

# TELEFAX an Fax. ++386 2 6130060

Von Firma: \_\_\_\_\_

Ansprechpartner: \_\_\_\_\_

Straße: \_\_\_\_\_

Land / Ort: \_\_\_\_\_

Tel.: \_\_\_\_\_ Fax.: \_\_\_\_\_

## Fragebogen zu Hobelmaschinen

Wir sind bemüht Ihnen eine Anlage anzubieten die Ihren Anforderungen bestmöglich entspricht. Dazu benötigen wir einige Angaben die uns die richtige Auswahl der Anlage möglich macht. Wir bitten Sie, den Fragebogen sorgfältig auszufüllen.

### Generelle Produktangaben

Ich interessiere mich für eine Anlage zur folgenden Bearbeitung:

1-3-seitige Bearbeitung  oben  unten  rechts  links

4-seitige Bearbeitung  oben  unten  rechts  links

Zusätzlich  Profilieren  Sägen  anderes

Ich möchte folgendes Produzieren .....

Die Produktionsmenge beträgt .....m .....m<sup>2</sup> .....m<sup>3</sup> pro Schicht /  Tag  Jahr

Es wird im  1-Schichtbetrieb;  2-Schichtbetrieb;  3-Schichtbetrieb gearbeitet.

Die maximale Vorschubgeschwindigkeit sollte betragen:

25m/min  36m/min  60m/min  150m/min  200m/min  300m/min  .....  
m/min

Es werden folgende Holzarten verarbeitet: .....

Die Holzfeuchtigkeit beträgt: .....%

Das Werkstück wird vor der Bearbeitung:

**Gehobelt**  2 seitig  4 seitig **Gesägt**  4 seitig  2 seitig - Kanten unbesäumt

Eingangsabmessungen:

B-min: .....mm

B-max: .....mm

H-min: .....mm

H-max: .....mm

L-min: .....mm

L-max: .....mm

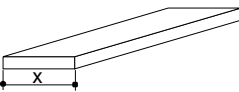

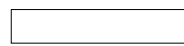
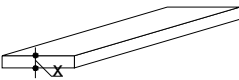
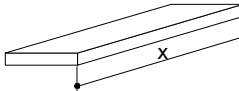
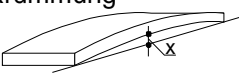
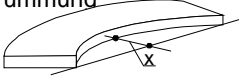
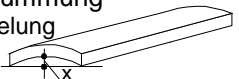

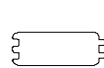





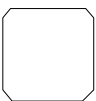

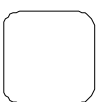



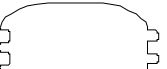

Abnahme pro Seite

.....

Maschinenaufstellung: Einzelstehend  Maschinenverkettung

Beschickung: Mechanisiert  von Hand

### Detaillierte Produktangaben

Werkstück		1	2	3	Profile	
Breite	 [mm]					
Stärke	 [mm]				Fase = ___ mm / 45°	
Länge	 [mm]				Radius = ___ mm	
Längskrümmung Dicke	 [mm]				DIN 4072	
Längskrümmung Breite	 [mm]				DIN 68122 und DIN 68126	
Querkrümmung Schüsselung	 [mm]					
Verdrehung	 [mm]					
Vorschubgeschwindigkeit	[m/min]					
Spanabnahme unten min.	[mm]				Fase = ___ mm / 45°	
Spanabnahme unten max.	[mm]				Radius = ___ mm	
Spanabnahme oben min.	[mm]					
Spanabnahme oben max.	[mm]				Radius = ___ mm	
Spanabnahme links min.	[mm]					
Spanabnahme links max.	[mm]				Radius = ___ mm	
Spanabnahme rechts min.	[mm]					
Spanabnahme rechts max.	[mm]				Radius = ___ mm	
Holzart: Fichte, Tanne		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DIN 4072	
Holzart: Kiefer, Lärche		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DIN 68122 und DIN 68126	
Holzart: Buche, Eiche		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Anteil in der Produktion	[%]				DIN 4072	

**Nach der Bearbeitung sollen folgende Arbeitsgänge durchgeführt werden:**

.....  
 .....

**Bisherige Art der Bearbeitung, falls vorhanden:**

.....

**Geplanter Investitionszeitraum:**

.....