

Homag Holzbearbeitungssysteme AG · Homagstr. 3-5 · D-72296 Schopfloch

## Auftragsbestätigung

Homag Polska Sp. z.o.o.  
ul. Pradzynskiego 24  
63-000 SRODA WIELKOPOLSKA  
POLEN

Datum : 11.09.2007 / MIM  
Ausfertigung : 1

Bei Rückfragen bitte angeben

Auftragsnummer	: 061663
Kunde	: STOLKAR
Maschinennummer	: 0-200-06-1663
Kundennummer	: 43762
Ihr Bestelldatum	: 31.08.2007
für Sie zuständig	: S. Weil
Steuer-ID	: PL5213021632

G.00

### OPTIMAT KAL310/11/E12

HOMAG - S O F T F O R M I N G - OPTIMAT

Einseitige Maschine zum Profilieren oder Fügefräsen der Werkstückkante, Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien von der Rolle oder als Streifen, bis 12 mm Kantendicke, als Softformingkante oder gerade Kante im Längs- und Querdurchlauf.

Festanschlagseite links.

#### KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- GRUNDMASCHINE
- WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG
- OBERDRUCK
- STEUERUNG power control PC22
- FREIPLATZ für Trennmittelauftrag und für Vorritz- und Abplattaggregat
- UNIVERSALFRÄSAGGREGAT
- VERLEIMTEIL E12 für Rollenware bis 3 mm und Streifenware bis 12 mm
- LÄRMSCHUTZ
- KAPPAGGREGAT

**Telefon** +49 7443 13-0  
**Telefax** +49 7443 13 23 00  
**E-Mail** info@homag.de

**Internet** <http://www.homag.com>  
**Ust-IDNr.** DE 144251939  
**Steuernr. des Organträgers** 42070 / 06960

Aktiengesellschaft mit Sitz in D-72296 Schopfloch; Registergericht Stuttgart HRB 440325  
Vorstand: Dr. Joachim Brenk (Sprecher), Achim Gauß, Andreas Hermann, Herbert Högemann, Rolf Knoll  
Vorsitzender des Aufsichtsrats: Torsten Grede

Banken	Biz	Kto	SWIFT	IBAN
BW-Bank, Stuttgart	600 501 01	4901040	SOLA DE ST	DE56 6005 0101 0004 9010 40
Commerzbank AG, Villingen	694 400 07	1542000	COBA DE FF 694	DE50 6944 0007 0154 2000 00
Deutsche Bank AG, Stuttgart	600 700 70	053943700	DEUT DE SS	DE19 6007 0070 0053 9437 00
Dresdner Bank AG, Karlsruhe	660 800 52	607839400	DRES DE FF 660	DE77 6608 0052 0607 8394 00
HypoVereinsbank AG, Freiburg	680 201 86	7602855	HYVE DE MM 357	DE82 6802 0186 0007 6028 55
Kreissparkasse, Freudenstadt	642 510 60	308733	SOLA DE S1 FDS	DE53 6425 1060 0000 3087 33

**Vertriebs- u. Service NL Bayern**  
Alemannenstr. 11A  
D-85095 Denkendorf  
Tel. +49 8466 90 40-0  
Fax +49 8466 90 40-0  
**Service-Station:**  
Dieselstraße 73  
D-33442 Herzebrock  
Tel. +49 5245 92 20-0  
Fax +49 5245 92 20-44

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 2  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- VORFRÄSAGGREGAT
- FEINFRÄSAGGREGAT
- FREIPLATZ für weitere Bearbeitungsaggregate

GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
- Werkstückauflage mit Rollenschiene, ausziehbar auf ca. 800 mm
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

WERKSTÜCKTRANSPORTEINRICHTUNG:

- Transportkette 80 mm breit mit Gummiauflage
- Präzisionslauf- und Führungsflächen gehärtet
- Transportkette magnetisch gebremst

OBERDRUCK:

- Verbundkeilriemen angetrieben
- Höhenverstellung motorisch
- Positionsanzeige digital

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Betriebsspannungsanpassung länderspezifisch über Trafo (optional)
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter  
Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Schaltschrank angebaut, nach Euronorm EN 60204 installiert
- Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Handschalter für Einrichtbetrieb
- Umgebungstemperatur:  
+ 5 Grad bis + 40 Grad Celsius

power control PC22

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 3  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 GHz Celeron-Prozessor und 512 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 15 Zoll
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung
- 1:1 Sicherung (Clonen)
- USB Anschluss
- digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)
- Virenschutz

Software:

- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- Softwarepaket woodCommander mit
  - komfortabler, grafisch unterstützter Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen
  - Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeugmakros
- Bedienerleitsystem(BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen
- Fehlermeldung im Klartext
- Diagnosesystem woodScout (Option)
- Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung

Ferndiagnose via Modem:

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren
  
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung



Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 5  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- 2 Absaugehauben
- Wendeschalter für Drehrichtung
- ohne Werkzeuge

#### SCHMELZKLEBER-SOFTFORMING-VERLEIMTEIL E12

##### SCHMELZKLEBERSOFTFORMINGAGGREGAT QE34

- grosse Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter
- Temperaturregelung elektronisch
- Leimrolle beheizt

##### ZUSATZBAUGRUPPE SOFTFORMING

- wahlweiser Leimauftrag: Kante oder Werkstück

##### MAGAZIN 1 ROLLE

- Zuführung der Massivkanten, Streifen- und Rollenware
- Kantenüberwachung mit automatischem Vorschubstop bei fehlender Kante
- Magazin Höhenverstellung über Spindel
- Verstellweg: -15 mm

##### ROLLENTRENNEINRICHTUNG

##### MEHRFACHDRUCKZONE G 4-FACH

- horizontal manuell verstellbar
- 1 Druckrollensatz für gerade Kante
- Freier Platz für 3 Profildruckrollensätze/ Profildruckschuhsätze

#### LÄRMSCHUTZ AGGREGATTEIL

- für die Bearbeitungsaggregate
- mit Einzelabsaugung

#### KAPPAGGREGAT HL84/0,8 KW

- für Gerade- und Fasekappen
- 2 Motoren je 0,8 kW, 200 Hz., 12000 1/min
- Kantenabmessung Fase max. 3 x 65 mm
- Motoren manuell schwenkbar zum Fasekappen
- 2 HM-Kappsägen Durchm. 120 mm

#### VORFRÄSAGGREGAT OBEN UND UNTEN

- 2 Motoren übereinander
- je 1,5 kW, 200 Hz., 12000 1/min im Gegenlauf arbeitend

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 6  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- Schwenkbereich +/- 1 Grad
- 2 HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4

FRÄSAGGREGAT OBEN UND UNTEN

- 2 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min  
mit Steckanschluss, im Gegenlauf arbeitend
- Spindelverstellung für seitliche Tastrolle
- Schwenkbereich 0 - 30 Grad
- 2 WPL-Messerköpfe 70 x 14,3 mm, HSK 25, Z=4

Änderung

Maschine mit gleichem Kantenmagazin, wie schon  
gelieferte STOLKAR Maschine KAL310/A3/S2,  
Maschinen Nr. 0-200-06-8938  
Rollenwagen Nr. 2-007-45-1191 (Bz)

123.740,00 EUR

G.0001 Nummer : 0311 1 x links  
WERKSTÜCKÜBERSTANDSVERÄNDERUNG OPTIMAT  
zur manuellen Veränderung des Werkstücküber-  
standes im Bereich von 30 - 70 mm

- bei Softforming-Optimat inkl. Verstellein-  
richtung Soft manuell
- Kapptiefe max. 35 mm

9.520,00 EUR

F.01 Nummer : 2929 1 x links  
TRENNMITTELSPRUEHGERAET OBEN/UNTEN  
- Trennmittelauftrag mittels Sprühdüsen vor dem  
Formatteil von oben und unten  
- manuelle Verstellung bei Werkstücküber-  
standsveränderung  
- ohne Trennmittel, muss kundenseits bereit-  
gestellt werden

3.090,00 EUR

F.04 Nummer : 1125 1 x links  
VORRITZ- UND ABPLATTAGGREGAT OBEN  
1 Motor 1 kW, 200 Hz., 12000 1/min.  
Höhenverstellung mit dem Oberdruck. Im Gleich-  
lauf arbeitend. Abtastung von oben und seitlich.  
Spindelverstellung für Motor und Tastung.  
Ohne Werkzeuge. Werkzeugaufnahme HSK 25.  
DIA-Werkzeuge empfehlenswert.  
Incl. elektronischem Frequenzwandler mit  
Motorbremsfunktion und Verlängerung Lärmschutz.

5.980,00 EUR

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 7  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- V.01 Nummer : 2456 1 x links  
ERWEITERUNG MAGAZIN A6/A-E12/A20 AUF 2 ROLLEN  
- anstelle Einfachrolle  
- Rollendurchmesser max. 830 mm  
- Rollenwechsel automatisch oder manuell  
- Rollentrenneinrichtung  
- Restlängenüberwachung bei 2400 mm  
3.950,00 EUR
- V.04 Nummer : 2335 1 x links  
KANTENAKTIVIERUNG DEKORSEITE  
zur Erwärmung der Kante mit Heissluft  
Temperaturregelung und Heissluftumsteuerung,  
aufgebaut zwischen 1. Druckrolle und Profil-  
druckstrecke.  
Über Taster im Bedienfeld zuschaltbar  
4.690,00 EUR
- V.07 Nummer : 2557 1 x links  
PROFILDRUCKSCHUHSATZ G OBEN  
- einzeln gefederte, der Profilform angepasste  
Druckschuhe für verbesserte Oberflächen-  
qualität der Softformingkante  
- nur bei Kunststoffkanten einsetzbar  
  
Hinweis  
Für Dachprofil  
3.630,00 EUR
- V.10 Nummer : 2557 1 x links  
PROFILDRUCKSCHUHSATZ G OBEN  
- einzeln gefederte, der Profilform angepasste  
Druckschuhe für verbesserte Oberflächen-  
qualität der Softformingkante  
- nur bei Kunststoffkanten einsetzbar  
  
Hinweis  
Für Einlegeprofil R=10  
3.630,00 EUR

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 8  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- V.13 Nummer : 2582 1 x links  
ROLLMESSER OBEN  
Rollmesser für Einlegeprofil, zweiseitig tastend  
zum Kantenschneiden von schneidfähigen Kunststoffkanten max. 0,4 mm dick  
Profiltiefe max. 25 mm  
3.090,00 EUR
- V.16 Nummer : 2557 1 x links  
PROFILDRUCKSCHUHSATZ G OBEN  
- einzeln gefederte, der Profilform angepasste  
Druckschuhe für verbesserte Oberflächen-  
qualität der Softformingkante  
- nur bei Kunststoffkanten einsetzbar  
  
Hinweis  
Für Blutrinnenprofil R=10  
3.630,00 EUR
- N.01 Nummer : 3114 1 x links  
PNEUMATIKVERSTELLUNG FASE/GERADE  
- zum elektropneumatischen Umrüsten von Fase  
auf Gerade  
- manuelle Verstellung des seitlichen Kappan-  
schlages bei Kantendickenänderungen  
erforderlich  
950,00 EUR
- N.04 Nummer : 3251 1 x links  
PNEUMATIKVERSTELLUNG VORFRAESAGGREGAT  
auf 2 Positionen  
Position 1 - Vorfräsen mit Kantenüberstand  
(ca. 0,2 mm)  
Position 2 - Bündigfräsen ohne Kantenüberstand  
  
Hinweis  
Für Vorfräsen  
980,00 EUR
- N.07 Nummer : 3257 1 x links  
PNEUMATIKVERSTELLUNG FRAESAGGREGAT OPTIMAT  
zum elektropneumatischen seitlichen Wegfahren  
aus dem Arbeitsbereich für unteren und oberen  
Motor.  
1.500,00 EUR

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 9  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- N.10 Nummer : 3503 1 x links  
FORMFRAESAGGREGAT FF12 UNTEN/OBEN 0,4 KW  
zum Querbearbeiten von Postforming- oder Soft-  
formingteilen und zum Runden von Kunststoff-  
kanten an der Werkstückvorder- und Werkstück-  
hinterkante oben und unten
- vorbereitet zum Aufbau der Bearbeitungs-  
motoren
  - ohne Wechseleinrichtung und Werkzeuge
  - inkl. elektronischem Frequenzwandler mit  
Motorbremsfunktion und Verlängerung  
Lärmschutz
  - pro Profil und pro Kantenmaterial (Holz oder  
Kunststoff) ist ein separater Wechselkopf  
erforderlich
  - Kantendicke max. 6 mm
  - Werkstückdicke max. 40 mm mit Bearbeitung  
max. 60 mm ohne Bearbeitung
  - Werkstücklänge min.120 mm einseitig  
min. 80 mm doppelseitig
  - Vorschub max. 25 m/min
  - Vorschub max. 20 m/min bei Softforming
  - Werkstücklänge ca. 500 mm
  - ohne Nachlaufsteuerung

18.500,00 EUR

- N.13 Nummer : 3514 1 x links  
WECHSEL- UND VERSTELLEINRICHTUNG MANUELL FF12  
zum Radius und Fasefräsen mit Kombiwerkzeug
- 4 Motoren je 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min
  - manuelle Verstelleinrichtung zum seitlichen  
Verfahren auf unterschiedliche Kantendicken  
und zum Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
  - Fase-, Radiusverstellung manuell über Spindel  
mit Zählwerk
  - max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
    - bei R 1,5 = 0,6 mm
    - bei R 2,0 = 0,8 mm
    - bei R 3,0 = 1,0 mm
  - Fasewinkel ca. 15 Grad
  - Werkzeugaufnahme HSK25
  - ohne Werkzeuge

8.380,00 EUR

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 10  
Maschinennummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- N.16 Nummer : 3529 1 x links  
NACHLAUFSTEUERUNG FUER FF12  
- für Hinterkante oben  
- zur Bearbeitung von Dach- und S-Profilen  
- Lücke min. 450 mm  
1.410,00 EUR
- N.19 Nummer : 3533 1 x links  
STEUERUNG FORMFRAESEN DURCHGEHEND FRAESEN  
- inkl. Absaugehaube oben und unten  
1.330,00 EUR
- N.22 Nummer : 3915 5 x links  
I-DIA-RADIUSFRAESER R=2 MM  
- I-DIA-Radiusfräser Basisdurchmesser 70 mm,  
HSK 25 R, Z=4 mit integrierter Späne-  
erfassung  
- hoher Erfassungsgrad der Späne bis 95 %  
- Reduzierung der Absaugeleistung um ca. 50 %  
- hohe Bearbeitungsqualität durch geringe  
Verschmutzung der Werkstücke
- Hinweis  
1 x als Ersatz  
3.500,00 EUR
- N.25 Nummer : 3536 1 x links  
PNEUMATIKVERSTELLUNG FORMFRAESEN FF12  
zum elektropneumatischen seitlichen Wegfahren  
aus dem Arbeitsbereich.  
2.600,00 EUR
- N.28 Nummer : 4510 1 x links  
NACHPUTZEINRICHTUNG PROFIL PN20  
- Abtastung von oben, unten und seitlich  
- zum Fasen oder Runden von vorgefrästen  
PVC-Kanten  
- Blasdüsen elektropneumatisch gesteuert  
- Kantendicke max. 5 mm  
- Aggregat oben und unten max. 50 mm seitlich  
verfahrbar  
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck  
- ohne Werkzeuge  
- Absaugekasten für PVC-Späne  
5.560,00 EUR

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 11  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

- N.31 Nummer : 4535 2 x links  
PROFILMESSER FUER PN20  
490,00 EUR
- N.34 Nummer : 4506 1 x links  
FINISHAGGREGAT FA11 OBEN / UNTEN  
zur Finishbearbeitung der Längskante  
bestehend aus:  
- NACHPUTZEINRICHTUNG LEIMFUGE  
- zur Leimrestentsorgung  
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck  
- Hartmetallmesser  
  
- REINIGUNGSMITTELAUFTRAG  
- mittels Sprühdüse  
  
- SCHWABELAGGREGAT  
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck  
9.610,00 EUR
- E.01 Nummer : 6167 1 mal  
ERHÖHUNG DER KÜHLLEISTUNG  
Erhöhung der Kühlleistung bei einer Umgebungs-  
temperatur von über 40 Grad Celcius  
895,00 EUR
- E.04 Dienstleistung: 6383 1 mal  
DIAGNOSESYSTEM WOODSCOUT  
Softwarepaket zur graphischen Diagnose des  
Maschinenzustandes. Das System woodScout  
ermöglicht eine systematische Störungsbe-  
seitigung und führt zu einer wesentlichen  
Erhöhung der Verfügbarkeit der Anlage.  
- Graphische SPS-Diagnose in verschiedenen  
Ebenen  
- Lernendes System durch Eingabemöglichkeit  
von Ursachen und Maßnahmen zu Störungen  
- Optimale Unterstützung zur Beseitigung von  
Maschinenstillständen  
1.850,00 EUR
- E.07 Nummer : 6176 1 mal  
UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG (USV)  
versorgt die Elektroniksteuerung bei einem  
Spannungsausfall noch für ca. 10 Minuten mit  
Strom aus den eingebauten Batterien.

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 12  
 Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
 Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

Alle Werte und Zustände werden gespeichert.  
 Der PC muss neu gestartet werden.  
 Die USV wirkt außerdem als Spannungsstabilisator für die Elektronik (online USV).

2.310,00 EUR

- D.01 Dienstleistung: 8332 1 mal  
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: POLNISCH  
 Lieferumfang:  
 1. Betriebsanleitungen  
 bestehend aus Bedienungs- u. Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM  
 2. Bildschirmbedientexte  
 für Maschinenführer, für NC21, PC22, PC52, PC83 und PC85  
 3. Ersatzteilebezeichnungen in DEUTSCH auf CD-ROM  
 - Lieferzeit: Nach Maschinenauslieferung

350,00 EUR

---

Summe aller Positionen		225.165,00 EUR
Rabatt	-23.00%	-51.788,00 EUR
Rabatt	-0.50% aus 173.377,00 EUR	-867,00 EUR
Zwischensumme		172.510,00 EUR
Verpackung		563,00 EUR
<b>Gesamtpreis</b>		<b>173.073,00 EUR</b>

---

- B.23 LIEFERUNG EXW  
 ab Werk Schopfloch  
 verpackt, unversichert  
 Zoll- und Einfuhrsteuern zu Lasten des Käufers.

- B.26 ZAHLUNG  
 30% Anzahlung bei Erhalt der Auftragsbestätigung, netto  
 60% vor Auslieferung bei HOMAG eintreffend, netto  
 Rest nach Abnahme, jedoch spätestens 60 Tage nach Auslieferung, netto

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 13  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

B.29 MONTAGE

die Montage erfolgt durch Montagetechniker der Fa. HOMAG POLSKA gegen separate Berechnung.

B.32 LIEFERZEIT

ca. Mitte Dezember 2007 unter folgenden Voraussetzungen:

1. keine nachträglichen Änderungen
2. komplette und verbindliche Werkstückzeichnungen und Profilzeichnungen bis zum 08.10.2007 bei uns eintreffend
3. dass die zu leistende Anzahlung spätestens bis 21.09.2007 bei Fa. HOMAG in Schopfloch eintrifft

B.38 GEWÄHRLEISTUNG

Die Verjährungsfrist für Sachmängelansprüche endet spätestens 12 Monate nach Nutzungsübernahme/Produktionsbereitschaft.

Ausgenommen sind Verschleißteile. Verschleißteile (DIN 31051) sind Teile oder Baugruppen, die betriebsbedingt unvermeidbarem Verschleiß (Abnutzung) unterliegen. Sie sind naturgemäß zum Austausch vorgesehen. Verschleiß- und Tauschzyklus sind abhängig von der Verwendung der zu bearbeitenden Werkstoffe sowie der Art und Intensität der Nutzung.

Die Verschleißteile sind innerhalb der Maschinendokumentation (Ersatzteilelisten) gekennzeichnet.

Voraussetzung für diese Gewährleistung ist die uneingeschränkte Einhaltung unserer Betriebs- und Wartungsvorschriften. Eine halbjährliche Inspektion durch autorisiertes Fachpersonal wird empfohlen.

B.41 NUTZUNGSÜBERNAHME/PRODUKTIONSBEREITSCHAFT

Der Zeitpunkt der Nutzungsübernahme/Produktionsbereitschaft ist gegeben, wenn der Käufer die Maschine/Anlage in vollem Umfang oder teilweise ihrer bestimmungsgemäßen Nutzung zuführt oder zuführen könnte.

Datum : 11.09.2007 Typ : OPTIMAT KAL310/11/E12 Seite : 14  
Maschinenummer : 0-200-06-1663 Kunde : STOLKAR  
Auftragsnummer : 061663 Ausfertigung : 1

---

B.44 ABNAHME

Der Käufer verpflichtet sich, eine Abnahme zu erteilen, wenn der Vertragsgegenstand keine wesentlichen Mängel aufweist, die dessen Wert und wirtschaftliche Nutzbarkeit signifikant beeinträchtigen.

B.53 WIR DANKEN FÜR IHRE BESTELLUNG

Für die Abwicklung des uns damit erteilten Auftrages gelten unsere aktuellen Verkaufs- u. Lieferbedingungen, die über [www.homag.de/agb](http://www.homag.de/agb) oder schriftlich bei uns angefordert werden können.

Für die maschinengerechte Beschaffenheit des Verarbeitungsmaterials ist der Betreiber verantwortlich. Aussergewöhnliche Abmessungen bzw. ungünstige Längen- /Breiten-/Dickenkombinationen bedürfen einer besonderen Festlegung (z.B. Pflichtenheft).

Technische Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Bilder und Pictogramme sind Beispiele und nicht in allen Einzelheiten verbindlich.

Mit freundlichen Grüßen

H O M A G  
Holzbearbeitungssysteme AG

.

.