

DMG MORI
Stuttgart GmbH
Riedwiesenstr. 19
71229 Leonberg
Tel.: +49 7152 9090-0
Fax: +49 7152 9090-2000

info@dmgmori.com
www.dmgmori.com

DMG MORI Stuttgart GmbH, Riedwiesenstr. 19, 71229 Leonberg

Alois Müller GmbH & Co. KG
Allmendgrün 2a
D - 77799 Ortenberg

Auftragsbestätigung 566102 vom 08.12.2020

Ihre Kundennummer: 628402
Ihre Bestellung: NLX2500/700

Ihre Bestellung vom: 07.12.2020
Ihre USt-Identnummer: DE814947706

Unsere Projektnummer: 566102
Maschinennummer: NL257190671

Unsere VK-Auftragsnummer: 566102
Sachbearbeiter kaufm.: Di Matteo
Telefon: 07152 9090 1165
Sachbearbeiter techn.: Jäger
Telefon: 07152 9090 0

Lieferbedingungen: CIP, frachtfrei versichert, Incoterms 2020

Sehr geehrte Damen und Herren,
vielen Dank für die Erteilung Ihres Auftrages.

Bankverbindungen

Deutsche Bank AG **IBAN:** DE17 4807 0020 0066 0761 01 **BIC:** DEUTDE33XXX **BLZ:** 48070020 **Konto:** 66076101

DMG MORI Stuttgart GmbH, Geschäftsführer: Thomas Haag

Sitz der Gesellschaft: Leonberg, Amtsgericht: Stuttgart, HRB 739860, USt-ID-Nummer: DE 280849458, Finanzamt: Bielefeld-Außenstadt

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

2/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
10	J-A01439	<p>NLX 2500 / 700 mit Werkzeugantrieb und C-Achse Universal-Drehmaschine mit 3 Achsen Drehlänge 700 mm Hauptspindel mit integrierter Motorspindel ISM 80 (Stangendurchmesser in mm) AC-Motor mit 15 / 18,5 / 18,5 kW Leistung (100% / 50% / 25% ED) 4.000 min⁻¹ Hydr. Spanneinrichtungen, siehe Spannzylinder / Spannfutter C-Achse mit hydr. Spindelbremse 10-fach Sternrevolver BMT 10-fach Werkzeugantrieb NC-Reitstock CELOS® mit Mitsubishi-Steuerung M730UM</p>	1 st	
	J-006140	<p>M730UM mit CELOS (NLX2500) Steuerungseinheit: MITSUBISHI M730UM Betriebssystem: CELOS (MAPPS V)</p>	1 st	
	J-003261	<p>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 Funktionserweiterung mit Anwendungen. Das benutzerfreundliche, hochproduktive MAPPS-System ist installiert.</p>	1 st	
	J-016101	<p>(Spindel 1) Standardspindel 18,5/18,5/15 kW, 4.000 min⁻¹ Die NLX2500 hat eine zuverlässige Spindel, die für einen sehr geringen Wärmegang konstruiert wurde. Die bei der Maschine angewendete Spindellabyrinthstruktur und die Spindel-Sperrluft (Optional für die 2-Achsen Drehspezifikation) sorgen für eine hoch belastbare Spindel, indem verhindert wird, dass Kühlmittel in die Spindel eindringt. Max. Spindeldrehzahl: 4.000 min⁻¹</p>	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

3/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		<p>Spannfuttergröße: 10 Zoll, 12 Zoll (auch 8 Zoll für die 2-Achsen Drehspezifikation) Spindelnahe: JIS A2-8 Spindelbohrungsdurchmesser: Ø91 mm Min. Spindelindexierwinkel: 0,001° Spindelmotor: 18,5/18,5/15 kW (24,7/24,7/20 HP) (25%ED/50%ED/konst.) Spindeldrehmoment: 599/505/409 Nm (25%ED/50%ED/konst.)</p>		
	J-020602	<p>(Spindel 1) KITAGAWA 10-Zoll Hohl-Spannfutter BB210A821 Hydraulisches 3-Backen Spannfutter, hergestellt von Kitagawa Iron Works. Spannfutter-Außendurchmesser: Ø254 mm Durchgangsbohrung: Ø81 mm Spanndurchmesser: Max. Ø254 mm Min. Ø 41 mm Endlage (Durchmesser): 8,8 mm Kolbenhub: 19 mm Max. zulässige Zugkraft: 48,8 kN Max. statische Spannkraft: 126 kN Dynamische Spannkraft bei max. Drehzahl: 42 kN Max. zulässige Drehzahl: 4.500 min⁻¹ Gewicht: 34,7 kg *Die oben aufgeführten Informationen gelten für das Spannfutter-Gehäuse. Da eine Begrenzung aufgrund der Maschinenspezifizierung vorliegen kann, prüfen Sie bitte den Inhalt des montierten Zylindersets für weitere Details.</p>	1 st	
	J-020333	<p>(Spindel 1) Hohlspannzylinder Set für KITAGAWA 10-Zoll Hohl-Spannfutter BB210A821 Kitagawa Hohlspannzylinder und Zugrohr sind im Set enthalten. Das Spannfutter ist nicht enthalten. Eine Zeichnung bzgl. Spannfutter-Zylinder-Kombination befindet sich im Handbuch.</p>	1 st	
	J-003232	<p>Fußschalter zur Spannfutter-Betätigung (doppelt) für Spindel 1 Fußschalter zum Spannen oder Lösen des Spannfutters. Durch Drücken der</p>	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

4/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		Entsperrplatte nach vorne, wird die Verriegelung freigegeben, und das Pedal zur Spannfutter-Betätigung kann gedrückt werden. (Für Spindel 1)		
J-016112		Y-Achsen Spezifikation Revolver mit Y-Achse. In Kombination mit angetriebenen Werkzeugen und Gegenspindel können Werkstücke mit komplizierten Formen gefertigt werden. Verfahrbereich: ± 50 mm Eilganggeschwindigkeit: 10 m/min *Der genaue Verfahrbereich muss entsprechend der Störkreiszeichnung im Handbuch entnommen werden.	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-002554		20-Stationen, (Y, SMC, SY, MC) 20-Station-Revolver. Anzahl der Werkzeugstationen: 20 Schafthöhe für Vierkantwerkzeug: 20 mm Schaftdurchmesser für Bohrstanze: Ø32 mm Revolverschaltzeit: 0,27 Sekunden Befestigungsart der Werkzeuge: verschraubt Der genaue Verfahrbereich muss entsprechend der Störkreiszeichnung im Handbuch entnommen werden.	1 st	
J-016111		Reitstock für mitlaufende Zentrierspitze MT5 (Standardspezifikation) Digitale Reitstockspezifikation mit	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

5/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		<p>Servomotor Kegelbohrung des Reitstocks: MT5 (mitlaufende Zentrierspitze) Reitstockschubkraft: 0,67 bis 5,88 kN - Bedienung des Reitstocks in nur wenigen Schritten. - Variabel programierbare Druckregelung - Drastische Verringerung der Einrichtungszeit - Verbesserte Späneabfuhr durch eingebaute Spülung im Standard *Die Standardspezifikation für die mitlaufende Zentrierspitze ist für leichte Werkstücke und hohe Drehzahl geeignet. Für Schwerzerspanung wird die Spezifikation mit eingebauter Zentrierspitze empfohlen. *Die mitlaufende Zentrierspitze ist nicht enthalten. Bitte bei Bedarf separat bestellen.</p>		
	J-G00428	<p>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.</p>	1 st	
	J-003290	<p>Scharnierbandförderer (Auswurf rechts) (/500) (/700) Späne werden mittels Scharnieren befördert und rechtsseitig ausgeworfen. Der Scharnierbandförderer wird speziell bei langen Spänen empfohlen. Nicht geeignet für sehr kleine oder pulverförmige Späne, die bei der Bearbeitung von Gussteilen und Rotguss entstehen, da die Späne in den Kühlmittelkessel fließen können. Geeignet zum Fördern von Spänen wie Stahl (lang, kurz), Aluminium (lang), Rostfreie-Stähle (lang, kurz), Messing (lang), Kupfer (lang), usw. (2-Achs Drehspezifikation) Späneförderkapazität: 310 L/h Max. Kühlmitteldurchsatz: 100 L/min</p>	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

6/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		(Maschine mit Frässppezifikation MC, Y) Späneförderkapazität: 390 L/h Max. Kühlmitteldurchsatz: 240 L/min		
	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-003220	Kühlmittelpistole Kühlmittelpistole mit Magnetbefestigung ist an der Maschinenvorderseite angebracht. Durch Drücken der Kühlmittelpistolen-Taste auf dem Bedienfeld wird die Kühlmittelpumpe aktiviert, und durch Drücken des Auslösers wird die Kühlmittelpistole gestartet. Die Kühlmittelpumpe stoppt automatisch nach 2 Minuten. Kann zum Wegspülen von Spänen in der Bearbeitungskammer verwendet werden.	1 st	
	J-005079	Ölnebel-Absaugvorrichtung-Schnittstelle (nur mechanisch für Anschlussstutzen mit Ø150 mm. Schnittstelle für die Montage der Ölnebel-Absaugvorrichtung mit Ø 150 mm Anschlussstutzen. Die elektrische Komponenten sind nicht enthalten. Die Ölnebel-Absaugvorrichtung, Luftschlauch, Ablassschlauch und Ständer sind nicht im Preis enthalten.	1 st	
	J-017110	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	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

7/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		<p>Nichtverwendung in Richtung Spannfutter geklappt werden. Wiederholgenauigkeit: 0,005 mm (Standardabweichung 2ó) Schutzklasse: IP67 (Messart: Taster) Wiederholgenauigkeit: 0,001 mm (Standardabweichung 2 ó Wert, wenn die Stiftlänge 25 mm beträgt) Schutzklasse: IP67 Messkraft: 3,15 N bis 6,7 N</p>		
	J-004166	<p>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 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.</p>	1 st	
	J-003354	<p>Werkstückentlader (eingebauter Typ) Diese Vorrichtung entlädt das fertige Werkstück aus der Maschine. In Verbindung mit der Stangenvorschubeinrichtung (Option), ermöglicht es den Automatikbetrieb. Es kann in Verbindung mit dem Werkstück-Fördererband (Option) betrieben werden. Anwendbarer Werkstückdurchmesser: 80 mm Anwendbare Werkstücklänge: 200 mm *170 mm (NLX2500 500) Max. Transfergewicht: 3 kg. Manueller Modus: Betrieb mit Softkey Automatikbetrieb: Betrieb mit M-Code *kann nur mit geschlossener Tür</p>	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

8/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		<p>*Bei Verwendung von Werkstücken mit einer Länge von 20 mm oder weniger, wenden Sie sich im Voraus an DMG MORI, da solche Werkstücke möglicherweise nicht richtig entladen werden können.</p>		
	J-020316	<p>Schnittstelle für Stangenvorschubeinrichtung(LNS) (Mehrfach) Die Schnittstelle dient der Verbindung mit der Stangenvorschubeinrichtung, wodurch eine höhere Produktivität erzielt wird durch die automatische Materialzuführung. *Um eine andere Stangenvorschubeinrichtung als die LNS zu installieren, muss die Schnittstelle geändert werden. Wenden Sie sich bitte an die DMG MORI Kundendienstabteilung.</p>	1 st	
	J-EU0003	<p>Transformator 45 kVA / 400V CLPB 26F-0727T04001, Fa. J. Schneider</p>	1 st	
	J-004471	<p>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</p>	1 st	
	J-007791	<p>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 ermöglicht die Erzeugung optimaler Werkzeugwege durch Eliminieren von Wegen der Teile ohne Schneidtoleranz.</p>	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

9/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		<p>- Das Luftschneiden wird deutlich reduziert, so dass die Zykluszeit um etwa 30% reduziert werden kann. *Dies ist nur mit der Frässppezifikation verfügbar.</p>		
	J-008657	<p>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.</p>	1 st	
	J-008201	<p>Zusätzliches optionales überspringen von Programmsatz (Softkey 2-9) 8 zusätzliche Funktionen zum überspringen von Programmsätzen werden hinzugefügt. Die Taste zum Aktivieren/Deaktivieren wird auf dem Bedienfeld angezeigt. (Anleitung) Wird ein Schrägstrich „/“ und eine Nummer zwischen 2-9, am Anfang eines Programmsatzes programmiert, wird dieser Satz übersprungen, sofern die Funktion zum Überspringen aktiviert wurde.</p>	1 st	
	J-G00618	<p>X-Achsen-Richtung, JIS/ISO-konform Die X-Achsen-Bewegungsrichtung entspricht dem JIS/ISO-Standard.</p>	1 st	
	J-000080	<p>Bildschirmanzeige Englisch Sprache MAPPS Bildschirm: Englisch Sprache MAPPS Warnildschirm: Englisch Sprache NC Bildschirm: Englisch Sprache PC Bildschirm: Englisch</p>	1 st	
20	KEH-SONS	<p>SK001 MABEO Filtereinheit mit 1,5MPa Hochruckpumpe (J-EU1301)</p>	1 st	

Auftragsbestätigung 566102

vom 08.12.2020

10/18

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		<p>MABEO 1,5MPa Anlage mit Doppelschaltfilter (15bar Hochdruck-Kühlmitteleinrichtung als Erweiterung der oben angeführten 5bar Hochdruckeinheit, 5bar Hochdruck sodann nicht mehr anwählbar)</p> <p>Sofern rotierende Werkzeughalter mit innengekühlten Werkzeugen eingesetzt werden muss das Kühlmedium auf 50µm gefiltert zugeführt werden</p> <p>Diese Filteranlage wird nicht für Materialien wie Messing - Aluminium - Gusseisen und Kunststoffe empfohlen. In diesem Fall kontaktieren Sie uns für eine spezifische Lösung. Farbe RAL7016</p> <p>(Nachrüstung, Liefertermin abhängig von der Verfügbarkeit, ggf. Nachlieferung we Selbstbelieferung erfolgt ist)</p>		
30	KEH-SONS	SK002 Beschilderung und Bildschirmsprache auf Deutsche Sprache umgestellt	1 st	
500	DEH-TRAN	J-008212 Transportkosten Grundmaschine bis auf den Hof des Kunden in D - 77799 Ortenberg	1 st	
		<p>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.</p> <p>Wir weisen ausdrücklich darauf hin, daß die Maschine im Boden verankert werden muß, da wir ansonsten keine Gewährleistung (Prozeßsicherheit) übernehmen können und die Inbetriebnahme nicht beginnen kann.</p> <p>Des Weiteren möchten wir Sie bitten, äußerlich, erkennbare Schäden unverzüglich nach Lieferung zu melden und auf den</p>		