



CUSTOMER ORDER

Sample printout

Machine number	0-280-09-2742			
Product key	OPTIMAT TBH200/D/30/12			
Referene machine				
Customer / Customer no / Country	STOLARZ	/ 38741	/ POLEN	
Order no / Represent. / Language	060567	/	/	/ D
Project no / Project type	0-680-06-0567 M.01	/ Z		
Print date / Copy / Site	15.01.2026	/ 02	/ 1	/ AGOD

Pos no	Sales no	Part no left	Part no right	Pc / L	+ / -	Description	Name	Date	Note
G.00		1-277-11-0021		1		OPTIMAT TBH200/D/30/12 * BARGSTEDT BESCHICKSYSTEM GRUBENLOS DOPPELSEITIG LÄNGS * WAHLWEISE EINSEITIG LÄNGS, DOPPELSEITIG LÄNGS ODER EINSEITIG QUER * Zum kontinuierlichen Beschicken von Fertigungs- strassen (Festkante links). Leistung gemäß Leistungstabelle. * Grundaufbau: ----- Stapelplätze ausgeführt als Kettenhebebühne mit integrierter, angetriebener Stapelrollenbahn. Schonplatten- bzw. Palettenentnahme manuell. * Grundgerüst mit Vakuumschwenkarm(en) zum Aufnehmen der einzelnen Werkstücklagen vom Stapel. Teiledicke einstellbar. Je Stapelplatz mit separater Vortrennein- richtung für 1- oder 2-spurigen Betrieb. * Einlauftransport zum vereinzelt Zuführen der Werkstücke in die nachfolgende Maschine. * Absicherung der Anlage gegen unzulässiges Betreten durch Schutzzaun mit manuellen Schiebetüren im Stapelbereich. * Elektro-Steuerung ausgeführt in Power Control	SJ	29.01.2007	

Production labels

T	Agreements	V	Gluing part	W	Tools
G	Base machine	N	Finishing part	D	Documentation
F	Format processing part	H	Support device	B	Operation
		E	Electric control		

Machine number	0-280-09-2742		
Product key	OPTIMAT TBH200/D/30/12		
Customer / Customer no / Country	STOLARZ	/ 38741	/ POLEN
Print date / Copy / Site	15.01.2026	/ 02	/ 2 / AGOD

Pos no	Sales no	Part no left	Part no right	Pc / L	+ / -	Description	Name	Date	Note
						<p>nach IEC 61131, untergebracht in einem Schaltschrank, der im Grundgerüst integriert ist, mit Bedientableau im Grundgerüst neben dem Schaltschrank.</p> <p>*</p> <p>- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA</p> <p>.FF</p> <p>*</p> <p>Technische Details: -----</p> <p>Min. Werkstückgröße: 240 x 240 x 12 mm Max. Werkstückgröße: 1-spuriger Betrieb: 3000 x 1200 x 60 mm 2-spuriger Betrieb: 3000 x 550 x 60 mm Max. Werkstückgewicht: 50 kg Max. Stapelgewicht: 3500 kg Deckschichtüberstand: 0 mm allseitig</p> <p>*</p> <p>Min. Schonplattengröße: 800 x 240 x 19 mm Max. Schonplattengröße: 3000 x 1200 x 60 mm Die Schonplattendicke muß immer konstant sein.</p> <p>*</p> <p>Stapelrollenbahn: v = ca. 12 m/min. Schwenkantrieb: servogeregelt Dickenverstellung: manuell über Spindel Einlauftransport Längsmaschine: v = 10 - 50 m/min., frequenzgeregelt Seitenlinealverstellung (nur Längsmaschine): manuell über Spindel 30 - 80 mm verstellbar Teilebreitenverstellung: manuell über Spindel</p> <p>*</p> <p>- Vereinzelung über Zeit- oder Nockentakt. - Saugtraverse mit 2 einrichtbaren Saugleisten. - 2-spuriges Beschicken auch längs möglich. - Vorgabe der Rollenbahngeschwindigkeiten über Bedieneinheit.</p>			



CUSTOMER ORDER

Sample printout

Machine number	0-280-09-2742		
Product key	OPTIMAT TBH200/D/30/12		
Customer / Customer no / Country	STOLARZ	/ 38741	/ POLEN
Print date / Copy / Site	15.01.2026	/ 02 / 3	/ AGOD

Pos no	Sales no	Part no left	Part no right	Pc / L +/-	Description	Name	Date	Note
					<p>- Vorgabe der Taktleistung über Bedieneinheit. - Manuelles Beschicken über separate Tür vom Stapeleinlauf vorgesehen. - Vorgabe Stapelunterlage über Bedieneinheit (ohne Stapelunterlage, mit Schonplatte, mit Palette). * Datenblatt-Nr.: 9-506-00-333_ Doppelseitig Datenblatt-Nr.: 9-506-00-513_ Stapelbilder .FF * Grundleistungsangaben: ----- Die Leistungsangaben basieren auf der Grundmaschine ohne weitere Optionen und sind gültig bei einer Werkstückdicke von 12 - 22 mm. Bei Dicken > 22 mm gilt ein Faktor von 90 %. Bei Dicken > 30 mm gilt ein Faktor von 80 %. * Die Werkstücke müssen innerhalb 0,2 sek. trennbar sein, dürfen nicht durchsaugen und nicht verschmutzt sein. * Stapelwechselzeit je Stapelplatz 90 sek. bei Stapelhöhe 1000 mm. * Lage L/B = Anzahl Teile in Länge/Breite, bezogen auf Stapellaufrichtung. * Lage Länge Breite ! Teileleistung längs L/B max. max. ! 30/12 ----- 1/1 500 mm 250 mm ! 15 1/1 1000 mm 400 mm ! 15 1/1 1500 mm 500 mm ! 15 1/1 2000 mm 800 mm ! 15 1/1 max. max. ! 12 ohne Vortrennen 2/1 500 mm 250 mm ! 30 2/1 1000 mm 400 mm ! 25 2/1 1500 mm 500 mm ! 25</p>			



CUSTOMER ORDER

Sample printout

Machine number	0-280-09-2742		
Product key	OPTIMAT TBH200/D/30/12		
Customer / Customer no / Country	STOLARZ	/ 38741	/ POLEN
Print date / Copy / Site	15.01.2026	/ 02	/ 4 / AGOD

Pos no	Sales no	Part no left	Part no right	Pc / L	+ / -	Description	Name	Date	Note
						3/1 500 mm 250 mm ! 32 3/1 1000 mm 400 mm ! 27 1/2 500 mm 250 mm ! 26 1/2 1000 mm 400 mm ! 22 1/2 1500 mm 500 mm ! 20 2/2 500 mm 250 mm ! 32 2/2 1000 mm 400 mm ! 29 2/2 1500 mm 500 mm ! 25 3/2 500 mm 250 mm ! 31 3/2 1000 mm 400 mm ! 30 * .FF			
G.0001	1206	1-199-75-6800		1		TRANSPORTVERLAENGERUNG UM 1580 MM Erforderlich, wenn Schonplattenein- bzw. auslauf durch Bearbeitungsmaschine blockiert wird! * - Antrieb über mechanische Wellenkupplung - Klappanschlag und Oberdruck dann montiert auf Transportverlängerung	GE	29.01.2007	
G.0004	1209	1-199-75-6751		1		CONNECTION - digitale Übertragung der Vorschubgeschwindigkeit vom Homag-Leitrechner (kein PWM-Signal) - Vorschubwert an Bedieneinheit veränderbar - incl. 20 m Verbindungskabel	SJ	29.01.2007	
G.0007	1214	1-199-75-6181		1		AUTOMATION Je Stapelplatz 1 x erforderlich! * - Eingabe der Werte am Bedienfeld möglich (wenn keine Produktionslinienanbindung) - Breite Saugtraverse automatisch - Breite Abstreifer automatisch - Dicke Abstreifer automatisch	GE	29.01.2007	
G.0010	1216	1-199-75-6810		1		AUTOMATION - Eingabe Werkstücküberstand am Bedienfeld - Verstellung Seitenlineal automatisch	GE	29.01.2007	
G.0016	1223	1-199-75-6930		1		ZUSAETZLICHE VORTRENNEINRICHTUNG FUER TBX Je Stapelplatz 1 x erforderlich!	GE	29.01.2007	



CUSTOMER ORDER

Sample printout

Machine number	0-280-09-2742		
Product key	OPTIMAT TBH200/D/30/12		
Customer / Customer no / Country	STOLARZ	/ 38741	/ POLEN
Print date / Copy / Site	15.01.2026	/ 02	/ 5 / AGOD

Pos no	Sales no	Part no left	Part no right	Pc / L	+ / -	Description	Name	Date	Note
						Nur möglich im 1-spurigen Betrieb! *			
						- zusätzlicher, pneumatischer Abschieber, montiert auf vorhandener Trenneinrichtung für das Vereinzeln der obersten Platte auf eine schräge Ebene.			
G.0019	6019	1-199-75-7590		1		MASCHINENVERKETTUNG HOMAG-GRUPPEN MASCHINGE - inkl. 30 m Verriegelungskabel		29.01.2007	
G.0022	6021	1-199-75-7600		1		NOT-AUS-VERRIEGELUNG HOMAG-GRUPPEN MASCHINGE - inkl. 30 m Verriegelungskabel		29.01.2007	
G.0025	6009	1-199-75-6670		1		UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG (USV) GE Versorgt die Elektroniksteuerung bei einem Spannungsausfall noch für ca. 10 Minuten mit Strom aus den eingebauten Batterien. * Alle Werte und Zustände werden gespeichert. Der PC muss neu gestartet werden. * Die USV wirkt außerdem als Spannungsstabilisator für die Elektronik, da auch bei Unter- bzw. Überspannung auf den Batteriebetrieb umgeschaltet wird. Kapazität der USV: 1000 VA Pro Maschine.		29.01.2007	
D.01	8332	2-091-75-8332		1		DOC. Lieferumfang: 1. Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- u. Wartungs- anleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM 2. Bildschirmbedientexte für Maschinenführer, für die Steuerungen NC16 und PC21 3. Ersatzteilebezeichnungen in DEUTSCH auf CD-ROM * - Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung - Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2003	SJ	29.01.2007	