

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

2/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
10	J-A01442	NLX 1500 / 500 mit Werkzeugantrieb und C-Achse Universal-Drehmaschine mit 3 Achsen Drehlänge 515 mm Hauptspindel mit integrierter Motorspindel ISM 52 (Stangendurchmesser in mm) AC-Motor mit 7,5 / 11 / 11 kW Leistung (100% / 30min / 50% ED) 6.000 min ⁻¹ Hydr. Spanneinrichtungen, siehe Spannzylinder / Spannfutter C-Achse mit hydr. Spindelbremse 12-fach Sternrevolver BMT 12-fach Werkzeugantrieb NC-Reitstock CELOS® mit Mitsubishi-Steuerung M730UM	1 st	
	J-006137	Steuerung M730UM mit CELOS	1 st	
	J-003261	CELOS - ERGOline Touch Maschinenbedienfeld mit 21,5-Zoll-Multi-Touchscreen, der komfortable Bedienbarkeit realisiert. Es dokumentiert, visualisiert und verwaltet zentral die Auftrags-, Prozess- und Maschinendaten und ermöglicht so die Vernetzung mit CAD/CAM sowie die Funktionenweiterung mit Anwendungen. Das benutzerfreundliche, hochproduktive MAPPS-System ist installiert.	1 st	
	J-016755	Hauptspindel (Spindel 1) mit höherer Drehzahl mit integrierter Motorspindel ISM 34 (Stangendurchmesser in mm) AC-Motor mit 7,5 / 11 kW Leistung (100% / 25% ED) Drehmoment 53,1 / 77,8 Nm Drehzahlbereich 100 - 8.000 min ⁻¹ Hydr. Spanneinrichtungen, siehe Spannzylinder / Spannfutter	1 st	
	J-020532	Gegenspindel (Spindel 2) mit höherer Drehzahl mit integrierter Motorspindel ISM 34 (Stangendurchmesser in mm) AC-Motor mit 7,5 / 11 kW Leistung	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

3/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		(100% / 25% ED) Drehmoment 53,1 / 77,8 Nm Drehzahlbereich 120 - 8.000 min ⁻¹ Hydr. Spanneinrichtungen, siehe Spannzylinder / Spannfutter		
	J-G01307	(HS) Spanneinrichtung RIKEN SAD40MSP + SS1246K21 (ohne Spannfutter)	1 st	
	J-EU3394	Manuelle Wechsellvorrichtung für Spannköpfe SK52	1 st	
	J-EU3305	HAINBUCH SPANNTOP mini Axzug Gr. 52 (A5 Spindel) Hydraulisch gesteuertes Spannzangenfutter mit Axzugeffekt inklusive Zugrohrverbindungsteil, 1 x Spannkopf SK52 geriffelt Ø 11-52 mm (0,5mm steigend) Gewünschten Ø bei der Bestellung mitteilen. Spannzangenfutter mit Axzugeffekt sind für die Gegenspindel nicht geeignet.	1 st	
	J-G01317	(GS) Spanneinrichtung RIKEN SAD40MSP + SS1246K21 (ohne Spannfutter)	1 st	
	J-EU3312	(Spindel 2) HAINBUCH SPANNTOP mini Axfix Gr. 52 (A5 Spindel) Hydraulisch gesteuertes Spannzangenfutter mit Axfixeffekt inklusive Zugrohrverbindungsteil, 1 x Spannkopf SK52 glatt Ø 11-65 mm (0,5mm steigend.) Gewünschten Ø bei der Bestellung mitteilen.	1 st	
	J-002276	Fußschalter zur Spannfutter-Betätigung (doppelt) für Spindel 1 und Spindel 2 Fußschalter zum Spannen oder Lösen des Spannfeeders. Durch Drücken der Entsperrplatte nach vorne, wird die Verriegelung freigegeben, und das Pedal zur Spannfeeders-Betätigung kann gedrückt werden. (Je ein Doppelfußschalter für beide Spindeln)	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

4/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
	J-016118	Y-Achse mit 100mm Verfahrenweg und geschabten Gegenführungen. Dadurch geringstmögliche kinetische Reibung. Großer KGT von ø36mm.	1 st	
	J-020754	Angetriebene Werkzeuge 24/14 Nm, 10.000 min-1 Spindel für angetriebene Werkzeuge für 20-Stationen Revolver. Revolver mit integriertem Antriebsmotor (BMT) und Fräsfunktion, inkl. Ölmantelkühlung welche die Wärmeerzeugung unterdrückt und somit eine hervorragende Bearbeitungsgenauigkeit gewährleistet. Maximale Zerspanleistung: Bohren Ø20 mm, Gewindebohren M16 Ausgangsleistung angetriebene Werkzeuge: 5,5/5,5/3,7 kW (3 Minuten/5 Minuten/konst.) Spindeldrehmoment angetriebenes Werkzeug: 24/20/14 Nm (3 Minuten/5	1 st	
	J-016733	20-fach BMT40-Stern-Revolver für alle Konfigurationen. Auf jeder Position kann ein angetriebener Werkzeughalter flexibel eingesetzt werden	1 st	
	J-003188	Spindel 2 Reitstockspezifikation Spezifikation zum stützen eines Werkstücks, mit montiertem Zentrum im Spannfutter der Gegenspindel. Bei Verwendung der Gegenspindel als Reitstock wird der Motor mit einer Bremse ausgestattet um zu verhindern das die Spindel zurückgeschoben wird. *Das Zentrum ist nicht enthalten.	1 st	
	J-G00428	Kühlmittel: Wasserlösliches Kühlmittel Wenn Kühlmittel auf Ölbasis mit der Spezifikation des wasserlöslichen Kühlmittels verwendet wird, kann dies zu verringerter Genauigkeit oder zu Problemen mit der Maschine führen. Bei der Verwendung von Kühlmittel auf Öl-Basis, bitte den Kühlmitteltyp entsprechend auf Öl-Basis ändern.	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

5/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
	J-016800	Scharnierband-Späneförderer, Auswurf rechts mit einer Abwurfhöhe von ca. 1.000 mm. Fördermenge Späne 390 l/h Durchflussleistung Kühlmittel, max. 170l/min	1 st	
	J-002147	Hochdruck-Kühlsystem (800/1.100 W) Verbessert die Späneabfuhr beim Zerspanen und die Kühlung des Werkzeug-/ Werkstücks. Die Standardpumpe zur Kühlmittelzufuhr zum Revolver wird durch eine Hochdruckpumpe ersetzt. (Leistung: 800/1.100 W (50/60 Hz)). Max. Pumpendruck: 0,8 MPa	1 st	
	J-005079	Önebel-Absaugvorrichtung-Schnittstelle (nur mechanisch für Anschlussstutzen mit Ø150 mm. Schnittstelle für die Montage der Önebel-Absaugvorrichtung mit Ø 150 mm Anschlussstutzen. Die elektrische Komponenten sind nicht enthalten. Die Önebel-Absaugvorrichtung, Luftschlauch, Ablassschlauch und Ständer sind nicht im Preis enthalten.	1 st	
	J-008274	Ölabscheider, als Band-Skimmer zur Abscheidung von aufschwimmenden Fremdölen, aus wasserlöslichen Kühlmittel-Emulsionen, komplett mit allen Anbautellen, Antriebsmotor und Ölauffangbehälter	1 st	
	J-008986	Manuelles Werkzeugvoreinstellgerät in der Maschine (Schwenkbar) (Standard) Es vereinfacht die komplizierte Einrichtungsarbeit beim Werkzeugwechsel. Die Position der Werkzeugspitze wird präzise gemessen, indem nur die Werkzeugspitze in Kontakt mit dem Sensor gebracht und der gemessene Wert zurück zu NC geführt wird. Das Werkzeugvoreinstellgerät kann bei Nichtverwendung in Richtung Spannfutter	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

6/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		geklappt werden.		
	J-016782	Direktes Wegmesssystem (Magnescale) in der X-Achse Direktes Wegmesssystem zur Positionsrückmeldung an die Steuerung für höchste Positioniergenauigkeit in Konstruktion schützend gegen Öl und Kondensation Auflösung: 0.01microm.	1 st	
	J-016783	Direktes Wegmesssystem (Magnescale) in der Y-Achse Direktes Wegmesssystem zur Positionsrückmeldung an die Steuerung für höchste Positioniergenauigkeit in Konstruktion schützend gegen Öl und Kondensation Mit Sperrluft beaufschlagt Auflösung: 0.01microm.	1 st	
	J-016784	Direktes Wegmesssystem (Magnescale) in der Z-Achse Direktes Wegmesssystem zur Positionsrückmeldung an die Steuerung für höchste Positioniergenauigkeit in Konstruktion schützend gegen Öl und Kondensation Mit Sperrluft beaufschlagt Auflösung: 0.01microm.	1 st	
	J-017114	Manuelles Werkzeugvoreinstellgerät für die Gegenspindel (abnehmbar)	1 st	
	J-004166	Signallampe 4 Farben (Rot, Gelb, Grün, Blau) Der Maschinenstatus wird durch die LED-Farbe angezeigt. Sie ist vorne oben an der Maschine angebracht, so dass es aus der Entfernung sichtbar ist. Stromsparende, wartungsfreie LEDs mit einer Rundumleuchte 360 Grad werden eingesetzt. Die Farbspezifikation kann unter den folgenden zwei Typen gewählt werden: Rot: Verschiedene Alarme	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

7/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
------	-----------	-----------------------------	------------------	--------------------

Gelb: Der Zyklusstart ist untersagt
 Grün: Automatikmodus-Betrieb
 Blau: Während der Betriebsmodus 2/3
 Gelb: Programmende (M02/M30)
 *Die Signaltonfunktion ist nicht
 enthalten. Bitte wählen Sie die Funktion
 „Signallampe mit Summer“ getrennt.

J-020288

**Integrierter Teilefänger für
 Hauptspindel- und Gegenspindel**
 Ausgeführt als Auffangschale, die
 kardanisch gelagert, in den Arbeitsraum
 einschwenkt. Das Werkstück wird in der
 teflonbeschichteten Schale aufgefangen
 und in einen Behälter, der unterhalb der
 Arbeitsraumtüre integriert ist,
 eingekippt.
 Geeignet für Werkstücke bis zu einem
 Durchmesser von 80 mm, einer Länge von
 200 mm und einem Gewicht von 3 kg.
 Bis zu 3 kg können auch Reststücke der
 Stange in den Behälter entsorgt werden.
 Wenn die Werkstücke nicht beschädigt
 werden dürfen ist es sinnvoll, diesen
 Teilefänger mit der Option J-003355 zu
 verbinden. Mit dieser Option werden die
 Werkstücke nicht im Behälter gesammelt,
 sondern mittels Abföhrband einzeln
 ausgebracht.
 Für Werkstücklängen 200 bis 300 mm und
 kürzer als 20mm
 müssen im Einzelfall überprüft und
 angeboten werden.

1 st

J-015387

10 Externe M-Codes
 10 M-Codes werden für allgemeine Zwecke
 von Kunden hinzugefügt. Die
 Klemmenleisten sind für
 Ausgabe/Fertigstellung der hinzugefügten
 M-Codes vorhanden. Wenn der M-Code
 festgelegt ist, wird das Signal zu der
 Klemmenleiste ausgegeben, die mit dem
 Relaisschaltkreis (A-Kontakt) im
 Schaltschrank verbunden ist. Bei
 Fertigstellung des M-Codes wird das
 Signal mit Trockenkontakt in den
 Abschlussklemmenleiste eingegeben. Dies
 ist für die EIN/AUS-Steuerung von
 externen Geräten verfügbar, die von

1 st

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

8/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		Kunden eingerichtet wurden. *Spezifikationen für Relaiskontakt: AC 250 V, Max 5 A		
	J-G00952	Spannung beim Kunden 380 V Die Spannung der Maschine wird auf 200V ausgelegt. Bitte bei Bedarf Transformator nutzen.	1 st	
	J-G00960	Frequenz 50 Hz	1 st	
	J-004471	Einstellungseinheit, MM Die für die Bildschirmdarstellung und Programmbefehle zu verwendende Einheit ist auf „Millimeter (mm)“ eingestellt. Drehen: „MM“-Spezifikation für den Revolver Horizontales Bearbeitungszentrum: „MM“-Spezifikation für die Palette mit Gewindebohrungen	1 st	
	J-EU0002	35 kVA Dreiphasen-Spartransformator im Gehäuse CLPB 21F-1427T22001. Eventuell müssen während der Installation Kabelschuhe am Trafokabel ausgetauscht werden.	1 st	
	J-015571	Alternierende Drehzahl Reduziert die Schwingungen im Werkstück durch schwankende Spindeldrehzahlen und verhindert effektiv Rattermarken. Der Zyklus wird automatisch anhand der eingestellten Schwingungsbreite berechnet.	1 st	
	J-007791	Fräsen von Taschen und Inseln Inseln - Die Inselform kann in einer Taschenform definiert werden. Auch komplexe Werkzeugwege können in kürzerer Zeit konvertiert werden. - Anzahl von Inselform-Definitionen: 127 Taschen - Die Inselform kann in einer offenen Taschenform definiert werden. Die Definition des offenen Teils	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

9/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		ermöglicht die Erzeugung optimaler Werkzeugwege durch Eliminieren von Wegen der Teile ohne Schneidtoleranz. - Das Luftschneiden wird deutlich reduziert, so dass die Zykluszeit um etwa 30% reduziert werden kann. *Dies ist nur mit der Frässpezifikation verfügbar.		
	J-008657	Schnelle vorgefertigte Zyklen Die Eingabe der Zyklusparameter erfolgt durch das Befolgen des Bildschirmassistenten und ermöglicht somit die Herstellung komplexer Bearbeitungen in nur einer Programmzeile, einschließlich des Gewindeschneidens und der Trochoidbearbeitung. Die Programmierzeit wird mit den vorgefertigten Zyklen deutlich reduziert und unnötige Werkzeugbewegungen werden vermieden.	1 st	
	J-G00618	X-Achsen-Richtung, JIS/ISO-konform Die X-Achsen-Bewegungsrichtung entspricht dem JIS/ISO-Standard.	1 st	
	J-000082	Bildschirmanzeige Deutsch Sprache MAPPs Bildschirm: Deutsch Sprache MAPPs Warmbildschirm: Deutsch Sprache NC Bildschirm: Deutsch Sprache PC Bildschirm: Deutsch	1 st	
20	KEH-SONS	SK001 Hainbuch Federauswerfer fuer Spannzangenfutter Gr. 52 (J-EU3316) -Spindel 2- Zum Auswerfen von Fertigteilen, wenn die Gegenspindel mit einer Hohlsperreinrichtung ausgeruestet ist.	1 st	
500	DEH-IBN	SKS001 - Inbetriebnahme der Grundmaschine in D-77736 Zell am Harmersbach	1 st	

Änderung zur Auftragsbestätigung 565831

vom 09.06.2020

10/17

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
------	-----------	-----------------------------	------------------	--------------------

520	DEH-TRAN	SKS003 - Transport der Grundmaschine nach D-77736 Zell am Harmersbach.	1 st	
-----	----------	---	------	--

Die Lieferung frei Haus versteht sich bis auf das Gelände (Hof) des Kunden.

Abladen der Maschine, sowie das Einbringen und Aufstellen liegt in der Verantwortung des Kunden.

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, daß die Maschine im Boden verankert werden muß, da wir ansonsten keine Gewährleistung übernehmen können und die Inbetriebnahme nicht beginnen kann.

Des Weiteren möchten wir Sie bitten, äußerlich, erkennbare Schäden unverzüglich nach Lieferung zu melden und auf den Frachtbrief zu dokumentieren.

Bei verdeckten Schäden bitten wir Sie diese innerhalb der gesetzlichen Bestimmungen (7 Tage) zu melden und zu dokumentieren.

EUR

Netto Auftragswert

zuzüglich 19,0 % Umsatzsteuer

Brutto Auftragswert

ZAHLUNG:

+ MwSt. sofort netto zahlbar nach Auftragserteilung und Erhalt der Anzahlungsrechnung.

+ MwSt. nach durchgeführter Inbetriebnahme, zahlbar innerhalb von 10 Tagen, sofern sich die Inbetriebnahme aus Gründen verzögert, die die DMG MORI Stuttgart GmbH nicht zu vertreten hat.
