

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



OPTIMAT BHX055
CNC-gesteuertes vertikales Bearbeitungszentrum
zur Bearbeitung von Werkstücken aus Holz oder
holzähnlichen Werkstoffen

1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen in stabiler Stahlrahmenkonstruktion
- Direkte Absaugung an der Bearbeitungseinheit sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Kugelumlaufspindel in X-, Y- und Z-Richtung
- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung
- Geschwindigkeit der Achsen:

Vektorgeschwindigkeit

X/Y = 50 m/min

Z = 15 m/min

- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit

3. TECHNISCHE DATEN

- Die technischen Datenblätter:
Bestückungsplan, Bohrgetriebebestückung und
Übersichtsplan sind Bestandteil dieses
Angebots bzw. dieser Auftragsbestätigung.

P.00001 Nummer 0500 1 Stück
LACKIERUNG GRAU RDS 240 80 05

P.02001 Nummer 0537 1 Stück
KONFIGURATIONS-AUSSTATTUNG HSK BHX055
Paket bestehend aus nachfolgenden Ident-Nrn.
1128, 1129, 1012, 1031, 1026, 6526, 6525

P.03001 1 Stück
BESTÜCKUNG
DE=BESTÜCKUNG
EN=EQUIPMENT
FR=ÉQUIPEMENT
ES=EQUIPAMIENTO O DOTACIÓN
IT=ATTREZZAGGIO
PL=WYPOSAZENIE
PT=CONFIGURAÇÃO

P.03004 Nummer 1202 1 Stück
BOHRGETRIEBE V13 HIGH SPEED
inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat (einzeln ansteuerbar
mit variablem Drehzahlbereich). Spindelklemmung
zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe.
Vorlegehub
Z-Richtung: 60 mm
Bohrtiefe: max. 38 mm
Werkzeuge sind nicht enthalten!

P.03007 Nummer 1128 1 Stück
HORIZ. BOHRGETRIEBE MIT 4 SPINDELN X-RICHTUNG
Horizontales Bohraggregat mit 4 über Programm

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



einzel abrufbaren Bohrspindeln.
4 Bohrspindeln: Raster 32 mm
je 2 in X-Richtung
Bohrtiefe: max. 38 mm
Bohrhöhe
Z-Richtung: 32 mm von Werkstückoberkante
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min
frequenzgeregelt
Bohreraufnahme: d = 10 mm
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 20 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar
Nur in Verbindung mit Optimat BHX 050 und
BHX 055.
Werkzeuge sind nicht enthalten!

P.03013 Nummer 1129 1 Stück
HORIZ. BOHRGETRIEBE MIT 2 SPINDELN Y-RICHTUNG
Horizontales Bohraggregat mit 2 über Programm
einzel abrufbaren Bohrspindeln.
Verfahrweg: siehe beigefügten
Bestückungsplan
2 Bohrspindeln: in Y-Richtung
Bohrtiefe: max. 38 mm
Bohrhöhe Z-Richtung: 32 mm von Werkstückoberkante
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
Bohreraufnahme: d = 10 mm
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 20 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar
Nur in Verbindung mit Optimat BHX 050 und
BHX 055.
Werkzeuge sind nicht enthalten!

P.03016 Nummer 1012 1 Stück
NUTSÄGE D=100MM (X-RICHTUNG)
Im Bohrkopf der Grundmaschine integrierte Nutsäge.
WZ-Durchmesser: 100 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm
Zerspanungsquerschnitt:
Technischer Dokumentation entnehmen
Nur in Verbindung mit Optimat BHX 050/055 und BMG 110.
Werkzeuge sind nicht enthalten!

P.03019 Nummer 6526 1 Stück
PLAUSIBILITÄTSKONTROLLE (X/Y) FÜR VERTIKALE
Bearbeitungszentren
- Berührungsloses optisches Sensorsystem zur
Plausibilitätsüberprüfung des am
Werkstückanschlag positionierten Werkstücks.
Ein berührungsloser Sensor in X- Richtung
überprüft die Werkstücklänge und ein weiterer
berührungsloser Sensor in Y- Richtung
überprüft die Werkstückbreite. Das Toleranzfenster
ist auf 5 mm werksseitig
voreingestellt.

P.03022 Nummer 1031 1 Stück
WERKZEUGWECHSELSPINDEL INKL. UMFORMER, 5KW

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



(HSK63)

Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Werkzeugdurchmesser: max. 25 mm
Werkzeugausspannlänge:
max. 80 mm (155 mm von Werkzeugaufnahme Anlagefläche bis Unterkante Werkzeug)
Werkzeuggewicht: max. 5 kg inkl. Aufnahme
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 5 kW im Dauerbetrieb (S1-100 %)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Luft
Absaugung: zentral
Nur in Verbindung mit BHX 055.
Werkzeuge sind nicht enthalten!

P.03025 Nummer 1026 1 Stück

4-FACH PICK-UP-WECHSLER SEITLICH FÜR HSK63

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit
4 Plätzen.

Magazinplätze: 4 Werkzeugplätze
WZ-Aufnahme: für HSK63
Anordnung: siehe Bestückungsplan
Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht
inkl. HSK-Aufnahme
WZ-Durchmesser: max. 25 mm
Werkzeugausspannlänge: max. 80 mm
Werkzeugwechselzeit: max. 16 Sek.
Nur in Verbindung mit BHX 055.

P.03028 Nummer 0496 1 Stück

ANSCHLAGZYLINDER ZUR WERKSTÜCKPOSITIONIERUNG

(BHX 050/055/200)

- 1 Anschlagzylinder zur Werkstückpositionierung

P.03031 Nummer 0497 1 Stück

WERKSTÜCKSPANNSYSTEM BHX 050/055

- 1 Werkstückspannzange in X-Richtung über
Kugelrollspindel verfahrbar. Die Position
der Spannzange in Längsrichtung X wird
programmgesteuert automatisch eingesellt.
Die Spannbacke selbst ist auf das Dickenmaß
des Werkstücks manuell einzustellen. (Der
Spannzangenhub beträgt 10 mm)
- 1 Werkstückgegenlage mit automatischer Werkstückdickeneinstellung.

P.05001 1 Stück

WERKSTÜCK POSITIONIEREN UND FIXIEREN

DE=WERKSTÜCK POSITIONIEREN UND FIXIEREN
EN=WORKPIECE FIXING AND POSITIONING
FR=POSITIONNER ET FIXER LA PIÈCE
ES=POSICIONAR Y FIJAR EL TABLERO
IT=POSIZIONAMENTO E BLOCCAGGIO DEI PEZZI
PL=POZYCJONOWANIE I MOCOWANIE ELEMENTU
DK=POSITIONERING OG FIKSERING AF EMMET
PT=POSICIONAR E FIXAR A PEÇA

P.05004 Nummer 0495 1 Stück

WERKSTÜCKHANDLING (BHX 050/055/200)

Zum Beschicken der Maschine werden die Werkstücke

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



manuell an einem pneumatisch steuerbaren Anschlagzylinder im Werkstückbelegbereich positioniert. Das Entnehmen der Werkstücke geschieht manuell aus dem Werkstückentnahmebereich oder durch die Reversierfunktion wieder aus dem Werkstückbelegbereich.

Die Werkstücke müssen an der Anlegeseite eine gerade Kante zum Positionieren aufweisen. Das zu positionierende Werkstück muss immer mit der längeren Kantenseite aufgelegt werden. Geschüsselte Bauteile ($\geq 0,3$ mm) führen zu erhöhten Fertigungstoleranzen und Verschleiß an den Werkstücktischen.

Durch den funktionsbedingten Ablauf der Maschine (das Werkstück wird während der Bearbeitung neu positioniert) sind einige hochempfindliche Oberflächenstrukturen nicht für die Maschine geeignet (z.B. hochglanzlackierte Oberflächen ohne Schutzfolie).

WERKSTÜCKBELEGE- UND -ENTNAHMEBEREICH

Mechanische Unterstützung mittels Röllchenbahn im Werkstückbelegbereich und im Werkstückentnahmebereich.

Hinweis: Ein entsprechender Sicherheitsbereich muss vor dem Belegbereich und hinter dem Entnahmebereich eingehalten werden (siehe Datenblatt).

P.05007 Nummer 0258 1 Stück

WERKSTÜCKLÄNGE 3050 MM INKL. RÖLLCHENBAHN

Werkstücklänge min.: 200 mm

Werkstücklänge max.: 3050 mm

P.05013 Nummer 1602 1 Stück

WERKSTÜCKBREITE BHX 050/055

Werkstückbreite min.: 70 mm

Werkstückbreite max.: 850 mm

P.05016 Nummer 0277 1 Stück

WERKSTÜCKDICKE BHX 050/055

WERKSTÜCKDICKE 8 BIS 56 MM (BHX 050/055)

Werkstückdicke: min. 8 mm

Werkstückdicke: max. 56 mm (für horizontale Bearbeitung an den zwei Querkanten und an der Oberkante)

Hinweis:

Bei Werkstückdicken kleiner als 12 mm ist nur eine vertikale Bearbeitung zulässig.

Bei unsachgemäßer Verwendung kann es zu Schäden an der Maschine kommen.

P.05019 Nummer 1604 1 Stück

WERKSTÜCKGEWICHT BHX 050/055

Werkstückgewicht: max. 35 kg

P.06001 1 Stück

ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL

DE=ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL

EN=ENERGY AND SUPPLY

FR=ENERGIE ET CONSOMMABLES

ES=ENERGÍA Y CONSUMIBLES

IT=ENERGIA E MATERIALE DI CONSUMO

PL=MEDIA I MATERIALY EKSPLOATACYJNE

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



DK=ENERGI OG FORBRUGSMIDDEL
PT=ARTIGOS DE DESGASTE E ENERGIA

P.06004 Nummer 6468 1 Stück
BETRIEBSSPANNUNG 400 VOLT

P.06007 Nummer 6458 1 Stück
FREQUENZ 50 HZ

P.06013 Nummer 6759 1 Stück

ENERGIESPARFUNKTION

- ecoPlus-Button zum Start des Stand-By-Betriebs, dieser kann während der Bearbeitung aktiviert werden. Er bewirkt nach Programmende:
 - Antriebe werden leistungslos geschaltet
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet

P.07001 1 Stück
MASCHINE STEUERN
DE=MASCHINE STEUERN
EN=CONTROL MACHINE
FR=COMMANDER LA MACHINE
ES=CONTROLAR LA MÁQUINA
IT=COMANDO MACCHINA HARDWARE
PL=STEROWANIE MASZYNY
PT=CONTROLAR MÁQUINA

P.07004 Nummer 6360 1 mal

POWERCONTROL MIT POWERTOUC

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC
Hardware:

- Bedienzentrale mit 21,5" Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat
- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Steuerungs-PC mit Betriebssystem Windows 7
- IntelCore I5
- Backup-Manager zur komfortablen Datensicherung
- USB Anschluss
- Digitales Feldbussystem
- Virenschutzsoftware, Lizenzdauer 1 Jahr
- Netzwerkanschluss ETHERNET. Die HOMAG verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datennetze mit den Kennungen 192.2.x.x oder 192.168.1.x. Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseits ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden.

Software:

- Einheitliche HOMAG Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion

P.07013 Nummer 6203 1 mal
PC-TASTATUR: DEUTSCH

P.08001 1 Stück
MASCHINE BEDIENEN
DE=MASCHINE BEDIENEN
EN=OPERATING MACHINE
FR=COMMANDER LA MACHINE

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



ES=MANEJAR LA MÁQUINA
IT=COMANDO MACCHINA SOFTWARE
PL=OBSLUGA MASZYN
DK=MASKINBETJENING
PT=OPERAR MÁQUINA

P.08004 Nummer 6752 1 Stück
POWERCONTROL SOFTWARE BHX 050-200
Paket bestehend aus nachfolgenden Ident-Nrn.
6676, 6755, 6757, 6756

P.08007 Nummer 6676 1 mal
WOODWOP (EINZELPLATZLIZENZ)
- grafisches, dialogorientiertes CNCProgrammiersystem
- 3D-Ansicht von Werkstück, Bearbeitungen, Konsolen und Spannmitteln
- Grafische Darstellung von beliebigen Arbeitsebenen
- Konturerzeugung über eine integrierte Konturzugprogrammierung
- Maßeingaben als absolute Werte oder als Variablen
- Interaktives Setzen von Bohrungen und Konturlinien mit der Maus
- Inklusive automatischem Saugervorschlag mit 3D-Ansicht
- Inklusive Dateiexplorer Mosaic zum schnellen
und einfachen Verwalten von eigenen woodWOP Programmen
- Inklusive Restflächenzerkleinerung zur automatischen Erkennung der
Restflächen zwischen einem Werkstück und dem Rohteil
und Generierung der Fräsbahnen

P.08016 Nummer 6755 1 Stück
WERKZEUGDATENBANK
mit grafischer Bedienerführung zum
Verwalten von Werkzeugdaten

P.08019 Nummer 6757 1 Stück
MASCHINENDATENERFASSUNG
zur Erfassung von produzierten Werkstückstückzahlen
und Überwachung der Wartungsarbeiten

P.08022 Nummer 6756 1 Stück
PRODUKTIONSLISTENSOFTWARE
zur Verwaltung und Erstellung von
Produktionslisten für die individuelle
Fertigung. Dabei können Fertigungsreihenfolge,
Sollstückzahlen, Bearbeitungshinweise
hinterlegt werden.

P.08025 Nummer 6525 1 mal
WERKSTÜCKLÄNGENABHÄNGIGE BEARBEITUNG IN X-RICHTUNG
Funktionsbeschreibung:
Bohr- und/oder Fräsbearbeitungen können im
woodWOP abhängig von der Werkstücklänge
programmiert werden. Der gemessene Differenzbetrag
wird mit dem programmierten Sollwert
automatisch verrechnet.

P.08028 Nummer 6850 1 Stück
WOODWOP OFFICE BASIC (EINZELPLATZLIZENZ)
Beinhaltet folgende Funktionen:
woodWOP

- Komfortable, vollständig menügeführte
Bedienoberfläche

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



- 3D-Ansicht von Werkstück, Bearbeitungen, Konsolen und Spannmitteln
 - Konturerzeugung über eine integrierte Konturzugprogrammierung
 - Vordefinierte Bearbeitungsmakros zum Fräsen, Sägen und Bohren
 - Maßeingaben als absolute Werte oder als Variablen
 - Interaktives Setzen von Bohrungen und Konturlinien mit der Maus
 - Inklusive CAD-Plugin zum Erstellen von CADKonturen
 - Inklusive automatischem Saugervorschlag mit 3D-Ansicht
 - Inklusive Gravieren von einlinigen (single line fonts) und doppelinigen Schriften (outline fonts)
 - Inklusive Restflächenzerkleinerung zur automatischen Erkennung der Restflächen zwischen einem Werkstück und dem Rohteil und Generierung der Fräsbahnen
- Postprozessor und Werkzeugdatenbankeditor

-
- Erzeugung von Programmen in DIN 66025
 - Verwalten von Werkzeugen und Werkzeugdaten
 - Einfaches Anlegen von eigenen Profilwerkzeugen inkl. 3D-Werkzeuggenerator
- DXF-Schnittstelle

-
- Schnittstelle zur Übernahme von Zeichnungsdaten aus CAD-Systemen im DXF-Format
 - Durch Verwendung von bestimmten Layerbezeichnungen können Bearbeitungen automatisch aus der DXF-Zeichnung erzeugt werden
 - Nur in Verbindung mit VK-Nr. 6863

P.08031 Nummer 6064 1 mal

WOODWOP DXF-IMPORT PROFESSIONAL

(EINZELPLATZLIZENZ)

- Schnittstelle für CAD-Datenimport aus 2D-CAD-Programmen an woodWOP
- Import von 2D-DXF-Dateien
- Konvertierung kann nach festgelegten Profilen erfolgen, die Profile (Regeln) für die Konvertierung können vom Anwender verändert werden
- Anzeige der Geometrie, Layer und Zeichnungselemente
- Erzeugung des woodWOP-Programms

Anforderungen an die DXF-Datei:

Die Zeichnungselemente müssen zur Differenzierung der Bearbeitungen auf entsprechenden Layern abgelegt sein.

Der Layer sollte numerische Werte für die Definition der Z-Achse enthalten.

- alphanumerische Layervergabe
- inkl. DXF-Import Batch Process, zur Konvertierung beliebig vieler DXF-Dateien in einer Stapelsequenz
- Nur in Verbindung mit VK-Nr. 6863

P.08034 Nummer 6863 1 Stück

SOFTWARE SYSTEMVORAUSSETZUNGEN UND HINWEISE
Systemvoraussetzungen für kundenseitigen PC

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



- Betriebssystem: Windows 7, 8, 10
 - Prozessor: Dual Core (empfohlen Quad Core)
 - Hauptspeicher: mindestens 2 GB RAM
 - Grafikkarte: mindestens 1 GB Speicher und OpenGL 2.1 Unterstützung
 - Bei Verwendung von Intel Onboard Grafikkarten mindestens GMA X4500, besser Intel HD Grafik
- Hinweise zu Softwarelizenzen

- Die HOMAG Software ist lizenzgeschützt
 - Auf einem Maschinenrechner sind ausschließlich Einzelplatzlizenzen lauffähig
 - Auf einem AV-Rechner sind alle Softwareprodukte entweder durch Einzelplatzlizenzen oder Floatinglizenzen (Netzwerklicenzen) geschützt
 - Einzelplatzlizenzen sind an einen Rechner gebunden
 - Mit einer Floatinglizenz kann die Software an mehreren Arbeitsplätzen verwendet werden. Es können maximal so viele Benutzer die Software zur selben Zeit nutzen wie Lizenzen vorhanden sind. Alle Arbeitsplätze müssen im Kundennetz eingebunden sein.
 - Eine Installation mit Einzelplatzlizenzen und Floatinglizenzen unterschiedlicher Produkte ist möglich, solange dieser Rechner nicht selber als Server für Floatinglizenzen konfiguriert ist
- Hinweise zur Installation

- Die Installation der Software bzw. Einbindung der Maschine in das Kundennetzwerk erfolgt durch den Kunden selbst oder optional mit Unterstützung durch unseren Software Support (kostenpflichtig)
 - Bei Einsatz von Floatinglizenzen wird die Lizenzverwaltung (Lizenzserver) auf einem Rechner oder Server im Kundennetz installiert. Der Lizenzserver kann auch auf einem Terminal Server installiert werden.
 - Die Installation der Anwendungssoftware auf einem Terminal Server wird nicht unterstützt
 - Wird der Lizenzserver auf einem virtuellen Server installiert oder soll die Anwendungssoftware in einer virtuellen Umgebung betrieben werden, werden Floatinglizenzen benötigt
 - Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.
- Aktivierung unter <https://eparts.homag.de>
- 1 x pro Angebot erforderlich

P.08037 Nummer 6753 1 Stück
SOFTWAREPAKET BHX 050-200 (EINZELPLATZLIZENZ)
Paket bestehend aus nachfolgenden Ident-Nrn.

6850, 6004

P.10001 1 Stück

BEDIENER SCHÜTZEN

DE=BEDIENER SCHÜTZEN

EN=PROTECTION OF THE OPERATOR

FR=PROTECTION DE L'OPÉRATEUR

CNC Bearbeitungszentrum 3-Achs
Weeke OPTIMAT BHX 055
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2017
M-nr: 0-250-08-2962



ES=PROTECCIÓN DEL OPERADOR
IT=PROTEZIONE DELL'OPERATORE
PL=ZABEZPIECZENIA
PT=PROTEGER OPERÁRIO

P.10004 Nummer 6758 1 Stück
CE SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

P.11001 1 Stück
DOKUMENTIEREN
DE=DOKUMENTIEREN
EN=DOCUMENT
FR=DOCUMENTER
ES=DOCUMENTAR
IT=DOCUMENTAZIONE TECNICA
PL=DOKUMENTACJA
DK=DOKUMENTATION
PT=DOCUMENTAR

P.11004 Nummer 8321 1 mal
SPRACHAUSWAHL DEUTSCH
- für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer in Deutsch

P.11007 Nummer 8318 1 mal
DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER
(Datenformat PDF)
- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
- Ersatzteile-Bezeichnungen
- Stromlaufpläne in Deutsch und Englisch
- Hilfe-Texte integriert in der Maschinensteuerung
- Betriebssystemdialoge in Englisch

P.11013 Nummer 8319 1 mal
DOKUMENTATION AUF PAPIER
(Ordner, Papier DIN A4)
- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen

P.12004 Nummer 8743 1 Stück
TELESERVICENET SOFT
- Bereitstellung TeleserviceNet Soft
Ferndiagnose per Internet möglich. Hierzu ist
eine DSL-Verbindung kundenseits zur Verfügung
zu stellen. Nach der Garantiezeit ist für die
Nutzung der Teleserviceleistung ein
entsprechender Teleservicevertrag abzuschließen.