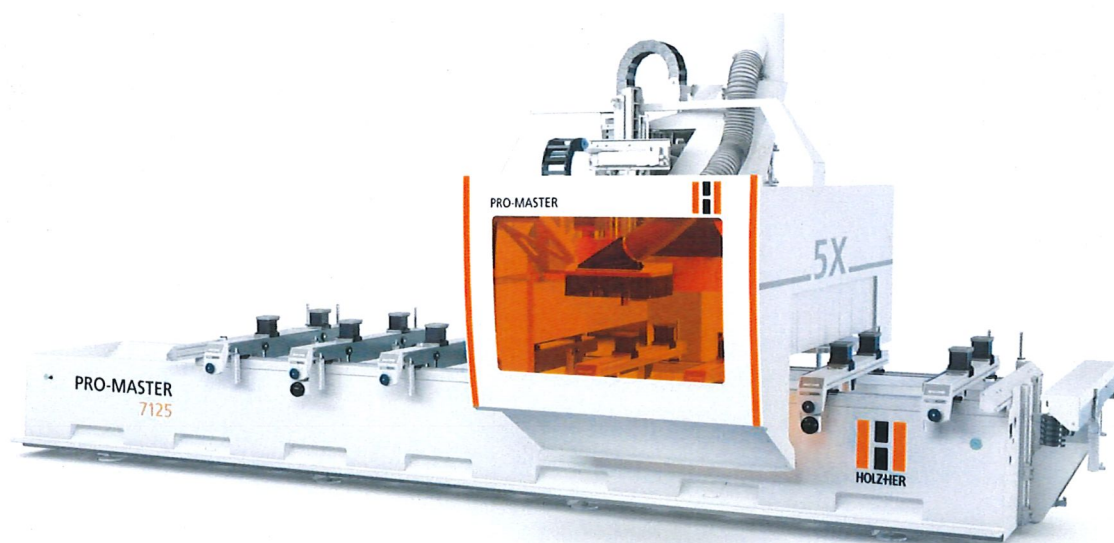


---

# CNC Bearbeitungszentren

## Vorbereitende Maßnahmen zur Inbetriebnahme





## Impressum

Copyright © by HOLZ-HER GmbH

### **HOLZ-HER GmbH**

Plochinger Strasse 65  
72622 Nürtingen  
Deutschland

Telefon +49 7022 702-0  
Fax +49 7022 702-101

E-Mail [kundenservice-cnc@holzher.com](mailto:kundenservice-cnc@holzher.com)  
Internet: [www.holzher.com](http://www.holzher.com)  
Tele-Service: [www.teleservice-holzher.de](http://www.teleservice-holzher.de)  
Service Hotline: +49 7022 702-100

## Inhaltsverzeichnis

1.	Maschinengewicht / Verpackungsmaße / Technische Daten .....	4
2.	Abladen und Quertransport .....	4
2.1.	Abladen mit Stapler .....	4
2.1.	Abladen mit Kranwagen .....	6
3.	Technische Daten Bohraggregate 7403 / 7405 .....	10
3.1.	Bohraggregate Werkzeugbestückung 7883 und 7885 .....	10
4.	Vorbereitung zur Inbetriebnahme .....	12
4.1.	Auspacken .....	12
4.2.	Anschließen an Stromnetz und Pneumatik Netz .....	12
4.3.	Absaugung, Schutzgitter, Trittmatten, Lichtschranke .....	13
5.	Kundenvorabschulung .....	13
5.1.	Terminanfrage .....	13
6.	Installation / Inbetriebnahme .....	14
6.1.	Terminabstimmung .....	14
6.2.	Produktion während der Inbetriebnahme .....	14
7.	Netzwerkverbindung / Onlinezugriff .....	14
7.1.	Netzwerkverbindung .....	14
7.2.	Onlinezugriff .....	14
8.	Händlerinstallationen .....	15
8.1.	Maschineninstallation / Datensicherung .....	15

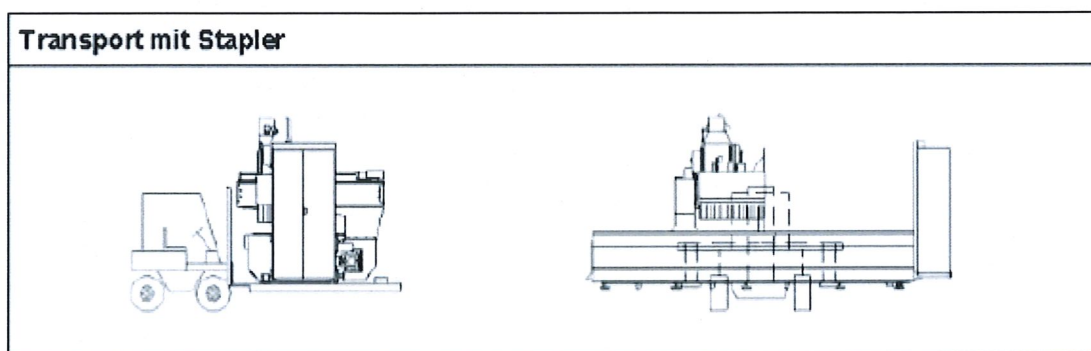
## 1. Maschinengewicht / Verpackungsmaße / Technische Daten

Siehe beigefügte Datenblätter (**werden mit der Auftragsbestätigung gesendet**) oder verwenden Sie den entsprechenden Link zum Herunterladen der Datenblätter auf unserer Internetseite: <http://www.holzher-insight.de/> -> Nur für angemeldete und freigeschaltete USER!

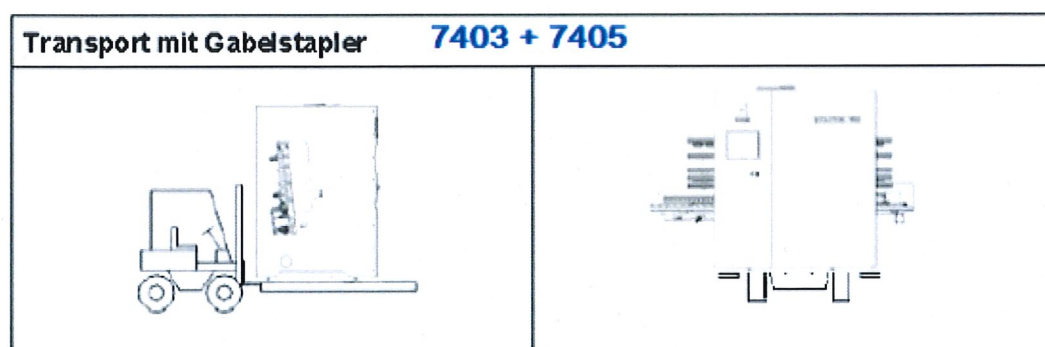
## 2. Abladen und Quertransport

### 2.1. Abladen mit Stapler

Die Maschine ist durch den Endkunden / Händler abzuladen und zum Aufstellplatz zu transportieren. Das Abladen vom LKW hat durch einen entsprechenden Gabelstapler zu erfolgen.



Gabellänge von 2000 mm ist ausreichend um alle anderen CNC Maschinentypen abzuladen



Gabellänge von 1800 mm ist ausreichend um die Machinentype Evolution 7403 +7405 abzuladen

Siehe Tabelle Maschinengewicht!

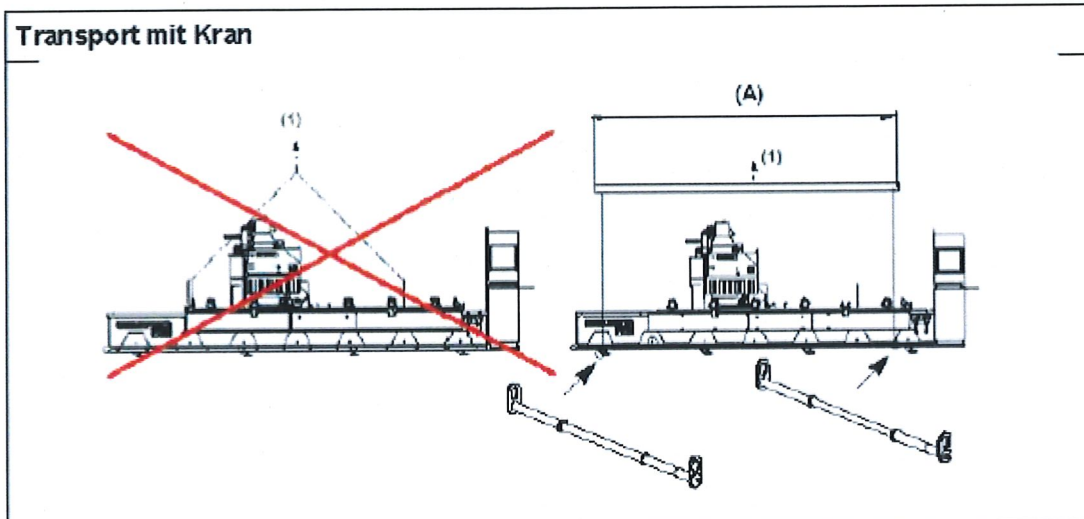
<b>Maschinen Gewicht</b>								
Type	Verpackung		Länge	Breite	Höhe	Tara	Brutto	Netto
7017-320			560	244	220	30 kg	2450 kg	2420 kg
7018-250	Normalverpackung		500	244	240	310	2910	2600
	Verschlag		509	239	245	555	3155	
	Seem. Kiste		509	239	245			
7018-320	Normalverpackung		600	244	240	350	2970	2620
	Verschlag		609	239	245	595	3215	
	Seem. Kiste		609	239	245	1085	3705	
	Containerverpackung		560	230	225	350	3800	3450
7125-315K	Normalverpackung		565	244	255	280 kg	3800 kg	3520 kg
Beipack	Normalverpackung		244	200	139	100 kg	1000 kg	900 kg
7125-495	Normalverpackung		753	244	255	280 kg	5000 kg	4720 kg
Beipack	Normalverpackung		245	200	140	100 kg	1200 kg	1100 kg
7222-315K	Normalverpackung		610	244	255	250 kg	5000 kg	4750 kg
	Beipack		200	244	150	100 kg	900 kg	800 kg
7222-495K	Normalverpackung		750	244	250	370 kg	5400 kg	5030 kg
7222-585K	Normalverpackung		850	244	250	420 kg	5700 kg	5280
7515 8.4	Normalverpackung		530	244	240	280	2800	2520
7515 10.4	Normalverpackung		550	244	240	280	2900	2620
7516 10.5	Normalverpackung		530	244	240		2800	2600
7516 12.5	Normalverpackung		600	244	240	280	3300	3020
7516 20.5	Normalverpackung		850	244	240		4200	3920
7521 15.6	Normalverpackung		430	244	200		1800	
Type	Verpackung		Länge	Breite	Höhe	Tara	Brutto	Netto
7403	Normalverpackung		390	205	250	50	1720	1670
( kein Beipack )	Containerverpackung		390	205	250	50	1720	1670
	Seem. Kiste							
7405	Normalverpackung		390	205	250	50	1820	1770
( kein Beipack )	Containerverpackung		390	205	250	50	1820	1770
	Seem. Kiste							

## 2.1. Abladen mit Kranwagen

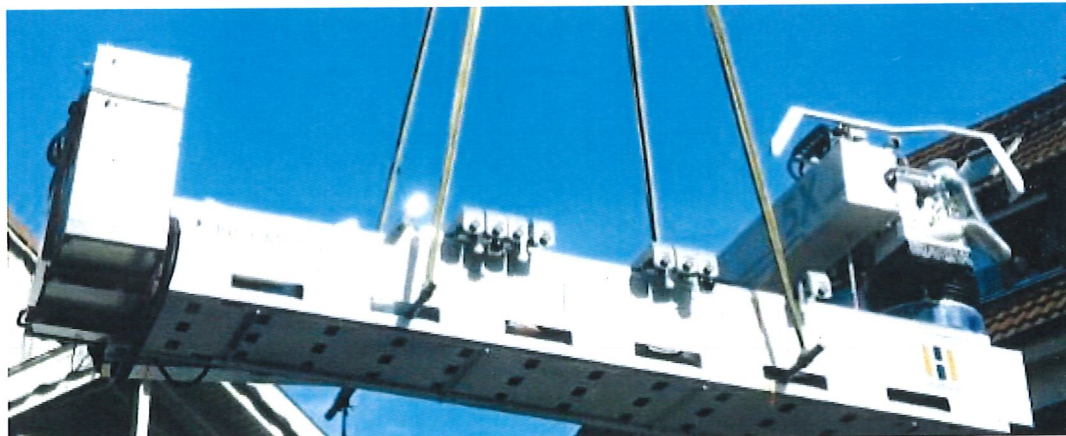
Die Maschine darf nur in Verbindung mit einer Traverse mittels Kran abgeladen bzw. zum Aufstellplatz transportiert werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Traverse entsprechend der Maschinedaten Tabelle dimensioniert ist.

### Traversenlänge von Maschinen Typen zum Abladen

Traversenlänge A Maß	Masch. Type	Masch. Type	Masch. Type	Masch. Type	Masch. Type	Masch. Type	Masch. Type	Masch. Type
1980 mm			Pro Master 7017 / 250	Pro Master 7018 / 250				
2000 mm	Lynx 7510 / 7511 8.4	Dynestic 7515 8.4						
2600 mm					Pro Master 7225 / 585	Pro Master 7222 / 585	Pro Master 7222 / 405	Pro Master 7225 / 315
2700 mm		Dynestic 7516 20.5						
3160 mm			Pro Master 7017 / 320	Pro Master 7018 / 320				
3200 mm	Lynx 7510 10.4	Dynestic 7515 10.4						
3200 mm	Lynx 7511 10.5	Dynestic 7516 10.5						
3500 mm					Pro Master 7122 / 495	Pro Master 7125 / 495	Pro Master 7222 / 495	Pro Master 7225 / 495
3600 mm	Lynx 7511 12.5	Dynestic 7516 12.5						
3700 mm					Pro Master 7122 / 315	Pro Master 7125 / 315	Pro Master 7222 / 315	Pro Master 7225 / 315



(1) anheben



Hebeeinrichtung kann unter der Holz-Her Artikelnummer 2890399 bestellt werden.  
Wir schreiben einen Werkstoff vor mit Durchmesser 60mm und folgender DIN Norm:  
Rd 60 DIN 1013 42CrMo4V Stangenlänge mindestens 2350mm.

#### 4.2.2 Abladen und Transport mit Kran

Die Maschine darf nur in Verbindung mit einer Traverse mittels Kran abgeladen bzw. zum Aufstellplatz transportiert werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Traverse entsprechend den Maschinendaten dimensioniert ist.

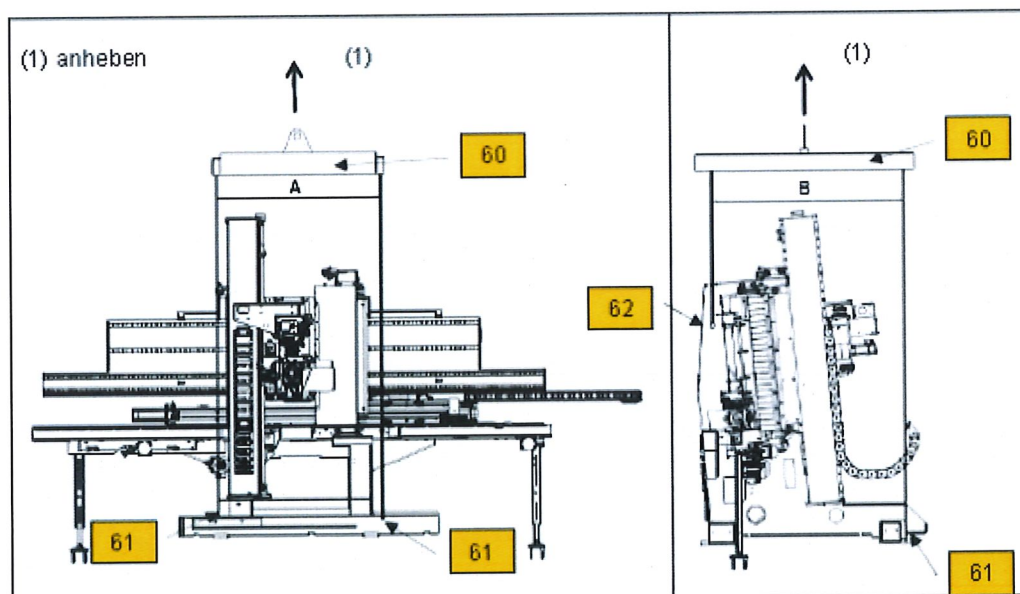
#### ACHTUNG

Der Kran und die Hebevorrichtung muss für die Maschine (siehe technische Daten auf dem Maschinen-Bestellblatt) eine ausreichende Tragkraft besitzen. ◀

#### ⚠ GEFAHR

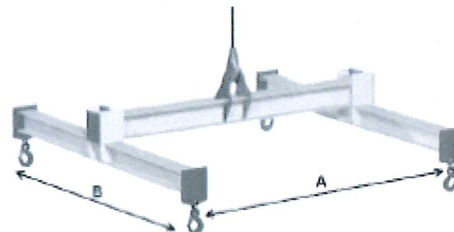


Treten Sie niemals unter die schwebende Last! ◀





- 60** Lasttraverse in H-Form  
Maß A: ca. 1200mm  
Maß B: ca. 1300mm



- 61** Befestigung der Hebebänder mit Schäkeln am Maschinengestell vorne

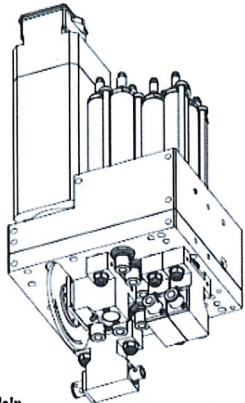


- 62** Befestigung der Hebebänder an zwei Stangen am Maschinengestell hinten.  
Die Stangen müssen links und rechts durch das Maschinengestell geschoben werden.  
Maße:  
Ø30mm, Länge: ca. 600mm



### 3. Technische Daten Bohraggregate 7403 / 7405

#### 3.1. Bohraggregate Werkzeugbestückung 7883 und 7885



**Technische Daten:**  
 Antriebsleistung: 1,5kW/50Hz  
 Übersetzungen: Bohrspindel 1:1,125 / Sägeblatt 1:1,445  
 Maximaldrehzahl der Bohrspindel: 5385 U/min, stufenlos regelbar  
 Maximaldrehzahl des Sägeblattes: 6915 U/min, stufenlos regelbar

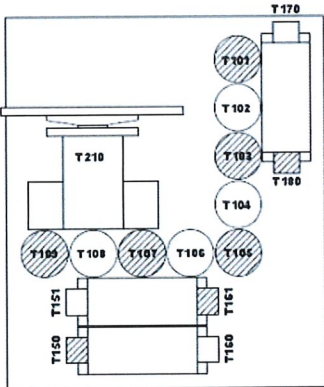
○ - Bohrspindel mit Drehrichtung links  
 ◐ - Bohrspindel mit Drehrichtung rechts


**Vertikale Bohrspindeln**

- Gewindeanschluss: M10 mit Passung  $\epsilon 11$
- Optional Schnellspannfutter (Satz á 10 Stück, Art.Nr.: 5021641)
- Optional Adapter für Bohrer mit Schaft  $\epsilon 10$ , Art.Nr.: 2208385 (links) und 2208377 (rechts)
- Max. Länge der Bohrer = 70mm
- Max.  $\epsilon$  der Bohrer =  $\epsilon 35$ mm

**Horizontale Bohrspindeln**

- Gewindeanschluss: M10 mit Passung  $\epsilon 11$
- Max. Länge der Bohrer = 63mm, Achtung! Nur Bohrer mit Direktgewinde!
- Max.  $\epsilon$  der Bohrer =  $\epsilon 12$ mm






T.-Nr.	Werkzeug
101	
102	
103	
104	
105	
106	

T.-Nr.	Werkzeug
107	
108	
109	
110	

T.-Nr.	Werkzeug
151	
152	
161	
162	
170	
180	
210	

AA	T60230190	05.05.13	EBNK			
AB	T60230195	15.01.14	EBNK			
AC	T10022400	14.07.14	EBNK			



HOLZHER GmbH  
D-72622 Nürtingen

Druck	05.03.2013	Vertrieb	1:2	Skizze	
Zeichner	BENKE	Technik	7883		

**DATENBLATT**  
Bohraggregate, Typ 7883

Druck	5038852	1
Zeichner		1



## 4. Vorbereitung zur Inbetriebnahme


### 4.1. Auspacken

Die Maschine ist vor Inbetriebnahme durch den Endkunden bzw. Händler von den Paletten zu nehmen, auszupacken und an den entsprechenden Aufstellort zu stellen. Eine ausreichende Tragfähigkeit (siehe Datenblätter) und Ebenheit am Aufstellort wird benötigt, um die Maschine entsprechend mit Dübeln zu verankern.

### 4.2. Anschließen an Stromnetz und Pneumatik Netz

Die Maschine muss elektrisch und pneumatisch angeschlossen sein.

**Hierzu beachten Sie bitte unsere Vorschriften über die Netzform und entnehmen dies entsprechend dem Datenblatt!**

Typ	Steuerung	Zulässige Netzspannung	TN-Netz	TT-Netz	IT-Netz
Pro-Master 7018 Dynestic 7515 Dynestic 7516	<b>BECKHOFF</b>  <b>BAUMÜLLER</b>	3AC 400 – 480V +/-10% 50 / 60Hz <span style="color: orange;">2)</span>	Ja	Ja	<span style="color: orange;">1)</span>
Pro-Master 7023 S Pro-Master 7123 Pro-Master 7223 XL	<b>SIEMENS</b> 810D pl	3AC 400V +/-10% / 415V +/-10% / 480V +6%/-10% 50 / 60Hz <span style="color: orange;">2)</span>	Ja	<span style="color: orange;">1)</span>	<span style="color: orange;">1)</span>
Pro-Master 7224 5XL	<b>SIEMENS</b> 840D sl	3AC 380V -10% - 480V +10% 50 / 60Hz <span style="color: orange;">3)</span>	Ja	Ja	Ja
Pro-Master 7018 Dynestic 7515 Dynestic 7516 Dynestic 7521	<b>BECKHOFF</b> <b>AX5000</b>	3AC 100V -10% - 480V +10% 50 / 60Hz	Ja	Ja	<span style="color: orange;">1)</span>

- 1) Bei Anschluss an diese Netze **ist ein Trenntransformator** notwendig !!
- 2) Bei Spannungsanpassung **ist ein Spartransformator** notwendig !!
- 3) Bei Spannungsanpassung **ist ein Spar – oder Trenntransformator** notwendig ( siehe Details ) !!

**Bei Nichtbeachtung der Netzform oder dadurch entstehende Schäden unterliegen keiner Gewährleistungspflicht.**

Alle Anschlußdaten entnehmen Sie bitte den beigegeführten Datenblättern. Bei Maschinen mit einer größeren Vakuumeistung von 250cbm<sup>3</sup> muss eine separate Anschlussleitung vorhanden sein (s. Datenblätter).

Wird länderspezifisch ein FI-Schutzschalter benötigt, so ist ein All-Strom-Sensitiv-FI-Schutzschalter mit 300 mA zu verwenden. **Es darf nur eine Maschine an diesen FI-Schutzschalter angeschlossen werden.**

#### **4.3. Absaugung, Schutzgitter, Trittmatten, Lichtschanke**

Ebenso sind vor der Inbetriebnahme die Absaugung, die Schutzgitter, die Trittmatten, oder Lichtschanke zu installieren bzw. anzuschließen.

Alle entsprechenden Datenblätter finden Sie auf unserer Homepage unter folgendem Link:

<http://www.holzher-insight.de/> -> Nur für angemeldete und freigeschaltete USER!

Es ist kundenseitig darauf zu achten, dass während der Inbetriebnahme und Einweisung keine Installationsarbeiten an der Absaugung vorgenommen werden. Diese Arbeiten haben vor Beginn der Einweisung zu erfolgen.

## **5. Kundenvorabschulung**

### **5.1. Terminanfrage**

Die Terminabstimmung für eine Kundenvorabschulung muss schriftlich per Email erfolgen.

**Hierzu nennen Sie uns bitte folgende Daten in Ihrer Mail:**

Maschinentype und Auftragsnummer, die kompletten Adressdaten des Kunden mit Tel., Fax., Mail, Ansprechpartner und Umsatzsteuer Ident Nummer Ihres Kunden für Länder in Europa.

Nennen Sie uns ebenso namentlich die entsprechenden Teilnehmer, die an der geplanten Vorabschulung teilnehmen. Maximale Teilnehmeranzahl bei Vorabschulung sind 4 Personen.

Die Kosten für die Übernachtung sind vom Endkunden selbst zu tragen. Wir sind Ihnen bei der Buchung für eine Übernachtung behilflich, falls dies gewünscht wird.

## **6. Installation / Inbetriebnahme**

### **6.1. Terminabstimmung**

Die Terminabstimmung für die Installation und Einweisung hat mit der Serviceleitung der Firma HOLZ-HER GmbH zu erfolgen. Die Inbetriebnahme Pauschale beinhaltet nicht die An- und Abreise des Technikers (siehe entsprechende Angebote bzw. Preislisten HOLZ-HER GmbH).

Während der Inbetriebnahme sind vom Kunden zwei Mitarbeiter zur Verfügung zu stellen. Die Inbetriebnahme erfolgt durch den Techniker der Firma HOLZ-HER GmbH oder durch von HOLZ-HER GmbH autorisierte Servicetechniker des Fachhandels. Für die Inbetriebnahme müssen die Bearbeitungswerkzeuge vorhanden sein.

### **6.2. Produktion während der Inbetriebnahme**

Während der Inbetriebnahme und Schulung ist es nicht möglich, die Produktion aufzunehmen, Schablonen zu bauen oder detaillierte Variablenprogrammierungen durchzuführen. Für nicht der Inbetriebnahme und Schulung zugrunde liegenden Aufgaben stehen die Servicetechniker entgeltlich zur Verfügung.

## **7. Netzwerkverbindung / Onlinezugriff**

### **7.1. Netzwerkverbindung**

Die Verbindungsleitung muss vom zuständigen Netzwerkspezialist entsprechend verlegt werden. Hierzu sollten Sie eine handelsübliche abgeschirmte Leitung für Netzwerke verwenden. Änderungen der IP –Adressen werden vom Servicetechniker nur an der Maschine durchgeführt. Die Einträge können nur während der Installation erledigt werden. Als Standardprotokoll ist das TCP – IP Protokoll vorinstalliert.

### **7.2. Onlinezugriff**

Hierzu verwenden wir die Software TeamViewer, die bereits vorinstalliert auf Ihrer Maschine zur Verfügung steht. Während der Gewährleistung ist dieser Dienst kostenlos. Nach der Gewährleistung wird dieser Dienst voll berechnet, die aktuellen Kostensätze entnehmen Sie bitte unserem Onlineformular, welches auf nachfolgender Internetseite zum Download bereit liegt. <http://www.teleservice-holzher.de/hhfaq>

## 8. Händlerinstallationen

### **8.1. Maschineninstallation / Datensicherung**

Nur autorisierte, geschulte Händlertechniker erhalten von uns die Freigabe Maschinen selbstständig zu installieren. Nach Beendigung der Installation ist vom Händler eine korrekte Datensicherung zu erstellen. Diese Datensicherung muss mit dem neuen HOLZ-HER Starter Tool online übertragen werden.

Ist während der Installation keine Onlineverbindung vorhanden, müssen sämtliche Daten und das ausgefüllte Übergabeprotokoll per Mail an uns übermittelt werden. Hierzu verwenden Sie folgende Mail Adresse: [kundenservice-cnc@holzher.com](mailto:kundenservice-cnc@holzher.com)

**Sollten diese Daten nicht bei uns eingehen, lehnen wir jegliche Hotline-Auskünfte bzw. Garantieansprüche ab.**

Wir bitten Sie, die oben genannten Punkte vor Inbetriebnahme zu beachten und wünschen Ihnen viel Erfolg mit Ihrem HOLZ-HER CNC Bearbeitungszentrum.

Freundliche Grüße

Ihre HOLZ-HER GmbH