

10.7 Steuerungserweiterung (Technologiepaket Fräsen)

Das Technologiepaket Fräsen beinhaltet:

- Fünfbearbeitung (Traori)
- 3D-Werkzeugradiuskorrektur (CUT 3DC)
- Spline- und Kompressorfunktion für Fünfbearbeitung gemäß Liefer- und Funktionsumfang der Fa. Siemens zum Zeitpunkt der Auslieferung der Maschine.

10.8 Betriebsarten

JOG: Handfahrbetrieb
MDA: Manuel Data Automatic
Automatik: Automatikbetrieb
Repos: Wiederaufnahme an die Kontur

10.9 Anpasssteuerung

voll integriert mit Siemens/Sinumerik S7, einschließlich Statusanzeige am Bildschirm

10.10 Fehlerausgabe

Jeder elektrische Fehler wird an der Steuerung als einzelner Fehler ausgegeben. Eine Fehlerverkettung kann nicht erfolgen.

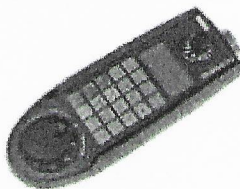
10.11 Einrichtebetrieb

Es ist eine Einrichtfunktion für Reparaturen, Werkzeugwechsel, etc. vorhanden.

10.12 Kanaltechnik

Kanal 1 = Aggregat 1
Kanal 2 = Aggregat 2

10.13 Steuerungsoption Handbediengerät (HT-2)



Tragbares Bedienhandgerät (Siemens) mit 10 m Verbindungskabel, für manuelle Bedienung von Werkzeugmaschinen. Ausgerüstet mit den Funktionen: Nothalt, Override, Achs-Auswahl / Display, Handrad und Zustimmungstaste

Hierzu wird ein Einrichtebetrieb vorgesehen mit dem die Achsen manuell mit 2 m/min gefahren werden können. Die Spindeldrehzahl beträgt in diesem Modus 0.

Tastenbelegung für Kanalwechsel:

- Taste 4
- Taste Rapid
- Mit + oder – den Kanal wechseln
- Mit Taste 4 abschließen

Folgende Funktionen sind auf Tasten gelegt:

- Cycle Start
- Cycle Stop
- Spindel Start
- Spindel Stop

Das HT2 wird hinten an der Maschine über einen Haltemagnet angebracht. Damit die 10m Kabel nicht auf dem Boden liegen, wird eine Halterung angebracht, an man das Kabel manuell aufhängen kann.

10.14 Allgemeine Bedienung

Pneumatik (Spannen Werkstück) wird über Drucktaster aktiviert.

6bar Spannen über kundenseitige 2-Hand Bedienung:

Die Betätigung der Pneumatik Klemmspanner erfolgt über die 2-Hand Bedienung an den kundenseitigen Spannvorrichtungen.

Hinweis:

Die Spannvorrichtung ist in der Sicherheitsbetrachtung nicht enthalten. Verweis auf 9.4. diese liegt im Verantwortungsbereich des Kunden.

3bar Spannen über Drucktaster am Tisch:

Über den Drucktaster wird lediglich der Vordruck geschaltet. Der Volldruck wird erst beaufschlagt, wenn sich der Tisch gedreht hat und sich das Bauteil in der Maschine befindet.

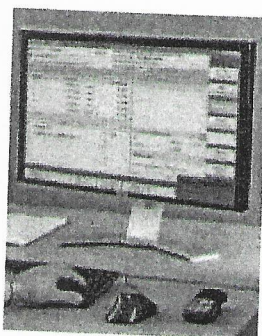
Bedientastenfeld links und rechts am Maschinentisch.

Taster: Spannen Werkstück (Pneumatik) nur Vordruck.

Taster: Start, Vorschub Stopp, Not-Halt

Die Ansteuerung der Spannvorrichtung, erfolgt über die beschriebenen Aktoren- bzw. Sensoren-eingänge. Ist dies zum Betreiben einer Spannvorrichtung nicht ausreichend, so erfolgt die Anpassung gemäß Aufwand und gesonderter Bestellung und Rechnung. Der Auftragnehmer zeigt diesen Fall gegenüber dem Auftraggeber an.

10.15 Steuerungsoption Ferndiagnose (Teamviewer)



Die Software ermöglicht Fernwartung, Remote Control und Desktop-Sharing über das Internet. Die Anwendung funktioniert über Firewalls, Proxy Server und NAT Router. Die Datenübertragung erfolgt über eine verschlüsselte Verbindung und ist somit sicher. Bei jeder Ausführung werden dem Rechner eine ID und ein Passwort zugewiesen. Um eine Verbindung über TeamViewer herzustellen, muss die Anwendung auf beiden Seiten ausgeführt werden und es wird die ID und das Passwort des entfernten Rechners benötigt. Wenn keine Internetverbindung möglich ist, wird ein Modem und RCIS Host (kostenpflichtig) installiert.

Es ist sicherzustellen, dass zur Aufstellung der Maschine an der Verwendungsstelle die Anschlussleitung bereitgestellt ist, damit die Verbindung getestet werden kann.

Während der Gewährleistungszeit ist Teleservice kostenlos. Danach kann einen Teleservicevertrag oder einen Premium Servicevertrag abgeschlossen werden, oder es wird nach Aufwand abgerechnet.

Teleservice-Software im Lieferumfang enthalten.

10.16 Einrichten der Siemens Werkzeugverwaltung

Die Werkzeugverwaltung wird eingerichtet, so dass man Werkzeuge mit einem Werkzeugnamen aufgerufen kann.

10.17 Sprache / Bildschirmtext

Deutsch

11 Allgemeine Maschinendaten

11.1 Stellfläche

(X/Y/Z): ca. 5.800 mm x 3.600 mm x 3.000 mm
(ohne Schaltschrank, Späneförderer, Schmiernebelabsaugung)

Siehe Zeichnung 78.900.23.00

11.2 Maschinengewicht

ca. 15,0 t

11.3 Maschinenlackierung

Die Hauptmaschinenbaugruppen sind Lichtgrau RAL 7035 lackiert.
Rückseitige Blecheinhausung ist Enzianblau RAL 5010 lackiert.
Schriftzüge nach Reichenbacher Hamuel Vorgaben.

11.4 Pneumatikanschluss

Druckluftqualität nach DIN ISO 8573-1

Druck:	min. 7 bar
Volumen:	ca. 1.000 ^{NL} /min

11.5 Stromanschluss

Spannung:	400 Volt (± 5%)
Frequenz:	50 Hz
	3 Phasen, Nullleiter und Erde
Kurzschlussfestigkeit I_c :	17 kA

Max. Aufstellhöhe: 1000m ü. NHN
Max. Temp.: 40°C

Die Anschlussleistung wird während der Bauzeit frühzeitig definiert. Ein Netzanschluss an eine Anlage mit Fehlerstromschutzeinrichtung ist über einen externen Trenntrafo zu tätigen.

Kommt jedoch eine allstromsensitive Fehlerstromschutzeinrichtung (max. 36 kW Einspeisung und der FI (max. Charakteristik B) muss vom Fabrikat Siemens sein) oder ein Differenzstrom-Überwachungsgerät zum Einsatz, kann der Trenntrafo entfallen.

Die Maschine erfüllt die EMV Klasse C3.

11.6 USB-Stick

Zur Datenübertragung von Programmen zwischen lokalem PC-Arbeitsplatz und Steuerung erfolgt über einen USB-Stick.

11.7 Netzwerkanschluss

Vorbereitet für die Einrichtung einer Softwareschnittstelle am Aufstellungsort zum Datenaustausch mit einem lokalen Netzwerk. Eine Ethernet-Karte 10/100 ist enthalten.

Die Einbindung der Maschine in das kundenseitige Netzwerk erfolgt durch den Kunden und ist nicht im Lieferumfang enthalten.

11.8 Schaltschrank

Der Schaltschrank wird entweder rechts oder links fest an der Maschine installiert.

Der Schaltschrank ist mit einem Klimagerät ausgerüstet.

11.9 Versorgungsaggregate

Die Rückkühlaggregate sind links bzw. rechts fest an der Maschine installiert.

11.10 Bedienpult

Für die Maschinenbedienung ist ein separates, fahrbares Bedienpult vorgesehen. Die Kabellänge zwischen Schaltschrank und Bedienpult beträgt 6m.

11.11 USV

Die Maschine ist mit einem USV-Modul (unterbrechungsfreie Spannungsversorgung) ausgerüstet, das gewährleistet, dass die Maschine bei Netzausfall sicher in die Betriebsart Not-Halt geführt wird. Das heißt, die Antriebe werden gezielt abgebremst, die Rechneinheit wird gezielt heruntergefahren, es entsteht kein Datenverlust.

12 Zusatzausstattung

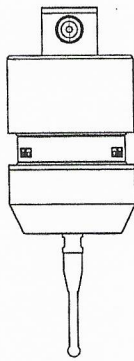
12.1 Beleuchtung

In der Kabine ist eine Beleuchtung angebracht.

12.2 Ampel

Auf der Maschinenkapselung ist eine Ampel installiert.

12.3 3D Messtaster (M+H funk) (1 Stück)



Der Messtaster dient zum vertikalen Vermessen von Teilepositionen in der X/Y-Ebene. Die Vermessung erfolgt an, durch das NC-Programm, vorgegebenen Positionen mit Reichenbacher-Messzyklen*. Die Messwerte werden auf Programm-Parameter geschrieben. Mit diesen Werten wird eine Korrektur durchgeführt, um das bestehende NC-Programm achsparallel zu verschieben.

Mit dem Messtaster kann generell aus allen Richtungen gemessen werden. Die Datenübertragung erfolgt kabellos via Funk.

Der Messtaster ist auch für Messungen im Zuge eines Messprogrammes z.B. zum Feststellen der Werkstückgeometrie geeignet. Hierzu ist eine Messsoftware notwendig. Die Messsoftware ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Es wird ein Werkzeugplatz im Werkzeugmagazin benötigt. Aufnahmeschaft **HSK-E40**.

*Über die Reichenbacher Messzyklen können Messwerte in X-, Y- und Z-Richtung aufgenommen werden. Diese werden direkt in den Nullpunktspeicher abgelegt (G54, G55 und etc.). Über den Nullpunktspeicher wird eine Verschiebung des Teileprogramms erzeugt, die der Werkstücklage entspricht.

12.4 Schwingungsüberwachung (IFM)

Die Spindel wird mit einem Schwingungsüberwachungssystem ausgerüstet.

Die Diagnoseelektronik ermittelt und überwacht aus den Schwingungssignalen von bis zu 4 anschließbaren Schwingungssensoren. Zustandsveränderungen können über binäre Schaltausgänge (z.B. Warnung und Alarm) zur Anzeige gebracht werden.

Das System kann über die Fernwartung ausgeblendet werden.

12.5 MDA

Es wird eine Software geschrieben über die 5 Zustände protokolliert werden können. Die Ausgabe erfolgt über eine Text-Datei.

- Programmlaufzeit
- Programmstoppzeit
- Gesamtlaufzeit des Programms
- Enthaltene Stillstandszeiten im Programm
- Teilenummer / Type
- Stückzähler

12.6 Buchse zur Kopfüberprüfung

Mittig im Maschinentisch wird eine Buchse definiert, um ein Kopf-überprüfung durchführen zu können.

13 Allgemeine Hinweise

13.1 Gesetzliche Vorschriften und Richtlinien

Art und Umfang der zu liefernden Maschine(n), Maschinenanlage bzw. Komponente(n) entsprechen den einschlägigen, aktuellen EU-Verordnungen und EU-Richtlinien.

13.2 Luftfeuchtigkeit

Die relative Luftfeuchtigkeit bezogen auf 20 °C muss zwischen 40 % und 75 % liegen.

13.3 Umgebungstemperatur

Die einwandfreie Funktion der Maschine ist bei einer Umgebungstemperatur zwischen + 15 °C und + 40 °C gewährleistet. Zur Erreichung der normalen geometrischen Genauigkeit ist eine Umgebungstemperatur zwischen + 15 °C und + 25 °C erforderlich.

Die Abweichung der Umgebungstemperatur darf innerhalb 24 Stunden nicht größer als 2 °C sein. Das Temperaturgefälle in der Höhe darf nicht mehr als 1 °C auf 5 m betragen.

Direkte Sonneneinstrahlung sowie einseitige Temperaturänderungen und Zugluft sind zu vermeiden.

13.4 Fundamentausführung

Die Ebenheit des Hallenbodens über die gesamte Anlagenfläche darf eine Toleranz von ± 10 mm nicht überschreiten. In der Betonplatte müssen ein Baustahlgewebe vorgesehen werden.

Stärke der Fundamentplatte:	300 – 400 mm
Druckfestigkeit:	ca. 25 N/mm ²
Stababstände:	ca. 150 mm
Stabdurchmesser:	ca. 6 mm

Jegliche Art der Fundamentbearbeitung liegt im Verantwortungsbereich des Auftraggebers.

13.5 Service Hotline

Unsere Service-Hotline ist von Montag bis Donnerstag von 7 Uhr bis 17:30 Uhr (MEZ) und freitags von 7:00 Uhr bis 15:30 Uhr (MEZ) kostenlos erreichbar.

Service Hotline: +49 (0) 9561 - 599-300
service@reichenbacher.de

Ersatzteilversand: +49 (0) 9561 - 599-400
ersatzteile@reichenbacher.de

13.6 Dokumentation

Die Dokumentation umfasst:

1x Betriebsanleitung Deutsch in gedruckter Form
1x Elektronisch (PDF- Format / CD)

- Bedienungsanleitung der Maschine
- Baugruppenzeichnungen
- Verladezeichnung
- Pneumatikplan, Schmierplan der Zentralschmierpumpe
- Sicherheitsdatenblätter
- Zusatzfunktionsliste
- Wartungsplan der Maschine

1x Kaufteilunterlagen der Zukaufteile Deutsch (z.B. Vakuumpumpe, Frässpindel)

1x Elektroschaltplan Deutsch in gedruckter Form

1x Anleitung Fa. Siemens

- Doc on CD (in Deutsch und Englisch)
- Bedienhandbuch (in elektronischer Form in Deutsch)
- Programmieranleitung (in elektronischer Form in Deutsch)

14 Anforderungen und Vereinbarungen

14.1 Qualitätsanforderung

Die Qualitätsanforderung Standard der Maschine ist durch folgende Parameter definiert:

- Abnahme nach Protokoll aus QS
- Fräsen Kreis, Raute, Rechteck
- Maschinengenauigkeit über den Arbeitsraum: $\pm 0,100$ mm
- Wiederholgenauigkeit der Achsen: $\pm 0,05$ mm
- Geradheit und Rechtwinkligkeit der X, Y-Achse: $0,100$ mm auf 1.000 mm
- Wiederholgenauigkeit vom Drehtisch $\pm 0,02$ mm auf die gesamte Tischbreite.
- **Es wird die Wiederholgenauigkeit der Linearachsen gemessen und protokolliert. Das Protokoll wird dem Kunden ausgehändigt.**
- **Es wird ein Kugeltest $\pm 0,1$ mm durchgeführt und ein Protokolle dem Kunden ausgehändigt.**

14.2 Anforderung Bestimmungsgemäße Verwendung

Aluminium

Die Maschine des Typs ECO-RS ist ein numerisch gesteuertes Bearbeitungszentrum, das speziell zur zerspanenden Bearbeitung von Aluminium entwickelt worden ist.

Es ermöglicht das vollautomatische Ausfräsen, Umfräsen und Profilfräsen.

Jeder darüber hinausgehende Gebrauch, insbesondere die Bearbeitung von hartmetallischen und mineralischen Werkstoffen gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko hierfür trägt allein der Anwender.

14.3 Allgemeine Vereinbarungen

Alle notwendigen SPS-Programmteile, Elektroanschlüsse, Steckverbindungen, Pneumatikanschlüsse, die über den im Angebot aufgeführten Lieferumfang hinausgehen, werden nach Aufwand berechnet, soweit eine Lieferung noch nachträglich vereinbart wird. Sich daraus ergebende Änderungen an dem im Angebot festgelegten Lieferumfang werden ebenfalls nach Aufwand berechnet.

Der aufgeführte Funktions- und Signalumfang in den Klemmkästen und Schleifringssystemen ist ein Mindestumfang. Erweiterungen werden nach Aufwand verrechnet.

Das Zeitverhalten möglicher Verfahrensbewegungen innerhalb der Spannvorrichtung ist zu berücksichtigen.

Mit der Technischen Beschreibung ist der Lieferumfang festgelegt. Es ist denkbar, dass sofort oder später von Ihnen Änderungswünsche genannt werden. Änderungen haben Auswirkungen auf Termin und Kosten, die wir Ihnen dann zusätzlich bestätigen würden.

Spezielle Werkstücke, Werkstoffe, Werkzeuge und Zeichnungen des Kunden sind für die Ausführung der Maschine nur soweit berücksichtigt, wie sie im Angebot ausdrücklich bestätigt sind. Ansonsten kann nur bearbeitet werden, was nach dem Angebot geometrisch möglich und belastungsmäßig zulässig ist, wobei sich werkstückabhängig Einschränkungen ergeben können.

Die Wartungseinheiten für Zentralschmierung und Pneumatik ist an der Außenseite der Schutzkabine installiert.

Der Anschluss an das Druckluftnetz ist über einen Abstellhahn mit Entlüftungsmöglichkeit der Einrichtung. Zur Luftaufbereitung ist eine Wartungseinheit - Filter, Regler - nachgeschaltet. Öler sind nur bei Bedarf eingesetzt. Steuer- und Leistungsnetze sind bei rein pneumatischen Steuerungen getrennt und regelbar.

Bei Getrieben sind standardisierte Bauteile eingesetzt.

In alle Produktionsanlagen ist ein Betriebsstundenzähler eingebaut.

Für Riemen- und Kettenantriebe sind Nachspannmöglichkeiten vorhanden.

Alle Endschalter, Keilriemen, Zylinder und sonstigen kritischen Bauteile sind vor Verschmutzung ausreichend geschützt.

Führungsbahnen sind mit handelsüblichen Abstreifern versehen. Es werden nur Schrauben mit metrischem Gewinde verwendet.

Bei Zylinderstiften ist ein Innengewinde (DIN 7979 D) vorgesehen, wenn sie nicht von beiden Seiten zugänglich sind.

Kälteanlagen sind nach DIN 8975 FCKW-frei.

Schließung von Wartungstüren ist entweder mit Drehgriff, für Doppelbart- oder für 4-Kant-Steckschlüssel 7 mm ausgeführt, im Gefahrenbereich mit Endschalterabsicherung.

Öleinfüllstellen sind an der Maschine mit der Angabe der Ölsorte gekennzeichnet.

Sämtliche Endschalter sind vor Verschmutzung geschützt
Es sind generell ISO-Ventile und Norm-Zylinder zu verwenden.

15 Dienstleistungen

15.1 Erweiterte Vorabnahme im Hause Reichenbacher

Vor Auslieferung der Maschine wird diese bei uns im Haus abgenommen. Hierbei werden ein von Reichenbacher festgelegtes NCG-Teil und ein kundenspezifische Bauteile gefertigt. Dazu schicken Sie uns bitte eine Zeichnung über das Abnahme-Werkstück sowie ein Fertigteil, Vorrichtung, NC-Programm, Material, genügend Rohteile und die Originalwerkzeuge.

Weiter besteht die Möglichkeit eine Musterbetriebsanleitung und die Messprotokolle unserer Qualitätssicherung einzusehen.

Für die Vorabnahme wird lediglich ein Arbeitstag angesetzt. Weitere Tage können zusätzlich bestellt werden.

15.2 Erweiterte Endabnahme bei Ihnen im Haus

Im Rahmen der Inbetriebnahme wird die Maschine bei Ihnen im Haus abgenommen.

Hierbei werden wiederum ein von Reichenbacher festgelegtes NCG-Teil und ein kundenspezifische Bauteile gefertigt. Dazu stellen Sie uns bitte eine Zeichnung über das Abnahme-Werkstück sowie ein Fertigteil, Vorrichtung, NC-Programm, Material, genügend Rohteile und die Originalwerkzeuge zur Verfügung.

Für die Endabnahme wird lediglich ein Arbeitstag angesetzt. Weitere Tage können zusätzlich bestellt werden.

15.3 Transport

Transport innerhalb Deutschlands.

Die Verlademittel sind vom Kunden, auf seine Kosten, an die Reichenbacher Hamuel GmbH zurückzusenden.

15.4 DAP Kyritz, Prignitz Incoterms® 2010 (unentladen)

Die Kosten für Transport, Logistik, Versicherung bis auf das Werksgelände (nicht Verwendungsstelle) des Auftraggebers liegen im Verantwortungsbereich der Reichenbacher Hamuel GmbH. Nicht eingeschlossen sind evtl. Importverzollungen und Steuern im Land der Endverwendung.

Mit Beginn des Abladens der Maschine auf dem Werksgelände des Endverwenders geht die Gefahr auf den Auftraggeber über.

Das Entladen und die anschließende Verbringung der Maschine an die Verwendungsstelle liegt im Verantwortungsbereich des Auftraggebers.

Hilfspersonal und Hebezeug im Werk des Auftraggebers ist bedarfsabhängig vom Auftraggeber kostenlos bereitzustellen.

15.5 Inbetriebnahme

Die Inbetriebnahme der Maschine an deren Verwendungsstelle und die Einweisung des Bedienpersonals des Auftraggebers erfolgt durch einen Monteur der Reichenbacher Hamuel GmbH.

Zuvor ist die Maschine vom Auftraggeber bereitzustellen und die Hauptanschlüsse sind zu installieren.

Die Inbetriebnahmezeit beträgt ca. 5 Arbeitstage inklusive Reisezeit.

Hilfspersonal und Hilfsmaterial (kleines fahrbares Gerüst, Leitern, evtl. zeitweilig einen Stapler mit Fahrer) ist bedarfsabhängig vom Kunden zur Verfügung zu stellen.

16 Maschinenpreis

Maschinen in vorstehender Ausführung, ohne Werkzeuge, ohne Optionen:

Sonderpreis:	€ 425.000,--
für Maschine ohne Kamerasystem	=====

Sonderpreis:	€ 430.000,--
für Maschine mit Kamerasystem	=====

17 Lieferkonditionen

17.1 Lieferzeit

Bei Bestellung von 2 Maschinen ist der Liefertermin der ersten Maschine in KW 08. Die zweite Maschine wird vorerst auf KW 30 / 2018 Terminiert. Der genaue Anlieferungstermin für Maschine 2 ist mindestens 12 Wochen vor dem tatsächlich benötigten Liefertermin mitzuteilen.

Voraussetzung hierfür eine schriftliche Bestellung bis 18-07-2017 und eine vollständige technischer Klärung, Eingang der unterschriebenen Auftragsbestätigung im Hause Reichenbacher Hamuel GmbH und Einhaltung der daraus resultierenden vertraglich vereinbarten Bedingungen.

Verzögerungen in der finanziellen Abwicklung oder bei anderen Mitwirkungspflichten durch den Auftraggeber berechtigen den Auftragnehmer zu einer entsprechenden Verschiebung seiner Liefer- und Leistungstermine. Dasselbe gilt, wenn der Auftragnehmer eine behördliche Genehmigung nicht rechtzeitig erhält.

17.2 Gewährleistung 12 Monate

12 Monate Gewährleistung für den Lieferumfang, jedoch max. 1.760 Betriebsstunden.

Die Gewährleistungszeit zählt ab dem Zeitpunkt der Anlieferung beim Auftraggeber. Enthalten sind Material- und Personalkosten ohne Verschleißteile, einschließlich Reiseaufwendungen.

Die Gewährleistungsfrist ist eine Verjährungsfrist.

18 Zahlungskonditionen

30 %

Bei Auftragserteilung, gegen Anzahlungsbürgschaft

30 %

bei Meldung der Versandbereitschaft, gegen Anzahlungsbürgschaft

30 %

sofort nach Anlieferung im Werk Kyritz

10 %

nach Abnahme durch Alutrim.

Alle Zahlungen sind innerhalb von 10 Arbeitstagen rein netto, zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer, durchzuführen.

Unser Angebot ist unverbindlich.

Die Maschine bleibt bis zur vollständigen Bezahlung Eigentum der Firma Reichenbacher Hamuel GmbH.

Kosten aufgrund länderspezifischer steuerrechtlicher Vorgaben (Steuern und sonstige Abgaben) behalten wir uns vor, dem Kunden zusätzlich zu dem angebotenen/vereinbarten Preis zu berechnen.

Sollte der Auftraggeber die Abnahme verweigern, ist er verpflichtet, alle ihm bekannten Mängel oder sonstigen Einwendungen, die er zur Verweigerung der Abnahme geltend machen will, darzulegen. Andere als die angezeigten Mängel oder Einwendungen berechtigen zu einer späteren Abnahmeverweigerung nur, wenn diese dem Auftraggeber nachweislich erst später bekannt geworden sind.

Der Auftraggeber ist berechtigt max. das Doppelte der für die Beseitigung dieser Mängel erforderlichen Kosten einzubehalten.

Reichenbacher Hamuel GmbH haftet nicht für Vermögensschäden, insbesondere Produktionsausfall, Betriebsunterbrechung und entgangenen Gewinn sowie sonstige mittelbare Schäden, sofern die Haftung nicht auf Vorsatz, grober Fahrlässigkeit oder der Verletzung einer wesentlichen Vertragspflicht beruht oder es sich um Schäden aufgrund Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit handelt.

Mit dem Angebot ist der Lieferumfang festgelegt. Es ist denkbar, dass sofort oder später von Ihnen Änderungswünsche genannt werden. Änderungen haben Auswirkungen auf Termin und Kosten, die wir Ihnen dann zusätzlich bestätigen würden.

Für alle Rechtsbeziehungen zwischen dem Auftraggeber und Reichenbacher Hamuel GmbH findet ausschließlich deutsches Recht, unter Ausschluss des UN-Kaufrechts, Anwendung.

Alle Streitigkeiten, die sich im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung oder über ihre Gültigkeit ergeben, werden nach der Schiedsgerichtsordnung der Deutschen Institution für Schiedsgerichtsbarkeit e.V. (DIS) unter Ausschluss des ordentlichen Rechtsweges endgültig entschieden. Der Ort des schiedsgerichtlichen Verfahrens ist München. Die Anzahl der Schiedsrichter beträgt 3. Die Schiedsgerichtssprache ist deutsch.

Es gelten ausschließlich die Lieferbedingungen der Firmengruppe Scherdel – Werkzeugbau • Maschinenbau • Anlagenbau, die dem Angebot anhängig sind.

Alle im Angebot aufgeführten Abbildungen sind Beispiele und dienen lediglich der Orientierung. Die tatsächliche Ausführung der Maschine kann daher hiervon abweichen.

Die Ausführung der Maschine entspricht dem gegenwärtigen technischen Stand. Durch ständige und zukunftsorientierte Weiterentwicklungen der Reichenbacher Hamuel GmbH können sich Änderungen ergeben, die dem technischen Fortschritt dienen oder gesetzlich vorgeschrieben sind. Diese Änderungen behält sich die Reichenbacher Hamuel GmbH ausdrücklich vor.

Alle mündlichen oder schriftlichen Informationen in Bezug auf den Liefergegenstand und dessen Gebrauch z. B. in Katalogen, Broschüren oder anderem schriftlichen Material sind nicht Gegenstand dieses Vertrages, es sei denn, es wird ausdrücklich in diesem Vertrag darauf Bezug genommen.

Dieses Dokument mit allen technischen Unterlagen ist Eigentum des Lieferanten und darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung weder kopiert noch Dritten zugänglich gemacht oder in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

Mit freundlichen Grüßen

REICHENBACHER HAMUEL GMBH