

THINK WEINIG

Angebot

Keilzinkenanlage, Typ CombiPact

**LDM SIA
Lobo, Platones Pag.
3036 Jelgavas nov.
LETTLAND**



Ihre Vorteile auf einen Blick

GRECON-Keilzinkenanlage CombiPact

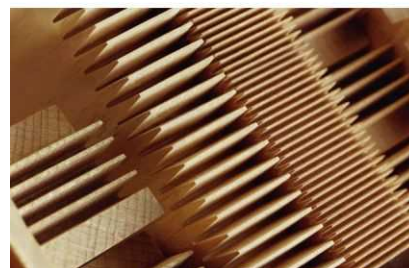
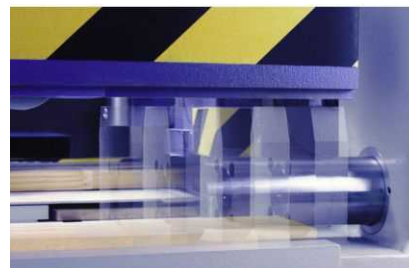
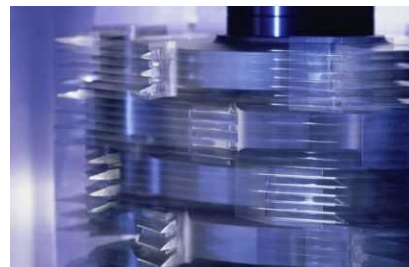
Die CombiPact-Keilzinkenanlage ist eine flexible und kompakte Keilzinkenanlage für die Herstellung von Horizontal- und Vertikal-Keilzinkenverbindungen. Die CombiPact-Familie ist ausgelegt für Holzbreiten bis zu 205 mm, Holzdicken bis zu 80 mm (100 mm optional) und minimale Holzeingangslängen von 150 mm.

Unsere Technologie - Ihre Vorteile:

Vorteile aus der GRECON-Technik sind hohe Leistungen und Flexibilität. Der Prozess erfolgt nach der Aufgabe des Holzpakets vollautomatisch. Alle Komponenten der CombiPact sind optimal aufeinander abgestimmt. Durch die präzise Fräsung und die exakte Klebstoffdosierung erzeugen sie ein versatzfreies Fertigprodukt mit minimalen Bearbeitungszugaben.

Weitere Highlights kurz zusammengefasst:

- Paketfräskombination in besonders kompakter Bauform sowie einem Bearbeitungstisch, der die Hölzer paketweise für die horizontale und vertikale Bearbeitung aufnimmt.
- Zerspanaggregat mit axialer Verstellung für die Einstellung der Zinkenlänge im 1/100-mm-Bereich.
- Automatische Klebstoffangabe, exakte Klebstoffdosierung und einfache Reinigung der Leimangabe (Flankenjet).
- Keilgezinkte und benetzte Hölzer werden vor der Presse zu einem Strang zusammengesetzt und in der Presse zu der gewünschten Endlänge verpresst.
- Vollautomatischer Durchlauf der Holzpakete durch die Anlage.
- Die Maschine verfügt über wartungsarme und bedienungsfreundliche Technik.



WEINIG bietet mehr:

- Viele Optionen auf Ihre jetzigen und zukünftigen Bedürfnisse abgestimmt
- Lange Lebensdauer
- Qualifizierte Schulung
- Schnelle Amortisation
- Weltweiter Service
- Hoher Wiederverkaufswert

Unter dem nachfolgenden Link können Sie sich ein Anlagenvideo anschauen

[Download CombiPact](#)

Angebot

WEINIG VERTRIEB UND SERVICE GMBH & CO. KG,
Weinigstraße 2-4, 97941 Tauberbischofsheim

LDM SIA
Lobo, Platones Pag.
3036 Jelgavas nov.
LETTLAND

Ihr Weinig Experte:

Arko Grupa Sia
Bukultu iela 5a
1005 Riga
LETTLAND
Tel: 6 7387448
Email: info@arko.lv

Vorgang **510849/1**
Ihre Telefon-Nr.: **+371 67808391**
Ihre Email: **info@ldm.lv**

Ihre Fax-Nr.: **+371 67808392**

Kunde: **1603164/06/1000**
Datum: **04.11.2021**
Unser Zeichen: **MCDACH/ TK/BM**



Keilzinkenanlage, Typ CombiPact

Kaufmännische Bedingungen

LIEFERZEIT

Nach Vereinbarung.

PREISSTELLUNG

FCA, [free carrier], frei Frachtführer
Hannoversche Straße 58, 31061 Alfeld-Hannover,
ICC Incoterms 2020, verpackt und verladen

ANGEBOTSGÜLTIGKEIT

Das Angebot ist ab Datum der Ausstellung 3 Monate gültig.

ZAHLUNG

30 % Anzahlung bei Auftragsannahme. Rest bei Meldung der
Versandbereitschaft vor Auslieferung der Maschine.
Bitte beachten Sie, dass Sie von der WEINIG Gruppe niemals per E-Mail zu
einer Änderung von Bankverbindungen aufgefordert werden.

Die Gesamtsumme aus Schadenersatzansprüchen
und Minderung für dieses Angebot ist auf 5 % (fünf Prozent)
der Angebotssumme begrenzt.

Für alle Geschäfte mit den Unternehmen der Weinig-Gruppe
gelten ausschließlich unsere Allgemeinen Liefer- und Servicebedingungen,
Stand August 2021.

Unsere Allgemeinen Liefer- und Servicebedingungen sind
auf unserer Home Page abrufbar.

INBETRIEBNAHME

Maschine inkl. Aufstellung und Inbetriebnahme

Abbildungen in diesem Angebot können Sonderausstattungen enthalten, die
nicht zum Umfang Ihres Angebotes gehören.

Das Angebot erfolgt zu unseren Allgemeinen Geschäfts- und
Lieferbedingungen.

Mit freundlichen Grüßen

WEINIG Vertrieb und Service GmbH & Co. KG

Thomas Kohlmeyer

Frank Medicus

ANLAGE:

Lieferbedingungen der
WEINIG Vertrieb und Service GmbH & Co. KG

Technische Beschreibung

Keilzinkenanlage, Typ CombiPact



CombiPact

Angebotspezifikation

Daten Ihrer Anlage:

Holzeingangslänge (min. - max.)	150 - 1000 mm
Referenz-Holzeingangslänge an der Keilzinkenanlage	300 mm
Die zu verarbeitende Holzlänge muss mindestens 25 Prozent länger als die zu verarbeitende Holzbreite sein.	
Holzstärke (min. - max.)	20 - 80 mm
Referenz-Holzstärke	28 mm
Holzbreite (min. - max.)	30 - 150 mm
Referenz-Holzbreite	90 mm
Referenz-Holzquerschnitt	28 mm x 90 mm
Holzausgangslänge (min. - max.)	3000 - 6100 mm
Referenz-Holzausgangslänge	6100 mm
Zinkenprofil (Länge)	10 – 11 mm
Max. Holzquerschnitt für die Verarbeitung von Weichhölzern (bei angegebener Zinkenlänge)	100 cm ²

Max. Holzquerschnitt für die Verarbeitung von Harthölzern (bei angegebener Zinkenlänge)	80 cm ²
Zu verarbeitende Leimsorte	PVAC
Holzart	Weich- / Hartholz
Holzfeuchtegehalt	8 - 12 %
Eingangsqualitäten	vierseitig gehobelt
Arbeitshöhe	925 / 875 mm
Betriebsspannung	400 V & 230 V / 50 Hz
Maschinenfarbe	
Farbe der Maschine	RAL 7035 RAL 7016

Bauseitig zu stellen

1. Benennung eines zentral verantwortlichen Ansprechpartners sowie eines Stellvertreters als Projektleitung des Auftraggebers
2. Beschreibung der baulichen Randbedingungen (Platzverhältnisse, Aufstellfläche, Türen, Tore)
3. Sicherheits- und Gesundheitsschutzkoordination (SiGeKo) und Fremdfirmenordnung
4. Nutzung und Bereitstellung von Hebezeugen (z.B. Krananlage, Gabelstapler etc.)
5. Elektro-Hauptanschluss zum Schaltschrank
6. Konstante Versorgungsspannung (Spannungsschwankungen max. 5 %)
7. Temperatur für Steuerung/Rechner nicht über 35° C
8. Rel. Luftfeuchtigkeit für Steuerung/Rechner von maximal 65 %
9. Absaugung ($v = 30$ m/s bei einem Unterdruck von 12 mbar)
10. Druckluftanschlüsse zu den einzelnen Maschinenkomponenten (8 bar, R 1,5")
11. Kabelkanäle
12. Hydrauliköl
13. Beistellung von anderen Systemen
14. Schnittstellen zu anderen Gewerken (andere Systeme, Brandmeldeanlage, Gebäudeautomatisierung etc.)
15. Bedien- und Wartungspersonal mit erforderlicher Qualifikation
16. Schallschutzmaßnahmen
17. Ausreichende Arbeitsplatzbeleuchtung
18. Stickstoff und Befülleinrichtung (bei Hydraulikanlagen mit Druckspeicher)
19. Betonqualität C25/30
Min. Betondicke = 200mm
Mit Ober- und Unterbewehrung
Statische Druckfestigkeit = $250\text{kg/cm}^2 = 25\text{N/mm}^2$
Keine Fugen im Bereich der Maschinenstände
20. Temperatur des Leimes und in der Produktionshalle
18 – 25 °C

Vorgaben für die Holzqualität

- Es ist nur vollkantiges Holz zu verarbeiten.
- Die Dicken- und Breitentoleranzen dürfen nicht mehr als +/- 2 mm sein.
- Die Krümmung des Holzes darf nicht höher als 2 mm/m in der Breite sein.
- Die Verdrehung in der Länge darf nicht mehr als 2 mm/m sein.
- Die Holzoberfläche muss so beschaffen sein, dass die Hölzer in der Paketfräse aneinander vorbei rutschen können (sägerau mit nicht zu tiefen Rillen ist möglich).
- Das Holz darf keine Baumrinde haben.
- Äste im Bereich der Keilzinkung sind nicht erlaubt.
- Das Holzlängenverhältnis innerhalb eines Paketes sollte 1:3 nicht überschreiten.

Leistungsbeispiel

Berechnungsgrundlage

Arbeitszeit	480 min/Schicht
Zinkenlänge	10 mm
Zerspanmaß	3 mm
Referenz-Holzeingangslänge an der Keilzinkenanlage	300 mm
Referenz-Holzquerschnitt	28 x 90 mm
Leistung der Fräse	5,5 Tische/min
Lamellen je Frästisch (Vertikalzinkung / 28 x 90 mm)	21 Teile
Leistung der Übergabe	120 Teile/min
Leistung der Presse	8 Takte/min
Presslänge	6100 mm
Technische Verfügbarkeit*	0,8

Leistungen der Anlagenkomponenten

Leistung Fräse

(Vertikalzinkung / 28 x 90 mm)

	5,5	Tische/min	
x	21	Teile/Tisch	
x	284	mm Referenz-Eingangslänge** / 1000 mm	
x	480	min/Schicht	
x	0,8	technische Verfügbarkeit	= 12596 lfm/Schicht

Leistung Übergabe

	120	Teile/min	
x	284	mm Referenz-Eingangslänge** / 1000 mm	
x	480	min/Schicht	
x	0,8	technische Verfügbarkeit	= 13087 lfm/Schicht

Leistung Presse

	8	Takte/min	
x	6100	mm Presslänge / 1000 mm	
x	480	min/Schicht	
x	0,8	technische Verfügbarkeit	= 18739 lfm/Schicht

Gesamtleistung der Anlage

Vertikalzinkung (28 x 90 mm)

m ³ / Schicht	=	31,74	m ³ /Schicht
lfm / Schicht	=	12596	lfm/Schicht
lfm / min	=	26,2	lfm/min

Andere Eingangsdaten = andere Leistungsdaten

* nach VDI 3423

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

*** = Leistung der Presse reduziert sich bei Zwischenschnitten

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

Technische Anlagenspezifikation

Pos. 220 Fächerbeschickung für den Transport von Holzpaketen

518380
Typ BF 4/600/1500

Beschickstation mit Förderband und umlaufenden Fächerketten zur automatischen Beschickung von Keilzinkenfräsen mit Holzpaketen. Die Werkstückpakete werden manuell in die Paketfächer eingelegt, langsam auf das integrierte Förderband getaktet und automatisch der Anlage zugeführt.

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	
- Paketbreite	925 mm
- Inst. Leistung	600 mm
	1,5 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Förderband, fest eingestellt auf Arbeitshöhe
- Führungen, umlaufende Paketfächer
- Fächeranzahl, 4

Paketabfrage für BF-4 / BF-6

Lichtschanke zur Durchlaufkontrolle von Holzpaketen auf dem Auslaufband der Fächerpaketierung.

Schwenkboden, klappbar, pneumatisch betätigt im Einlaufbereich

Zusatzausrüstung Doppelbeschickung BF 4 / BF 6

Ausrüstung der Fächerpaketierung für zeitgleiche Beschickung von zwei Seiten mit Holzpaketlängen kleiner als die halbe Paketierlänge. Das Transportband mit frequenzgeregeltem Antrieb übergibt die Holzpakete automatisch taktweise an die nachfolgende Transporteinheit.

Pos. 230 Förderband für den Transport von Holzpaketen

580849

Typ FB 600/1500

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 mm
- Paketbreite	600 mm

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Fördergurt, fester Einbau

- Getriebemotor

- Inst. Leistung	0,75 KW
------------------	---------

2 - Kunststoffführung(en) fest, 160 mm hoch

- Frequenzregelung für Förderband

Ausrüstung zur Synchronisierung der Geschwindigkeiten in den Transportbändern. Bandbeschleunigung und Bandstopp sind stufenlos über einen Frequenzumrichter regelbar.

Pos. 260 Einschubstation zur Beschickung der Keilzinkenfräse

518414

Typ ESTA 600/1000

Einschubstation zur automatischen Beschickung der CombiPact-Keilzinkenfräse mit Werkstückpaketen. Der Paketschieber übernimmt automatisch das einlaufende Paket, richtet es bündig aus und positioniert es auf dem Frästisch in der genauen Bearbeitungsposition.

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 mm
- Paketbreite	600 mm
- Inst. Leistung	2,2 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Paketbereitstellung, Transportband
- Schubvorrichtung, motorisch verfahrbar, mit klappbarem Paketschieber

Pos. 300 Keilzinken-Hochleistungs-Doppelfräsmaschine

527681+
Typ CP 205/600/1000

Keilzinken-Kombinationsfräse in Linksausführung mit zwei gleichen gegenüberliegenden, mechanisch verbundenen Fräseinheiten. Spannstationen mit kurzen Transportbändern als Werkstückauflage. Stabile Rollenführung für das präzise Verfahren der Frästische. Spannen der Werkstücke durch drucküberwachte horizontale und vertikale Spannvorrichtungen.

527682+

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 mm
- Paketbreite	600 mm
- Frässpindeldurchmesser	50 mm
- Fräserdurchmesser	250 mm
- Zerspanerdurchmesser	250 mm
- Druckluftanschluss	2 x 1/2"

650040+

- Antrieb Zerspaner	2 x 11 kW
---------------------	-----------

+

- Antrieb Fräser	2 x 22,0 kW
------------------	-------------

1062377+

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

527686+

Ausrüstung:

- Paketausrichtung Fräse 1
- Ausrichtanschlag, verfahrbar
- Paketausrichtung Fräse 2
- Paketüberwachung
- Rüttelanschlag, einstellbar

527691+

- 2 Zerspaneraggregate zum Einstellen und Schneiden der Zinkenlänge, indirekt über Riemen angetriebene Werkzeugspindeln
- 2 Fräsaggregate, indirekt über Riemen angetriebene Frässpindeln
- 2 Frässpindeln ohne Spindelhub
- Paketausschub, Lösen des Holzpakets nach dem Öffnen der Spannstation
- Frästischvorschub, frequenz geregelter Antrieb

1228594

- Tischvorschub Servoantrieb

Pos. 350 Leimangabe, einseitig, für PVAC-Leim

1090360+

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

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

Ausrüstung:

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

Pos. 490 Förderband für den Transport von Holzpaketen

580849

Typ FB 600/1500

Technische Daten:

- Arbeitshöhe 925 mm
- Paketbreite 600 mm

Ausrüstung:

- Maschinengestell, höhenverstellbare Ständer
- Fördergurt, fester Einbau

-
- Getriebemotor

- Inst. Leistung 0,75 KW
-

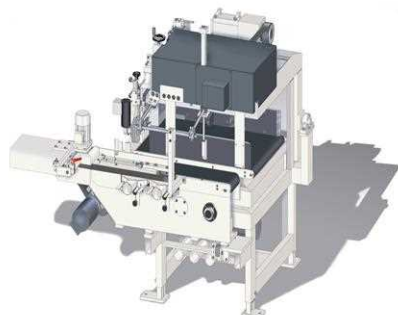
2 - Kunststoffführung(en) fest, 160 mm hoch

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

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

Pos. 550 Übergabestation zur Pressen-Beschickung

562580



Typ ÜKS 240/600/1000

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

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

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	925 / 900 mm
- Paketbreite	600 mm
- Inst. Leistung	3,3 kW

Ausrüstung:

- Maschinengestell, mit Drehgelenk für einstellbare Abwurfkante
- Anschlagssystem, Festanschlag für Paketausrichtung
- Querschubeinheit, servo-geregt; stufenlos regelbarer Vorschub
- Wendevorrichtung, elektrischer Bürstenmotor, pneumatischer Pakethalter

- Getriebemotor

- Inst. Leistung	0,75 kW
------------------	---------

562583+

- Gelochtes Saugband (weiß, PU-beschichtet) mit hoher Strapazierfähigkeit und besserer Haftung.

- Inst. Leistung	1,36 kW
------------------	---------

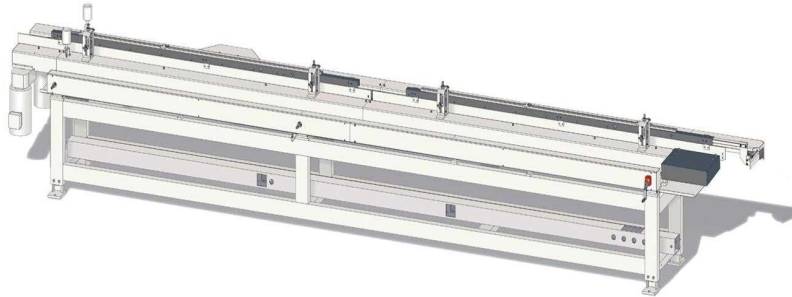
- Seitenführungsband für ÜKS / ÜKB zum Anbau im Vakuum-Auslaufbereich. Die vereinzelt und gewendeten Einzelhölzer werden zusammen mit Seitenführungsband und Vakuumband oder Vakuunkette mit hoher Geschwindigkeit zur nachfolgenden Einfädelstation transportiert.

Technische Daten:
Installierte Leistung

0,25 kW

Pos. 600 Einfädelstation zur automatischen Pressen- Beschickung

2849597



Typ EKK 240/6000 RE

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

Technische Daten:

- Arbeitshöhe
- Einfädellänge
- Inst. Leistung

900 mm
6000 mm
4,4 kW

Ausrüstung:

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

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

Pos. 660 Walzenvorschub für den Transport von Holzlamellen

85656
Typ VE 205

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

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

Technische Daten:

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

Ausrüstung:

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

Pos. 700 Keilzinken-Stirnseitenpresse als Hochleistungsmaschine mit automatischer Beschickung

85454+

Typ CONTI-A 12/6100 RE

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

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

85456+

Technische Daten:

- Arbeitshöhe	900 / 875 mm
- Presslänge (min / max)	3000 / 6100 mm

662752+

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

1120517+

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

85284+

- Holzstärke (min. / max.)	20 / 80 mm
----------------------------	------------

85287+

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

85468+

Ausrüstung:

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

662778+

- Längenmessung mit Messrad in Stahlausführung

85471+

- Strangauswurf, Ablage des fertigen Stranges auf Auflagearmen

+
- Anschlagplatten (Auslegung nach Holzquerschnitten) 8 Stck/Satz

+
- Gegenhalter mit Keil für Presse Conti-A 12

Pos. 900 Maschinenelektrik

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

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

Ausrüstung:

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

Statistik Produktionsdaten

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

Aufgeführt werden in der Statistik folgende Daten:

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

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

1228637
Telefonservice / Fernwartung

Eine im Schaltschrank eingebaute Fernwartungsbox unterstützt eine Fehleranalyse.
Der Weinig-Grecon-Teleservice steht den Kunden für ein Jahr kostenlos zur Verfügung.

Bestehend aus:

- Fernwartungszugang (über Teamviewer)
- Software für Zugriff auf SPS, Umrichter, Bedienpanel
- Software Datascope (unterstützt eine Langzeitüberwachung / -diagnose)

Bauseitig zu stellen vom Kunden:

- Internetzugang (LAN-Anschluss im Schaltschrank)

Pos. 930 Sicherheitsausrüstung für Keilzinkenanlage CombiPact

1786933+

Die Ausführung der Anlage ist innerhalb der von uns definierten Grenzen und deren bestimmungsgemäßen Gebrauch CE-konform nach den EG-Maschinenrichtlinien hergestellt.

Wird die Anlage mit anderen Maschinen/Anlagen verkettet, erhält sie anstatt der CE-Konformitätserklärung eine "Einbauerklärung" nach Anhang II/B der EG-Maschinenrichtlinien.

Wir weisen darauf hin, dass bei einer kundenseitigen Verkettung der Anlage mit anderen Maschinen/Anlagen der Kunde/Betreiber zum Hersteller wird und für das Sicherheitskonzept zuständig und verantwortlich ist. Ohne ein Sicherheitskonzept der Gesamtanlage darf in diesem Fall keine Inbetriebnahme der Keilzinkenanlage erfolgen. Mitgelieferte Schutzzäune, Wartungstüren und Endschalterabsicherungen sowie Lichtschranken sind Bestandteil des Sicherheitskonzeptes und müssen vor Inbetriebnahme installiert werden. Die Anlage darf ohne diese Sicherheitseinrichtungen nicht betrieben werden!

Pos. 950 Beipack für Keilzinkenanlage CombiPact

242541

Beipackkiste mit diversen Materialien zur Anlagenaufstellung und für die Anlageninbetriebnahme.

Ausrüstung:

- Montagewerkzeuge
- Befestigungsdübel
- Leim-Trennmittel
- Maschinenfarbe

Pos. 990 Montage und Inbetriebnahme, CombiPact, Ländergruppe 2