

FELDER KG

A - 6060 Hall in Tirol • KR-Felder-Str. 1 • Austria
 Tel. +43(0)5223 55306 • Fax +43(0)5223 55306-63
 www.format-4.de info@format-4.com



Lieferadresse / Leistungsempfänger



frei Lieferadresse, mit Aufstell

RECHNUNG

Rechnung Nr.
 Kundennummer
 Kommission
 F-Auftragsnummer
 Maschinenummer

Datum 28/11/2016

Seite 1 von 7

Die Waren wurden betriebsbereit geliefert durch den Lieferanten.
Steuerschuldnerschaft des Leistungsempfängers beachten!
 Übergang der Steuerschuld auf den Leistungsempfänger
 Ihre UID-Nummer:

CNC Bearbeitungszentrum C-Express 920 C

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	350-15-051	CNC Bohrzentrum c-express 920 classic inkl. Spannangensystem für die CNC- Durchlauftechnologie. Bohr-/ Säge- / Fräs- bearbeitungen von unten (optional ohne Frässpindel) Laser "0"Doppelreferenz Bohrkopf DH15 6H1S,9 vertikale-6 horizontale Bohrspindel, 1 Nutsäge X Richtung Einfachste Bedienung über grafische Bedienoberfläche. 1 Maschinensoftwarelizenz Sicherheitseinrichtung gemäß CE Konformität. Max Werkstückdim.: X 3000mm, Y 920mm, Z 50mm Min Werkstückdimension:X280mm,Y 180mm,Z10mm 19" LCD Farbdisplay, Maus und Tastatur Maschinendimension: 2100x1500x1950 Maschinengewicht: 850kg Verpackt auf Palette 2100x1500mm	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	350-15-052	Elektrik c-express 920 3x400V 50 Hz/60 Hz 3x230V 50 Hz/60 Hz 3x208V 50 Hz/60 Hz 3x415V 50 Hz/60 Hz 3x460V 50 Hz/60 Hz	
1 ST	350-15-055	Rolleneinlagen, min. Werkstückbreite 70mm Zusätzliche Rolleneinlagen um die minimale Werkstückbreite auf 70mm zu reduzieren.	
1 ST	350-15-008	Leistungsbeschreibung des Programmiereditor: 1 Maschinenarbeitsplatz CAD-Funktion (spiegeln, rotieren, wiederholen usw). Graphische Darstellung von 5 Seiten Parametrische Programmierung mit Anwendung von geometrischen und mathematischen Regeln, bis zu 300 Variablen. Programmierung der Bearbeitung direkt auf horizontale und vertikale Flächen. Programmierung der Einzel-,Vielfach- und Reihenbohrungen, Beschläge usw... Programmieren von Schräg-Linien mit automatischer Geschwindigkeits Kontrolle.	
1 ST	350-15-009	Leistungsbeschreibung des Programmier-Editor Automatische Korrektur des Werkzeugradius. Möglichkeit gewisse Bearbeitungen auszu- schalten. Mehrere Zoom Einstellungen. Bedingte Programmierung (Blöcke IF/EndIF) auch in Bezug auf Unterprogramme. Absolut- und Inkrementalprogrammierung. Programmierung von Unterprogrammen mit Möglichkeit diese zu vervielfachen, zu spiegeln und zu rotieren. Graphische Darstellung für alle Bearbeitungen während der Programmierungs- phase. Leichte Kontrolle des Programms mittels 3D Ansicht. Lange Programmnamen, bis zu 256 Zeichen. Abruf der Maschinen- Bestückung und Werkzeugeigenschaften.	
1 ST	300-00602	Taschenfräsen für "abgrenzende Formen"(Kreis Quadrat usw.) können in Form von Makros abgelegt werden. Einzelne Programme und wiederholbare Programmlisten. Optimierung der Werkzeugwege mit Möglichkeit gewisse Bearbeitungen vorrangig zu bearbeiten. Oszilloskop SW zur optischen Darstellung der logischen Zustände aller Ein- und Ausgänge und der Position der Achsen. Digitale Anzeige der Drehzahlen und Stromaufnahmen aller Motore. Import von Daten in Form von dxf-Dateien in ASCII-Format. Ausdruck des Iso-Codes oder graphischer Ausdruck des programmierten Werkstückes. BarCode Anbindung Dauer der Bearbeitung des programmierten Werkstücks.	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	350-15-054	Frässpindel 3.3kW (S1) Spannzange ER32 manuell Maximale Drehzahl 24.000 U/min Werkzeugwechsel erfolgt manuell über mitgeliefertes Bedienwerkzeug. Befestigt an der Z-Achse, Bewegung über Kugelumlaufspindel	
1 ST	350-15-056	Zusätzliche vertikale Klemme Zusätzlich vertikale Vorrichtung zum klemmen großer Werkstücke. Durch die erhöhte Haltekraft wird eine optimales Bearbeitungsergebnis garantiert.	
1 ST	350-15-057	Werkstück an Hinterseite entladen Auswahlmöglichkeit am Bedienterminal, ob nach der Bearbeitung das Werkstück auf der Vorderseite bzw Hinterseite der Maschine... entladen werden soll.	
1 ST	351-15-901	Betriebsanleitung c-express 920, Deutsch	
1 ST	300-145	Rollentischverlängerungen vorne und hinten Rollentischverlängerung an Vorder- bzw Rückseite der Maschine. Leichtere Handhabung und exaktere Positionierung bei längeren Werkstücken.	
1 ST	350-15-010	Kundenseitige Voraussetzung zum Transport der Maschine in die Werkstätte: Für das Abladen der Maschine vom LKW wird die am LKW befindliche Hebebühne verwendet. Nach Abladen der Maschine muss ein Hubwagen (Maschinengewicht 850kg) zu Verfügung stehen damit kundenseitig die Maschine bis zum Aufstellungsort transportiert werden kann. Die Anlieferung der Maschine erfolgt zum vereinbarten Zeitpunkt am Vortag der Aufstellung.	
1 ST	350-15-011	Kundenseitige Mithilfe beim Transport der Maschine in die Werkstätte: Kundenseitig muss eine Transporthilfskraft (Mitarbeiter) zum Transport nach Abladung vom LKW zum Aufstellungsort der Maschine am Tag der Anlieferung zur Verfügung gestellt werden. Durchgangs- und Transport- öffnungen (lichte Türstockbreiten und Türstockhöhen) sind Breite 1.500 mm, Höhe 1.700 mm. Der Boden auf dem die Maschine transportiert wird muss befestigt (Beton, Industrieboden etc) und eben sein.	
1 ST	300-10033	Kundenseitige Vorbereitung Maschinen- fundament: Ein Maschinenfundament laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Fundament eben, Betonqualität mindestens C25/30 zug- druckbelastbar.	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	350-15-012	<p>Kundenseitige Vorbereitung Druckluft- installation: Ein Druckluftanschluss laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinen- bestimmungsort vorbereitet sein: Druckluftqualität nach ISO 8573-1 5-4-3 (Druckluft muss komplett frei von Öl, Fett, Kondensat, Partikel und Wasser sein) Druck in der Zuleitung min. 8 Bar permanent Anschluss 3/8 . min. Luftleitungsinnen- durchmesser 10 mm Kompressor mit min. 150 l Füllleistung, min. 50 l Behälter. Temperatur- bereich: +10° bis +50° Druckluftverbrauch entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Maschinenlayout</p>	
1 ST	350-15-013	<p>Kundenseitige Vorbereitung Elektro- installation. Ein elektrischer Anschluss laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinen- bestimmungsort vorbereitet sein: Betriebsspannung 3x 400V ± 5%, 50 Hz/60 Hz 3x 230V ± 5%, 50 Hz/60 Hz Gesamtanschlusswert entnehmen Sie bitte Ihrem Layout. Je nach Ausstattung der Maschine kann die empfohlene Vorsicherung variieren. Bei häufigen Spannungsschwankungen wird ein Stabilisator empfohlen. Den elektrischen Anschluß der Maschine muss ein konzessionierter Elektriker am ersten Aufstellungstag vornehmen.</p>	
1 ST	350-15-014	<p>Kundenseitige Vorbereitung Absaug- installation: Ein Absauganschluss laut angehängtem Layout mit folgenden mindest Spezifikationen muss am Maschinen- bestimmungsort vorbereitet sein: Absaug- anschluss D= 140mm Absaug-Leistung 1050 m³/h Luftgeschwindigkeit 26 m/sec Druckverlust 1000 Pa Je nach Ausstattung der Maschine mit Zusatzeinrichtungen weichen die Mindestangaben ab und sind den Anforderungen entsprechend zu korrigieren. Der Absauganschluss zur Maschine muss am ersten Aufstellungstag vorhanden sein.</p> <p>***** Ausstattung laut Preisliste: 001 004 006 901 C10 C13 C300 C301 C302 C303 C304 C306 *****</p>	
1 ST	300-04-0615	<p>DP Schafffräser D12/NL23.5/Z2+2+Q/GL80/S20 RL in Diamantausführung. Fräs Werkzeug für die c-express 920 um Bearbeitungen von Materialstärken bis 19mm zu ermöglichen.</p>	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	300-04-117	Spannzange 20 mm ER 32 DIN 6499	
2 ST	600-04-SR02	Dübelbohrer HW/D5/NL43/S10x20/GL70/RL	
3 ST	600-04-SL02	Dübelbohrer HW/D5/NL43/S10x20/GL70/LL	
1 ST	600-04-SL10	Durchgangslochbohrer HW/D5/NL44/S10x20/GL70/LL	
3 ST	06.0.152	HW-Dübelbohrer für Sacklochbohrungen mit Rückenführung, rechtsschneidend D=8 mm BT=30mm GL=57,5mm Schaft 10x20mm	
3 ST	06.3.152	HW-Dübelbohrer für Sacklochbohrungen mit Rückenführung, linksschneidend D=8 mm BT=30mm GL=57,5mm Schaft 10x20mm	
1 ST	600-04-SL05	Dübelbohrer HW/D8/NL43/S10x20/GL70/LL	
1 ST	600-04-SR14	Beschlagbohrer HW/D15/S10x26/GL70/Z2+2/RL	
1 ST	600-04-SR19	Beschlagbohrer HW/D35/S10x26/GL70/Z2+2/RL	
1 ST	300-04-0106	Kreissägeblatt HW: 100x5/3.6x20 Z24/FZ ohne Nebenlöcher	
1 ST	23-3-800	Montage und Inbetriebnahme Diese dauert 2 Tage und beinhaltet die Maschineninstallation und Softwareeinweisung an der Maschine. Das Einfahren von FORMAT 4 Werkzeugen ist inkludiert - jedoch nicht das Einfahren von Werkzeugen externer Lieferanten! Die Pauschale beinhaltet alle An- und Abreisekosten sowie Übernachtungskosten. Alle externen Anschlüsse (Absaugung, Druckluft und Elektro) müssen lt. Layout bzw. beschriebenen Voraussetzungen vor Beginn der Montage bereitgestellt sein.	
1 ST	22-0023	Transport frei Lieferadresse ohne Entladen Entladung muss per Stapler oder Kran erfolgen	
1 ST	LE-VB	***** Zolltarifnummer: 84651010 00 Gewicht in kg: 850	
1 ST	AD	Lieferdatum des Leasingobjektes 08.11.2016	
Nettosumme			
Gesamtsumme (EUR)			