.0304 1 fois  
5409 AXE A POUR FLEX25

L'axe A pour Flex25 permet des temps d'usinage rapides pour les coupes inclinées et en biais. Le réglage automatique de l'axe A se fait par un servomoteur supplémentaire. Gain de temps d'env. 25% pour les poutres avec des coupes

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

par l'axe A.

Plage de pivotement : de 0 à 90 degrés  
Temps de pivotement 0 - 90 degrés : env. 1 sec.

N.0307

1 fois

7004 AXE C POUR BROCHE PRINCIPALE

- Avec interface pneumatique et entraînement rotatif axe C avec couple de rotation
- Pour la connexion des agrégats
- Support 3 points pour une transmission de force fiable en cas de vitesse élevée
- Entraînement pour tous les agrégats avec axe rotatif
- Plage de pivotement sans limite
- Guidage d'air comprimé sans tuyau
- Plage de rotation : 0 - 360 degrés
- Temps de rotation 0 - 360 degrés : env. 2 sec.

N.0310

Numéro : 9240 1 fois

LAME DE SCIE DE REMPLACEMENT 550 MMDonnées techniques

|                             |             |
|-----------------------------|-------------|
| Diamètre :                  | 550 mm      |
| Nombre de dents :           | 63          |
| Largeur de coupe :          | 5 mm        |
| Type de lame :              | acier outil |
| Avance max. :               | 15 m/min    |
| (selon profondeur de coupe) |             |

L'outil est adapté au travail de bois massif.  
Pour d'autres matériaux, une vérification est à effectuer.

N.0313

1 fois

7063 BROCHE 18,5 KW

- moteur asynchrone triphasé avec retour codeur pour un couple élevé même pour les vitesses de rotation réduites
- refroidissement par liquide avec surveillance de la température pour éviter les dommages thermiques et l'augmentation de la durée de vie

Téléphone: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
"Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG".

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1 500 000 €  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 695 BIC: SOGEFRPP BNPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

- broche avec logement hybride pour une précision élevée et une longue durée de vie en cas de vitesse de rotation élevée
- réduction de l'avance automatique dans le cas d'une vitesse de rotation descendante

N.0316 1 fois

5407 AXE C POUR ENTRAÎNEMENT SCIE

- entraînement rotatif axe C avec entraînement du couple
- plage de rotation : 0 - 360 degrés
- temps de rotation 0 - 360 degrés : env. 2 sec

N.0319 Numéro : 3512 1 fois

INDEXATION FLEX5

L'extension de la broche principale est nécessaire pour l'utilisation d'un agrégat Flex5

L'axe A de l'agrégat est réglé avec l'entraînement de l'axe C.

Il est donc nécessaire que l'agrégat soit verrouillé par l'indexation.

N.0322 1 fois

7008 CHANGEUR D'OUTILS À 12 POSITIONS

- Positions d'outils : 12
- Poids max. des outils : 6 kg
- Longueur d'outil max. à partir du bord inférieur de la broche : 200 mm
- Diamètre d'outil max. : 180 mm

Remarque : pour les grands outils, le nombre de places disponibles dans le changeur peut éventuellement être réduit.

N.0325 1 fois

3103 AGREGAT DE FRAISAGE LU 55 MM

Agrégat de fraisage pour l'usinage de la partie inférieure des poutres sans retournement de la

Télé: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000 €  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

Banques: IBAN: BIC:  
Société Générale Strasbourg FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 SGEGFRPP  
BNP Strasbourg FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 BNPAFRPPCST  
BPALC FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

pièce.

L'agrégat de fraisage est équipé d'une fraise à queue et à disque.

La fraise à disque permet la réalisation d'usinage à 90 degrés, comme les connecteurs. La fraise à queue sert entre autres à la réalisation d'entailles cache-moineaux.

L'utilisation, en option, d'une fraise à queue d'aronde permet la réalisation bilatérale des poches sur l'arétier.

Données techniques fraise à queue:

Outil de fraisage à 3 lames universel Schrapp  
Longueur d'outil: 105 mm

Diamètre: 16 mm

Profondeur d'usinage max.: 55 mm

Données techniques fraise à disque:

Outil de fraisage universel Schrapp

Largeur d'outil: 50 mm

Diamètre: 300 mm

Profondeur d'usinage max.: 55 mm

N.0331

1 fois

9151 OUTIL DE FRAISAGE A DISQUE D 300 MM,

NL 40 MM

Outil à fixer sur un réducteur

Outil de fraisage à disque

Diamètre : 300 mm

Profondeur de fraisage : 40 mm

Profondeur de fraisage max. : 90 mm

L'outil est prévu pour l'usinage de bois massif.

Une clarification est nécessaire pour les autres types de bois.

N.0334

Numéro : 9182

1 fois

OUTIL DE FRAISAGE NL35 MM QUEUE D'ARONDE

Outil de fraisage à queue d'aronde avec pince de serrage :

diamètre d'outil : 40 mm

longueur d'outil : 120 mm

longueur utile : 35 mm

angle queue d'aronde : 15° degrés

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

diamètre de la tige : 16 mm  
lame interchangeable

L'outil est prêt à être installé et réglé.

Les outils sont prévus pour l'usinage de bois massif. Pour d'autres matériaux, une vérification préalable est requise.

N.04 1 fois  
++EVACUATION DES MATERIAUX+++

N.0401 1 fois  
7031 EVACUATION POUTRES AVEC TABLE 13,3 M

Transporteur à rouleaux pour l'évacuation des poutres avec un grappin CN pour un positionnement précis pour l'usinage de l'extrémité de la poutre. Une butée de fin de course et un pousseur sont installés sur le transporteur à rouleaux qui pousse la pièce en transversal sur une table revêtues. Le revêtement garantit une manutention en douceur et ergonomique des poutres.

Longueur finie max. des pièces : 13300 mm  
Largeur de dépose utile : 1500 mm

N.05 1 fois  
++ FONCTIONS INTERCHANGEABLES +++

N.0501 Numéro : 9114 1 fois  
JEU D'OUTILS POUR CHARGEUR D'OUTILS WBZ  
Jeu d'outils à loger dans le chargeur d'outils composition :

- outil de perçage:  
Diamètre: 12 mm  
Longueur utile: 200 mm  
Longueur totale: 250 mm  
Diamètre de tige: 12 mm

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

- outil de fraisage à 3 lames:

|                  |        |
|------------------|--------|
| Diamètre:        | 25 mm  |
| Longueur utile:  | 110 mm |
| Longueur totale: | 180 mm |

Agrégat de fraisage d'angle High Performance:

|                      |                     |
|----------------------|---------------------|
| Fixation d'outil I:  | fraise deux tailles |
| Diamètre:            | 25 mm               |
| Longueur utile:      | 110 mm              |
| Longueur totale:     | 180 mm              |
| Fixation d'outil II: | sans outils         |

Agrégat de fraisage d'angle double:

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| Fixation d'outil I :  | fraise à disque alu |
| Diamètre :            | 300 mm              |
| Largeur d'outil :     | 50 mm               |
| Fixation d'outil II : | mèche               |
| Diamètre :            | 8 mm                |
| Longueur utile:       | 105 mm              |
| Longueur totale:      | 165 mm              |
| Diamètre de tige:     | 8 mm                |

Les outils sont montés et réglés pour être prêts à fonctionner, ils sont équipés des fixation HSK 63 F correspondantes.

Les outils sont prévus pour l'usinage de bois massif. Pour l'usinage d'autres matériaux, une clarification préalable est nécessaire.

N.0504      Numéro : 9181      1 fois  
OUTIL DE FRAISAGE NL35 MM QUEUE D'ARONDE HSK

Outil de fraisage à queue d'aronde avec fixations HSK

|                       |           |
|-----------------------|-----------|
| diamètre d'outil :    | 40 mm     |
| longueur d'outil :    | 120 mm    |
| longueur utile :      | 35 mm     |
| angle queue :         | 15 degrés |
| diamètre de la tige : | 16 mm     |
| lame interchangeable  |           |

L'outil est prêt à être installé et réglé.  
Il est équipé d'une fixation HSK 63 F.

Les outils sont prévus pour l'usinage de bois massif. Pour d'autres matériaux, une vérification préalable est requise.

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

SIRET: 326 465 432 000 36      SAS au capital de 1 500 000 €  
NAF: 4662 Z      RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432      TVA payée sur débit

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

|                             |                                   |             |
|-----------------------------|-----------------------------------|-------------|
| Banques:                    | IBAN:                             | BIC:        |
| Société Générale Strasbourg | FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 | SOGEFRPP    |
| BNP Strasbourg              | FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 | BNPAFRPPCST |
| BPALC                       | FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 | CCBPFRPPMTZ |

Type : PROFI WBZ160POWER SIX

N.0507 Numéro : 3540 1 fois  
AGREGAT DE FRAISAGE QUEUE D'ARONDE FLEX 5 POUR  
CHANGEUR D'OUTIL

Agrégat 5 axes pour la fabrication d'assemblages en queue d'aronde (masculin) sur des coupes en biais. Un autre outil est nécessaire pour la réalisation des mortaises.

### Agrégat Flex5 avec fraise queue d'aronde:

|                   |           |
|-------------------|-----------|
| Diamètre d'outil: | 130 mm    |
| Longueur utile:   | 40 mm     |
| Angle de profil:  | 15 degrés |
| Plaquette         |           |

L'outil est monté et réglé pour être logé dans le changeur d'outils. Il convient pour l'usinage du bois massif. Une clarification s'impose pour les autres matériaux.

N.06 1 fois  
++ ENERGIE ET CONSOMMABLES ++

N.0601 1 fois  
7058 ALIMENTATION EN ENERGIE  
 Tension (+/- 5%) : 400 V  
 Fréquence : 50 Hz  
 Puissance électrique : 40 kW  
 Intensité du courant : 70 A  
 Fusibles : 3x 80 Agl

Dans le cas d'utilisation de disjoncteurs différentiels (RCD ou FI), utilisation impérative de disjoncteurs sensibles à tous courants avec un courant de déclenchement de 500mA.

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

**SIRET:** 326 465 432 000 36 **SAS au capital de 1500000 €**  
**NAF:** 4662 Z **RCS Strasbourg 326 465 432**  
**N° intracom:** FR 15 326 465 432 **TVA payée sur débit**

**Adresse:** Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
**Directeur Général:** Joël DURA  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG»

|                             |                                   |              |
|-----------------------------|-----------------------------------|--------------|
| <b>Banques:</b>             | <b>IBAN:</b>                      | <b>BIC:</b>  |
| Société Générale Strasbourg | FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 | SOGEFRPP     |
| BNP Strasbourg              | FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 | BNPAPRPPCST  |
| BPAC                        | FR76 1470 7501 8005 2161 9612 595 | CCPBPAPRPPMT |

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

N.0604 1 fois  
6908 COUPURE AIR COMPRIME EN CAS D'ARRÊT  
D'URGENCE

Unité séparée pour la coupure de l'air comprimé sur l'ensemble de l'installation connectée lors de l'actionnement de l'arrêt d'urgence.

N.0607 1 fois  
7053 CONDITIONS D'INSTALLATION  
Exigences sol :  
Résistant à la pression : min. 500 N/cm<sup>2</sup>  
Planéité : max. +/- 25 mm/100 m

N.0610 1 fois  
7066 TEMPERATURE DE SERVICE 5 A 35 DEGRES  
Température de travail : + 5 à 35 degrés C

N.0613 1 fois  
7057 CONNEXION COMMUNICATION  
Connexion Ethernet selon IEEE 802.3: 8P8C(RJ45)  
Internet (min. up/downstream): 256 kbit/s  
Libération de port pour téléserviceNet:port 443

N.0616 1 fois  
7054 ALIMENTATION AIR COMPRIME 1 500/8  
Raccordement : raccord NW 13 mm  
Consommation : env. 1 500 NL/min.  
Pression de travail : 8 bar  
Qualité : DIN ISO 8573-1 classe 2

N.0619 1 fois  
7056 ASPIRATION 4000/2X160  
Volume d'aspiration : 4.000 m<sup>3</sup>/h  
Diamètre connexion : 2 x 160 mm

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

N.07 1 fois  
++ LOGICIELS POUR MACHINE ++

N.0701 1 fois  
7005 WUPWORKS 4 BEAMTEQ

Interface utilisateur pour l'ensemble de la commande de la machine. Ce qui comprend l'enregistrement de la séquence de données générée par le CAD, la sélection des paramètres d'optimisation, la sélection d'outils automatique et la commande de toutes les fonctions des agrégats jusqu'à la finition de la pièce.

Grâce à l'aide de l'interface industrielle BTL, la commande de la machine est possible indépendamment du CAD. La saisie de données est possible directement à la machine par wupEditor.

Fonctions d'interfaçage :

- interface tactile intuitive avec affichage des temps d'usinage prévus
- représentation graphique en 3D des pièces et des usinages
- enregistrement de séquences de données BTL, WUP et Wx4
- attribution automatique des outils aux usinages
- optimisation de la course de déplacement et des outils
- affichage de l'usinage actuel pendant la durée de fonctionnement de la machine
- reprise d'un programme interrompu par sélection graphique
- base de données de pièces brutes pour différentes dimensions de poutres avec une gestion quasi illimitée de pièces individuelles
- plug-in pour fonctions et stratégies d'usinage spécifiques
- enregistrement de pièces d'une séquence de données non encore produites en fin de journée
- gestion de profil pour différents paramètre d'usinage et d'optimisation
- sortie de listes à l'imprimante ou sous forme

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG.»

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000€  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 6005 2161 9162 595 BIC: SOGEFRPP SOPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

de fichier pdf

- ordres de fabrication planifiés
- liste pièces brutes
- liste de pièces
- historique de production

Fonction d'optimisation:

- enregistrement d'optimisation externes
- optimisation fichiers de données WUP
- sélection d'usinages de remplacement si l'un des usinages ne peut pas être réalisé avec certains outils
- possibilité de sélection pour optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
- filtrage de pièces standard (comme par ex. pièces externes)
- évitement des restes par production de pièces standards à partir de restes
- paramètres pouvant être sélectionnés par le client :
  - optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
  - tri selon dimension de poutre
  - tri selon type de bois
  - tri selon qualité du bois
  - optimisation selon vitesse élevée
  - optimisation selon qualité élevée
  - optimisation selon peu de chutes
  - utilisation d'usinage de piles
  - usinage avec/sans retournement

N.0704

1 fois

7006 DIAGNOSTIC D'ERREURS EN LANGAGE CLAIR

Pack de logiciels pour le diagnostic de l'état de la machine. Le système permet une élimination systématique des défauts et entraîne une augmentation conséquente de la disponibilité de l'installation par la représentation des défaut en texte clair.

N.0707

1 fois

6806 WOODSCOUT

Pack de logiciels pour la représentation graphique et le diagnostic de l'état de la machine. Le système WoodScout permet une

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

Banques: IBAN: BIC:  
Société Générale Strasbourg FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 SOGEFRPP  
BNP Strasbourg FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 BNPAFRPPCST  
BPALC FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 CCBPFRPPMTZ

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000 €  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

élimination systématique des défauts et une plus grande disponibilité de l'installation grâce aux message d'erreurs en clair.

Affichage graphique de la zone à défaut avec localisation géographique à l'écran. Grâce à l'enregistrement de savoirs experts, un défaut peut être marqué d'un commentaire. Celui-ci s'affichera à nouveau lors de la nouvelle apparition du défaut.

La documentation machine intégrée s'ouvre de façon automatique au bon endroit pour la description du défaut et permet une élimination plus rapide. Visualtion automatique du défaut sur niveau API.

- diagnostic API graphique sur divers niveaux
- système apprenant grâce à la possibilité de saisie de causes et de mesures pour les défauts
- support et élimination optimaux des temps morts de la machine

N.0710 1 fois

7007 MMR BASIC

Saisie données machines pour l'affichage actuel de l'état de la machine.

Affichage direct des avertissements pour un entretien approprié et la réduction des temps morts de la machine.

Le logiciel peut évoluer en option vers MMR professional, qui permet l'optimisation de la production par la saisie et l'exploitation des temps morts et des causes des défauts.

N.0713 1 fois

7003 WUPEDITOR PROFESSIONAL WBPack de logiciels WupEditor Professional

Permet la réalisation rapide et efficace de données machine directement à la machine grâce à une interface macro. La machine peut aussi être utilisée sans CAD. Visualisation graphique et édition des données possibles.

Fonctions :

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000 €  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 6500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 BIC: SOGEFRPP BNPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

- enregistrement de séquences de données WUP et BTL
- génération de séquence de données WUP
- affichage 3D des pièces et des usinages
- contrôle simple des données
- sélection d'élément sélective
- génération d'usinages complexes par des fonctions macros (ex. embrèvement cœur, coupes en biais, etc.)
- effacement ou décalage d'usinages
- consignation de fonctions sous forme de macros

N.08 1 fois

++ LOGICIELS POUR POSTE DE PROGRAMMATION ++

N.0801 Numéro : 6852 1 fois

BTL-EDITOR

L'éditeur BTL est basé sur le BTL Viewer téléchargeable gratuitement sur la page [www.design2machine.com](http://www.design2machine.com)  
Il est alors possible de créer des données BTL, de modifier divers paramètres BTL et de sauvegarder au format BTL 10.x  
La représentation graphique 3D facilite l'utilisation.

N.0804 1 fois

6826 WUPWORKS 4 POSTE DE PREPARATION

Ce pack de logiciels permet l'enregistrement et la visualisation de séquences de données WUP ou BTL. Grâce à l'utilisation de ces logiciels, la faisabilité des pièces peut être vérifiée au poste de préparation.

Le progiciel comprend les fonctions suivantes :

- interface intuitive tactile
- enregistrement de séquences de données BTL, WUP et Wx4
- représentation graphique en 3D de la pièce et des usinages
- attribution automatique des outils aux

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: [info-france@homag.com](mailto:info-france@homag.com)  
Internet: [www.homag.com](http://www.homag.com)

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36  
NAF: 4662 Z  
N° intracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1 500 000 €  
RCS Strasbourg 326 465 432  
TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC  
IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595  
BIC: SOGEFRPPCST BNPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

usinages

- optimisation de la course de déplacement et des outils
- affichage du temps d'usinage prévu
- plug-in pour fonctions et stratégies d'usinage spécifiques
- gestion de profil pour divers paramètres d'usinage et d'optimisation
- sortie de listes à l'imprimante ou sous forme de fichier pdf
- ordres de fabrication planifiés
- liste des pièces brutes
- liste de pièces

Fonction d'optimisation :

- enregistrement d'optimisations externes
- optimisation de fichiers de données WUP
- sélection d'usinages de remplacement si l'un des usinages ne peut pas être réalisé avec certains outils
- possibilité de sélection pour optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
- filtrage de pièces standards (comme par ex. pièces externes)
- évitemennt des restes par production de pièces standards à partir de restes
- paramètres pouvant être sélectionnés par le client :
  - optimisation manuelle, semi-automatique ou automatique
  - tri selon dimension de poutre
  - tri selon type de bois
  - tri selon qualité du bois
  - optimisation selon vitesse élevée
  - optimisation selon qualité élevée
  - optimisation selon peu de chutes
  - utilisation d'usinage de piles
  - usinage avec/sans placage

Conditions système :

- PC avec système d'exploitation
  - Windows XP à partir de Pack Service 2
  - Windows Vista - 32 et 64 bit
  - Windows 7 - 32 ou 64 bit
- carte graphique
  - avec support OpenGL
  - min. 128 MB RAM

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG.»

SIRET: 326 465 432 000 36  
NAF: 4662 Z  
N° intracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1500000€  
RCS Strasbourg 326 465 432  
TVA payée sur débit

Banques:  
Société Générale Strasbourg  
BNP Strasbourg  
BPALC

IBAN:  
FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647  
FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954  
FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595

BIC:  
SOGEFRPP  
BNPAFRPPCST  
CCBPFRRPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

- RAM au moins 1GB / recommandation 4 GB
- 100 MB espace libre sur le disque
- installation (comprise dans le prix) de
  - Broadcast (pour la commutation de la langue et de l'utilisateur)
  - MDat (pour la synchronisation machines)
  - serveur licences (pour l'attribution des licences)

N.09 1 fois  
++ COMMANDER LA MACHINE +++

N.0901 1 fois  
7020 POWERTOUCH HOMAG GROUP

- Commande Homatic powerControl V.2
- Système Homatic CN PC86Li
  - Système d'exploitation Windows 7 Professional (US)
  - PC industriel
  - Port USB au terminal de commande
  - Disque dur USB pour la sauvegarde des données
  - Port Ethernet
  - Diagnostic à distance par TeleServiceNet (internet)

- powerTouch Homag Group
- Centrale de commande avec écran full-HD multitouch en format 16:9 21,5 pouces
  - Interface opérateur powerTouch homogène HOMAG Group
  - Commande ergonomique avec des gestes comme zoomer, faire défiler, balayer
  - Navigation simple pour une commande homogène intuitive de la machine
  - Affichage intelligent de la disponibilité pour la production par fonction de témoins

N.0904 1 fois  
6907 ALIMENTATION ININTERROMPUE EN COURANT

Alimente la commande électronique pendant env. 10 minutes en cas de coupure de courant. Tous les états et valeurs sont sauvegardés.

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joel DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000€  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Banques: IBAN: BIC:  
Société Générale Strasbourg FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 SOGEFRPP  
BNP Strasbourg FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 BNPAFRPPCST  
BPALC FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

Le PC devra être redémarré.  
L'A.I.C. sert également de stabilisateur de tension pour l'électronique.  
Prix par machine.

N.0907 1 fois  
6491 TAPIO READY

- votre machine WEINMANN est préparée pour communiquer avec tapio
- une fonctionnalité qui vous offre la possibilité d'utiliser les produits numériques innovants de tapio et d'être paré pour le futur
- informez-vous auprès du service commercial ou sous [www.tapio.one](http://www.tapio.one)
  
- la machine est livrée "tapio ready"
- les offres et les services de la plateforme tapio ne pourront être utilisés que lorsque vous vous serez enregistré et aurez validé la fonctionnalité de la machine
- dans le cas contraire, la fonctionnalité "tapio ready" entraîne uniquement une connexion automatique avec le service de la plateforme tapio lors de la mise en route de la machine pour la vérification, à l'aide du numéro de machine, de la validation de l'utilisation de la plateforme tapio pour la machine concernée

#### MACHINEBOARD (6493)

- MachineBoard affiche l'état actuel de toutes les machines sur des terminaux mobiles, comme des Smartphones, par exemple
- des messages push sont envoyés à l'opérateur pour les actions à effectuer, les défauts ou les réglages
- MachineBoard assiste l'opérateur dans son travail quotidien sur plusieurs machines et assure la flexibilité et la planification de ses tâches
  
- l'utilisation gratuite n'est pas limitée dans le temps. En raison de l'évolution rapide de

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: [info-france@homag.com](mailto:info-france@homag.com)  
Internet: [www.homag.com](http://www.homag.com)

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1 500 000 €  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC  
IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595  
BIC: SOGEFRPP BNPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

la technologie informatique, nous garantissons une compatibilité de cinq ans avec la plateforme tapio

- informez-vous aussi pour des autres produits de votre WEINMANN/HOMAG Sales ou sous [www.tapio.one](http://www.tapio.one)

#### DATASAVE

- avec la sauvegarde de vos données de configuration et de production, DataSave vous aide à reprendre plus rapidement votre production après un arrêt
- vous enregistrez tout simplement, à un moment choisi, les données pour l'ensemble des machines dans un espace sécurisé de tapio
- DataSave vous aide à garantir une sécurité de production élevée même en cas de panne
- disponible avec d'autres produits sous [shop.tapio.one](http://shop.tapio.one)

N.10 1 fois

#### ++ EVACUATION +++

N.1001 1 fois

#### 5150 CONVOYEUR POUR L'ÉVACUATION DES CHUTES

Un convoyeur articulé est installé côté alimentation pour l'enlèvement des chutes. Cette bande transporte les chutes devant ou derrière le centre d'usinage, afin de les faire tomber dans un bac collecteur (non compris).

#### Données techniques :

- bande acier avec pieds
- hauteur de largage : env. 1600 mm
- largeur de bande : 600 mm
- largeur utile : 500 mm
- vitesse de la bande : 12 m/min
- puissance d'entrainement : 0,55 kW
- arrêt de la bande en cas de surcharge

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

N.1004

1 fois

7060 BANDE DE SEPARATION POUR COPEAUX

Une bande de transport est installée au sol de la machine pour séparer les bonnes pièces courtes d'une longueur inférieure à 160 mm des copeaux et des restes. Les pièces courtes sont évacuées de façon latérale du bâti de la machine, elles sont prises en charge ou peuvent être transportées plus loin. Les copeaux et les restes sont transportés sur le côté opposé pour être évacués. Différents systèmes de transport sont à disposition. Grâce à l'utilisation de la bande de transport, les temps d'attente sont réduits au maximum.

Côté d'évacuation bonnes pièces : droite  
Côté d'évacuation copeaux/restes : gauche

N.1007

1 fois

5166 DISPOSITIF DE SOUFFLAGE USINAGE BOISAPPARENT

Un dispositif de soufflage est installé sur l'élément de serrage X1 pour éviter la présence de copeaux sur le bois apparent. Une soupape de levage manuelle est montée sous le support de clavier pour la commande de la fonction de soufflage par l'opérateur.

L'efficacité dépend du type d'usinage, du type de bois et de la quantité d'air.

N.1010

1 fois

5156 SUPPORT D'ASPIRATION SUPPLEMENTAIRE

Montage d'un support d'aspiration supplémentaire sur l'arrière de la machine pour l'amélioration de l'aspiration des poussières fines. Ce qui augmente la quantité aspirée de 1 800 m<sup>3</sup>/h. Le diamètre du raccord est de 160 mm

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

N.1013

1 fois

6147 COMMANDE ASPIRATION EXTERNE

Montage de deux contacts sans potentiels dans l'armoire de commande pour la commande d'une aspiration externe.

Fonctionnement :

Contact 1 : sortie pour la mise en marche de l'aspiration externe

Contact 2 : Entrée pour le signal retour aspiration prête

Au besoin, le contact 2 peut être fermé par un pont.

Capacité de commutation min. : 1V, 1mA  
Capacité de commutation max. : 250V, 2A

N.11

1 fois

++ PROTECTION DE L'OPÉRATEUR +++

N.1101

1 fois

7010 GRILLE CENTRE D'USINAGE GAUCHE

La sécurisation de la machine sur le côté gauche de l'alimentation de poutres est réalisée par une grille de sécurité.

N.1104

1 fois

7018 GRILLE ALIMENTATION POUTRES ARRIERE 13,3 M

La sécurisation de la machine sur l'arrière de l'alimentation des poutres est réalisée par des grilles de sécurité.

N.1107

1 fois

7019 GRILLE EVACUATION POUTRES ARRIERE 13,3 M

La sécurisation de la machine sur l'arrière de l'évacuation des poutres est réalisée par des grilles de sécurité.

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

N.1110 1 fois

7013 GRILLE CENTRE D'USINAGE DROITE

La sécurisation de la machine sur le côté droit de l'alimentation de poutres est réalisée par une grille de sécurité.

N.12 1 fois

++ DOCUMENTATION +++

N.1201 1 fois

8323 SELECTION FRANCAIS

Pour instructions et textes d'écran en français pour l'opérateur

N.14 1 fois

++ FORMATION +++

N.1401 Numéro : 8612 3 fois

FORMATION COMMANDE MACHINE WBZ/WBS

Formation pour conducteur d'un centre d'usinage de poutres, y compris maniement de la commande par écran pour un travail fiable de départ.

Contenus de la formation:

- consignes et systèmes de sécurité
- apprentissage du tableau de commande
- apprentissage packs de logiciels  
wupEditor Professional - éditeur de séquences de données
- WupWorks 4 - interface de commande machine
- woodScout - diagnostic d'erreurs
- Schuler MDE - saisie de données machine
- CoDeSys - commande manuelle
- Banque de données d'outils
- fonctions manuelles de la machine  
commande des agrégats individuels  
fonctions M, etc...
- fonctions automatiques de la machine  
approche positions de base  
conditions pour démarrage automatique

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000 €  
NAF: 4662 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG.»

Banques: Banque: IBAN: BIC:  
Société Générale Strasbourg FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 SOGEFRPP  
BNP Strasbourg FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 BNPAFRPPCST  
BPALC FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

démarrage des usinages, interruptions, arrêt cycles  
- entretien  
élimination des défauts, simulation d'erreurs  
reprise de programme

Conditions requises:

Connaissances PC, recommandation:  
Certification bureautique informatique  
internationale (ECDL)

Délais:

Selon accord avec le centre de formation  
Weinmann

Sans hébergement ni restauration.

Les rafraîchissements durant la durée de la  
formations sont compris.

Prix pour 3 participants max. par jour.  
Facturation de 52 euros par jour de formation  
pour chaque participant supplémentaire.

6 participants au maximum, nous conseillons  
au minimum 2 jours de formation.

---

---

B.23 PRIX  
Transport, montage et formation compris.  
Déchargement par grue et mise en place non  
compris.

B.24 NE SONT PAS COMPRIS DANS LA PRESTATION  
- les appareils de clouage ou agrafage  
- la distribution électrique et pneumatique  
aux différentes machines  
- énergie (électricité, eau, huile, air compri-  
mé)  
- les travaux de génie civil et la réalisation  
des goulottes, passe-câble, etc.  
- les outils de manutention (chariot élévateur

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application  
de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36  
NAF: 4662 Z  
N° intracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1500000 €  
RCS Strasbourg 326 465 432  
TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC  
IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595  
BIC: SOGEFRPP BNPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

etc.) nécessaires au montage et à la mise en service

- les travaux de préparation nécessaires au montage des rails
- les matériaux de scellement
- le scellement des machines après le montage

**B.26 CONDITIONS DE REGLEMENT**

- acompte 10 000 EUR + TVA début janvier 2019
- acompte 115 000 EUR + TVA début avril 2019
- acompte 156 500 EUR + TVA à la livraison
- le solde, 31 500 EUR + TVA, à la réception

Devra nous être fourni avant expédition de la machine :

- en cas de crédit classique : une attestation de votre banque confirmant l'obtention du crédit
- en cas de crédit-bail : le bon de commande ou le procès-verbal de réception du crédit-bailleur
- en cas d'auto-financement : une attestation bancaire garantissant la disponibilité des fonds

**B.29 MISE EN ROUTE**

Effectuée par un technicien de la société Homag France.

**B.32 DELAI DE LIVRAISON**

9 mois à compter de la réception de l'acompte

**B.34 FRAIS DE STOCKAGE**

Si la machine n'a pas pu être expédiée dans la semaine convenue, et ce pour une cause indépendante du fournisseur, le client devra mettre tous les moyens à disposition pour assurer le stockage de la machine. Dans le cas contraire, des frais de stockage seront facturés au client.

**B.35 FRAIS D'ANNULATION**

Si la commande de la machine doit être annulée pour des raisons indépendantes de la société Homag France, des frais seront facturés au client :

- à la fin de la réalisation par le service

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36  
NAF: 4662 Z  
N° intracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1500000 €  
RCS Strasbourg 326 465 432  
TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg  
BNP Strasbourg  
BPALC IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647  
FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954  
FR76 1470 7301 8005 2161 9162 595  
BIC: SOGEFRPP  
BNPAPRPPCST  
CCBPFRRPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

---

- construction : 5% du prix contractuel  
- à la mise en fabrication : 20% du prix contractuel  
- à l'assemblage définitif : 50% du prix contractuel

**B.36 RESERVE DE PROPRIETE**

La machine reste la propriété illimitée de la société Homag France S.A.S jusqu'à son paiement intégral.

**B.38 GARANTIE**

Le délai de prescrition pour les reclamations concernant d'éventuels défauts prend fin lorsque l'objet de la livraison a atteint 12 mois après la mise en production/disponibilité.

Les pièces d'usure ne sont pas comprises dans la garantie.

Les pièces d'usure (DIN 31051) sont des pièces ou des sous-groupes qui, du seul fait de leur utilisation, sont inévitablement sujets à l'usure. De par leur nature même, elles sont prévues pour être remplacées.

Les cycles d'usure et de remplacement dépendent de l'utilisation des matériaux à usiner ainsi que du type et de l'intensité de l'utilisation.

Les pièces d'usure sont définies dans la documentation de la machine (listes de pièces de rechange).

Conditions de cette garantie sont le respect absolu de nos instructions d'utilisation et de maintenance.

Nous vous conseillons une révision par des spécialistes autorisés tous les six mois.

**B.39 PROLONGATION DE LA GARANTIE POUR PIÈCES détachées de la machine**

Extension de la garantie à 18 mois après la mise en production/disponibilité pour un travail en 1 équipe.

L'extension de la garantie correspond exclusivement à la livraison gratuite (déroulement standard) des pièces de rechange dans le délai convenu.

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 90001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

SIRET: 326 465 432 000 36 SAS au capital de 1500000€  
NAF: 4682 Z RCS Strasbourg 326 465 432  
N° intracom.: FR 15 326 465 432 TVA payée sur débit

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595 BIC: SOGEFRPP BNPAFRPPCST CCBPFRPPMTZ

Type : PROFI WBZ160POWERSIX

Les prestations supplémentaires (livraison express, service sur site et TeleService) sont facturés séparément.

Lors de pièces de rechange les pièces d'usure ne sont pas comprises dans la garantie.

Les pièces d'usure (DIN 31051) sont des pièces ou des sous-groupes qui, du seul fait de leur utilisation, sont inévitablement sujets à l'usure. De par leur nature même, elles sont prévues pour être remplacées.

Les cycles d'usure et de remplacement dépendant de l'utilisation des matériaux à usiner ainsi que du type et de l'intensité de l'utilisation.

Le recours à l'extension de la garantie ne peut s'exercer qu'en cas d'une utilisation conforme aux dispositions en vigueur. Les torts incomptant au client, comme les erreurs de commande, par ex. entraînent l'arrêt de la garantie.

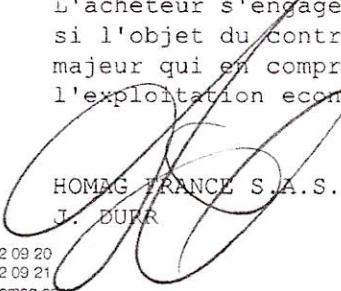
Conditions de cette extension de la garantie sont le respect absolu de nos instructions d'utilisation et de maintenance ainsi que la conclusion d'un contrat d'inspection, soit tous les 12 mois pour un travail en 1 équipe, pour un travail en plusieurs équipes, l'intervalle se réduit selon le nombre d'équipes) par un personnel professionnel autorisé selon les prescriptions du constructeur. Nous préconisons la souscription d'un contrat d'inspection.

**B.41 MISE EN PRODUCTION**

La date de mise en production/disponibilité est celle où l'acheteur met ou pourrait mettre la machine en service de façon partielle ou totale.

**B.44 RECEPTION**

L'acheteur s'engage à procéder à une réception si l'objet du contrat ne présente pas de défaut majeur qui en compromettrait la valeur ou l'exploitation économique significativement.

  
HOMAG FRANCE S.A.S.

J. DURR

  
S. GOETZ

Tél.: +33 (0)3 90 22 09 20  
Télécopieur: +33 (0)3 90 22 09 21  
Email: info-france@homag.com  
Internet: www.homag.com

SIRET: 326 465 432 000 36  
NAF: 4662 Z  
N° intracom.: FR 15 326 465 432

SAS au capital de 1500000€  
RCS Strasbourg 326 465 432  
TVA payée sur débit

Adresse: Homag France S.A.S. 1 rue de Madrid - BP 10001 - SCHILTIGHEIM - 67013 STRASBOURG Cedex  
Directeur Général: Joël DURR  
«Toutes nos ventes ont lieu aux conditions générales figurant au verso notamment l'application de la réserve de propriété et l'attribution de juridiction aux tribunaux de STRASBOURG».

Banques: Société Générale Strasbourg BNP Strasbourg BPALC  
IBAN: FR76 3000 3023 6000 0200 0728 647 FR76 3000 4004 8500 0281 7238 954 FR76 1470 7501 8005 2161 9162 595  
BIC: SOGEFRPP BNPFRPPCST CCBPFRPPMTZ