

FELDER KG

A - 6060 Hall in Tiroi • KR-Felder-Str. 1 • Austria
Tel. +43(0)5223 55306 • Fax +43(0)5223 55306-63
www.format-4.at info@format-4.at



Spett.le
|Bausola srl
Att. Sig. Bausola Enrico
Corso Gen. Volpini 103
14057 AT Isola d'Asti
ITALIEN

PREVENTIVO

Preventivo N° 11-2560/05
Codice cliente PM0Z7

Data 28/05/2021
Suo consulente BAUSOLA (EV)

Pagina 1 da 18

2MF28/051115T/tnt/ANG_N T

Egregio Sig. Bausola,

La ringraziamo della Sua richiesta proponendoLe quanto segue:

CNC Centro di Lavoro profit H150 22.43

La fonte di profitto per ordini standard o particolari in legno massello o pannelli.

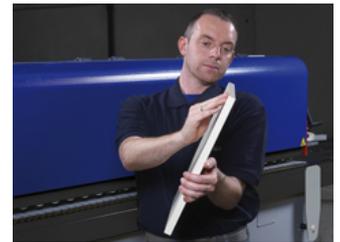


Immagine con equipaggiamento speciale.

FORMAT-4, una garanzia per il successo della vostra azienda!

La nostra esperienza - la vostra scelta sicura!

Da oltre 60 anni ci occupiamo di sviluppo, produzione e commercializzazione di macchine per la lavorazione del legno di elevata qualità. Oggi le macchine per la lavorazione del legno di casa Felder sono tra le più vendute in assoluto. In tutto il mondo



Format-4 - la prima scelta di chi cerca un aumento di produttività nella propria attività!

Noi elaboriamo con voi una soluzione personalizzata dedicata alla vostra attività, per aumentare la produzione ed il guadagno. Perciò i vostri processi produttivi preesistenti vengono integrati in un nuovo concetto produttivo ottimizzato d'insieme. Voi scegliete fra le varianti elaborate per voi il pacchetto che vi interessa di più, assicurandovi così un vantaggio competitivo nel vostro mercato.



Noi simuliamo i vostri processi, una sicurezza indispensabile di decisione per voi!

Osservate il pacchetto produttivo più interessante per voi dal vivo in uno dei nostri centri dimostrativi. Noi simuliamo il vostro lavoro ed i vostri cicli di produzione con le macchine per la lavorazione del legno di Format-4. Voi ottenete così una sicurezza di scelta per molti anni a venire.



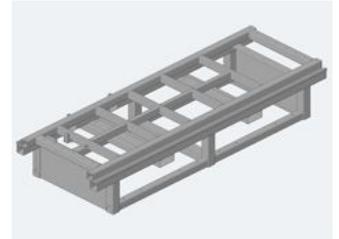
Format-4, la scelta giusta! Pacchetto perfetto, qualità e precisione duratura.

Le macchine per la lavorazione del legno Format-4 sono prodotti austriaci di altissima qualità. Le più moderne tecnologie di produzione e macchine di produzione, nonché processi di continua garanzia della qualità garantiscono la qualità, la precisione e l'affidabilità della vostra nuova Format-4.



Centro di lavoro CNC profit H150 22.43:

Il basamento macchina della Profit H150 22.43 è realizzato con tubi sagomati elettrosaldati e di grande spessore. Attraverso la nervatura in acciaio all'interno del basamento è possibile ottenere un'elevata stabilità. Per assicurare la tolleranza complessiva della macchina, le condizioni del terreno devono corrispondere al layout delle fondamenta.

**Piano Nesting:**

Sistema di piano nesting in resina fenolica con scanalature in serie per l'inserimento di sagome e per il serraggio dei materiali più diversi. Le scanalature sono adatte all' inserimento di un cavo di tenuta in gomma, compresa nella prima fornitura.

**Sistema di guide asse X:**

L' azionamento Gantry in direzione X del portale mobile avviene con una cremagliera con denti inclinati e sagomati. Ciò garantisce la massima precisione. Il riduttore garantisce la massima qualità di lavoro e precisione nelle ripetizioni. Il movimento avviene per mezzo di pattini a ricircolo di sfere incapsulati, su guide lineari temprate e levigate.

**Sistema di guide asse Y:**

Il movimento avviene per mezzo di pattini a ricircolo di sfere incapsulati, su guide lineari temprate e levigate. L' asse Y viene posizionato con grande precisione tramite una vite rettificata a ricircolo di sfere.

**Sistema di guida asse Z:**

Il movimento avviene per mezzo di pattini a ricircolo di sfere incapsulati, su guide lineari temprate e levigate. L' asse Z viene posizionato tramite una vite rettificata a ricircolo di sfere.

Corsa degli assi:

X= 5555mm

Y= 2595 mm

Z= 495 mm

Campo di lavoro:

X= 4300 mm

Y= 2160 mm

Z= 200 mm

Velocità di posizionamento degli assi:

Fare attenzione al sistema di sicurezza scelto (questo deve basarsi sul layout).

Lubrificazione centralizzata automatica:

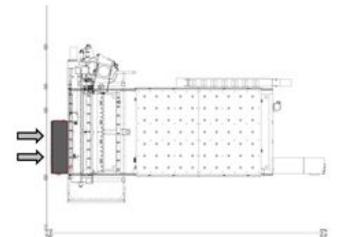
Il grasso viene controllato pneumaticamente in un intervallo di tempo definito nel dispositivo di comando e distribuito sui punti di lubrificazione degli assi X, Y e Z. La capienza del contenitore di lubrificante è di 2 kg.

**Quadro elettrico:**

Il quadro elettrico è conforme alle norme internazionali e nella configurazione standard si trova sul lato sinistro della macchina. Esso è raggiungibile tramite un' apertura laterale nella recinzione di sicurezza.

A seconda del grado di automazione della macchina, il quadro elettrico viene posizionato in alternativa a destra dietro la macchina, per poter garantire anche qui l' accesso illimitato.

La posizione esatta può essere rilevata dal layout della macchina in allestimento standard.



Hardware Computer di controllo:

- SIMATIC IPC
- Intel Core i5
- 8 GB RAM
- Windows 10



La migliore prestazione CNC e flessibilità con il potente controllo si raggiungono tramite:

- Encoder assoluto per una comunicazione assoluta e costante fra macchina e sistema di misura del percorso. Non servono più corse di riferimento che richiedono tempo.
- E' possibile rientrare nel programma CNC dopo un arresto anomalo, senza spostare a mano gli assi macchina.
- La più alta sicurezza di rete con il "Connectivity Paket advanced" in opzione per l'unità di controllo
- Recupero dell' energia del freno elettrico di mandrino e assi

Terminale di comando per il controllo ergonomico della macchina**Dotato di:**

Il terminale di comando si trova in configurazione standard sul lato sinistro. Per soddisfare le linee guida sulla sicurezza CE, il terminale deve essere fissato al pavimento ad una distanza predefinita dal sistema di sicurezza.

Con sistemi di sicurezza alternativi il terminale di comando può essere anche dotato di ruote per un utilizzo mobile.

- Display TFT 24"
- Tastiera, mouse e mousepad
- 4 uscite USB

Il controllo numerico utilizzato comunica direttamente con il PC della macchina. Per cui viene garantito un trasferimento regolare dei dati utensile, di tutti i dati macchina e dei programmi di lavoro creati. Il controllo esegue tutti i movimenti in automatico durante la lavorazione, compresi tutti i cambi utensile, i controlli dei movimenti con i relativi rischi di collisione. Il controllo permette inoltre il movimento manuale di tutti gli assi della macchina e l' esecuzione di diversi lavori di manutenzione.

Pacchetto connettività "light":

Hardware e software per il collegamento via Internet. Il collegamento Internet con il PC della macchina deve essere predisposto a cura del cliente.

**Telecomando per controllo a distanza degli assi:**

Il terminale mobile è dotato di un potenziometro e di un dispositivo di emergenza. La velocità di avanzamento può essere regolata durante la lavorazione. Una facilitazione nella lavorazione di pezzi e parti complesse nonché nella registrazione di nuovi utensili sul centro di lavoro CNC



Carenatura integrale:

Nella configurazione standard una carenatura integrale circonda le unità di lavoro intorno all'intero portale in direzione Y.

Attraverso la grande finestra anteriore è perfettamente visibile ogni processo di lavorazione.

Nel caso della rottura di una fresa l'utente è protetto dalle lamelle laterali.

Inserimento manuale dell'utensile sul mandrino, eventuali lavori di manutenzione o di pulizia del mandrino sono comodamente fattibili dal lato anteriore della macchina attraverso l'apertura della cappa integrata.

**Sistema di vuoto con potenza nominale 750 m³/h**

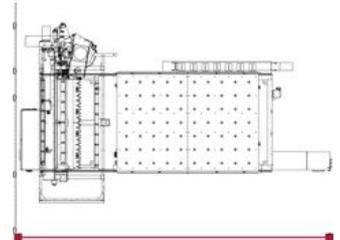
3 pompe rotative a secco con alette flessibili con potenza di aspirazione di

750 m³/h a 50 Hz

840 m³/h a 60 Hz

**Dispositivi di sicurezza ai sensi della normativa CE:**

Nella configurazione standard la macchina è attrezzata con un sistema di fotocellule sul lato anteriore e con una recinzione di sicurezza sul lato sinistro della macchina. La fotocellula garantisce la massima velocità possibile. Non appena essa viene interrotta durante una lavorazione, si verifica immediatamente un arresto del programma. In conformità alle linee guida CE, il terminale di comando combinato con un sistema di fotocellule deve essere fissato al pavimento ad una distanza predefinita. Distanze e ingombri di installazione in combinazione con il sistema di fotocellule possono essere ripresi dal layout tecnico.

**Mandrino principale a 5 assi a 12 kW HSK F63:**

Il mandrino principale - una testa cardanica a 5 assi - è collegata ai pannelli di supporto dell'asse Z tramite guide lineari. Inoltre viene movimentato in verticale da 2 guide lineari. Il serraggio dell'utensile avviene con un cono HSK F63. Il serraggio ha una pressione di 12 bar e viene monitorato da 3 sensori. Con la testa a 5 assi è possibile forare, fresare e segare con l'angolazione desiderata. Lo speciale liquido raffreddamento e i cuscinetti ceramici di alta qualità garantiscono precisione a lungo termine e un funzionamento estremamente silenzioso con tutti i materiali. Un inverter regola in modo continuo il numero di giri da 1000 fino a 24.000 giri al minuto. Il carico collegato è di 12 KW (S6) Il peso massimo dell'utensile (in rotazione) è di 6 kg.

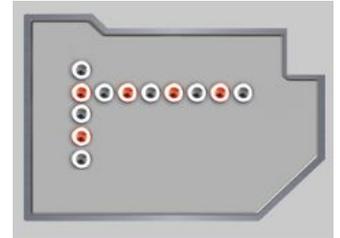


Interpolazione a 4 assi della macchina

Interpolazione 4 assi sull' asse C, inclusa rotazione punto 0 (sulla punta dell' utensile) Impostazione semplicissima dell' angolo di rotazione e di direzione con controlli visuali e inserimento personalizzato del layer d' uso Z nel setup della fresa. La fresatura di contorni può essere fatta partire da una lavorazione di impostazione asse o modificato con un clic del mouse su un' interpolazione a 4 assi.

Testa a forare DH12:

Gruppo di foratura verticale con 12 mandrini verticali. 7 mandrini in direzione X e 5 mandrini in direzione Y. Tutti i mandrini sono controllati singolarmente. Numero di giri variabile in continuo fino a 6000 giri/min.



Magazzino cambiautensili a sinistra del basamento macchina.

Il cambiautensili lineare a 17 posizioni garantisce tempi di cambio più brevi, riduce l' utilizzo dell' aria compressa e offre sufficiente posto per le frese. Il magazzino cambiautensili è progettato per mandrino HSK con o senza asse C.



Inoltre nel cambiautensili trovano posto fino a 4 aggregati. Il posto per aggregati anteriore può essere utilizzato anche come posto "pick-up", per caricare in automatico sul mandrino utensili di fresatura o aggregati da magazzini utensili disponibili in opzione sul lato posteriore della macchina.

Con la copertura gli attachi utensile ad alta precisione HSK sono protetti in modo ottimale da polvere e/o trucioli. Così si può escludere una corsa non corretta provocata dallo sporco.

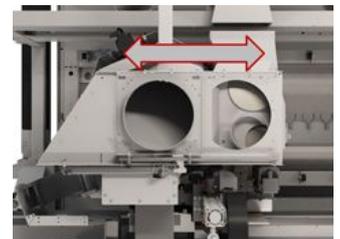
I parametri utensile massimi, quali lunghezza, diametro e peso, come pure la distanza dei singoli utensili l' uno dall' altro, possono essere presi dal layout standard.

Collettore di aspirazione centrale comandato

L' attacco di aspirazione centrale si trova sopra entrambe le unità di lavorazione, mandrino e testa a forare.

Comandato in automatico dal controllo del programma, il cursore dirige tutta la potenza di aspirazione sul rispettivo processo di lavoro, fresatura o foratura. Vengono così raggiunti i migliori risultati di lavorazione e procurano allo stesso tempo pezzi più puliti dopo la lavorazione CNC.

I diametri degli attachi di aspirazione si possono ricavare dal layout tecnico della macchina.



Capitolato del Software CNC „F4Integrate“:

Il pacchetto software della macchina "F4Integrate" comprende la completa gestione del controllo della macchina CNC per 2 postazioni - 1 postazione sulla macchina e 1 postazione esterna.

„F4Integrate" si compone di diversi pacchetti software, che sono già compresi nella fornitura , in dettaglio:

- Controllo macchina „F4Operate"
- Database utensili „F4Toolbox"
- Area CAD/CAM „F4Create"

Tutti i moduli possono essere utilizzati sulla finestra principale di "F4Integrate".

A seconda del modello di macchina, del settore, dell' ordine di lavorazione o delle richieste del cliente, „F4Integrate" puo essere ampliato con ulteriori moduli:

- Simulazione di tempi e di collisione "F4Simulate"
- Modulo di costruzione telai in 3D „F4Frame"
- Software di nesting in 3D „F4Nest"

Verificare i requisiti di sistema PC Windows Sistema PC nativo, sviluppato per Microsoft Windows Installazione del sistema operativo microsoft Windows con l' ausilio di Boot Camp.
in parallelo o in emulazione NON è consentito!

Controllo macchina „F4Operate“:

Il totale controllo operativo della macchina avviene tramite "F4Operate".

Programmi già creati possono essere richiamati e subito avviati.

Il "cockpit" integrato è utilizzabile soprattutto durante la lavorazione CNC.

Diverse visualizzazioni raffigurano graficamente i parametri macchina attuali sullo schermo. L' utente macchina rimane costantemente informato sui parametri IST come avanzamento, numero di giri, potenza del vuoto, stato della lavorazione e molte altre funzionalità.

Ulteriori funzioni:

- Selezione di diversi campi di lavorazione e di zone virtuali
- Salvataggio e richiamo di liste di lavoro specifiche del cliente
- Selezione fra modalità automatica e manuale
- Esecuzione di diverse funzioni ausiliarie per un lavoro ergonomico sulla macchina.
- Controllo visivo dell' attrezzo di serraggio e del pezzo in 2D e in 3D
- Ottimizzazione del cambio utensile durante la lavorazione di componenti multipli
- Controllo di diversi sensori per aria compressa, dispositivi di sicurezza,...

Database utensili „F4Toolbox“:

In "f4Toolbox" si gestiscono tutti gli utensili che sono destinati alla lavorazione sulla macchina. La classificazione principale è costituita da 5 categorie:

- Utensili per fresare
- Utensili per forare
- Utensili per segare
- Utensili per tagliare
- Utensili per levigare

Inoltre, ogni categoria è suddivisa secondo i rispettivi piani di lavorazione (verticale e orizzontale).

Il database utensili in 3D permette di ricreare realisticamente gli utensili e di assegnare già attacchi HSK predefiniti o aggregati. Utensili di fresatura creati possono essere assegnati in modo intuitivo per "drag and drop" ad un posto libero nel magazzino cambiautensili.

Ulteriori funzioni in „F4Toolbox“:

- Creazione di contorni utensile nel CAD integrato
- Gestione di lunghezze utili e di profondità di penetrazione
- Archiviazione di disegni tecnici di utensili
- Grande offerta di mezzi di serraggio utensile in 3D
- Trasmissione parametri in „F4Create“
- Controllo collisione nella dotazione in 3D

Area CAD/CAM „F4Create“

L'inserimento di variabili personalizzate insieme alla programmazione parametrica in „F4Create“ permette una creazione efficiente e ottimizzata di programmi CNC.

Con la gestione intuitiva si possono inserire rapidamente lavorazioni di foratura, fresatura e taglio..

Innumerevoli funzioni CAD ed aiuti interattivi con tutorials permettono una programmazione semplice. Innumerevoli funzioni CAD ed aiuti interattivi con tutorials permettono una programmazione semplice. Processi di programmazione costosi possono essere evitati con le macro disponibili.

Il simulatore di componenti in 3D incorporato per una simulazione di programma in 3D con asportazione di materiale e visualizzazione del percorso dell' utensile completa ottimamente il pacchetto.

Altre funzioni:

- Comandi CAD (ruotare, specchiare, ripetere, ecc.)
- Font fresatura (font TrueType, grassetto o corsivo)
- Funzione svuotamento basata su forme libere (fresatura di isole)
- Bilanciamento di geometrie e lavorazioni
- diverse possibilità di simulazione sul pezzo
- Condizioni logiche (if/else)
- Variabili definibili a piacere
- Superfici virtuali in qualsiasi posizione
- Sottoprogrammi (elaborazioni create in proprio)
- Macro dotazione base
- Programmazione assoluta o relativa

Queste funzioni possono essere applicate per lo sviluppo di nuovi programmi e facilitano tale sviluppo. Al momento del salvataggio, i programmi saranno ottimizzati automaticamente e controllati per individuare possibili errori.

Inoltre è anche possibile l'importazione di file DXF.

Utensili di servizio:

Chiave a brugola testa a forare; Ingrassatore per testa a forare; Torx per lama per scanalature; Chiave a denti per mandrino portapinze.

Manuale d' uso profit H150:

Manuale d' uso consistente in manuale di utilizzo e manutenzione, nonché informazioni dettagliate sulla messa in opera e varie istruzioni generali di utilizzo.

Opzioni

Pos: @453 - 1 Pezzo

Mandrino portafresa 3x 400 V 50Hz 12.0 kW (S6) raffreddamento del mandrino: raffreddato con liquido

Pos: 909 - 1 Pezzo

Istruzioni per l'uso italiano

Pos: C13 - 1 Pezzo

Sistema automatico di misurazione della lunghezza dell'utensile in Z
L'utensile può essere misurato in modo preciso in lunghezza sulla macchina. Il valore ottenuto viene infine inserito ed accettato in automatico nel database utensili sull' utensile corrispondente. Per poter garantire una misurazione precisa della lunghezza, prima di ogni misurazione la superficie di contatto viene liberata da polvere e trucioli da un' unità di soffiaggio.



Pos: C15 - 1 Pezzo

Partacavi chiuso lungo gli assi X e Y

Poiché il dispositivo di trascinamento è chiuso, tutti i cavi, le linee e i tubi sono protetti contro eventuali danni.

**Pos: C16** - 1 Pezzo

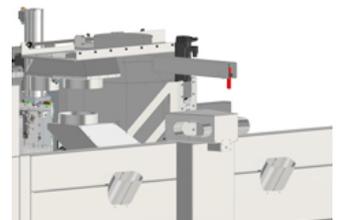
Pacchetto in dotazione per materiali "abrasivi"

Le guide lineari X, Y e Z sono rese ermetiche. Guarnizioni frontali aggiuntive applicate ai carrelli su sfere e alle viti a ricircolo di sfere in Z - Questa dotazione consente la lavorazione di "materiali non legnosi".

**Pos: C23** - 1 Pezzo

Laser incrociato mobile per posizionamento console e aspiratore

Il laser mobile per posizionare le ventose a depressione è montato sulla cappa. Una crocetta indica ora dove posizionare le ventose sul piano di lavoro. Si garantisce così un posizionamento preciso prima della lavorazione e contemporaneamente si minimizza il rischio di danneggiare durante la lavorazione una ventosa posizionata male.

**Pos: 270** - 1 Pezzo

Piano di lavoro con guida passante davanti e dietro per la lavorazione di pannelli con una larghezza netta di 2200 mm (!C27)

Pos: C28 - 1 Pezzo

Piano di lavoro con una serie extra di blocchi centrali con ciascuno una guida a sinistra e a destra

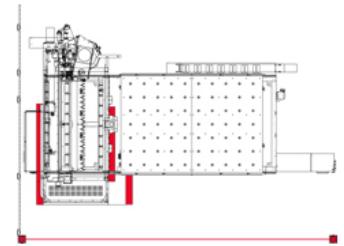
La serie di blocchi incassata permette un riferimento preciso del pezzo direttamente sul piano di lavoro a sinistra o a destra del lato anteriore della macchina. Perciò su ogni lato della macchina è montato 1 cilindro di battuta in direzione Y e 2 cilindri di battuta in direzione X. La possibilità di far riferimento a componenti direttamente sul piano di lavoro trova uso nella lavorazione con ventose. Esiste inoltre la possibilità di condurre vicino al lato anteriore della macchina lavorazioni che non potrebbero essere realizzate con la serie di blocchi anteriori a causa della corsa. A seconda dell' allestimento della macchina, la serie di blocchi incassati è necessaria con un mandrino a 5 assi inclinato. Con lavori con il piano martire occorrono ulteriori fresature per un utilizzo senza problemi della serie di blocchi incassati. A seconda dell' allestimento, nel lavoro pendolare i cilindri possono essere controllati in modo indipendente l' un l' altro sul lato sinistro o destro della macchina.



Pos: C41 - 1 Pezzo

Sistema di sicurezza combinato con bumpers e fotocellule incl. utilizzo pendolare e comando esterno - al posto delle fotocellule standard (!C11 / !C40)

Il sistema di sicurezza combinato con bumpers e fotocellule assicura la più elevata flessibilità con tempi di lavorazione più brevi. Sensori montati all'interno dell'imbottitura dei bumpers registrano ogni contatto sulla cappa e proteggono in modo affidabile da potenziali situazioni di pericolo. Inoltre sul lato anteriore della macchina si trova un sistema di fotocellule che può essere disattivato in qualsiasi momento su richiesta. Per rispettare le direttive CE, la velocità in direzione X con il concetto di sicurezza a bumpers può arrivare al massimo a 25 m/min. Con le fotocellule attivate si possono tuttavia raggiungere le velocità di spostamento massime della macchina. 2 pedali sul lato anteriore della macchina procurano un sufficiente comfort di utilizzo durante la lavorazione pendolare. Con l'aiuto dell'ulteriore commutatore esterno si può dare direttamente dal terminale di comando l'attivazione della tensione di controllo e l'avvio del programma di lavoro, anche singolarmente.

**Pos: C42 - 1 Pezzo**

Presses per pompa a vuoto per controsagome con 4 uscite a sinistra

Per fresature di sagome si montano sul lato sinistro della macchina 4 attacchi per il vuoto. Inoltre gli attacchi a vuoto possono essere utilizzati anche come ventose a vuoto per piano liscio, per un uso diretto sul piano martire in MDF. L'attivazione e disattivazione degli attacchi a vuoto avviene per il campo di lavoro indipendentemente dal circuito di vuoto. Così si possono effettuare separatamente processi di bloccaggio di sagoma e pezzo. La fornitura comprende anche 4 elementi di raccordo per l'utilizzo veloce e flessibile di tubo flessibile di diametro interno di 8 mm.

**Pos: C54 - 1 Pezzo**

Monitoraggio del cilindro di battuta anteriore (#C25) / #(C70+C25)

Monitoraggio della posizione/del fine corsa della serie anteriore di blocchi per evitare collisioni. Un sensore conferma che tutti i cilindri di riferimento sono rientrati prima dell'avvio del programma CNC.

Pos: C57 - 1 Pezzo

Monitoraggio del cilindro di battuta posteriore (#C26) / #(C70+C26)

Monitoraggio della posizione/del fine corsa della serie posteriore di blocchi per evitare collisioni. Un sensore conferma che tutti i cilindri di riferimento sono rientrati prima dell'avvio del programma CNC.

Pos: C58 - 1 Pezzo

Monitoraggio del cilindro di battuta centrale (#C28) / #(C70+C28)

Monitoraggio della posizione/del fine corsa della serie centrale di blocchi per evitare collisioni. Un sensore conferma che tutti i cilindri di riferimento sono rientrati prima dell'avvio del programma CNC.

Pos: C70 - 1 Pezzo

Unità di espulsione comprensiva di regolazione a motore dell'altezza e di aspirazione del piano (#C27 / #270 / !C40)

L'unità di espulsione può essere utilizzata sul centro di lavoro CNC con la regolazione elettrica dell'altezza per diversi scopi: |Rimozione dei pezzi fresati| Funzione di pulizia del piano martire| Funzione di pulizia della superficie del pezzo. La funzione di pulizia della superficie del pezzo dovrebbe essere utilizzata prima di incollare le etichette, per garantire una sufficiente tenuta delle etichette incollate. (in alternativa a seconda dell'allestimento della macchina questo processo può essere fatto dall'aspirazione sopra il piano)



Pos: C91 - 1 Pezzo

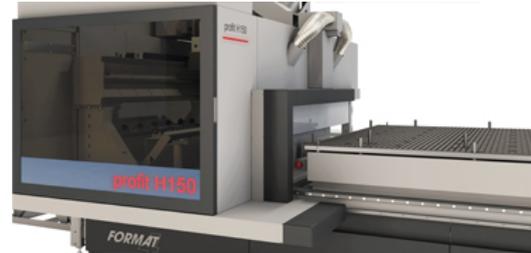
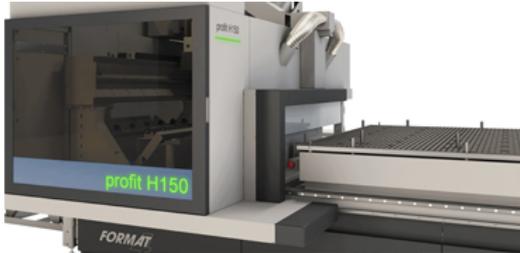
Bloccaggio supplementare dell'asse C/A

Include il bloccaggio meccanico degli assi C e A un asse per alleggerire il carico sui motori e per una durata di vita più lunga.

Pos: C98 - 1 Pezzo

Indicazione ottica dello stato della macchina (!C111)

L' indicazione ottica di stato a 5 colori della macchina segnala all' utente durante il funzionamento con un' occhiata lo stato attuale:
|Verde: in lavorazione |Blu: richiesta di immissione |Bianco : neutrale |Arancione: allarme |Rosso: arresto di emergenza

**Pos: C99** - 1 Pezzo

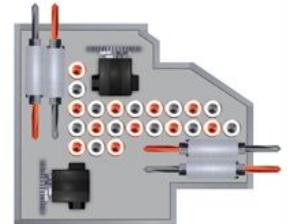
Striscia di illuminazione a LED blu (#C98)

La striscia luminosa blu a LED viene integrata lungo tutta la lunghezza della macchina nello

Pos: C187 - 1 Pezzo

Testa a forare DH 30 8H 2S - co 22 mandrini verticali, 8 mandrini orizzontali e 2 lame per scanalatura - anzichè DH12

La testa a forare DH30 è fornita di 30 utensili indipendenti per forature singole ed in serie. Ogni mandrino di foratura è richiamabile singolarmente e viene azionato da ingranaggi speciali per la più elevata precisione e silenziosità. La rotazione della punta cambia da destrorsa a sinistrorsa. La testa a forare è fornita di 22 mandrini di foratura verticali e di 8 orizzontali. Inoltre nella testa a forare si trovano 2 lame per scanalature - 1 in direzione X ed 1 in direzione Y. La velocità angolare è regolabile in continuo fino a 6000 giri/min.

**Pos: C197** - 1 Pezzo

Posizione pickup per lama a seguire in X (!C82)

Posizione di cambio lama, montata al portale mobile. Max. diametro lama 350 mm. In tal modo, in altri cambiautensili non saranno occupati altri posti di a causa del grande diametro.

Pos: C196 - 1 Pezzo

Cambiautensili a piatto da 18 a seguire in X (!C195 / !C198)

Ruotando il magazzino a seguire di grandi dimensioni offre posto per fino a 18 utensili di fresatura o aggregati. Il cambiautensili è montato a seguire sul portale e si adatta perfettamente alla lavorazione in pendolare* Con la copertura gli attacchi utensile ad alta precisione HSK sono protetti in modo ottimale da polvere e/o trucioli. Così si può escludere una corsa non corretta provocata dallo sporco. Il diametro utensili massimo, la lunghezza utensile possibile e il peso complessivo massimo dell' utensile si possono ricavare dal layout tecnico.*La funzione pendolare dipende dall' allestimento

**Pos: 401** - 1 Pezzo

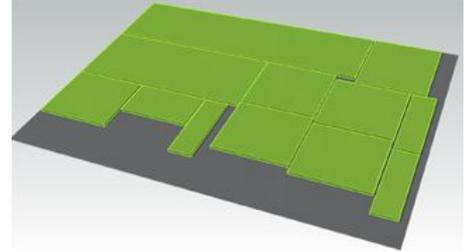
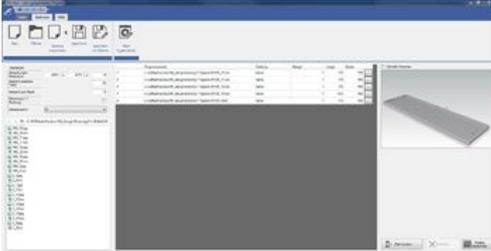
300-05-283 - Interpolazione 5 assi della macchina

Permette l' abilitazione del movimento simultaneo a 5 assi. Per fare ciò è necessario il postprocessore Alfa CAM o il modulo superfici estruse o anche un programma CAM esterno in grado di rilasciare un codice ISO a 5 assi.

Pos: 430 - 1 Pezzo

303-05-317 - F4Nest Start

F4Nest Start Software di base per nesting 3D con numero limitato di nesting (n. di programmi e di ripetizioni limitato a max 20). Annidamento di geometrie nesting: come base vale il rettangolo minore intorno ai contorni reali di fresatura). Le ripetizioni sono possibili. Lavorare con progetti ad una gestione chiara ed alla sicurezza dei dati per una gestione più veloce del software. Non sono permessi moduli aggiuntivi di nesting. Possibile da F4Integrate (installazione raccomandata su PC esterno). Osservare i requisiti di sistema

**Pos: 441** - 1 Pezzo

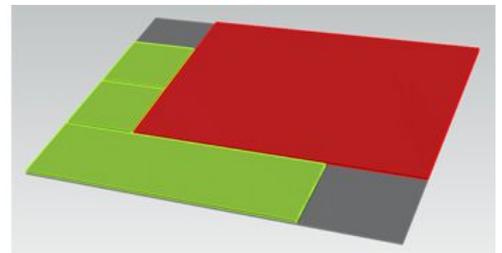
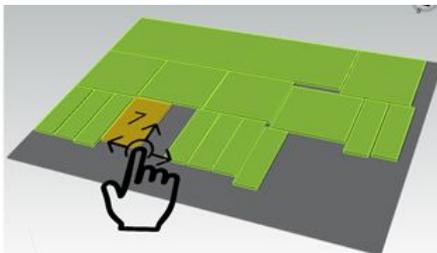
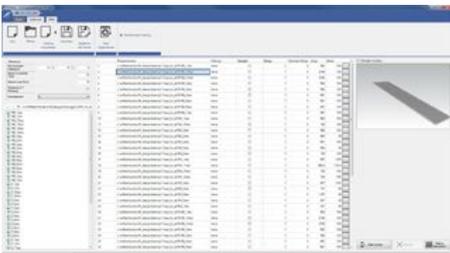
303-05-327 - Licenze di rete F4Nest Start

Modulo F4Nest tasche automatiche nel nest. Questo modulo in caso di connessioni orizzontali (fori / clamex) vi aggiunge automaticamente tasche nel nest per le lavorazioni necessarie. In questi processi è necessario un aggregato low level per la lavorazione di fori orizzontali. Questo aggregato non è compreso in questo modulo. Possibile da Woodflash 3.2 - Per motivi legali sui brevetti, in questi processi la lavorazione di fori orizzontali non è consentita in Germania ed in Italia.

Pos: 431 - 1 Pezzo

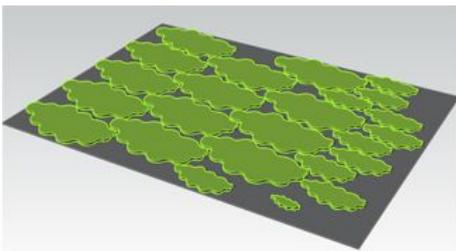
300-05-318 - F4Nest aggiornamento da Base a Rettangolo (#C430)

Aggiorn. F4Nest alla vers. compl. rettangoli Annidamento di geometrie nesting: di base vale il rettangolo minore intorno al contorno effettivo di fresata). Funzioni standard per un risultato perfetto di nesting come ruotare, specchiare e ripetere sono possibili. Lavorare con progetti contribuisce ad una gestione chiara ed alla sicurezza dei dati per una gestione più veloce del software. Materiale residuo da sezionatura.

**Pos: 432** - 1 Pezzo

300-05-319 - F4Nest aggiornamento da Rettangolo a Forme Libere (#C431)

Aggiorn. F4Nest vers. compl. forme libere tutte le funzioni della versione completa rettangoli di F4Nest sono comprese. Ulteriori funzioni: -nesting di contorni 3D di ogni forma libera. Come base per l'annidamento vale la forma libera effettiva di contorno di fresata. Da ciò risulta un uso migliore del materiale. - Superfici residue di nesting possono essere calcolate in un altro annidamento. Possibile da F4Integrate



Pos: C490 - 1 Pezzo

300-05-310 - F4design (incl. post-processor (PP) 3 assi)

Generatore di corpi: proget. di armadi in 3D

- Numero di corpi illimitato
- Creazione di linee e ombreggiature Selezione di diverse forme di base
- Rappresentazione grafica della costruzione
- Ampia selezione di frontali, maniglie, materiali, decorazioni, cerniere, ecc.
- Realizzazione di armadi sottotetto (misure angolari nella distinta base)
- Realizzazione e salvataggio di modelli di materiali e modelli di costruzione
- Selezione e assegnazione di ferramenta
- Emissione distinta base
- Emissione distinte di taglio
- Uscita CNC 3 assi (WF3.2 oppure WF4.0) & F4Integrate
- Funzionamento semplice (installazione solo su un PC esterno) Osservare i requisiti di sistema

**Pos: 800 - 1 Pezzo**

EL-F4D-01 - E-Learning F4Design (GER / ENG / FRE / POL / RUS / SPA / CZE)

Lavorare professionalmente con F4 Design -Corso di base della FELDER Online Academy.- Si impara ogni volta che si ha tempo:180 giorni di accessi libero ai contenuti.- Imparate ovunque vi troviate- Imparate come e quando volete- Minori assenze ai corsi costi ridotti per la formazione- Abschlußfragen als LernhilfeContenuti del corso:- Attivazione della licenza tramite launcher- Disegno di un armadio incl. tutte le impostazioni per materiale con spigoli,costruzioni e falde del tetto- Uscita alla macchina CNC- Creazione di layout, nuovi disegni,modelli e elenchi di pezzi, ritagli in Excel

Pos: 806 - 1 Pezzo

EL-F4INTEG-01 - E-Learning F4Integrate

La FELDER Online-Academy Vi prepara perfettamente al lavoro con il Vostro Centro di lavoro CNC FORMAT-4 e al controllo macchina WoodFlash. I vantaggi a colpo d'occhio: - Si impara ogni volta che si ha tempo: 180 giorni di accessi libero ai contenuti. - Imparate ovunque vi troviate - Imparate come e quando volete - Risparmiate tempo e denaro grazie al minor numero di assenze dei collaboratori e costi ridotti per la formazione - Le dispense (in formato PDF) restano nell'azienda e possono essere riutilizzate per nuovi collaboratori - Domande conclusive su conoscenze acquisite come ausilio di apprendimento (Accesso per 1 utente)

Pos: 810 - 1 Pezzo

E-Learning F4Nest (GER / ENG / FRE / POL / SPA / CZE / RUS / HUN / ITA / DUT / SWE)

La FELDER Online-Academy Vi prepara perfettamente al lavoro con il Vostro Centro di lavoro CNC FORMAT-4 e al controllo macchina WoodFlash. I vantaggi a colpo d'occhio: - Si impara ogni volta che si ha tempo: 180 giorni di accessi libero ai contenuti. - Imparate ovunque vi troviate - Imparate come e quando volete - Risparmiate tempo e denaro grazie al minor numero di assenze dei collaboratori e costi ridotti per la formazione - Le dispense (in formato PDF) restano nell'azienda e possono essere riutilizzate per nuovi collaboratori - Domande conclusive su conoscenze acquisite come ausilio di apprendimento (Accesso per 1 utente)

Pos: 880 - 1 Pezzo

23-3-078 - 1 anno di aggiornamenti F4 Design

F4 Design onderhoud voor 1 jaar Bestanddelen van dit onderhoudscontract Voor een contractduur van een jaar vanaf factuurdatum krijgt u alle algemeen vrijgegeven updates gratis. Updates van de CAD+T module en bijhorende documentatie worden normaal een keer per jaar ter beschikking gesteld. Deze updates kunnen het volgende bevatten: -nieuwe functies om te construeren -nieuwe commando's voor gebruik software -uitbreiding van de catalogi -vernieuwingen van de CAD verbinding -compatibiliteit met nieuwe bedrijfssystemen Andere voordelen onderhoud vanop afstand - telefonische support op Oostenrijkse werk- dagen doorlopend van 7.00 tot 18.00 uur doorlopend van 7.00 tot 18.00 uur - elke stap van de probleemoplossing kan live gevolgd worden Voorwaarden voor een onderhoud vanop afstand - de computer die onderhoud vereist moet met het internet verbonden zijn - de software Teamviewer moet geïnstalleerd zijn - om de updates continu te ontvangen moet u sinds de aanschaf van de software over een lopend service-contract beschikken Van de service uitgesloten zijn - onderhoud klantspecifieke verbindingen met de software - installatie van updates en software van derden (CAD-software) - bewaren van klantspecifieke gegevens en hun herstelling - diensten ter plaatse bij de klant - software-training - aanmaken van beslag - onderhoudswerkzaamheden CNC uitgave F4 CAM (deze moeten afzonderlijk besteld worden - in het servicepakket F4 Design is dit inbegrepen)

Pos: C300 - 1 Pezzo

Preparazione da parte del cliente per il trasporto della macchina in officina

Per scaricare la macchina dall'autocarro il cliente deve mettere a disposizione una gru o un dispositivo simile con una capacità di carico di 7.5 t o un impilatore con una potenza di sol-levamento di 7.5 t dotato di forche della lunghezza di 2500 mm. I dispositivi di scarico (gru o impilatore) devono essere a disposizione il 1° giorno di installaz.al momento della consegna pattuito

Pos: C301 - 1 Pezzo

Aiuto da parte del cliente per il trasporto della macchina in officina

Il cliente metterà a disposizione 3 collaboratori per il trasporto dopo lo scaricamento dall'autocarro fino al luogo di installazione della macchina. Aperture di passaggio e trasporto(larghezze e altezze telai): larghezza 2.500 mm altezza 2.500 mm. Il pavimento sul quale viene trasportata la macchina deve essere rinforzato (calcestruzzo pavimento industriale ecc.) e livellato.

Pos: C302 - 1 Pezzo

Preparazione da parte del cliente per il basamento della macchina

Sul luogo di installazione della macchina deve essere predisposto un basamento in base all'illustrazione e con le seguenti specifiche: basamento livellato qualità calcestruzzo min. C25/30 CX1 tensile e resistente.

Pos: C303 - 1 Pezzo

Preparazione da parte del cliente per l'impianto ad aria

Nel luogo dove va installata la macchina deve essere predisposto un attacco di aria compressa secondo il layout allegato: qualità dell'aria compressa a norma ISO 8573-1 5-4-3 (l'aria compressa deve essere completamente esente da olio, grasso, condensa, particolato ed acqua) Pressione nella linea di alimentazione min. 8 bar Ugello per flessibile 1/2" Diametro interno del condotto dell'aria min. 16 mm Intervallo di temperatura: da +10° a +50°

H08/H80/H200/H300: fornitura di aria compressa: min. 350 nl a 8 bar, pressione di esercizio 6 bar, compressore: min 470 nl + serbatoio da da 80 l a 8 bar

H10/H100: fornitura di aria compressa: min 500 nl a 8 bar, pressione di esercizio: 6 bar, compressore: min 550 nl + serbatoio da 100 l a 8 bar

H350: fornitura di aria compressa: min 450 nl a 8 bar, pressione di esercizio: 7 bar, compressore: min 550 nl + serbatoio da 100 l a 8 bar

H150/H500/H500MT: fornitura di aria compressa: min 500 nl a 8 bar, pressione di esercizio: 7 bar, compressore: min 550 nl + serbatoio da 100 l a 8 bar

Creto950: fornitura di aria compressa: min 450 nl a 8 bar, pressione di esercizio: 6 bar, compressore: min 550 nl + serbatoio da 100 l a 8 bar

D-Jet: fornitura di aria compressa: min 200 nl a 8 bar, pressione di esercizio: 6 bar, compressore: min 300 nl + serbatoio da 50 l a 8 bar

A seconda della dotazione della macchina con ulteriore attrezzatura cambiano i dati minimi, che sono da correggere in conformità alle prescrizioni.

Pos: C304 - 1 Pezzo

Preparazione da parte del cliente per l'impianto elettrico 3x 400 V

Sul luogo di installazione della macchina deve essere predisposto un basamento secondo il layout allegato e con le seguenti specifiche: tens. eserc. 3x400V +/- 5%, 50 Hz Per valore di allacc. tot., rif. al layout. Secondo la dotazione della macchina, l'interruttore di sicurezza raccomandato sarà diverso. Per fluttuaz. di tensione frequenti, si consiglia uno stabilizzatore.

L'allacciamento elettrico della macchina deve essere eseguito da un elettricista abilitato già durante il primo giorno di installazione.

Pos: C306 - 1 Pezzo

Preparazione da parte del cliente per l'installazione dell'impianto d'aspirazione

sul luogo di installazione della macchina deve essere predisposto un raccordo di aspirazione in base all'illustr. e con le seguenti specifiche: raccordo di aspirazione D=300 mm; potenza di aspirazione 5066 m3/h; velocità dell'aria 20 m/sec; perdita di pressione 1000 Pa; il collegamento dell'aspirazione deve essere effettuato dal fornitore dell'impianto nel secondo giorno di installazione.

1 ST RM

Trasporto e collaudo

Somma totale (EUR)**191,708.00**

La merce rimane proprietà della ditta FELDER fino al pagamento totale.

Condizioni di pagamento	Pagamento entro 21 giorni dalla data di fattura con -2% sconto (191,708.00 - 3,834.16 = 187,873.84)
	Pagamento entro 90 giorni dalla data di fattura senza sconto (191,708.00)
Prezzo totale	franco stabilimento, senza IVA escl. IVA
Pagamento	veda condizioni di pagamento
Trasporto	franco stabilimento Hall i. Tirol

Nei cataloghi FORMAT-4 utensili, accessori ed aspirazioni Lei trova tutte le informazioni dettagliate e i dati tecnici.

Vi preghiamo di voler cortesemente prendere atto di questo preventivo.

Se ha delle domande il FORMAT-4 Hall in Tirol (Austria) è sempre a Sua disposizione.

In speranza di ricevere il Suo cortese ordine rimaniamo con i nostri più distinti saluti.

Costruzione Macchine **FORMAT-4**

(A)

Sottoscrizione contratto

- (1) Le norme contrattuali sono valide per gli attuali e i prossimi rapporti di collaborazione.
- (2) Le norme contrattuali del cliente non hanno nessuna validità, possono essere convalidate solo dopo previa conferma scritta
- (3) Con l'ordinazione di una merce il cliente si assume l'obbligo di acquisire la merce ordinata. L'accettazione dell'ordinazione viene convalidata da parte del venditore nell'arco di due settimane tramite conferma scritta, come anche con l'esecuzione dell'ordine. Il termine di tempo viene fissato dalla data postale della spedizione della richiesta.

Prezzi

- (1) Tutti i prezzi sono intesi per consegne dalla fabbrica A-6060 Hall in Tirolo
- (2) Previo altro accordo, la somma totale è da considerarsi come prezzo brutto fisso
- (3) I prezzi non comprendono i costi di spedizione e trasporto

Consegna

- (1) Tutte le spedizioni, previo altro accordo, vengono effettuate dalla fabbrica di A-6060 Hall in Tirolo a rischio e costi del destinatario.
- (2) Nel momento in cui la merce, per volere dell'imprenditore, viene inviata, consegnata oppure installata, il rischio di danneggiamento o deterioramento casuale dal momento in cui la merce lascia la fabbrica, è a carico dell'imprenditore
- (3) Nel caso in cui si concordasse insieme al consumatore un'assicurazione per il trasporto, il rischio di danneggiamento e deterioramento causale della merce venduta rimane sempre a carico del consumatore.
- (4) Se il cliente non ritira la merce nei termini prestabiliti e rifiuta anche dopo un nuovo termine di consegna, per iscritto o per mancata comunicazione, la presa in consegna della stessa, il venditore potrà recedere dal contratto e richiedere il risarcimento dei danni. Lo stesso vale per il mancato pagamento nei termini della somma pattuita.
- (5) Il venditore non è obbligato a ritirare il materiale d'imballaggio della spedizione

Termine di consegna, forza maggiore, sciopero, chiusura, consegne da parte di terzi

- (1) Le date di consegna indicate sono da ritenersi per approssimative.
- (2) Le date di consegna indicate possono essere rigorosamente rispettate solo nel caso di ritiro effettuato personalmente. Cause che possono ritardare involontariamente la consegna da parte del venditore quali malfunzionamento della fabbrica, scioperi, chiusure, trasportatori terzi, cause di forza maggiore non possono essere addebitate al venditore stesso e possono prorogare la data di consegna.
- (3) Eventuali modifiche al contratto originario, come anche modifiche ai dettagli tecnici del prodotto possono prorogare la data di consegna.
- (4) Nel caso di ritardi della consegna, imputabili al venditore come cause di forza maggiore, il compratore potrà recedere dal contratto solo dopo il termine di consegna prestabilito, con forma scritta solo dopo previo ammonimento e dopo aver prefissato una nuova data di consegna a partire dall'arrivo dello stesso ammonimento. Inoltre non sono lecite le richieste di risarcimento danni da parte del compratore.
- (5) Danni dovuti ai ritardi della consegna sono imputabili al venditore solo nel caso di gravi negligenze.
- (6) Se il venditore come descritto dal par. 2 non potrà consegnare al compratore la merce nella data prestabilita, lo stesso dovrà informare il compratore; il venditore sarà così liberato dall'obbligo di consegna.

Pagamenti

- (1) Se non sono state concordate altre modalità di pagamento, il prezzo d'acquisto dovrà essere saldato entro 12 giorni dalla data dell'emissione della fattura.
- (2) Come termine di pagamento viene considerata la data di entrata del versamento al venditore.
- (3) Altre forme di pagamento come anche assegni devono essere concordati anticipatamente e dovranno essere esenti da qualsiasi forma di spese.
- (4) Nel caso di ritardo del pagamento da parte di ditte, il venditore addebiterà gli interessi del 1,5% p.m.. Ci riteniamo la facoltà dopo previa prova di danneggiamento di aumentare tale tasso.
- (5) Nel caso di clienti privati il tasso di percentuale del calcolo degli interessi da parte del venditore è del 5%.
- (6) Il cliente potrà ricorrere alle richieste del venditore solo se il ricorso è incomputabile oppure previa legittimazione tramite atto legale; lo stesso vale per il diritto di ritenuta solo se quest'ultimo è riferito al contratto di compravendita.
- (7) Se i termini di pagamento non vengono rispettati oppure se vige sul capitale del cliente un'insolvenza oppure un procedimento di fallimento, il venditore ha il diritto di richiedere l'immediato pagamento di tutti i rimanenti pagamenti.
- (8) Se il cliente è debitore di più fatture o pagamenti il venditore potrà richiedere prima il pagamento delle fatture antecedenti.
- (9) Nel caso di clienti privati il venditore potrà richiedere un sovrapprezzo (massimo. Euro 25,-) pro ammonimento e per i costi legali.

Garanzia

- (1) Nel caso di merce difettata il venditore garantisce per il miglioramento del prodotto a sua discrezione la garanzia con pezzi di ricambio oppure riduzioni di prezzo. Sono escluse le richieste di risarcimento.
- (2) Il cliente ha il dovere di esaminare attentamente la merce e di riferire concretamente e solo per iscritto le eventuali anomalie.
- (3) Se il cliente è anche il consumatore ha per primo la possibilità di scegliere per una merce difettata se dovrà essere migliorata o cambiata. Il venditore ha comunque la facoltà di negare la qualità della scelta, questo nel caso comporti degli eccessivi costi ma allo stesso tempo non porti degli svantaggi per il consumatore. Sono escluse richieste di risarcimento.
- (4) Il cliente dovrà riconoscere al venditore un periodo di tempo ragionevole per garantire la dovuta riparazione delle anomalie, altrimenti decadono i diritti di garanzia di qualsiasi tipo. Se nel periodo di attesa legale la riparazione non viene effettuata il cliente avrà il potere di recensione dal contratto oppure la richiesta di rimborso di una parte del prezzo d'acquisto. Nel caso di minimi difetti il cliente non ha il diritto di recensione dal contratto.
- (5) Il consumatore ha il dovere di reclamare i difetti per iscritto nell'arco di 10 giorni dalla consegna. Altrimenti la garanzia non avrà valore legale.
- (6) Difetti che non vengono riconosciuti al momento della consegna devono essere dichiarati dall'imprenditore come descritto dal Par. 5
- (7) I diritti di garanzia per i difetti non riconosciuti decadono dopo 6 settimane della presa in consegna della merce se i difetti riscontrati non vengono comunicati preventivamente al venditore per iscritto, anche se in quel periodo è stato effettuato il montaggio del prodotto.
- (8) La garanzia per imprenditori decade dopo un anno dalla consegna della merce. La garanzia per i consumatori decade dopo due anni dalla consegna della merce.
- (9) Il cliente deve seguire attentamente le istruzioni descritte dai manuali di funzionamento forniti dai venditori. Nel caso non vengano seguite tali indicazioni fornite dai manuali di funzionamento il venditore non potrà essere reso responsabile del mal funzionamento.
- (10) Le condizioni contrattuali concordate con il venditore fanno fede solo al contratto firmato dal cliente stesso e non prendono in considerazione altre condizioni tipo pubblicità, variazioni di prezzo depliant o altre garanzie che non vengono riconosciute al cliente.
- (11) Per tutti i clienti privati all'interno dell'EU la garanzia per le macchine usate è di 1 anno. Non vi è alcuna ulteriore garanzia per le macchine, che sono state solo segnalate. Per le aziende all'interno dell'EU non vi è alcuna garanzia.

Diritto da parte del venditore di svalutazione dovuto allo sfruttamento.

Se un cliente ritorna una merce, il venditore può richiedere per lo sfruttamento temporaneo della merce un rimborso, come anche eventuali costi di trasporto. Per la quantificazione dello sfruttamento della merce vengono apportati dei criteri di valutazione ottica e dei parametri di valutazione tecnica. La svalutazione dovuta allo sfruttamento viene quantificata con il valore minimo del 30%, sommando inoltre un aggiuntivo tasso del 4% per inizio mese dalla data di consegna.

Responsabilità

La responsabilità del rappresentante legale, del venditore o della ditta nei riguardi del cliente viene a decadere nel caso di gravi negligenze da parte del cliente.

Riserva di proprietà

- (1) La merce rimane fino all'avvenuto completo pagamento proprietà del venditore.
- (2) Nel caso la merce venga rivenduta prima dell'avvenuto pagamento totale il nuovo cliente garantisce del pagamento nei confronti del venditore anche dei debiti precedenti. Il cliente ha il dovere di informare il venditore per iscritto.
- (3) Nel caso terzi vengano in possesso della merce o nel caso di ipoteca della merce venduta, il cliente ha il dovere di avvisare il venditore e nello stesso istante avvisare i terzi che la merce è di proprietà del venditore. Il cliente si impegna a corrispondere tutti i costi per ritornare in possesso della merce e di ripristinare la legalità del contratto.
- (4) Fino a quando la riserva di proprietà permane al venditore la cessione, l'ipoteca, l'affitto oppure qualsiasi altro tipo di ipoteca della merce deve essere permesso e confermato per iscritto dal venditore.
- (5) Durante il periodo della riserva di proprietà il cliente è autorizzato a possedere ed utilizzare la merce.
- (6) Nel caso il cliente non rispettasse le norme descritte dal paragrafo 1 al paragrafo 5 il venditore ha il potere di annullare il contratto.

Recessione

- (1) A prescindere dai motivi legali e contrattuali il venditore può recedere dal contratto se il cliente ha dichiarato delle false credenziali sulla sua bonità bancaria, se interrompe i suoi pagamenti o le rateazioni di pagamento, se sul suo capitale viene dichiarata un'insolvenza oppure se si aggravano le sue condizioni economiche.
- (2) Il venditore è autorizzato a recedere dal contratto se dopo la finalizzazione dell'accordo subentrano delle complicazioni che impediscano la consegna oppure aggravino la condizione economica.
- (3) Il compratore ha la possibilità di recedere dal contratto entro 5 giorni dalla firma. La recessione deve avvenire per iscritto tramite posta, fax oppure per email. Nel caso di recessione dal contratto il venditore fatturerà al compratore una penale pari al 30% del prezzo di vendita compreso di IVA.

Sede legale e foro di competenza

- (1) Il foro di competenza per controversie civili legali e penali è fissato ad A-6060 Hall in Tirolo.
- (2) La procedura civile è soggetta al diritto austriaco senza prendere in considerazione norme di diritto straniero.

Varie

- (1) Variazioni e aggiunte sono legalizzate solo con la forma scritta.
- (2) La forma scritta può essere revocata solo da una forma scritta.
- (3) Non appena si consolida una collaborazione di partner contrattuale FELDER, questo si adegua alle condizioni generali di contratto.
- (4) Il venditore è autorizzato ad investire l'importatore che lo rappresenta di diversi diritti e doveri anche di queste condizioni generali di contratto in modo di liberarsi dai suoi vincoli. Di conseguenza anche il foro di competenza legale cambierà la sua sede. Il cliente verrà pertanto informato e dichiarerà la sua ammissione.
- (5) La utilità e incongruenza di alcune singole regole non intaccano la validità dell'insieme del contratto.
- (6) Se le singole regole fossero incongruenti o futili queste possono essere interpretate in modo coerente al contratto stesso.
- (7) Se un consumatore ordina della merce tramite sistema telematico, il venditore confermerà immediatamente la richiesta d'entrata. La richiesta d'entrata non ha valore come ordinazione della merce. La richiesta d'entrata può essere accompagnata dalla conferma di entrata. Per prassi una compravendita effettuata tramite il sistema telematico contiene un testo del venditore e copia delle condizioni generali del contratto che tramite email viene inviato in automatico.
- (8) Le condizioni di garanzia della FELDER KG le potete trovare all'interno dei manuali operativi e nelle pagine internet www.felder-group.com

Norme generali per compravendita di merce usata, estratto associazione tutela dei consumatori.

- (1) Costi di spedizione: i costi di spedizione e trasporto sono a carico del compratore.
- (2) I contratti di collaborazione fanno riferimento al diritto austriaco.
- (3) Diritto di recessione del consumatore dal contratto di vendita a distanza
 - (3.1) Il consumatore ha il diritto nelle due settimane dopo la consegna della merce di recedere dal contratto. La recessione non deve contenere nessuna motivazione e può essere inviata al venditore in forma scritta o tramite invio a ritorno della merce stessa; come termine di scadenza fa riferimento la data di arrivo.
 - (3.2) Il consumatore per esercitare il suo diritto di recensione è obbligato a restituire la merce. I costi della restituzione sono a carico del consumatore che esercita il diritto di recensione. Se la merce non corrisponde a quella ordinata i costi di restituzione sono a carico del venditore.
 - (3.3) Il consumatore ha il dovere di conservare e restituire la merce nella forma originale. La perdita di valore dovuta all'uso anche dopo essere stato eseguito un semplice esame dato che la merce non si potrà più vendere come nuova è a carico del consumatore.
 - (3.4) Il diritto di recensione non applicabile alle macchine, che vengono preparate su specifica direttiva del cliente, e che a causa della loro costituzione non si possono rinviare indietro. Una merce preparata su specifica è quella merce che il consumatore riceve e che non è contenuta all'interno del normale catalogo di vendita.