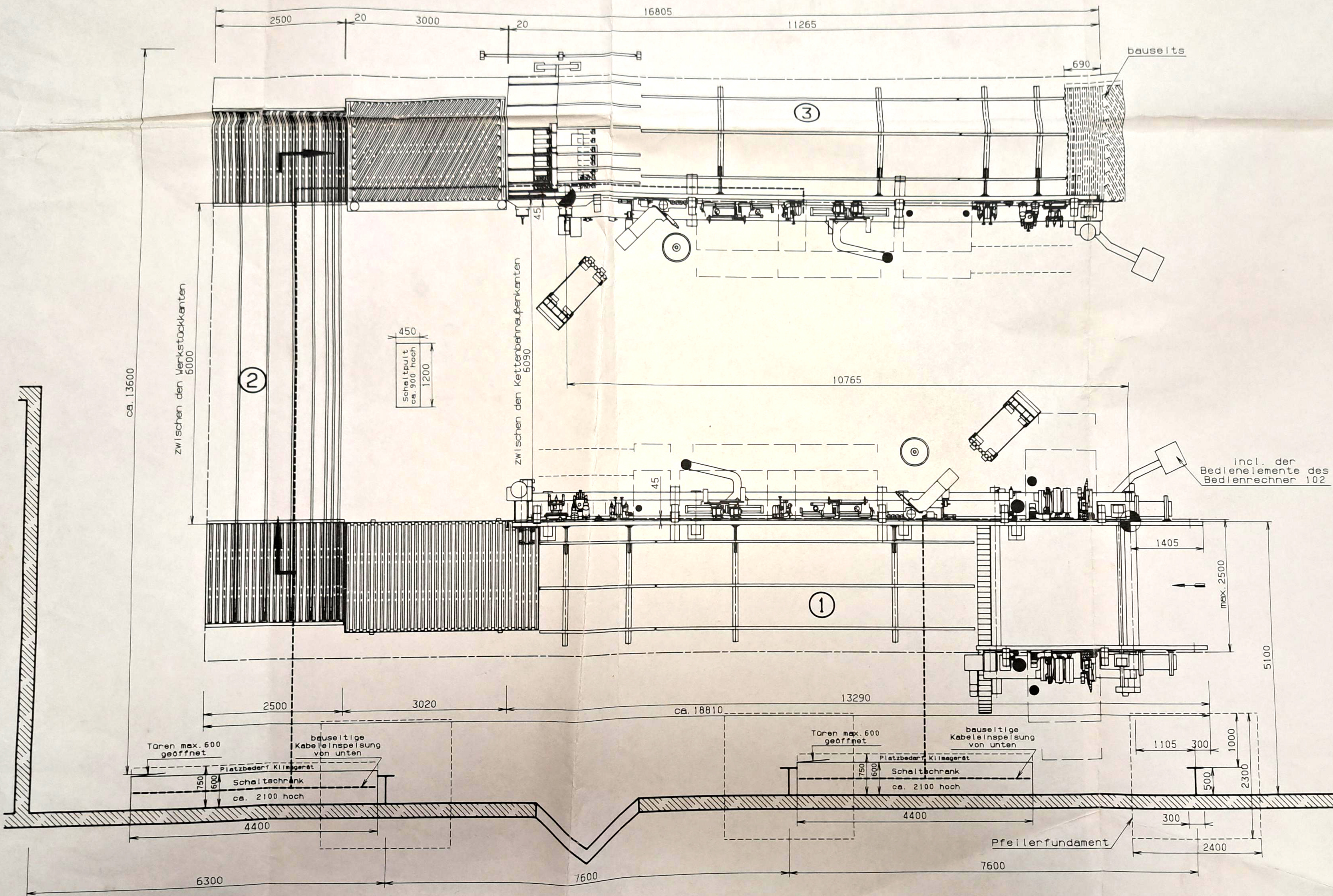


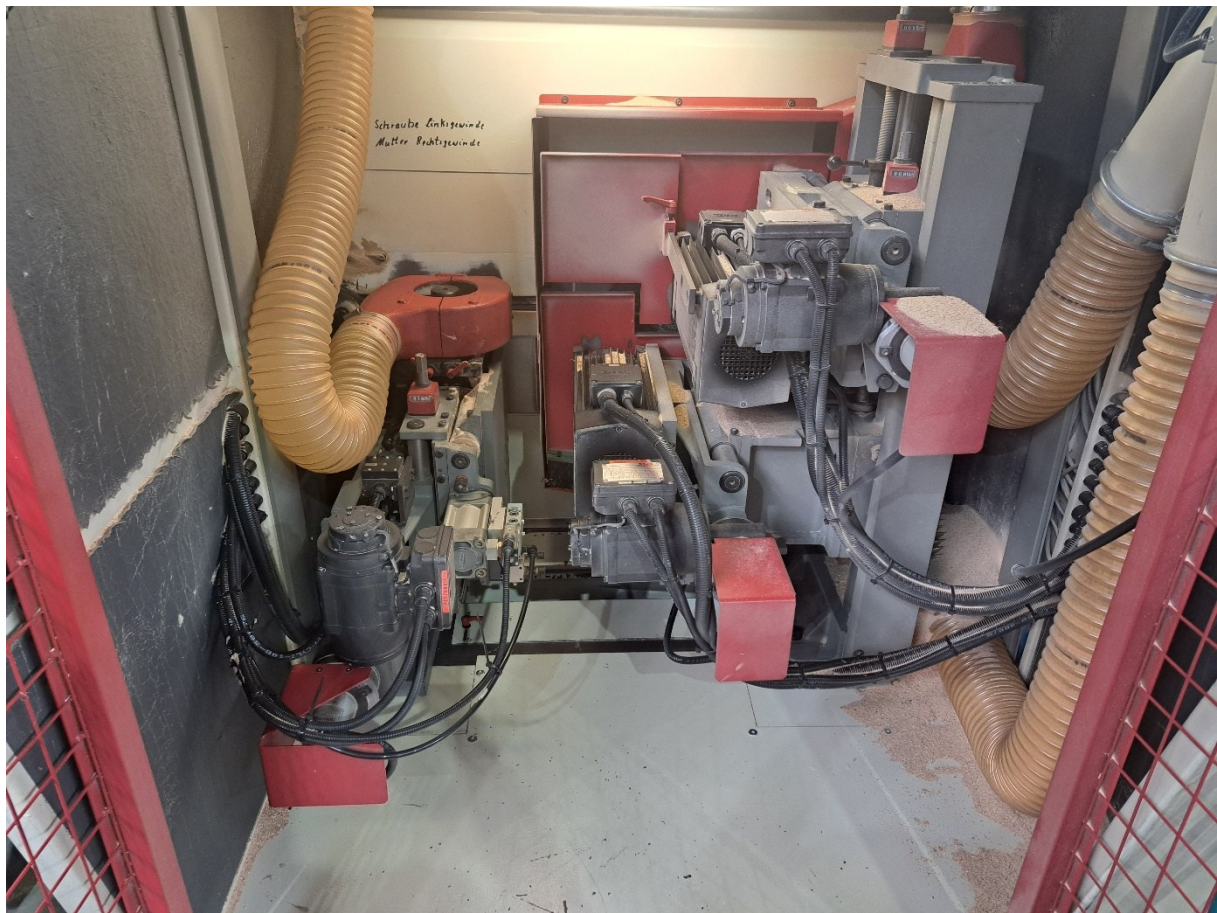


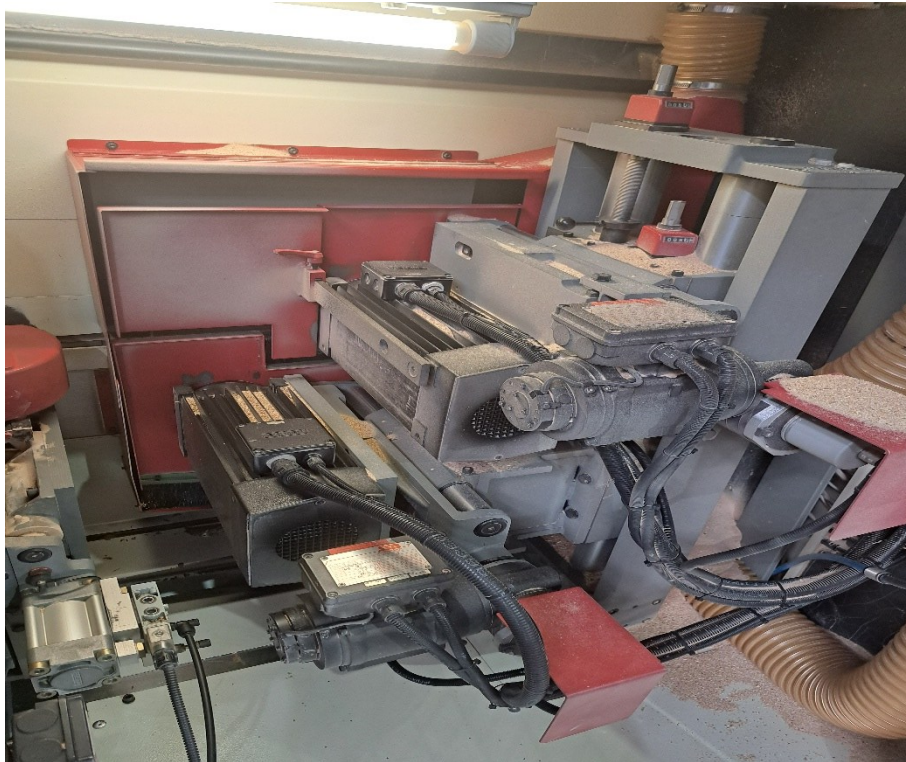


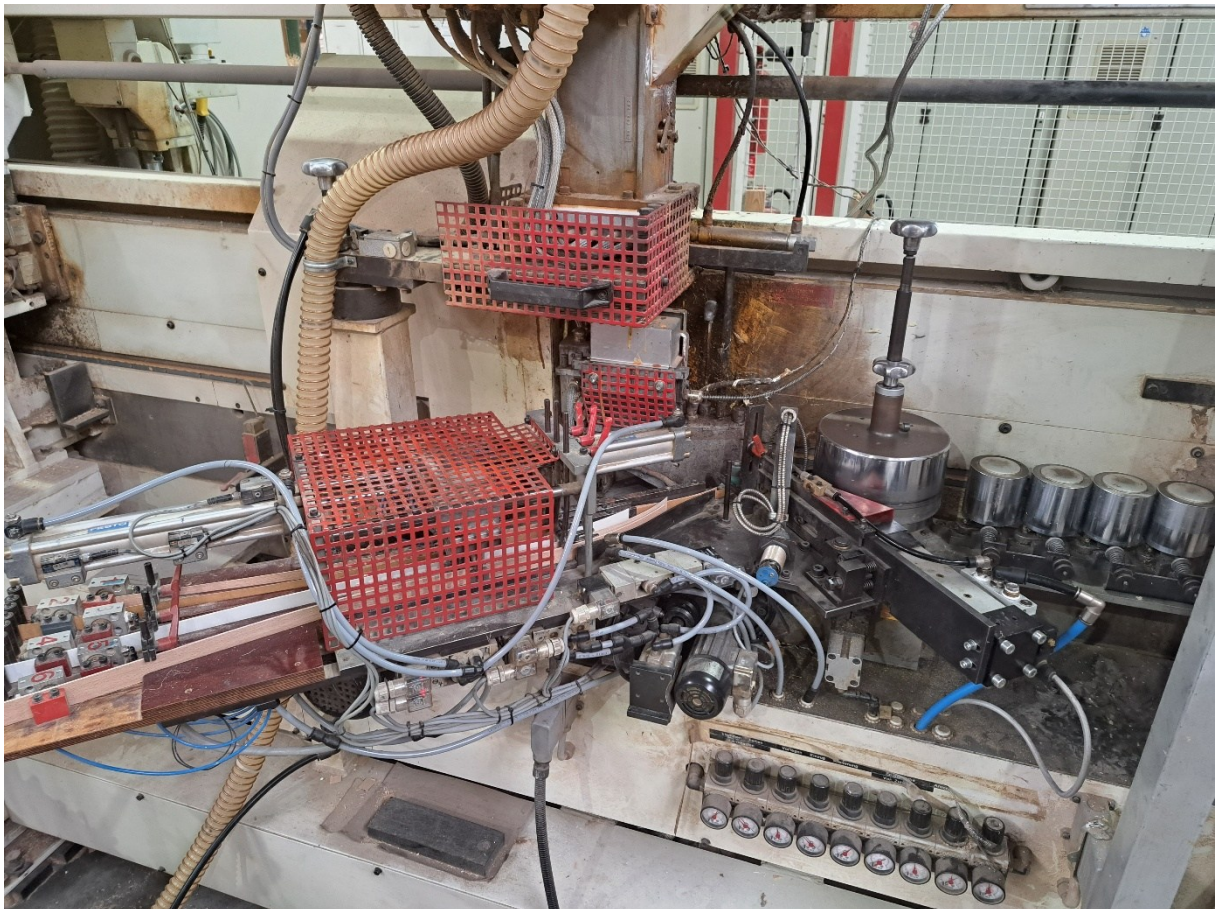




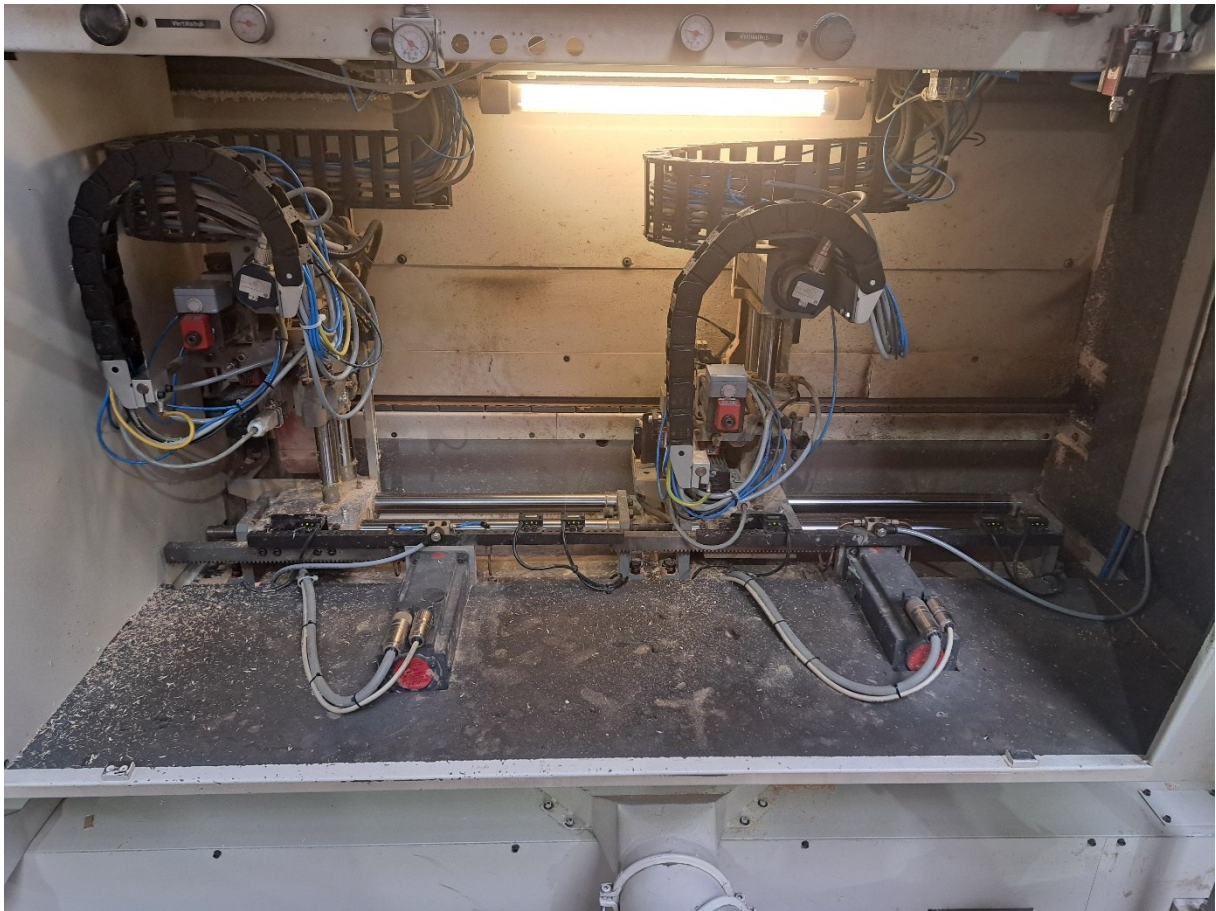


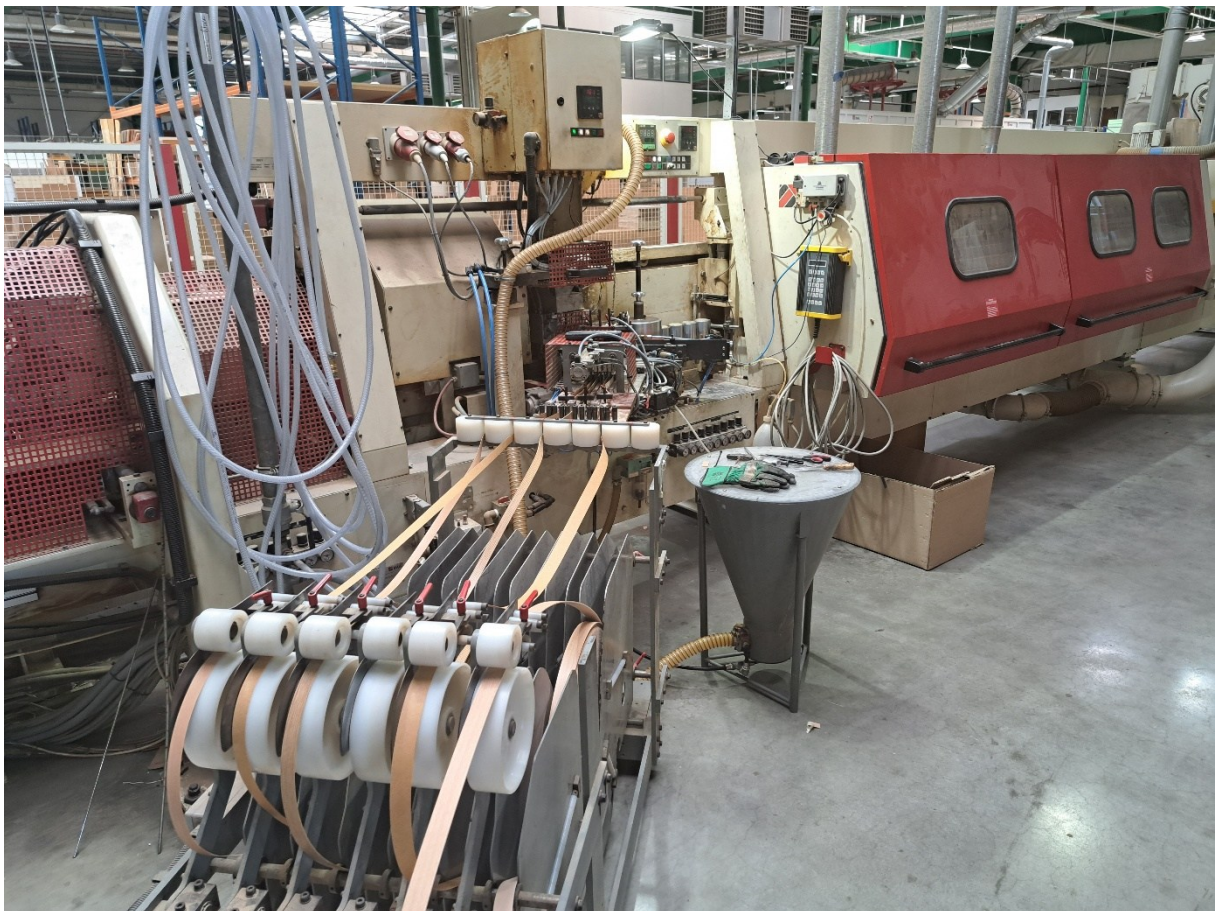
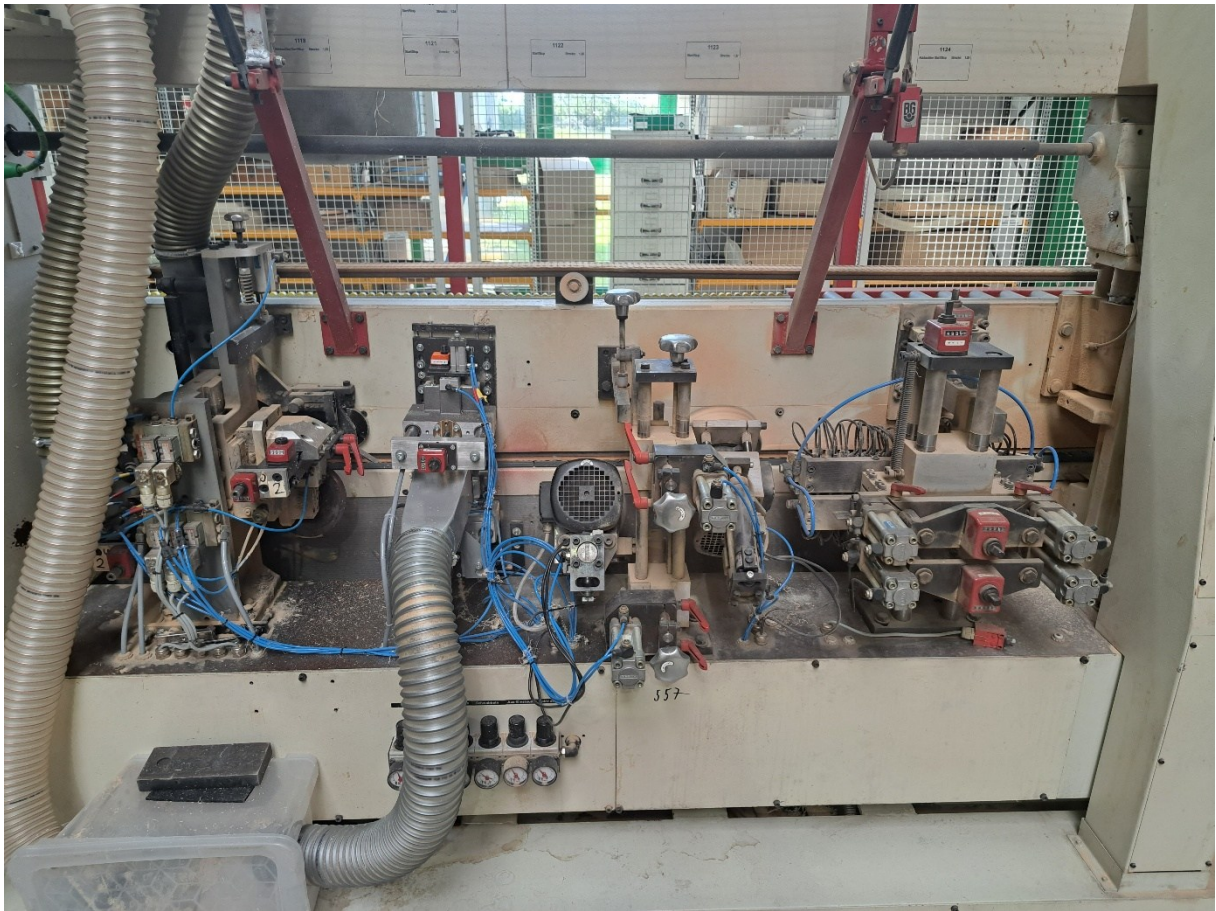


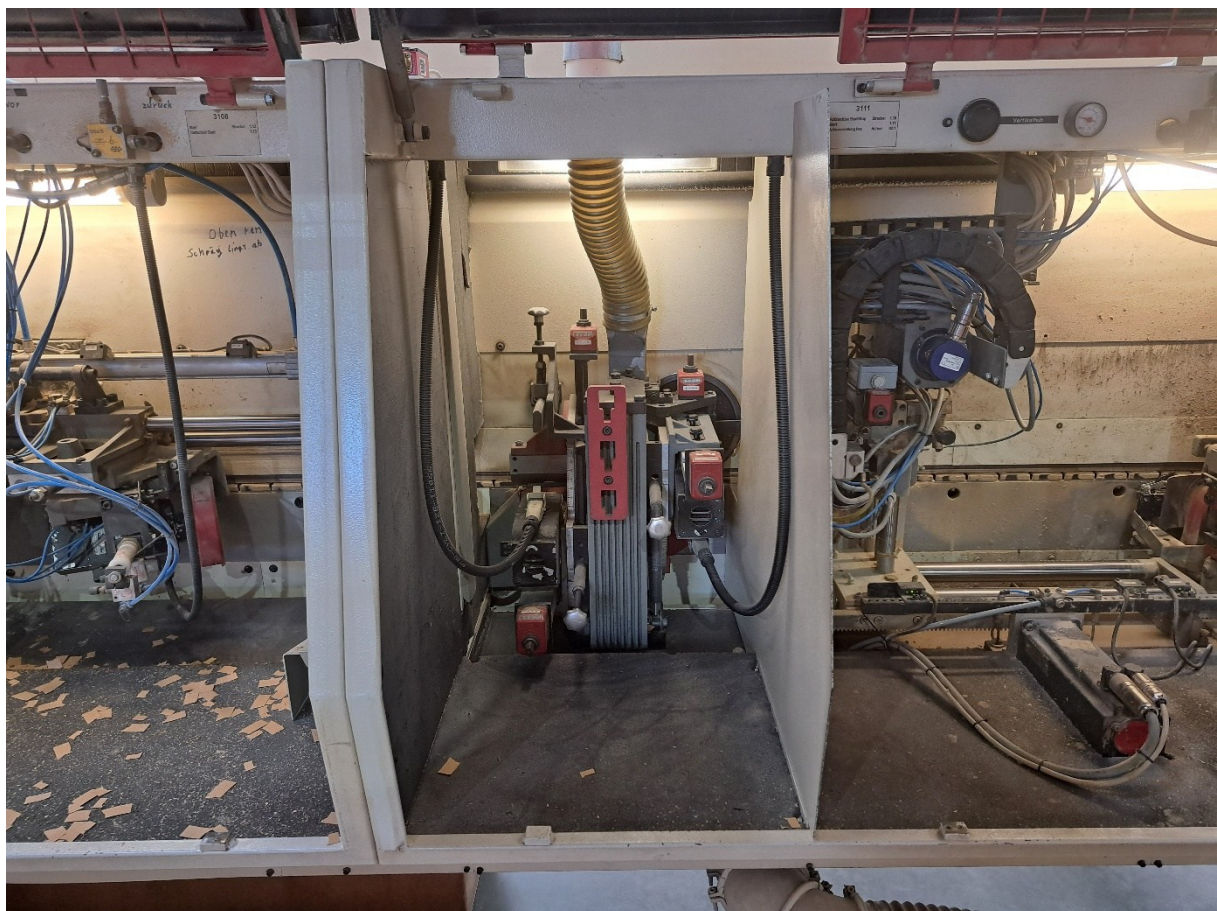
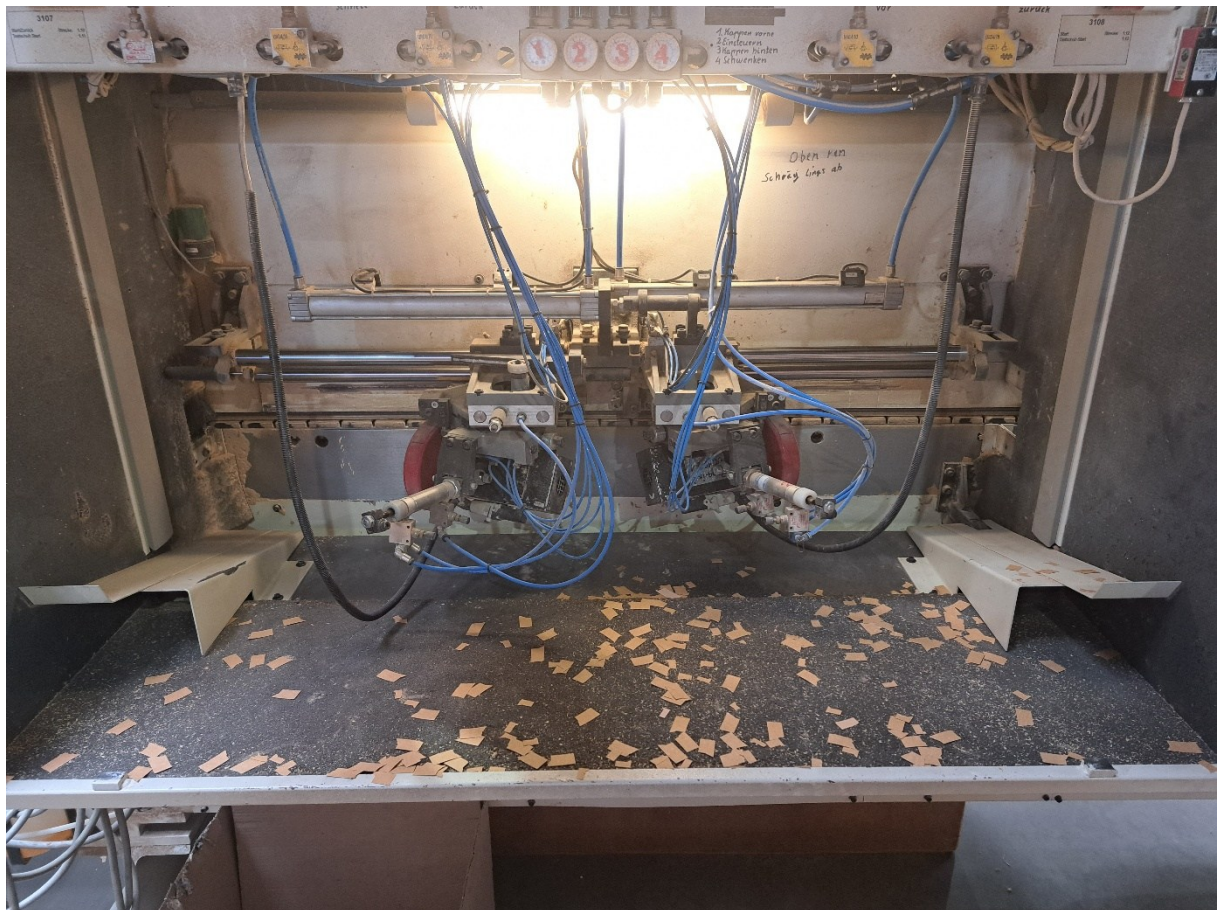


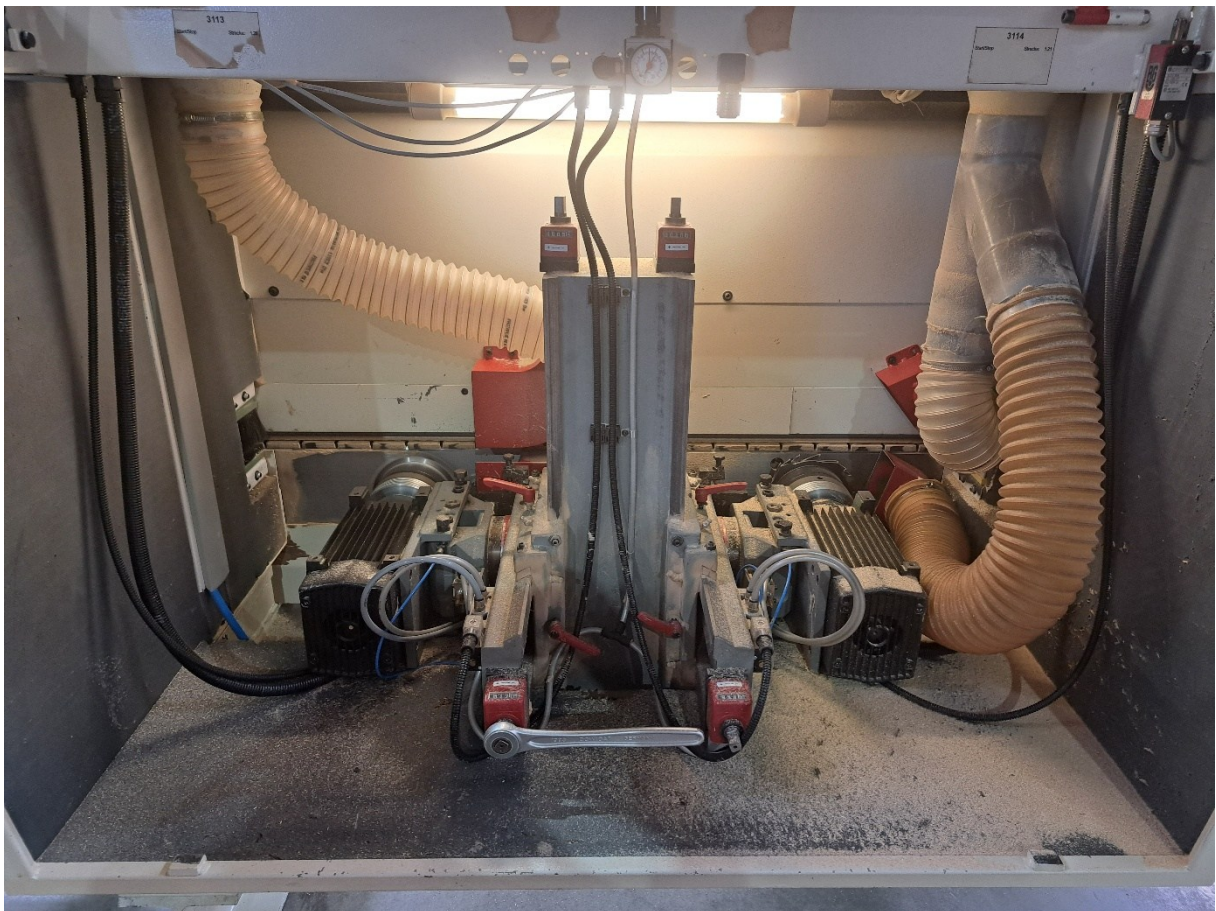
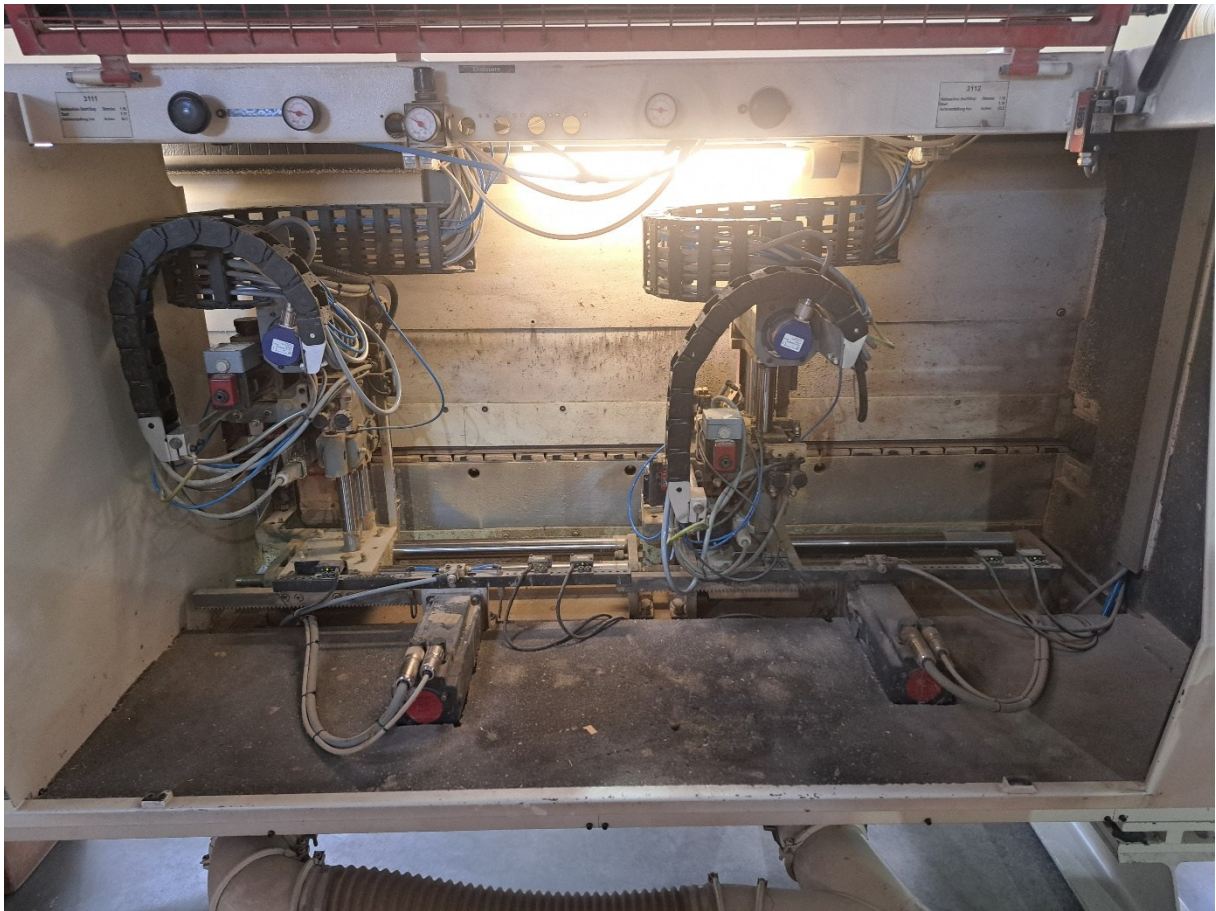














Technisches Datenblatt

Kunde: Stralsunder Möbelwerke Kom.Nr.: 14043

Maschinentype: Combima/k/II/R75-3:1/975/F/R3 1. Maschine

max. Arbeitsbreite: 2500 mm Nettomaschinengewicht: kg

schwerstes Trägereil: kg

Aufstellungsplan : C'138.261.11484/1
C'138.261.11484/2

Fundamentplan : C'138.261.11484/2

Druckluft : Effektiver Eingangsdruck = 7 bar
aufbereitete trockene Druckluft.

Druckluftbedarf : ca. lt/min angesaugte Luftmenge
bei Taktzahl 30

Druckluftbedarf für die autom. Granulatzufuhr: 7000 lt/h

Ø 250 nicht zur stetigen Absaugung, nur zur Haubenreinigung

Absaugung: Luftbedarf ges. = 400 m³/min

Absauggeschwindigkeit = 35 m/sec

Stützenanzahl			5	2	5			2	1	2			
Absaug Ø mm	40	60	80	100	120	150	160	180	200	250	300	320	
Luftbedarf m ³ /min	2.7	6.0	10.6	16.5	23.8	37.1	42.3	53.5	66.0	103.1	148.5	168.9	

Absauggeschwindigkeit = 20 m/sec

Anschluß nur erforderlich für Absaugung von
Eichenholz- und/ oder Buchenholzfeinstaub

Stützenanzahl				2									
Absaug Ø mm	40	60	80	100	120	150	160	180	200	250	300	320	
Luftbedarf m ³ /min	1.5	3.4	6.1	9.5	13.5	21.2	24.2	30.6	37.7	62.0	84.9	95.5	

IMA Maschinenfabriken Klessmann GmbH

D-32292 Lübbecke

Datum

Urschrift

Vorabzug



Technisches Datenblatt

Kunde: Stralsunder Möbelwerke Kom.Nr.: 10216

Maschinentype: AVM/K/I/680/865/R3 2.Maschine

max. Arbeitsbreite: _____ mm Nettomaschinengewicht: _____ kg
schwerstes Trägereil: _____ kg

Aufstellungsplan : C 236.261.1919
C 138.261.11484/2

Fundamentplan : _____

Druckluft : Effektiver Eingangsdruck = 7 bar
aufbereitete trockene Druckluft.

Druckluftbedarf : ca. _____ lt/min angesaugte Luftmenge
bei Taktzahl 30

Druckluftbedarf für die autom.Granulatzufuhr: _____ lt/h

Ø nicht zur stetigen Absaugung, nur zur Haubenreinigung

Absaugung:Luftbedarf ges. = 165 m³/min

Absauggeschwindigkeit = 35 m/sec

Stützenanzahl			3		2				1				
Absaug Ø mm	40	60	60	100	120	150	160	160	200	250	300	320	
Luftbedarf m ³ /min	2.7	6.0	10.6	16.5	23.8	37.1	42.3	53.5	66.0	103.1	149.5	168.9	

Absauggeschwindigkeit = 20 m/sec

Anschluß nur erforderlich für Absaugung von
Eichenholz- und/ oder Buchenholzfeinstaub

Stützenanzahl				2									
Absaug Ø mm	40	60	80	100	120	150	160	180	200	250	300	320	
Luftbedarf m ³ /min	1.5	3.4	6.1	9.5	13.5	21.2	24.2	30.6	37.7	59.0	84.9	96.5	

IMA Maschinenfabriken Klessmann GmbH

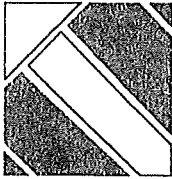
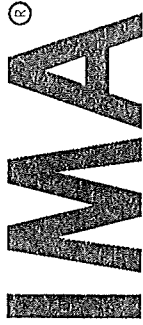
D-32292 Löhbecke

Datum

Seite

Vorabzug

1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

Maschinentype: Combima/K/II/R75-3:1/975/F/R3
machine type:

Kommission: Stralsunder Möbelwerke GmbH
Customer:

Kom.-Nr.: 14043 - 1. Maschine
Com.No.:

Betriebsspannung: 3/N/PE~ 50Hz 400/230V
operating voltage: 3/N/PE- 50 Hz 400/230V

Nennleistung: 71kW
rated power:

Nennstrom: 130A
nominal current:

Bauseitige Zuleitungen:
On-site feed lines:

I. Haupteinspeisung 3/N/PE
 5-wire connection 3/N/PE

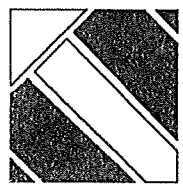
II. separate Einspeisung 1/N/PE (Absicherung 20A)
 (Service-Steckdose, IMATRONIC-Computer, etc.)
 3-wire connection 1/N/PE (20A fuses)
 (service socket, IMATRONIC computer, etc.)

Netzanschluss nur an Industrienetze nach VDE 0160
Schutzmassnahmen nach örtlichen Vorschriften vornehmen!
Protection in accordance with local regulations!

(Nullung und Schutzerdung vorbereitet)
(Neutral N and Protective Earth PE installed)

Betrieb mit Frequenzumrichtern:
Fehlerstrom (FI)-Schutzschaltung ist nicht zugelassen!
Use of static frequency converters:
The FI fault protection is not allowed!

Bearb.: Wiesemann erstellt: 5.3.1975 Plot-Datum: 9.2.1976	IMA Maschinenfabriken Klassmann GmbH 32312 Lübbecke, Industriestr. 3	Elektro-Datenblatt elect.data sheet	Masch.-Nr. 14043	Zeichnungs-Nr.: SA-A0-02 Seite: 1	Gruppe: A0 Blatt: 1
---	--	--	---------------------	--------------------------------------	------------------------



IMA®

Maschinentype: AVM/K/I/680/865/R3
machine type:

Kommission: Stralsunder Möbelwerke GmbH
Customer:

Kom.-Nr.: 10216 - 2. Maschine
Com.No.:

Betriebsspannung: 3/N/PE~ 50Hz 400/230V
operating voltage: 3/N/PE- 50 Hz 400/230V

Nennleistung: 55kW
rated power:

Nennstrom: 105A
nominal current:

Bauseitige Zuleitungen:
On-site feed lines:

I. Hauptfeinspeisung 3/N/PE
5-wire connection 3/N/PE

II. separate Einspeisung 1/N/PE (Absicherung 20A)
(Service-Steckdose, IMATRONIC-Computer, etc.)
3-wire connection 1/N/PE (20A fuses)
(service socket, IMATRONIC computer, etc.)

Netzanschluss nur an Industriernetze nach VDE 0160
 Schutzmassnahmen nach örtlichen Vorschriften vornehmen!
Protection in accordance with local regulations!

(Nullung und Schutzerdung vorbereitet)
(Neutral N and Protective Earth PE installed)

Betrieb mit Frequenzumrichtern:
 Fehlerstrom (FI)-Schutzschaltung ist nicht zugelassen!
Use of static frequency converters:
The FI fault protection is not allowed!

MASCHINENSTÜCKLISTE für Kom.Nr.14043

=====

Verteilerschlüssel:	bearb.am:	bearb.am:	bearb.am:	bearb.am:	
TB-Lübb./TB-Lübb.Abt.Verleim.	14.08./14.08.				
AV-Lübbecke	14.08.96Ha				
Vormontage-Schlosserei	"	Bl.1/2+18/19.08.			
Vormontage-Fräsständerbau	19.08.96Ha				
Vormontage-Kettenbau	22.07.96Ha				
Aggregatefertigung	22.07.96/Bl.12/12.8/Bl.13+17/14.8.//Bl.1/2+17				
Elektronikabteilung-H.Klemme				19.8.	
Vormontage-Gerätetr.-Grundtr.					
Ausbildungswerkst.+Werkzeugl.	26.08.96Ha				
Endmontage-Abt.Böhnke					
Maschinenabnahme	30.10.96Wi				

Änderungsvermerke zu der ursprünglich angegebenen Ausführung. Es wird nur auf die einzelnen Positions-Nr.hinge wiesen.

Pos.16-Verleimteilausführ.geklärt/12.08.
Pos.19+28-geänd./14.08.//Pos.30-ergänzt/19.8.
Pos.17-ergänzt/28.08.//Pos.28-ergänzt/16.09.
Wilmsmeyer-Fräsständer ergänzt/23.10.

Masch. Typ : Comb.K/II/R=75-3:1/975/F/SR=3

Masch.-Ausführg. : (L/R) Rechtsmasch.mit Triebstockantrieb

Maschine : (1/2) Masch.I/Masch.-straß.+Fundamentpl.C138.261.11484/2

Aufstellungsplan-Nr.: 138.261.11484/A

Kunde : Stralsunder Möbelwerke GmbH. **Auftrag.Nr./Kom.** : 14043

Vertr. : Greifswalder Chaussee 5 **Lief.dat lt.Auftrag** : Mitte Nov.96

D 19439 Stralsund **Ausliefertag** : 17.01.97

Es handelt sich bei dieser Maschine um einen komb.IMA-Kantenbearbeitungs-
 automat.zum Formatieren/Profilieren, zum Kantenverleimen und Kantennachbe-
 arbeiten von plattenförmigen Werkstücken in Rechtsausführung

=====

Die Masch.ist nur im Formatbearbeitungst.doppelseit. Beide Seiten sind mit
 Formatbearbeitungsaggr.und die li.Seite noch mit einer Kettenlaufschiene m.
 einer Rollenkette einschl.Oberdruck mit 32 mm breit.Keilriemen ausgerüstet.
 Die rechte Maschinenseite ist mit einem Oberdruck mit 70mm breit.Doppelver-
 bundkeilriemen versehen. Links-und rechtsseitig erfolgt das Formatieren,
 das Verleimen und das Nachbearbeiten dann nur rechtsseitig.

Kantenverleimung u.-nachbearbeit.mit ni.veränderbar.O-Linie. Geräteträg.für
 Verleim-und -nachbearbeitungsaggregate zur Kettenbahn hin nicht verfahrbar.

Technische Daten :

=====

Kantenmaterialien: Furnier/Kunststoffstreifen als Rollenware

min.Streifenlänge bei Rollenmaterialien	ca. 300,0 mm
min.Streifenhöhe bei Rollenmaterialien	ca. 14,0 mm
max.Streifendicke bei Rollenmaterialien	ca. 3.0 mm

Werkstückdicke min.	ca. 10,0 mm
Werkstückdicke max.	ca. 45,0 mm
Werkstücklänge min.	ca. 150,0 mm

fester Werkstückausstand aus der Kettenbahn je Seite	ca. 45,0 mm
--	-------------

min.Durchlaufbreite bei Werkstückausstand

bei 45 mm auf der Bearbeitungsseite und
10 mm auf der Gegenseite ohne Bearbeitung
(45 mm auf der Gegenseite mit Bearbeitung)

a) bei Längsbearbeitung o.mont.Gegenhalterollen, Hubschienen
und Mittenunterstützung zwischen den Kettenbahnen ca. 215 mm
(250 mm)

b) Längsbearbeitung mit mont.Gegenhalterollen und Hubschienen
zwischen den Kettenbahnen für Querbearbeitung ca. 245 mm
(280 mm)

c) Querbearbeitung: nur zutreffend bei Masch.mit Nocken ca. 320 mm

max.Durchlaufbreite ca. 2500 mm

Vorschubgeschwindigkeit: ca. 8 - 40 m/min.
(ni.gleichzusetzen mit der Verleim-und Arbeitgeschwindigkeit)

Netzspannung	: 3x400 V +5/-10%	Elektroinstallation nach EN, Schalt-
Frequenz	: 50 Hz	elemente in ein.separat.Schaltschrank
Steuerspannung	: 24 V.	Bedienelemente in einem separaten
Ventilspannung	: 24 V.	Steuerpult untergebracht.

Masch.-Grundhöhe : 900 mm **Masch.-Arbeitshöhe** : ca. 900 mm

Aggregatesteuerung : üb.Streckensteuerung-integriert in die IMATRONIC 102
Breitenverstellung : mot.verfahrbar ü.SSB-Positioniergetriebe, ablesb.üb.
d.elektron.Maßvorwahl u.Istwertanzeige-gesteuert üb.
die IMATRONIC 102

Lackierung:RAL 9002 Strukt./glatt-grauweiß-f.Grundmasch.+Hauben-ohn.H.klapp.
RAL 7037 Strukt./glatt-staubgrau-f.alle Aggregate
RAL 7032 Strukt./glatt-kieselgrau-für den Schaltschrank
RAL 3001 Strukt./glatt-signalrot-f.Sicherheitseinricht./Schutz-
RAL 9005 Strukt./glatt-schwarz-für die Motoren //gitter+H.klapp.

Masch.beschrift. :Deutsch

Maschinenzubehör :üblich.Masch.zubehör-1xBetriebsanleitung/1xErsatzteilliste

Maschinenversand :per LKW ab Werk Lübbecke

Sicherheits-u.Schutzvorrichtungen zu den CE-Bestimmungen.

Befestigungsdübel und -schrauben sind im Lieferumfang enthalten. Darüber hinausgehende Leistungen haben bauseits zu erfolgen.

|Pos|Sz| Benennung |Z.Nr./Type/Bauform | ArtNr |EtNr|

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P1	1	Grundaufbau m.Breitenverstellung	138.012.0. 000/2		805
		Verfahrensgeschwindigkeit v.ca.2,5 m/min.			
	3	und Längenausgleich	138.012.0.118/1		
	1	Antriebsmot.: 5,5 KW für die rechte			
		Arbeitsseite m.Stöber-Getrieb.K703 AG0440R670FKD132S4B		0079026	
		Hauptantr.v.Hd.stufenl.regelb.für			
		die Vorschubgeschwindigkeit.			
		Anlieferungstermin in Lübbecke	12.09.96		
	1	Breitenverstellmotor : 1,5 KW			
		m.SSB-Positioniergetriebe	Typ:DSG-22/35x80	0041652	
		Elektron.Breitenverstell.üb.polum-			
		schaltb.Asynchron-Drehstrommot.m.			
		elektron.Maßvorwahl+Toleranzüberwa.			
		Sektionsweise Breitenverstellung mit			
		Belegtkontrolle für den Bereich des			
		verfahrb.Maschinenteiles.			
		Anlieferungstermin in Lübbecke	30.08.96		
P1		Längen-u.breitenabhäng.Teile			
		2Stck.IPB 200x 2730 mm lg li.	14043.003	0079025	
		1Stck.IPB 300x 9380 mm lg.re.	.003	00	
		2Stck.IPB 200x11640 mm lg.re.	.003	00	
		Anliefertermin in Lübb.	17.07.96		
		weit.Einzelteile nach dem Maßblatt für Triebstock-			
		antrieb bei eineinhalbfach.Masch.	14043.0.404/1		
		Geräteträg.fest mit dem Grundträger verschweißt.			
		Verleimteilantrieb üb.Separatantriebsgetriebe			
		Schmierung f.re.Rundführung u.Höhen-			
		verstell.über Vogel-Schmiersystem			
	1xli./1xre.	Getriebebock-IPB280x1415mm	lg.350.054.228/1	0046023	
	4	Verstelleinheiten, horizont.	138.084.0.103		
	1	Ständer 350.051.216/B			
	2	Verkleidungsblech 635 mm lg.	350.054.330/1		
	2	Absaugstutzen 0 250 mm	138.012.481/1		
	2/4	Abdeckblech 160 mm/630 mm lg.	138.012.490/1		
P1	1	Druckschiene, hinten	138.013.336		
	2	Druckschiene, mittig	138.013.335		
	1	Druckschiene, mittig	138.012.1273		
	1	Führungsschiene, gehärtet	138.012.109/3		
	1	Spindel	138.012.310/1		
	1	Spindel-mittig	245.012.303		
	1	Querwelle für Triebstockgetriebe	138.012.3289		
	1	dto. für hinten - 750 mm lg.	138.051.302/1		
		Impulsschmierung bei Breitenverstell.für d.Antriebswelle			
		Spindelabstützung	220.113.0.105		
P1	1	Keilriementransport, rechts	75.038.0.000		
	1	Oberdruckschienen/11080 mm lang	75.038.101		
		(v=4365/5/h=6710mm)			
	1	Doppelverbundkeilriemen 2x25x70x23800 mm lg.		0076879	
		Elektron.Höhenverst.d.Oberdruckes			
		mittels Positioniersteuer.incl.Meß-			
		system,m.Start-/Stoppositionier.f.			
		Drehstrommotor+Toleranzüberwachung			
		Anlieferungstermin in Lübbecke	12.09.96		
		Zusatzausrüstungen: Gegenhalter bei Kettenbahnverläng.			
		u.Nocken, dann 1Stck.Gegenhalt.75.038.0.101	(Festo-Zyl.0 25Hub 160)		

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
138		Kipphebel, recht.Seite	14043.0.102		
16		dto. , im Kappbereich			
2		dto. , in verlängert.Ausführung			
P1	1	Keilriementransport, links	75.032.0.000		826
	1	Oberdruckschienen/ 3090 mm lang	75.032.101/2		
	1	Keilriemen	32x20x 6700 mm lg.	0001644	
		Elektron.Höhenverst.d.Oberdruckes			
		mittels Positioniersteuer.incl.Meß-			
		system,m.Start-/Stoppositionier.f.			
		Drehstrommotor+Toleranzüberwachung			
		Anlieferungstermin in Lübbecke	. .96		
		Zusatzrüstungen: Gegenhalter bei Kettenbahnverläng.			
		u. Nocken, dann 1 Stck. Gegenhalter	75.032.0.105		1110
26		Kipphebel, linke Seite			
	2	dto. , in verlängert.Ausführung			
		Zwischentrieb für Oberdruck	75.032.0.106		
P1	1	Kettentransport, rechts	75.045.0.000		1415
		mit 75 mm breiten und 85 mm lg.Kettenplatten			
	1	Kettenlaufschiene, rechts	14043.101/2R(12665 mm lg.)		
		(v=1375/m=4495/5/h=6790mm)			
P1	1	Kettentransport, links	75.045.0.000		1415
		mit 75 mm breiten und 85 mm lg.Kettenplatten			
	1	Kettenlaufschiene, links	14036.101/2L(3755 mm lg.)		
		(v=1375/h=2380mm)			
	1	Sicherheitsreißeleine ähnl.	75.11.0.200/2		714
		Sicherheits-Lichtschr. f.Breitenverst.(li.Träger)	0048836-977		
P1	1	Getriebe, hinten links	350.054.0.005 V		1105
		mit Vollwelle 350.054.248			
		Kettenrad verstellbar.			
	1	Getriebe, hinten rechts	350.054.0.005 F		1106
		mit Hohlwelle 350.054.205			
		Kettenrad nicht verstellbar.			
		Beide Getriebe ohne Kettenrad			
		für den Antrieb-Auszugsvorrichtung			
	1	Triebstockgetriebe vorne links	350.054.0.006 V		1108
		mit Hohlwelle 350.054.204 G66			
		mit Impulsschmierung 350.054.0.116			
		Schmierart: elektropneum.über Pumpe			
		Kettenrad verstellbar.			
	1	Triebstockgetriebe vorne rechts	350.054.0.006 F		1109
		mit Hohlwelle 350.054.205			
		Kettenrad nicht verstellbar.			
P1	5	Höhenverstellung-rechts	350.073.0.000		1414
	5	m.Führungsstück 350.073.214/4	siehe dazu auch d.Blatt		
	2	Stück m.Kettenrad(v.073.)	Aufbau d.Höhenverstell.		
	2	Motor KW : 0,25 mit	n.Z.Nr.14043.0.415	0047871	
		Stöbergetriebe	C102F-0700-D71K4		
		Anlieferungstermin in Lübbecke	08.08.96		

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P1	2	Höhenverstellung-links	350.073.0.000		1414
	2	m.Führungsstück 350.073.214/4	siehe dazu auch d.Blatt		
	1	Stück m.Kettenrad(v.073.)	Aufbau d.Höhenverstell.		
	1	Motor KW : 0,25 mit	n.Z.Nr.14043.0.412	0047871	
		Stöbergetriebe	C102F-0700-D71K4		
		Anlieferungstermin in Lübb.	08.08.96		
		stufenl.Höhenverstell.f.Oberdruck üb.Drehgeber			
P1	1xre.	Kette,m.Nock.75mm br.Stahl-Ausführ	75.161.		
		Anzahl d. Teilung	297		
		Nockenglied - Abstand	27x990=26730 mm lang.		
		vorbereitet für Nockenabstand	540/450 mm		
		189 Stck.Kettenglied o.Nocken	75.161.0.300		1328
		27 Stck.Nockenglied	75.161.0.304		1332
		54 Stck.Kettengl.,Nockenkenz.	75.161.0.302		1330
		27 Stck.Nockenglied,vorbereit.	75.161.0.307		1335
	1	Nockeneinziehvorrichtung	75.04.0.104/1		
	1	pneum.Nockenauswerfer	75.04.0.309		1016
		Nockenhöhe 8/14 oder 18 mm.			
		Nockenbreite max.ca.24 mm			
P1	1xli.	Kette,m.Nock.75mm br.Stahl-Ausführ	75.161.		
		Anzahl d. Teilung	99		
		Nockenglied - Abstand	9 x990=8910 mm lg.		
		vorbereitet für Nockenabstand	540/450 mm		
	63	Stck.Kettenglied o.Nocken	75.161.0.300		1328
	9	Stck.Nockenglied	75.161.0.304		1332
	18	Stck.Kettengl.,Nockenkenz.	75.161.0.302		1330
	9	Stck.Nockenglied,vorbereit.	75.161.0.307		1335
	1	Nockeneinrücken, fest	75.04.0.104/1		
	1	pneum.Nockenauswerfer	75.04.0.309		1016
		Nockenhöhe 8/14 oder 18 mm.			
		Nockenbreite max.ca.24 mm			
P1	1je1	Röllchenschienen-horiz.auf Führungs	140.504.0.102/1	-6000mm lg.	
		rohren verstellb.,im Anschluß an das doppelseitige	-2250mm lg.		
		Maschinenteil zur Unterstützung breiter Werkstücke			
P1	2	höhenverstellb.Rollenschiene für	63.19.0.100/1		1337
		über 500 mm breite Teile			
		2xTrägerrohr	6000 mm lg.	140.504.319/2	
		2xTrägerrohr	2250 mm lg.	140.504.319/2S	
		2xQuerverbindung	2910 mm lg.	63.19.305	
		2xQuerverbindung	1160 mm lg.	63.19.305	
		4xBodenschiene			
P1	1	Drehgeberantrieb f.d.elektronische	138.014.0.410		
		Breitenverstellung m.Maßvorwahl u.Istwertanzeige			
P4	1	Impulsgeber f.d.elektronische	75.25.0.417	0711778	
		Streckensteuerung-am Oberdruck mont. Dient gleich-			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		zeitig als Streifenbrecher f.d.überstehende Furnier.			
P1	1	Sicherheitsreißeleine	75.11.0.200/2		714
	1	Kabelschlepp ca.100 mm breit			
P2		Kettenbahnverlängerung f.ca.1100mm	14043.0.100+101		
		lg.Teile m.aufgeb.Werkstückübergabe			
		in einer Ebene, für autom.od.manu-			
		elle Werkstückzuführung.			
		Auf der fest.Arbeitsseite mit An-			
		schlaglineal für Frei-u.Parallelstell.			
		üb.eine elektron.Positioniersteuerung.		0037900	
		Auf der verfahr.b.Arbeitsseite mit			
		Ausrichtroll.+elektron.Positioniersteuer.		0037900	
		Mit Siko-Anzeige für das seitliche			
		Verstellen des Werkstückausstandes.			
		Re.Oberdruck mit Gegenhalterolle	14043.0.102		
P3	2	Metallsuchgeräte z.Aufspüren von	Fa.Riepe	0045606	
		kleinsten Metallteilchen im Rand-			
		bereich von Spanplatten mit Aufspür-			
		breite v.ca.40mm. Es ist zu empfehlen,			
		diese in die Zuführungen(Rollenbahn,			
		(Beschickungen od.Drehstation) einzubauen.			
		IMA-Pos.Nr. 1 +2 des Aufstellungsplanes			
		=====			
		Trennmittelangabe oben+unten - siehe Seite 10			
		IMA-Pos.Nr.3 des Aufstellungsplan./Info an die Elektronikabt.			
P4		Aufgebaut auf der linken, verfahr.baren Maschinenseite.			
		=====			
P5	1	Aggregatestand. Z.Nr. 75.181.2232	/Y-Achse(verti.)=Handvers.a.R.		
			/X-Achse(horiz.)=Handvers.a.R.		
			/C-Achse(schwe.)= ---		
		Vertikalverstellung Y - Achse			
		=====			
		Ohne Führungsstück.			
		Handverst.vertik.üb.Siko-Anz.			
		(in 75.30.0.084 enthalten)			!
		Horizontalverstellung X - Achse			
		=====			
		Handverstell.m.Siko-Anzeige			
		Ausrüstung-Bearbeitungseinheiten			
	1	Fräsaggregat 75.30.0.084			1362
		steuerb.,und ni.schwenkbar			
		Perske-Mot.3,3 KW /100 Hz.			
		Type:KRS 61.11-2D		0074024	

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
			Mot.vertik.angebaut		
			im Gegenlauf arbeitend		
			max.Werkzeugdurchm.200 mm		
			jedoch ohne Werkzeug		
			Mit Gleichstrombremsen		
			mit Einzelabsaughaube 75.30.0.273/2		
		IMA-Pos.Nr.4+5 d.Aufstellungspl./Info an die Elektronikabt.			
		=====			
P6	1	Aggregateständer nach 75.181.0. /Y-Achse(Vert.)=Handverst.a.V.			
		Ständerhöhe: 1050mm in Sonder- /X-Achse(hori.)=Handverst.a.V.			
		ausführ.m.Kopfpl.75.184.275 /C-Achse(schw.)= ---			
		<u>Vertikalverstellung Y - Achse</u>			
	1	Führungsstück 75.184.191/1			
	1	Führungsstück 75.184.106/2			
		m.gemeinsamer vertik.Hand-			
		verstellung 75.184.0.127/1			
		f.beide Zerspaner m.Siko-Anz.			
		<u>Horizontalverstellung X - Achse</u>			
		Handverstell.mi.Siko-Anz.			
		Ausrüstung-Bearbeitungseinheiten			
			keine Platzreserve für ein		
bis	1	Zerspanereinheit unten	Fräsen.		717
	1	Zerspanereinheit oben			717
		nach Z.Nr.75.30.0.004			
		ni.steuerbar,ni.schwenkbar			
		untere Zerspanereinheit mit			
		P.Mot.4,4/6,6 KW 50/100 Hz.		0049368	
		Type:KNS 71.16-2D			
		Motorwelle f.d.Einsatz mit			
		Hydro-Format-Werkzeugsystem			
		Wellendurchm.40mm x75 mmlg.			
		untere Zerspanereinheit m.			
		Zwischenst.75.30.1235/200mm			
		obere Zerspanereinheit mit			
		P.Mot.4,4/6,6 KW 50/100 Hz.		0049368	
		Type:KNS 71.16-2D			
		Motorwelle f.d.Einsatz mit			
		Hydro-Format-Werkzeugsystem			
		Wellendurchm.40mm x75 mmlg.			
		Motore waagerecht mont.			
		Werkzeugd.ob.+unt.ca.226/250mm			
		jedoch ohne Werkzeuge.	Ständerfuß auf der Rück-		
		Mit Gleichstrombremsen	seite ausgefräst nach Z.Nr.		
		f.Mot.unten u.oben.	75.181.2120/B		
		Mit Einzelabsaugstutz.0 120 f.unteren Zerspaner 75.30.0.089/2			
		Mit dto. 0 120 f.oberen Zerspaner	"		
		Mit dto. 0 120 f.direkte Werkstück-	"		
		kantenabsaugung, wobei die direkte und der Absaugstutzen			
		für den unteren Zerspaner zusammengefaßt und in einen Absaug-			
P7		rohr von 0 180 mm angeschlossen werden müssen.			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P8	1	Schallschluck/Absaughaube	Haubenlg.: 1400mm		
		für 2x75.181.	Breite: 1350mm		
		H.m.Bernst.-Sicherheitsschalt.f.Klappe. Mit Schutzgitter			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe	Beleucht.Leuchtst	
		Art.Nr.	Art.Nr.		
	2	0026487 -800N () 0042329 (x) 0010161-311x542 ()	20W.		(x)
	2	0026283-1200N () 0042330 (x) 0010162-441x542 (x)	40W		()
		0039208-1450N ()	60W.		()
			Hera-Zwillingssl.		()
			16W.		()
	1	Luftschleusen ob.u.unten mit	138.012.1165/1+1158		
		Stutzendurchmesser 100/80 mm			
	1	Absaugstutzenanschlüsse 0 250 mm			
		f.d.im Träger liegenden Absaugkanal			
		(nur zur Haubenreinigung-nicht zur)			
		(stetigen Absaugung gedacht.)			
P9		Weiterer Aufbau nur auf der recht.durchgehenden Masch.-seite			
		IMA-Pos.Nr. 1+2 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P10	jelx	Trennmittelangabe oben+unten zum	181.70.0.105		1235
P11		Trennmittelauftrag über eine Fein-	Ausführung Riepe		
		düse SK 15/M10x1 mit Dosierknopf		0077903	
		Saugschlauch mit Sieb		0077904	
		Rückschlagventil für Trennmittel		0077905	
		2 Liter Tennmittelgebinde		0078121	
		5/2-Wegeventil	L11BA452BG000 61	0048806	
		Regler 0-10 bar	NUM:00.6517-3	0070836	
		Befestigungswinkel NL2	Bosch:1.821.331.013	0036807	
		Auffangblech	293.4501.103	0739952	
		Mit Siko-Anzeigen f.d.seitl.Verstellen.			
		IMA-Pos.Nr. des Aufstellungsplan./Info an die Elektronikabt.			
		=====			
P12	1	Aggregatestand. Z.Nr. 75.181.2232 /Y-Achse(verti.)=Handverst.a.R.			
		/X-Achse(horiz.)=Handverst.a.R.			
		/C-Achse(schwe.)= ---			
		Vertikalverstellung Y - Achse			
		=====			
		Ohne Führungsstück.			
		Handverst.vertik.üb.Siko-Anz.			
		(in 75.30.0.084 enthalten)			!
		Horizontalverstellung X - Achse			
		=====			
		NC-Achsenverstellung	0037900		
		Ausrüstung-Bearbeitungseinheiten			
	1	Fräsaggregat 75.30.0.084			1362
		steuerb.,und ni.schwenkbar			
		Perske-Mot.3,3 KW /100 Hz.			
		Type:KRS 61.11-2D	0074024		

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
			Mot.vertik.angebaut		
			im Gegenlauf arbeitend		
			max.Werkzeugdurchm.200 mm		
			jedoch ohne Werkzeug		
			Mit Gleichstrombremsen		
			mit Einzelabsaughaube 75.30.0.273/2		
		IMA-Pos.Nr. + d.Aufstellungspl./Info an die Elektronikabt.			
		=====			
P13	1	Aggregateständer nach 75.181.0. /Y-Achse(Vert.)=Handverstell.a.V.			
		Ständerhöhe: 1050mm in Sonder- /X-Achse(hori.)=NC-Achsverst.a.V.			
		ausführ.m.Kopfpl.75.184.275 /C-Achse(schw.)= ---			
		<u>Vertikalverstellung Y - Achse</u>			
	1	Führungsstück 75.184.191/1			
	1	Führungsstück 75.184.106/2			
		m.gemeinsamer vertik.Hand-			
		verstellung 75.184.0.127/1			
		f.beide Zerspaner m.Siko-Anz.			
		<u>Horizontalverstellung X - Achse</u>			
		NC-Achsenverstellung		0037900	
		Ausrüstung-Bearbeitungseinheiten			
			keine Platzreserve für ein		
bis	1	Zerspanereinheit unten	Fräsen.		717
	1	Zerspanereinheit oben			717
		nach Z.Nr.75.30.0.004			
		ni.steuerbar,ni.schwenkbar			
		untere Zerspanereinheit mit			
		P.Mot.4,4/6,6 KW 50/100 Hz.		0049368	
		Type:KNS 71.16-2D			
		Motorwelle f.d.Einsatz mit			
		Hydro-Format-Werkzeugsystem			
		Wellendurchm.40mm x75 mmlg.			
		untere Zerspanereinheit m.			
		Zwischenst.75.30.1235/200mm			
		obere Zerspanereinheit mit			
		P.Mot.4,4/6,6 KW 50/100 Hz.		0049368	
		Type:KNS 71.16-2D			
		Motorwelle f.d.Einsatz mit			
		Hydro-Format-Werkzeugsystem			
		Wellendurchm.40mm x75 mmlg.			
		Motore waagerecht mont.			
		Werkzeugd.ob.+unt.ca.226/250mm			
		jedoch ohne Werkzeuge.	Ständerfuß auf der Rück-		
		Mit Gleichstrombremsen	seite ausgefräst nach Z.Nr.		
		f.Mot.unten u.oben.	75.181.2120/B		
		Mit Einzelabsaugstutz.0 120 f.unteren Zerspaner 75.30.0.089/2			
		Mit dto. 0 120 f.oberen Zerspaner	"		
		Mit dto. 0 120 f.direkte Werkstück-	"		
		kantenabsaugung, wobei die direkte und der Absaugstutzen			
		für den unteren Zerspaner zusammengefaßt und in einen Absaug-			
P14		rohr von 0 180 mm angeschlossen werden müssen.			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P15	1	Schallschluck/Absaughaube	Haubenlg.: 1400mm		
		für 2x75.181.	Breite: 1350mm		
		H.m.Bernst.-Sicherheitsschalt.f.Klappe. Mit Schutzgitter			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe	Beleucht.Leuchtst	
		Art.Nr.	Art.Nr.		
	2	0026487 -800N () 0042329 (x) 0010161-311x542 ()	20W.		(x)
	2	0026283-1200N () 0042330 (x) 0010162-441x542 (x)	40W		()
		0039208-1450N ()	60W.		()
			Hera-Zwillingsl.		()
			16W.		()

	1	Luftschleusen ob.u.unten mit	138.012.1165/1+1158		
		Stutzendurchmesser 100/80 mm			
	1	Absaugstutzenanschlüsse 0 250 mm			
		f.d.im Träger liegenden Absaugkanal			
		(nur zur Haubenreinigung-nicht zur)			
		(stetigen Absaugung gedacht.)			
		zusätz.IR-Strahler 1,5KW ca.300 mm lg.			

		IMA-Pos.Nr.6/7/8/9+10 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P16	1	Verleimteil-fest aufgebaut	04.15.0.000/11		1416
		mit Separatantr.üb.Stöbergetriebe	04.15.0.110/2	0045949	1359
	1	pneum.Schnellverschluß	04.15.0.227		
	1	Leimangabe,chem-coat beschichtet	04.0832.0.100/1		1258
		mit elektron.Temperaturregelung			
		Fassungsvermögen ca.0,8 Ltr.			
		m.pneum.Schnellverstellung	04.0832.0.302		1363
		m.horiz.mot.Verstell.d.Leimangabe	181.54.0.100/3		1385
		über einen ITT-Drehstrommotor		0037874	
	1	Quickmelt-Schmelzkleberzuführung	283.205.0.000		
	1	Halterung dafür	283.202.0.208		
	1	Vorratstank	283.19.0.103		1285
	1	4-fach Rollendruckstrecke	04.093.0.100/1		1015
		mit Grundplatte	04.093.208		
	1	6-fach Rollenmagaz., nur f.Rollen-	04.7002.0.000/1		1316
		mater.b.3,0mm dick u.ca.50mm hoch.			
		mit autom.Streifenwechsel			
		mit Lichtschrankenkontrolle	Wenglor Typ:UF55PD		
		mit verstärkten Trennmesser	04.053.0.126/1		1304
	1	6-fach Rollenaufnahmeständ.vertik.	04.8048.0.000		
		für 6x850 mm Rollenmaterialien			

		IMA-Pos.Nr.11+12 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P17	1	Kappaggreg.z.Kappen d.vord.+hint.	08.412.0.000/2V+H		1191
		Streifenüberstand.m.vord.+hint.Mot.	400W.200Hz.12000U.	0071378	
		Für kappschnitte bünd.od.m.ein.Fase			
		m.horiz.pneum.Schwenkvorricht.auf			
		2 FP.0 u.25 Grad. Seitl.tastend.			
		Mit HM-Kappsägeblätter 160x22/Z=48			
		Mit Gleichstrombremsen			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		Mit Stoßdämpfer für VK.+HK.-aggreg.			
		Mit Aussteuervorricht.f.den Vorder-			
		und Hinterkantentastschuh.			
		Mit Lagerbock 08.0499.302"c"			
		<u>Sonderausführung:</u> Am Oberdruck mont.			
		Luftzyl.f.Länghub Fabr.Bosch			

P18	1	Schallschluck/Schutzhaube	Haubenlg.1550 mm		
		für Kappen 08.412.			
		H.m.Bernstein-Sicherheitsschalt.f.Klappe u.m.abklappb.Schutzg.			
		Mit 2x 0 100 Absaugstutzen zur Feinstaubabsaugung.			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe	Beleucht.Leuchtst.	
		Art:Nr0034104-100N ()	Art.Nr.0010161-311x542 (x)20W.		(x)
		0026256-200N ()	0010162-441x542 () 40W		()
		0010969-450N ()	0010163-311x336 () 60W.		()
		0010968-600N ()	Hera-Zwillingsl.		()
	2	0073478-900N (x)	16W.		()

		IMA-Pos.Nr.13+14 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P19	1	Fräsaggreg.zum Vorfräs.v.unt.+ob.	08.055.0.000/11		1088
		mit oberen u.unteren Motoren	1000W.200Hz.12000U	0071711	
		Mit Höhentastung oben +unten	Mot.30Gr.schwenkb.	0071712	
		Mit Seitentastung üb.Tastkufe	08.055.3229		
		ohne Keilstücke-Mot.stehen horiz.			
		Ohn.HM-Werkzeuge 0 70x14,3x20 Z=4			
		mit Einzelabsaugstutzen 80 mm für			
		den oberen Mot.- mit Späneleitblech			
		für den unteren Motor.			
		im Gegenlauf arbeitend.			
		Ohne Gleichstrombremsen			
		mit Siko-Anzeigen vertik.+horiz.			
		Mit Kabelanschluß üb.Harting-Steckvorricht.			
		Mit Dreifachtastrollen f.beide Mot. 08.055.0.2255			
		wegen spitzwinkliger Werkstücke.			
	2	zusätzl.Mittelfrequenzmot.kpl.mit	1000W.200Hz.12000U	0071711	
		Schwalbenschwanzführung.zum Wechseln.		0071712	
		Kabelanschluß üb.Harting-Steckverbindungen.			
		Ohne HM-Profilfräs.(für R=3 für außerwinklge Werkstücke)			
		Ohne Keilplatte-Mot.stehen horizont.			

		IMA-Pos.Nr. 15 des Aufstellungsplanes			
		Aufbauhöhe 235 mm			
		=====			
P21	1	Mehrfachbearbeitungsaggreg.z.Fein-	08.342.0.000/1		1394
		fräs.od.Profilfräs.d.ob.Längskante			
		sowie d.vord.+hint.senkrecht.Kante			
		mit Höhen-u.Seitentastung.			
		mit einem Perske-Motor	500 W.300Hz.18000U	0072141	
		ohne Fräswerkzeuge (R=)	frequenzgeregelt		
		ohne Einzelabsaugstutzen.			
		Motoranschluß üb.Steckvorrichtung.			
		Programmgesteu.üb.IMATRONIC-Steuer.			
		f.verschied.Bearbeitungsvorgänge.			
		Vorschubbeweg.horiz.+vertik.mittels			
		Siemens-Servo-Abtriebe üb.SPS-gesteuert.			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		Anpassung an Kantenstärken mot.üb.		0075993	
		Oriental-Schrittmotore.			
		Motorverstell.in Achs-+Radialricht.			
		erfolgt ebenfalls manuell.			
P23	1	Frequenzumrichter zur stufenlosen			
		Drehzahlverstellung v.12-24000U/min.			
		Mit autom.Bremseinrichtung.			
		IMA-Pos.Nr. 16 des Aufstellungsplanes			
		Aufbauhöhe 235 mm			
		=====			
P22	1	Mehrfachbearbeitungsaggreg.z.Fein-	08.342.0.000/1		1394
		fräs.od.Profilfräs.d.unt.Längskante			
		sowie d.vord.+hint.senkrecht.Kante			
		mit Höhen-u.Seitentastung.			
		mit einem Perske-Motor	500 W.300Hz.18000U	0049013	
		ohne Fräswerkzeuge (R=)	frequenzgeregelt		
		ohne Einzelabsaugstutzen.			
		Motoranschluß üb.Steckvorrichtung.			
		Programmgesteu.üb.IMATRONIC-Steuer.			
		f.verschied.Bearbeitungsvorgänge.			
		Vorschubbeweg.horiz.+vertik.mittels			
		Siemens-Servo-Abtriebe üb.SPS-gesteuert.			
		Anpassung an Kantenstärken mot.üb.		0075993	
		Oriental-Schrittmotore.			
		Motorverstell.in Achs-+Radialricht.			
		erfolgt ebenfalls manuell.			
P23	1	Frequenzumrichter zur stufenlosen			
		Drehzahlverstellung v.12-24000U/min.			
		Mit autom.Bremseinrichtung.			
		Sonderausführung!!!			
P24	1	Mit Absaugung zwisch.Kettenlauf-			
		schiene u.Träger. Absaugstutzen-			
		durchmesser 200 mm.	89.015.0.120		
P24	1	Schallschluck/Schutzhaube	Haubenlg.: 2200 mm		
		f.08.055.und die Mehrfachbearbeitungsaggregate			
		Haube m.Bernstein-Sicherheitsschalter f.Klappe und mit			
		einem Schutzgitter.			
		Mit einer Trennwand nach dem Bündigfräsen.			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe 2Stck.	Beleucht.Leuchtst.	
		Art:Nr0034104-100N ()	Art.Nr.0010161-311x542 (x)	20W.	(x)
		0026256-200N ()	0010162-441x542 ()	40W	()
		0010969-450N ()	0010163-311x336 ()	60W.	()
	2	00 -1100N ()		Hera-Zwillings.	(x)
		Mit Haubenbeleuchtung u. Haubenabsaugung.		16W.	(x)
		IMA-Pos.Nr. 17 des Aufstellungsplanes			
		Aufbauhöhe 282 mm			
P25	1	Aggregateständer (einseit.Führ.) nach	013-029-001/1	0205415	
		mit einer Schwalbenschwanzführungen 180 mm breit			
		(1 x auf Rückseite)			
		Ständerhöhe:ca.650mm-Aggreg.für re.Masch.-seite vorsehen.			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
			Vertikalverstell.Y-Achse		
			<u>Horizontalverst. X-Achse</u>		
			m.Kreuzsupport f.Höhen-u.	0218061	
			Seitenverst.einschl.Siko-Anz.		
			(siehe dazu die Z.Nr.Spin-)		
			(delverstellung 13-008-200)		
			(Abbild.:manuell m.Digital-Anz.)		
		Ausrüstung-Bearbeitungseinheit.			
bis	1		Fräs/Profilfräs/Nutaggreg.	0218059	
			nach Z.Nr.009-039/D		
			zum Falz-od.Nutenfräsen.		
			Agg.f.re.Masch.seite vors.		
			steuerbar in vertik.und		
			horizontaler Richtung.		
			Schwenkb.üb.Gradskala von		
			270 - 180 Grad.		
			m.P-Mot.2,0/3,3KW/50/100Hz	0074024	
			Type: KRS 61.11-2D/6000U/min.		
			Motorwellendurchm.35 mm		
			Motor vertik.mont.-Motor-		
			welle zeigt nach unten.		
			max.Werkzeughdurchm. mm		
			jedoch oh.Werkzeug zu lief.		
			Mit elektron.Motorbremsung		
P26			m.Gleich-u.Gegenlauffunkt.		
			Mit Einzelabsaugung.		
		Mit Motorunterlage KRS 60D Mit "S"System	C3-50-009-004	0218035	
		Mit Absaughaube(Leitblech) f.Nutfräse	C3-50-009-005	0218264	
		(zum Nuten von unten bei Leyco-S-Sytem)			
P27	1	Schallschluck/Absaughaube	Haubenlg.: 700 mm		
		für Fräsständ.m.einseitig.Führung	Breite: mm		
		H.m.Bernst.-Sicherheitsschalt.f.Klappe.			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe	Beleucht.Leuchtst	
		Art.Nr.	Art.Nr.		
	1	0010969 -450N (x)0042329 ()	0010161-311x542 ()	20W.	()
	1	0010968- 600N (x)0042330 ()	0010162-441x542 ()	40W	()
		0039208-1450N ()	0010163-311x336 (x)	60W.	()
				Hera-Zwillingssl.	(x)
		Mit Frischluftzuführung		16W.	(x)
P28	1	IMA-Pos.Nr.18+19 des Aufstellungsplanes			
		=====			
	1	Profilziehklingenger.z.Nachschaben	08.515.0.000/2	0202081	1398
		eines ob.u.unt.gefräst.Profiles b.			
		aufgeleimt.PVC-Kantenmaterilalien.			
		Von ob.,unt.u.seitlich tastend.			
		mit unt.u.ob.Zieheinheiten für R=			
		mit vertik.u.horiz.Verstellung			
		von Hand üb.Siko-Anzeigen.			
		Mit horiz.elektropneum.Ausrückung			
		für die Seitentastung.			
		Mit Luftdüsen f.Ziehmesser ob.u.unt.			
		Mit Einzelabsaugstutz.0 80 mm ein-			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		schließl.externem Absauggerät mit	0,75 KW/230-400 V.	0075489	
		Radialventilat./Auffangsack/Filter	50Hz./3000U/min.		
		und Aufnahme	013-024-048/2	0203457	
		In NOWIMAT-Ausführ.-also m.Konsole	50-010-002A	0205096	
		Mit Dreifachtaastrollen f.beide Zieh-	08.055.0.2255		
		einheiten f.spitzwinklige Werkstücke.			
		IMA-Pos.Nr.20+21 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P29	1	selbsttastend.Ziehklিংengengerät	08.50.0.100/1		1407
		zum Entfernen v.Schmelzkleberrest.			
		aus den Randbereichen. Steuerb.in			
		vertik.Richtung. Mit Luftdüsen ob.			
		+unt.Mit Auflaufroll+HM-Zieherkzeug.			
		IMA-Pos.Nr.22/23 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P30	1	Schwabbelaggreg.z.Polieren eines	08.285.0.000/2		1323
		oberen+unteren gefrästen Profiles			
		bei aufgeleimten PVC-Materialien.			
		Mit oberen und untern Motor	0,55KW 50Hz.3000U.	0038186	
		Oszillierend u.schwenkb.mit je 3 x			
		Polierscheiben 150x50x15 mm			
		Im Gegenlauf arbeitend			
		Mit elektropneum.horiz.Steuerung zum Ein-			
		u.Aussteuern während d.Schwabbelvorganges.			
		IMA-Pos.Nr.24/25 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P31	1	Glätteaggreg.z.Glätten d.gefrästen	08.53.0.000/2 L	0765179	1321
		und abgezogenen PVC-Profilkante			
		für R=2 bis R=4 mm			
		Mit oberen und unteren Glättezonon			
		Mit horiz.pneum.Ausrückvorricht.			
P32	1	Schutzgitter für 08.515/08.50.	Schutzgitterlänge:		
		08.285./08.53.	ca.1780 mm lg.		
		mit 2Dämpfer a)450N u.Sicherheitsschalter			
		keine Auszugsvorrichtung			
P34	1	stat.Frequenzumricht.35 KvA,100 Hz.			
		400V., mit Netzdrossel, Typ:18F1P			
		Netzanschluß 3-phasig, 380-460V.+/-10%/50-60Hz.			
P35	1	stat.Frequenzumricht.6,6KvA,200 Hz./			
		133V., mit Nachschaltafo, Typ:12FO.			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		Netzanschluß 3-phasig, 380-460V.+/-10%/50-60Hz.			
		li.Arbeitsseite-ein tragb.Schaltpult/Fabr.Rose		0044576	
		re.dto. -ein tragb.Schaltp.IMATRONIC Typ:102.99.02.195		0730267	

MASCHINENSTÜCKLISTE für Kom.Nr.10216

=====

Verteilerschlüssel:	bearb.am:	bearb.am:	bearb.am:	bearb.am:	
TB-Lübb./TB-Lübb.Abt.Verleim.	19.08./26.08.				
AV-Lübbecke	19.08.96Ha				
Vormontage-Schlosserei	"				
Langteilebohrerei					
Aggregatefertigung	19.08.96Ha				
Vormontage-Gerätetr.-Grundtr.					
Ausbildungswerkst.+Werkzeugl.	19.08.96Ha				
Endmontage-Abt.Böhnke					
Maschinenabnahme	05.11.96Wi				

Änderungsvermerke zu der ur- | Pos.9-ergänzt/28.8.//Pos.21-geänd.16.09.96
sprünglich angegebenen Aus- | Pos.11-ergänzt/16.09.
führung. Es wird nur auf die | Wilmsmeyer-Fräsständer ergänzt/23.10
einzelnen Positions-Nr.hinge |
wiesen.

Kunden-Nr. 10618 **Aufstellungsplan-Nr.** :C 236.261.1919
Kunde : Stralsunder Möbelwerk **Auftrags-Nr./Kom.-Nr. :** 10216
Vertretung: D 18439 Stralsund **Liefertermin lt.Auftrag :** Nov.96
Masch.-Typ: AVM/K/I/G=80/865/F/R=3,0mm **Ausliefertag :** 17.01.97
Masch.-ausführung: (L/R)Rechtsmasch. **Masch.** (1/2) als Zweitmasch.eingesetzt

 Technische Daten: verarbeitet werden an Kantenmaterialien:
 ===== Furnier-/Kunststoffstreifen als Rollenware

Kantenverleimung u.-nachbearbeitung mit fester O-Linie. Werkstückausstand
 aus der Kettenbahn nicht veränderbar.

min.Streifenlänge b.Rollenmaterialien	:	ca.	300 mm
min.Streifenhöhe b.dto.	:	ca.	14 mm
max.Streifendicke b.dto.	:	ca.	3,0 mm
Werkstückdicke min.	:	ca.	10 mm
Werkstückdicke max.	:	ca.	45 mm
min.Werkstücklänge	:	ca.	150 mm
fester Werkstückausstand aus der Kettenbahn	:	ca.	45 mm

min.Arbeitsbreite/Oberdruck m.Verbundkeilriem. : ca. 80 mm
 (Oberdruck mit 70 mm breiten Keilriemen.)

Durchlaufgeschwindigkeit: ca.7 -35m/min.
 (nicht gleichzusetzen mit der Verleim-und Arbeitsgeschwindigkeit)

Netzspannung: 3x400 V.+5/-10% Elektroinstallation n.EN, Schaltelemente
Frequenz: 50 Hz. in ein.separat.Schaltschrank, Bedienungs-
Steuerspannung : 24 V. elemente in ein.separat.Steuerpult unter-
Ventilspannung : 24 V. gebracht.

Maschinengrundhöhe : ca. 900 mm
Maschinenarbeitshöhe : ca. 900 mm

Aggregatesteuerung : üb.Streckensteuerung-integr.in die IMATRONIC 121???

Lackierung : RAL 9002 Strukt./glatt-grauweiß f.Grundmasch.+Haub.oh.Haubenkl.
RAL 7037 Strukt./glatt-staubgrau-f.alle Aggregate
RAL 3001 Strukt./glatt-signalrot-f.Sicherheitshaub.+Haubenkla.
RAL 7032 Strukt./glatt-kieselgrau-für den Schaltschrank
RAL 9005 Strukt./glatt-schwarz-für die Motore.

Maschinenbeschriftung: Deutsch

Maschinenversand: per LKW ab Werk Lübecke

Maschinenzubehör: üblich.Zubehör einschl.je 1x Betriebsanleit./Ersatzteill.

Sicherheits-u.Schutzvorkehrungen nach den CE-Bestimmungen.

Befestigungsdübel u.-schrauben sind im Lieferumfang enthalten. Darüber hinausgehende Leistungen haben bauseits zu erfolgen.

|Pos|Sz| Benennung |Z.Nr./Type/Bauform | ArtNr |EtNr|

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P1	1	Grundaufbau mit Unterbau	63.01.0.100/1		560
	4	aus IPB 200x 960mm lg.	63.01.202/2		
	1	Antriebsmotor : 7,5KW mit Stöber-			
		Getriebe K703AG-0340-R760F D132M4B		0079126	
		H.-antrieb v.Hand stufenl.regelbar			
		für die Vorschubgeschwindigkeit.			
		<u>Anliefertermin in Lübb:</u>	<u>13.09.96</u>		
		Längenabhängige Teile:			
	1	Stck.IPB 400x10135 mmlg.	10216.00	0079093	
		<u>Anliefertermin in Lübb:</u>	<u>15.08.96</u>		
		Verleimteilantrieb üb.ein Separatgetriebe			
	4	Zwischenstück	63.01.433	0755590	
P1	1	Keilriementransport rechts	75.038.0.000		1412
	1	Oberdruckschiene	75.038.101/1		
	1	Doppelverbundkeilriemen	2x25x70x21000 mm	0078605	
	1	steuerbare Keilriemenscheibe	75.038.0.016	0777778	
		Elektron.Höhenverst.d.Oberdruckes			
		mittels Positioniersteuer.einschl.			
		Meßsystem.m.Start-/Stoppositionier.			
		Drehstrommot.u.Toleranzüberwachung			
		<u>Anliefertermin in Lübb.</u>	<u>13.09.96</u>		
		Oberdruckschiene geteilt bei -- mm			
	123	li.Kipphebel			
		li.im Wärmebereich			
	3	verl.Kipphebel			
P1	1	Kettentransport, rechts	63.04.0.100/2		917
	1	Kettenlaufschiene/10130mm lg.	10216.102/1		
		Kettenradaufhängung vorn	63.04.0.102		923
P1	1	Getriebe hinten	63.051.0.000		557
		mit Antrieb des Oberdruckes			
		Gelenkkupplung und Anbauteil	04.06.436/438		
P1	1	Antrieb	63.02.0.000		875
		mit Stöber-Getriebe K703AG-0340-R760FKD132M4B		0079126	
P1	4	Höhenverstellung	350.073.0.000		1414
	4	mit Führungsst.350.073.214/4	siehe dazu auch d.Auf-		
	1	Stück mit Kettenrad(v.073.)	stellung-Aufbau d.Höhen		
	1	Motor KW : 0,25	verst.nach 10216.0.414		
		<u>Anliefertermin in Lübb:</u>	<u>28.08.96</u>		
		Schmierung f.Höhenverstell.m.Vogel-Schmiersystem			
		stufenlose Höhenverstell.f.Oberdruck u.Drehgeber			
P1	1	Transportkette in gleitend.Ausführ.	63.04.0.100/2		917
		m.80mm breit.+60mm lg.Kettenplatten			
		Anzahl d. Teilung : 680			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		Kettenlänge: 21590 mm lg.			
P1	1	Zentralschmier.f.d.Transportkette	68.12.0.200		453
P30	1	Drehgeberantrieb f.d.elektronische	75.25.0.417	0711780	
		Streckensteuerung			
P2	1	Röllchenschienen-horiz.auf Führungs	140.504.0.102/1	-6000mm lg.	
		rohren verstellb.,im Anschluß an das doppelseitige	-1980mm lg.		
		Maschinenteil zur Unterstützung breiter Werkstücke			
P2	2	höhenverstellb.Rollenschiene für	63.19.0.100/1		1337
		über 500 mm breite Teile			
		2xTrägerrohr 6000 mm lg.	140.504.319/2		
		2xTrägerrohr 1980 mm lg.	140.504.319/2S		
		2xQuerverbindung 2910 mm lg.	63.19.305		
		2xQuerverbindung 980 mm lg.	63.19.305		
		4xBodenschiene für Arbeitsbreite 2000 mm			
		Als Zuführung in das Einschubsystem ist erforderlich			
		=====			
P3	1	angetriebene Schrägrollenbahn mit	602.00.0.130	0048135	
		mitlaufend.Seitenanschlag u.Über-	651.00.0.314	0031117	
		brückungseinrichtung für kurze			
		schmale Werkstücke.			
		Gesamtlänge: ca. 4000 mm			
		Rollennutzbreite ca. 2000 mm			
		mit frequenzgeregelten Stirnradge-			
		triebemotor stufenlos.			
		Mit verstellbaren Seitenanschlag			
		mit autom.Anpassung an das Lineal			
		der COMBIMA			
P4	1	Anschlaglineal	63.101.0.142	0222007	
		aufgebaut auf dem Maschinenträg.u.			
		horiz.mot.verfahrenüb.ein Positioniergetriebe		0743209	
				0037900	
P4	2	Einzugsvorrichtung zum Heranführen	63.262.0.302/1	0777969	
		der Werkstücke an das Anschlag-			
		lineal. Also nach links fördernd.			
		Steuerbar und schräggestellt.			
	1	Einlaufrolle re.steuerb.+schräg-	63.262.0.303	0222024	
		gestellt.			
P4	1	Einschubsystem für Frontenteile,	63.31.0.003/1	0754886	
		um diese Werkstücke längs und quer			
		winklig u.parallel in die Maschine			
		einzuführen mit Pneumatikplan	63.31.0.112	0777553	
		Mit Werkstückunterstützung-in Ab-	63.17.0.021/1	0209046	

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		hängigkeit v.Arbeitsbr.+Arbeitshöhe			
		Mit Einzugsvorrichtung u.Hubtisch,	63.17.0.031/1	0222014	
		(Regelgetr.0,75KW/220-380V.50Hz.123U.Typ:R40DT80N4TF)		0048135	
		danach erfolgt die Übergabe an			
		einen Vakuumtisch mit gleicher Ge-			
		schwindigkeit wie die Transportkette			
		Mit verfahr.B Schlitten in Y-Richtung.			
		Mit Planetengetriebe u.Servomotor		0074080	
		für das Einschubsystem		0074035	
		Mit Queranschlaglineal	63.31.0.021	0222020	
		min.Teileabmessungen in Durchlaufrichtung:			
		mm Länge bei mm Breite			
		mm Länge bei mm Breite			
		max.Breite mm			

		IMA-Pos.Nr.1+2 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P6		Trennmittelangaben oben+unten zum	181.70.0.105		1235
P7		Trennmittelauftrag über eine Fein-	Ausführung Riepe		
		düse SK 15/M10x1 mit Dosierknopf		0077903	
		Saugschlauch mit Sieb		0077904	
		Rückschlagventil für Trennmittel		0077905	
		2 Liter Tennmittelgebinde		0078121	
		5/2-Wegeventil	L11BA452BG000 61	0048806	
		Regler 0-10 bar	NUM:00.6517-3	0070836	
		Befestigungswinkel NL2	Bosch:1.821.331.013	0036807	
		Auffangblech	293.4501.103	0739952	

P7a		zusätzl.IR-Strahler 1,5KW ca.300 mm lang			
-----	--	---	--	--	--

		IMA-Pos.Nr.4/5/6 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P8	1	Verleimteil-fest aufgebaut	04.15.0.000/11		1416
		mit Separatantr.üb.Stöbergetriebe	04.15.0.110/2	0045949	1359
	1	pneum.Schnellverschluß	04.15.0.227		
	1	Leimangabe,chem-coat beschichtet	04.0832.0.100/1		1258
		mit elektron.Temperaturregelung			
		Fassungsvermögen ca.0,8 Ltr.			
		m.pneum.Schnellverstellung	04.0832.0.302		1363
		m.horiz.mot.Verstell.d.Leimangabe	181.54.0.100/3		1385
		über einen ITT-Drehstrommotor		0037874	
	1	Quickmelt-Schmelzkleberzuführung	283.205.0.000		
	1	Halterung dafür	283.202.0.208		
	1	Vorratstank	283.19.0.103		1285
	1	4-fach Rollendruckstrecke	04.093.0.100/1		1015
		mit Grundplatte	04.093.208		
	1	6-fach Rollenmagaz., nur f.Rollen-	04.7002.0.000/1		1316
		mater.b.3,0mm dick u.ca.50mm hoch.			
		mit autom.Streifenwechsel			
		mit Lichtschrankenkontrolle	Wenglor Typ:UF55PD		
		mit verstärkten Trennmesser	04.053.0.126/1		1304
	1	6-fach Rollenaufnahmeständ.vertik.	04.8048.0.000		
		für 6x850 mm Rollenmaterialien			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		IMA-Pos.Nr. 7+8 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P9	1	Kappaggreg.z.Kappen d.vord.+hint.	08.412.0.000/2V+H		1191
		Streifenüberstand.m.vord.+hint.Mot.	400W.200Hz.12000U.	0071378	
		Für kappschnitte bund.od.m.ein.Fase			
		m.horiz.pneum.Schwenkvorricht.auf			
		2 FP.0 u.25 Grad. Seitl.tastend.			
		Mit HM-Kappsägeblätter 160x22/Z=48			
		Mit Gleichstrombremsen			
		Mit Stoßdämpfer für VK.+HK.-aggreg.			
		Mit Aussteuervorricht.f.den Vorder-			
		und Hinterkantentastschuh.			
		Mit Lagerbock 08.0499.302"c"			
		<u>Sonderausführung:</u> Am Oberdruck mont.			
		Luftzyl.f.Längshub Fabr.Bosch			

P10	1	Schallschluck/Schutzhaube	Haubenlg.1550 mm		
		für Kappen 08.412.			
		H.m.Bernstein-Sicherheitsschalt.f.Klappe u.m.abklappb.Schutzg.			
		Mit 2x 0 100 Absaugstutzen zur Feinstaubabsaugung.			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe	Beleucht.Leuchtst.	
		Art:Nr0034104-100N ()	Art.Nr.0010161-311x542 (x)20W.		(x)
		0026256-200N ()	0010162-441x542 () 40W		()
		0010969-450N ()	0010163-311x336 () 60W.		()
		0010968-600N ()	Hera-Zwillingsl.		()
	2	0073478-900N (x)	16W.		()

		IMA-Pos.Nr. 9+10 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P11	1	Fräsaggreg.zum Vorfräs.v.unt.+ob.	08.055.0.000/11		1088
		mit oberen u.unteren Motoren	1000W.200Hz.12000U	0071711	
		Mit Höhentastung oben +unten	Mot.30Gr.schwenkb.	0071712	
		Mit Seitentastung üb.Tastkufe	08.055.3229		
		ohne Keilstücke-Mot.stehen horiz.			
		Ohn.HM-Werkzeuge 0 70x14,3x20 Z=4			
		mit Einzelabsaugstutzen 80 mm für			
		den oberen Mot.- mit Späneleitblech			
		für den unteren Motor.			
		im Gegenlauf arbeitend.			
		Ohne Gleichstrombremsen			
		mit Siko-Anzeigen vertik.+horiz.			
		Mit 2 x Distanzklotz	08.055.4278	0784727	

		IMA-Pos.Nr. 11 des Aufstellungsplanes			
		Aufbauhöhe 235 mm			
		=====			
P13	1	Mehrfachbearbeitungsaggreg.z.Fein-	08.342.0.000/1		1394
		fräs.od.Profilfräs.d.ob.Längskante			
		sowie d.vord.+hint.senkrecht.Kante			
		mit Höhen-u.Seitentastung.			
		mit einem Perske-Motor	500 W.300Hz.18000U	0072141	
		ohne Fräswerkzeuge (R=)	frequenzgeregelt		
		ohne Einzelabsaugstutzen.			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		Motoranschluß üb.Steckvorrichtung.			
		Programmgesteu.üb.IMATRONIC-Steuer.			
		f.verschied.Bearbeitungsvorgänge.			
		Vorschubbeweg.horiz.+vertik.mittels			
		Siemens-Servo-Abtriebe üb.SPS-gesteuert.			
		Anpassung an Kantenstärken mot.üb.Orient-	0075993		
		Schrittmot. (horiz.mot.Positionier.d.Fräsmot.)			
		Motorverstell.in Achs-+Radialricht.			
		erfolgt ebenfalls manuell.			
P15	1	Frequenzumrichter zur stufenlosen			
		Drehzahlverstellung v.12-24000U/min.			
		Mit autom.Bremseinrichtung.			

		IMA-Pos.Nr. 12 des Aufstellungsplanes			
		Aufbauhöhe 235 mm			
		=====			
P14	1	Mehrfachbearbeitungsaggreg.z.Fein-	08.342.0.000/1		1394
		fräs.od.Profilfräs.d.unt.Längskante			
		sowie d.vord.+hint.senkrecht.Kante			
		mit Höhen-u.Seitentastung.			
		mit einem Perske-Motor	500 W.300Hz.18000U	0049013	
		ohne Fräswerkzeuge (R=)	frequenzgeregelt		
		ohne Einzelabsaugstutzen.			
		Motoranschluß üb.Steckvorrichtung.			
		Programmgesteu.üb.IMATRONIC-Steuer.			
		f.verschied.Bearbeitungsvorgänge.			
		Vorschubbeweg.horiz.+vertik.mittels			
		Siemens-Servo-Abtriebe üb.SPS-gesteuert.			
		Anpassung an Kantenstärken mot.üb.Orient-	0075993		
		Schrittmot. (horiz.mot.Positionier.d.Fräsmot.)			
		Motorverstell.in Achs-+Radialricht.			
		erfolgt ebenfalls manuell.			
P15	1	Frequenzumrichter zur stufenlosen			
		Drehzahlverstellung v.12-24000U/min.			
		Mit autom.Bremseinrichtung.			

		Sonderausführung!!!			
P16	1	Mit Absaugung zwisch.Kettenlauf-			
		schiene u.Träger. Absaugstutzen-			
		durchmesser 200 mm.	10216.0.101	0222000	

P16	1	Schallschluck/Schutzhaube	Haubenlg.: 2200 mm		
		f.08.055.und die Mehrfachbearbeitungsaggregate			
		Haube m.Bernstein-Sicherheitsschalter f.Klappe und mit			
		einem Schutzgitter.			
		Mit einer Trennwand nach dem Bündigfräsen.			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe 2Stck.	Beleucht.Leuchtst.	
		Art:Nr0034104-100N ()	Art.Nr.0010161-311x542 (x)	20W.	(x)
		0026256-200N ()	0010162-441x542 ()	40W	()
		0010969-450N ()	0010163-311x336 ()	60W.	()
	2	00 1100N (x)		Hera-Zwillings.	(x)
		Mit Haubenbeleuchtung u. Haubenabsaugung.	16W.		(x)

		IMA-Pos.Nr. 13 des Aufstellungsplanes			
--	--	---------------------------------------	--	--	--

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
		Aufbauhöhe 282 mm			
		=====			
P17	1	Aggregateständer (Doppelführung) nach 013-028-023/1A		0205416	
		mit zwei Schwalbenschwanzführungen 180 mm breit			
		(1 x auf Vorder- 1x auf Rückseite)			
		Ständerhöhe:ca.650mm-Aggreg.für re.Masch.-seite vorsehen.			
		Vertikalverstell.Y-Achse	Vertikalverstell.Y-Achse		
		<u>Horizontalverst. X-Achse</u>	<u>Horizontalverst. X-Achse</u>		
		mit Kreuzsupport f.Höhen-	mit Kreuzsupport f.Höhen-	0218061	
		u.Seitenverstell.einschl.	u.Seitenverstellung einschl.		
		Digitalanzeigen.	Digitalanzeigen.		
		(siehe dazu die Z.Nr.Spin-)	(siehe dazu die Z.Nr.Spin-)		
		(delverstell. 13-008-200)	(delverstellung 13-008-200)		
		(Abb.:manuell m.Digital-)	(Abbild.:manuell m.Digital)		
		(anzeige.)	(anzeige.)		
		Ausrüstung-Bearbeitungseinheit.			
	1		Fräs/Profilfräs/Nutaggreg.	0218058	
bis	1	Fräs/Profilfräs/Nutaggreg.	nach Z.Nr.009-039/D	0219059	
		nach Z.Nr.009-039/D	zum Falz-od.Nutenfräsen.		
		zum Falz-od.Nutenfräsen.	Agg.f.re.Masch.seite vors.		
		Agg.f.re.Masch.seite vors.	steuerbar in vertik.und		
		steuerbar in vertik.und	horizontaler Richtung.		
		horizontaler Richtung.	Schwenkb.üb.Gradskala von		
		Schwenkb.üb.Gradskala von	180 - 270 Grad.		
		180 - 270 Grad.	P-Mot.2,0/3,3KW/50/100Hz.	0074024	
		P-Mot.2,0/3,3KW/50/100Hz.	Type:KRS 61.11-2D/6000U/m.	0074024	
		Type:KRS 61.11-2D/6000U/m.	Motorwellendurchm.35 mm		
		Motorwellendurchm. 35 mm	Motor vertik.mont.-Motor-		
		Motor vertik.mont.-Motor-	welle zeigt nach unten.		
		welle zeigt nach unten.	max.Werkzeugdurchm. mm		
		max.Werkzeugdurchm. mm	jedoch oh.Werkzeug zu lief.		
		jedoch oh.Werkzeug zu lief.	Mit elektron.Motorbremsung		
		Mit elektron.Motorbremsung	Mot.mit Gleich-u.Gegenlauf		
		Mot.mit Gleich-u.Gegenlauf	funktionen.		
P19		funktionen.	Mit Einzelabsaugung		
		Mit Einzelabsaugung		0218035	
		Mit Motorunterlage KRS 60D Mit "S"System C3-50-009-004		0218036	
		Mit Absaughaube(Leitblech) f.Nutfräse C3-50-009-005		0218264	
		(zum Nuten von unten bei Leyco-S-Sytem)		0218265	
P20	1	Schallschluck/Absaughaube	Haubenlg.:1300 mm		
		für Fräsständ.m.einseitig.Führung	Breite: mm		
		H.m.Bernst.-Sicherheitsschalt.f.Klappe.			
		Gasdruckfeder	Sekuritscheibe	Beleucht.Leuchtst	
		Art.Nr.	Art.Nr.		
		0026487 -800N () 0042329 ()	0010161-311x542 (x) 20W.		(x)
		0026283-1200N () 0042330 ()	0010162-441x542 () 40W		()
	2	0073478- 900N (x)	60W.		()
			Hera-Zwillingsl.		()
			16W.		()
		Mit Frischluftzuführung			
		IMA-Pos.Nr.15+16 des Aufstellungsplanes			
		=====			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P21	1	Profilziehklingenger.z.Nachschaben	08.515.0.000/2	0202081	1398
		eines ob.u.unt.gefräst.Profiles b.			
		aufgeleimt.PVC-Kantenmaterilalien.			
		Von ob.,unt.u.seitlich tastend.			
		mit unt.u.ob.Zieheinheiten für R=			
		mit vertik.u.horiz.Verstellung			
		von Hand üb.Siko-Anzeigen.			
		Mit horiz.elektropneum.Ausrückung			
		für die Seitentastung.			
		Mit Luftdüsen f.Ziehmesser ob.u.unt.			
		Mit Einzelabsaugstutz.0 80 mm ein-			
		schließl.externem Absauggerät mit	0,75 KW/230-400 V.	0075489	
		Radialventilat./Auffangsack/Filter	50Hz./3000U/min.		
		und Aufnahme	013-024-048/2	0203457	
		In NOWIMAT-Ausführ.-also m.Konsole	50-010-002A	0205096	
		IMA-Pos.Nr.17+18 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P22	1	selbsttastend.Ziehklingengengerät	08.50.0.100/1		1407
		zum Entfernen v.Schmelzkleberrest.			
		aus den Randbereichen. Steuerb.in			
		vertik.Richtung. Mit Luftdüsen ob.			
		+unt.Mit Auflaufroll+HM-Zieherkzeug.			
		IMA-Pos.Nr.19/20 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P23	1	Schwabbelaggreg.z.Polieren eines	08.285.0.000/2		1323
		oberen+unteren gefrästen Profiles			
		bei aufgeleimten PVC-Materialien.			
		Mit oberen und untern Motor	0,55KW 50Hz.3000U.	0038186	
		Oszillierend u.schwenkb.mit je 3 x			
		Polierscheiben 150x50x15 mm			
		Im Gegenlauf arbeitend			
		Mit elektropneum.horiz.Steuerung zum Ein-			
		u.Aussteuern während d.Schwabbelvorganges.			
		IMA-Pos.Nr.21/21 des Aufstellungsplanes			
		=====			
P24	1	Glätteaggreg.z.Glätten d.gefrästen	08.53.0.000/2 L	0765179	1321
		und abgezogenen PVC-Profilkante			
		für R=2 bis R=4 mm			
		Mit oberen und unteren Glättezonon			
		Mit horiz.pneum.Ausrückvorricht.			
P25	1	Schutzgitter für 08.515/08.50.	Schutzgitterlänge:		
		08.285./08.53.	ca.1800 mm lg.		
		mit je 1Dämpfer a)450 u.600N u.Sicherheitsschalter			
		keine Auszugsvorrichtung			

Pos	Sz	Benennung	Z.Nr./Type/Bauform	ArtNr	EtNr
P26	1	stat.Frequenzumricht.11 KvA,100 Hz.			
		400V., mit Netzdrossel, Typ:14F1,			
		Netzanschluß 3-phasig, 380-460V.+/-10%/50-60Hz.			
P27	1	stat.Frequenzumricht.6,6KvA,200 Hz./			
		133V., mit Nachschaltrafo, Typ:12FO.			
		Netzanschluß 3-phasig, 380-460V.+/-10%/50-60Hz.			
		Ein tragb.Schaltpult IMATRONIC Typ:102.99.02.195		0730267	