

AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

Auftrag Nr.
Kundennummer

Datum 11/09/2019
Ihr Betreuer

Seite 1 von 13

CNC Bearbeitungszentrum profit H500 16.38 S

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	331-01003	Profit H500 16.38 s-motion Bearbeitungszentrum	
1 ST	330-01008	Verfahrweg der Achsen: X= 4930 mm Y= 1925 mm Z= 500 mm Arbeitsfeld: X= 3740 mm Y= 1570 mm Z= 350 mm Durchlasshöhe (ab Konsolenebene), abhängig von Spannsystem, siehe Layout. Achsenpositioniergeschwindigkeit: X= 80 m/min Y= 80 m/min Z1= 30 m/min Z2= 20m/min	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	310-02002	Führungssystem X-Achse: Der Antrieb des Auslegers der X-Achse erfolgt über Zahnstange mit schräger bombierter Zahnform. Dies garantiert höchste Präzision. Das Untersetzungsgetriebe garantiert höchste Bearbeitungsqualität und Wiederholgenauigkeit. Die Lagerung erfolgt mittels gekapselter auf gehärteten und geschliffenen Linearführungen laufenden Kugelumlaufbacken.	
1 ST	310-02003	Automatische Zentralschmierung Das Fett wird pneumatisch kontrolliert an die Schmierpunkte Fassungsvermögen Schmierbehälter 2 Kg.	
1 ST	310-03002	Führungssystem Y-Achse Die Lagerung erfolgt mittels gekapselter auf gehärteten und geschliffenen Linearführungen laufenden Kugelumlaufbacken. Die Y Achse wird mittels geschliffener Kugelumlaufspindel positioniert.	
1 ST	310-04002	Führungssystem Z-Achse Die Lagerung erfolgt mittels gekapselter auf gehärteten und geschliffenen Linearführungen laufenden Kugelumlaufbacken. Die Z Achse wird mittels geschliffener Kugelumlaufspindel positioniert.	
1 ST	331-09032	6 Werkstückauflagen s-motion positioniergesteuert à 3 Stück Sauger Grundplatten 4 Einlagehilfen (Tragkraft je Einlagehilfe 17kg) - Anordnung laut Maschinenlayout.	
1 ST	330-18001	2 Bearbeitungsfelder für Pendelbelegung Je ein Steuerpedale für linkes und rechtes Bearbeitungsfeld. 1 Vakuumanschluss für Schablonenfräsarbeiten auf linker und rechter Maschinenseite. Durchmesser Anschluss: 12 mm.	
1 ST	330-19001	Bohrkopf DH 18 6H 1S Vertikales Bohraggregat mit 12 Spindeln. 7 Spindeln in X-Richtung und 5 Spindeln in Y-Richtung. Alle Spindeln einzeln abrufbar. Drehzahl stufenlos 6000 U/min Horizontales Bohraggregat mit 6 Spindeln. 4 Spindeln in X-Richtung und 2 Spindeln in Y-Richtung. 1 Nutsäge in X Richtung, max Durchm. 120mm	
1 ST	330-33001	Sicherheits- Schutzgitter links und rechts der Maschine. überwachte, gesicherte Tür Not-Aus Taster Sicherheitstrittmatte dreiteilig, für Pendelbelegung Kontrollsensoren für Vakuum und Druckluft	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	330-24003	Werkzeugwechsler links im Maschinen- ständer: 10 Werkzeugpositionen für HSK F63. Für HSK Frässpindel mit oder ohne C-Achse. -max. Werkzeugdurchmesser 180 mm -max. Werkzeuglänge 230/300 mm -Spannzangenabstand 110 mm -max. Werkzeugeinzelgewicht 7 kg	
1 ST	330-25002	Tellerwechsler mit 24 Werkzeugpositionen am Ausleger montiert mitfahrend. Für HSK Frässpindel. Der Wechsler ist auf dem Ausleger montiert und in X mitfahrend. - max Werkzeugdurchmesser 240mm - max Werkzeughöhe 370	
1 ST	300-26001	Vakuumpumpe, Nennleistung 90 m ³ /h: Trocken Flügelzellenpumpe mit Saugkraft von 90 m ³ /h, 3kW	
1 ST	330-00403	- Betriebssystem Windows 7, 32 bit - Pentium Dual Core Prozessor - 250 GB Hard Disk - 2 GB RAM - DVD - Laufwerk 16x - Netzkarte - LED Farbdisplay, Maus und Tastatur - 1 USB Ausgang an der Bedienerseite	
1 ST	300-00203	Handterminal zur Fernsteuerung der Achsen: Mit Potentiometer und Not-Aus Schalter. Die Vorschubgeschwindigkeit kann während der Bearbeitung geregelt werden, das erleichtert das Bearbeiten komplexer Teile.	
1 ST	302-00600	Leistungsbeschreibung der Maschinensoftware Woodflash: Das Maschinen-Softwarepaket Woodflash beinhaltet das komplette Steuerungsmanagement der CNC-Maschine für 2 Arbeitsplätze - 1 Maschinenarbeitsplatz und 1 externer Arbeitsplatz. Die Software besteht aus: -CNC-Board -Werkzeugdatenbank -Programmeditor	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	302-00601	CNC-Board: Die allgemeine Maschinenbedienung erfolgt über das CNC-Board. Hier besteht die Möglichkeit, erstellte Programme aufzurufen und zu starten. Weiters können Sie hier z.B. verschiedene Bearbeitungsfelder auswählen, kundenspezifische Bearbeitungslisten speichern oder eine Zoomfunktion nützen. Die Kontrolle diverser Maschinen-Sensoren (Druckluft, Sicherheitseinrichtungen, Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit, etc.) erfolgt ebenfalls über das CNC-Board wie das Auswählen vorprogrammierter Maschinenbefehle (Werkzeug abladen oder Achsen aufwärmen, etc).	
1 ST	302-00602	In der Werkzeugdatenbank (Tecno-Manager) werden alle Werkzeuge, die für die Bearbeitung an der Maschine bestimmt sind, verwaltet. Die primäre Einteilung erfolgt in den 4 Kategorien Bohren, Fräsen, Sägen und Dübeleintreiben. Zusätzlich wird jede Kategorie in die jeweiligen Bearbeitungsflächen (vertikal und horizontal) gegliedert. Für jede Bearbeitung können spezifische Werkzeuge erstellt und hinterlegt werden. Parameter wie Werkzeuglänge, Durchmesser, max. Eindringtiefe, Drehzahl werden hier eingestellt. Ebenso erfolgt über diese Datenbank die Definition von Werkzeugkonturen mit Hilfe von DXF-Dateien.	
1 ST	302-00603	Programmieditor: Der Programmieditor dient zur Erstellung von individuellen CNC-Programmen. Mit Hilfe von vorhandenen variablen Makros können parametrische Bearbeitungen erstellt werden. Durch den einfachen und übersichtlichen Aufbau sind schnellste Bohr-, Fräs- und Sägevorgänge möglich. Für die Programmierung stehen fünf Einzelflächen zur Verfügung. Zu einer Programmüberprüfung kann auch in eine 3D-Ansicht gewechselt werden.	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	302-00604	Weitere Funktionen: -CAD-Befehle (rotieren, spiegeln, wiederholen, etc.) -Schriftenfräsen (True Type Schriftarten, fett oder kursiv) -Ausräumen beliebiger Konturen (Inselfräsen) -Skalieren von Konturen -Logische Bedingungen setzen -Variablen hinterlegen (max. 300 Stück) -Fräsinterpolationen -Virtuelle Flächen in jeglicher Lage -Unterprogramme (selbst erstellte Bearbeitungen) -Sequenzen ordnen (Optimierung der Bearbeitungszeit) -Absolut- bzw. Relativprogrammierung	
1 ST	300-00620	Teleservicepaket über Internet: Hardware und Software zur Verbindung über Internet. Die Internetverbindung muss Kundenseitig vorbereitet und zur Verfügung gestellt werden. Die Integration vom Maschine PC in das Firmennetzwerk muss kundenseitig vom Beauftragen Netzwerkbetreuer gemacht werden.	
1 ST	331-00301	Klimaanlage für Schaltschrank	
1 ST	300-00200	USV Unterbrechungsfreie Spannungsversorgung für Computer	
1 ST	330-01009	Spänetransportband für Abfallstücke und Restspäne	
1 ST	330-00200	Geschlossener Kabelschlepp in X/Y-Verfahrweg	
1 ST	331-00209	Sicherheitssystem mit Lichtschranke anstelle von Trittmatten inkl. 2 Fußpedale (kein Pendelbetrieb möglich) (mit fixem Bedienterminal)	
1 ST	331-00404	Fixes Bedienterminal auf rechter Maschinenseite: Ausgestattet mit: 2 - 24" LED Farbdisplay - Tastatur, Maus und Mousepad - 1 USB-Schnittstelle	
1 ST	330-00201	Linienlaser zur Rundbogenbearbeitung Laser am Kopf für die Projektion einer geraden Anschlaglinie auf das Arbeitsfeld. Zur Bearbeitung von Rahmenteilen als Rundbogen.	
1 ST	330-09012	Überwachung der Anschlagzylinder für 6 Konsolen Endlagenüberwachung der Mechanischen vorderen und hinteren Anschlagreihe.	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	310-18024	Durchgehendes Anschlaglineal in Richtung Y 2 Stk. montiert auf Anschlagzylinder am linken und rechten Ende des Arbeitsfeldes	
1 ST	331-00210	"Green Line Paket" für reduzierten Energieverbrauch H500: Mit Aktivierung dieser Option werden nach Programmende folgende Prozesse initiiert: - Abschalten der Vakuumpumpe(n) - Monitor und PC fahren nach voreingestellter Zeit in Standby-Modus - Steuerung des Absperrschiebers der Absaugung, Abschalten der Absaugung über potentialfreien Kontakt - Abschalten der Sperrluft (Hauptspindel) - Abschalten der Ventilatoren von dem Elektroschaltkasten	
1 ST	331-09004	Gesteuerte Pneumatikanschlüsse für 6 Konsolen s-motion à 3 Stück Sauger Grundplatten	
1 ST	331-00150	Elektrik 3x400V 50 / 60 Hz	
1 ST	330-20002	5-Achs Hauptspindel 15 KW Kardanischer 5-Achs Kopf, der über Linearführungen mit den Trägerplatten der Z-Achse verbunden ist und durch jeweils zwei Linearführungen vertikal geführt wird. Schnittstelle auf HSK F63 Kegel, 3-fach Sensor Überwacht. Bohr- Fräs- und Sägebearbeitung mit beliebigen Winkeln. Anschlusswert: 15 KW (S6) Drehzahl: 1000 - 24000 U/min Antrieb: 3-Phasen HF Motor mittels Inverter gesteuert,Drehrichtung: rechts/links,1 gesteuerter Druckluftanschluss, Schnittstelle für Aggregate,Werkzeuggewicht (drehend): 6 kg,max. Werkzeuglänge 200mm, bei 250mm Werkstückstärke max. Sägeblatt Ø 350, Lagerung:Keramiklager, Spindelkühlung: Flüssigkeitskühlung	
1 ST	330-25003	Tellerwechsler mit 24 Werkzeugpositionen rechts am Maschinenständer. Für HSK Frässpindel. - max Werkzeugdurchmesser 240mm - max Werkzeughöhe 370	
1 ST	330-25005	Wechselplatz für Kreissägeblatt am Ausleger / Werkzeugwechsler montiert Max. Sägeblattdurchmesser 350mm	
1 ST	330-24001	Mitfahrender Pick Up Platz für Späneabweisschild inkl. auf Montagering befestigtem Späneabweisschild. Die gesamte Einheit wird über die Hauptspindel zur Bearbeitung aufgenommen.	
1 ST	330-21002	zusätzliche Verriegelung der C- A-Achse	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	331-00206	Die 5 farbige optische Statusanzeige an der Maschine signalisiert dem Bediener während dem Betrieb mit einem Blick den jeweiligen Status: Grün: in Bearbeitung Blau: Eingabeaufforderung Weiß: Neutral Orange: Warnung Rot: Not-Aus	
1 ST	331-00410	Im Standard ist der Zugang zum Schaltschrank auf der rechten Außenseite der Maschine. (außerhalb des Schutzzaunes) Bei einer Maschinenaufstellung rechts an der Wand wird der Schaltschrank um 180° gedreht (verbleibt aber an derselben Stelle) und der Zugang erfolgt innerhalb des Schutzzaunes.	
1 ST	331-90001	Betriebsanleitung Deutsch	
1 ST	302-90201	Installationsanleitung Software Woodflash Deutsch	
1 ST	302-50012	Dongle Upgrade: 3D - Simulator mit Kollisionsprüfung für Woodflash am Maschinenarbeitsplatz: - Betriebssystem Windows 7, 32 bit - Pentium Dual Core Prozessor - 250 GB Hard Disk - 2 GB RAM - DVD - Laufwerk 16x - Netzkarte - LED Farbdisplay, Maus und Tastatur	
1 ST	302-50033	Lamello Clamex P Macro ab WDFlash 4.2, SP3 Die Verwendung des Macros "Clamex-P" ist an 4-5-Achs Format-4 Bearbeitungszentren unter der Berücksichtigung der technischen Layouts sowie Maschinenausstattung möglich. Grundvoraussetzungen ist die Bediensoftware ab Woodflash 4,2, sowie eine "C-Achse" ab Bearbeitungsmodul (= BM) 4. Machbarkeit: System P-10- System P-14- System P-15, P-Medius (15/10) + Divario! BM.: 1= Lamello Fingerfräser 3-Achsen BM.: 2= Lamello Scheibe am Bohrkopf X/Y BM.: 3= Lamello Scheibe an HSK BM.: 4= Lamello Scheibe an Aggregat X/Y BM.: 5= Lamello Fingerfräser 5- Achsen #C401 Grenzen: 15-90 ° 40mm Stärke Macro Werkzeuge sind nicht inkludiert Macro Beschreibung beachten !	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	302-50032	Auslink Makro: Zusammen mit dem 5-Achs Bearbeitungskopf ermöglicht dieses Makro das Ausspitzen der Ecken eines gefrästen Ausschnitts. Die Stellachsenbearbeitung kann sowohl bei einer Falz-Fräsung, als auch bei der vollen Materialstärke angewendet werden. Für das Bearbeiten muss ein Werkzeug mit Spitze verwendet werden. (Schneidenwinkel des Werkzeuges muss kleiner als der "Eck-Winkel" sein). Die Bearbeitung erfolgt in Fläche 1 (Makro ausschließlich auf 5-Achs Maschinen verwendbar !)	
1 ST	302-50034	Dynamische Absaughaubensteuerung für 5-Achs Kopf	
1 ST	302-50040	Leerer Dongle - verwenden für F4Nest, F4Frame	
1 ST	302-50040	Leerer Dongle - verwenden für F4Nest, F4Frame	
1 ST	302-50113	Bonus e-learning Woodflash Erstausrüstung	
1 ST	302-00110	Bei Verwendung von Frequenzumrichtern in Verbindung mit FI-Schutzschaltern "Typ B+", kommt es mit dem standard EMV Filter zu Fehlauslösungen. Daher ist in diesem Fall ein hochwertigerer EMV Filter notwendig.	
1 ST	302-00207	Maschinen-PC mit folgenden Spezifikationen: Intel Core i7 6700 3,4 GHz (4,0 GHz) Intel C236 Chipsatz 2x 8GB DDR 4 RAM NVIDIA Quadro K620 2GB 1TB SSD Slim SuperMulti DVD-RW Laufwerk 8x USB 3.0 2x USB 2.0 1x RJ45 1x seriell 2x PS2 Audio Ein- und Ausgang 1x Business Tastatur schwarz USB 1x Laser Maus schwarz USB Umfangreiches Sicherheitsmanagement Microsoft Win. 7 Professional 64 Bit (Inst.) Microsoft Win. 10 Professional 64 Bit (DVD)	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
8 ST	300-05-950	Vakuumsauger 140 x 115 x 75 mm für H500 System s-motion	
4 ST	300-05-951	Vakuumsauger 125 x 75 x 75 mm X für H500 System s-motion	
1 ST	330-10031	Kundenseitige Voraussetzung zum Transport der Maschine in die Werkstätte: Für das Abladen der Maschine vom LKW muss entweder ein Kran mit einer Traglast von 5 t (bzw. entsprechend dem Maschinengewicht) mit geeignetem Lastzeug oder ein Stapler mit einer Hubkraft von 5 t (bzw. entsprechend dem Maschinengewicht) mit Gabellängen von 2500 mm kundenseitig zur Verfügung gestellt werden. Die Abladehilfen (Kran oder Stapler) müssen am ersten Aufstelltag zum vereinbarten Anlieferungszeitpunkt zur Verfügung stehen.	
1 ST	202-10038	Die mit dieser Auftragsbestätigung übermittelte "Technische Checkliste" ist fester Bestandteil dieses Auftrages. Wir bitten Sie, diese entsprechend zu prüfen und uns ausgefüllt im vorgegebenen Zeitrahmen zu retournieren.	
1 ST	330-10032	Kundenseitige Mithilfe beim Transport der Maschine in die Werkstätte: Kundenseitig müssen zwei Transporthilfskräfte (Mitarbeiter) zum Transport nach Abladung vom LKW zum Aufstellungsort der Maschine am ersten Tag der Aufstellung zur Verfügung gestellt werden. Durchgangs- und Transportöffnungen (lichte Türstockbreiten und Türstockhöhen) sind Breite 2.500 mm, Höhe 2.400 mm. Der Boden auf dem die Maschine transportiert wird muss befestigt (Beton, Industrieboden etc.) und eben sein.	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
1 ST	330-10033	Kundenseitige Vorbereitung Maschinenfundament: Ein Maschinenfundament laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Fundament eben, Betonqualität mindestens C25/30 XC1 zug- druckbelastbar.	
1 ST	330-10034	Kundenseitige Vorbereitung der Druckluftinstallation: Ein Druckluftanschluss laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Druckluftqualität nach ISO 8573-1 5-4-3 (Druckluft muss komplett frei von Partikel, Kondensat und Öl sein) Druck in der Zuleitung min. 8 Bar permanent Anschluss 1/2" min. Luftleitungsinnendurchmesser 16 mm Luftverbrauch 400 NL / min (Spitzen von 700 NL / min für 5 sec.) Kompressor mit min. 580 l Füllleistung, min. 100 l Behälter. Temperaturbereich: +10° bis +50°	
1 ST	330-10035	Kundenseitige Vorbereitung Elektroinstallation 3x400V: Ein elektrischer Anschluss laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muß am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Betriebsspannung 3x400V +/- 5%, 50 Hz Anschlusswert max.: ca. 18KW, Bei häufigen Spannungsschwankungen wird ein Stabilisator empfohlen. Den elektrischen Anschluss der Maschine muß ein konzessionierter Elektriker am ersten Aufstellungstag vornehmen.	
1 ST	330-10036	Kundenseitige Vorbereitung Absauginstallation: Ein Absauganschluss laut angehängtem Layout mit folgenden Mindest Spezifikationen muss am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Absauganschluss D= 300 mm Absaugleistung 5100 m³/h Luftgeschwindigkeit 20 m/sec Druckverlust 1000 Pa, je nach Ausstattung der Maschine mit Zusatzeinrichtungen weichen die Mindestangaben ab und sind den Anforderungen entsprechend zu korrigieren. Den Absaugtechnischen Anschluss der Maschine muss der Lieferant der Absaugtechnik am zweiten Aufstellungstag vornehmen.	

Anzahl	Artikelnummer	Artikelbeschreibung	Gesamt EUR
--------	---------------	---------------------	------------

1 ST	S-SPEZIAL	SONDERAUFTRAG FORMAT-4: Verlängerung der Kabels vom Handterminal um 2 Meter
1 ST	S-SPEZIAL	SONDERAUFTRAG FORMAT-4: Verlängerung der Vakuumschläuche und Elektroleitungen für 1x90m/h Vakuumpumpe vom Kühlgerät der Elektroschindel um je 1 Meter. Die Vakuumpumpe und das Kühlgerät werden vor der Maschine platziert.