Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
10	I-A1520	**MULTISPRINT 36** CNC Mehrspindeldrehautomat - Stangendurchlass Ø36 mm - 6 Motorspindel durch Flüssigkeit gekühlt mit Z-Achse - 6 Kreuzschlitten mit X-Y Achsen - 6 C-Achsen Winkelauflösung 0.002° - Wärmetauscher durch Flüssigkeit gekühlt für Schaltschrank, hydraulische Anlage und Spindeln (Versorgung der Flüssigkeit kundenseitig) - Trommelschaltung mit Direktantrieb - Hydraulische Trommelbremse - 6 hydraulische Spannzylinder - 2 Bedientafeln - Spindelpositionierung 0,1°	1 st	
	I-A7058	**Steuerung CNC FANUC 30i-B**	1 st	
	I-B1522	**2 Gegenspindeln X-Y-Z Achse,** C Achse (Winkelauflösung 0,002°), Drehzahl max 7.500 UpM, Eilganggeschwindigkeit 40 m/min, Leistung/Drehmoment des Spindelmotors wie Trommelspindeln, Hydraulisches Hohlzugrohr, inklusive: - Ausstosser - Innenspülung der Spannzangen durch Kühlschmierstoff - 2 Werkzeugträger zur Aufnahme von 5 festen Werkzeugen mit Schnellwechselsystem für rückwärtige Bearbeitungen (3 angetriebene mit Option-Code: I-C1502, I-C1503, I-C1504)	1 st	
	I-C1501	**Grundhalter mit 3** Schnellwechselaufnahmen, ausschließlich Werkzeughalter (alle angetrieben mit Option-Code I-C1502, I-C1503, I-C1504)	6 st	
	I-C1502	**Antriebseinheit der angetriebenen**	6 st	

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		Werkzeuge je/Grundhalter Drehzahl max 8.000 UpM Antriebsleistung am Werkzeug 0,9 kW S1; 2,2 kW S3 60% Drehmoment am Werkzeug 2,9 Nm S1; 7,0 Nm S3 60% (bei Auftragsklärung unbedingt Position für die Montage der Einheit angeben)		
	I-C1504	**Antriebseinheit der angetriebenen** Werkzeugen je/Grundhalter Drehzahl max 13.800 UpM Antriebsleistung am Werkzeug 0,9 kW S1 2,2 kW S3 60% Drehmoment am Werkzeug 1,7 Nm S1; 4,1 Nm S3 60% (bei Auftragsklärung unbedingt Position für die Montage der Einheit angeben)	1 st	
	I-F1170	**Scharnierbandspäneförderer mit Hebepumpe** Abwurfhöhe 700mm Späneaustrag nach vorne	1 st	
	I-F1509	**Hochdruckanlage geeignet für Öl** (Viskosität Öl max 25 cSt bei 40°C) oder Emulsion, bestehend aus: - Kühlmittelbehälter 1.800 L - Pumpe 0,25 MPa - 180 L/min - Pumpe 5 MPa - 75 L/min (mit Inverter) - Pumpe 12 MPa - 25 L/min (mit Inverter (bei Emulsion max 8 MPa) - Selbstreinigender Filter 50 µm Gesamtvolumen - Selbstreinigender Filter 25 µm für Pumpe 5 MPa und 12 MPa - Wärmetauscher (Versorgung der Flüssigkeit kundenseitig zur Kühlung des Kühlschmierstoffs)	1 st	
	I-Q0072	**Spannzangenaufnahme für** Schnellwechselsystem Hainbuch TOPlus 40 Achsfix	8 st	

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		- Durchmesser max 36 mm - Sechskant max 31 mm		
	I-Q0735	**Spannzange Rund Typ TOPlus 40** - Durchmesser max 36mm	2 st	
	I-P1508	**Voreinstellbarer Bohrwerkzeughalter mit** Schnellwechselsystem, Schaft Ø25 mm max Werkzeugüberstandslänge 60 mm mit Innenkühlung für Bearbeitungen an der Trommelspindel (einsetzbar nur in TH03)	2 st	
	I-P1505	**Voreinstellbarer Werkzeughalter mit** Schnellwechselsystem für Außenbearbeitung Meisselaufnahme 16x16, mit Innenkühlung für Bearbeitungen an der Trommelspindel	6 st	
	I-P1506	**Voreinstellbarer Werkzeughalter mit** Schnellwechselsystem für Abstechwerkzeug mit Innenkühlung (einsetzbar nur in T03)	1 st	
	I-P1510	**Voreinstellbarer Bohrwerkzeughalter mit** Schnellwechselsystem, Schaft Ø25 mm max Werkzeugüberstandslänge 60 mm mit Innenkühlung für Bearbeitungen an der Trommelspindel (einsetzbar nur in TH01)	2 st	
	I-P1509	**Voreinstellbarer Bohrwerkzeughalter mit** Schnellwechselsystem, Schaft Ø25 mm max Werkzeugüberstandslänge 60 mm mit Innenkühlung für Bearbeitungen an der Trommelspindel (einsetzbar nur in TH02)	2 st	
	I-P1512	**Voreinstellbarer Bohrwerkzeughalter mit** Schnellwechselsystem, Schaft Ø25 mm Innenkühlung für Bearbeitungen an der mit Gegenspindel (I-B1523, I-B1524, I-B1525	8 st	

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
	I-N2204	**Voreinstellbarer rotierender** Axial-Werkzeughalter mit Schnellwechselsystem zum Bohren oder Fräsen Spanzangen ESX/ER16 Übersetzungsverhältnis 1:1 Drehzahl max 6.000 UpM mit Außenkühlung (für Bearbeitungen an der Gegenspindel I-B1523, I-B1524, oder I-B1525) (erforderlich Code I-C1502 oder I-C1503 oder I-C1504)	2 st	
	I-N2203	**Voreinstellbarer rotierender** Axial-Werkzeughalter mit Schnellwechselsystem zum Bohren oder Fräsen Spanzangen ESX/ER16 Uebersetzungverhaeltniss 1:1 Drezahl max 6.000 UpM mit Aussenkuehlung (für Bearbeitungen an der Trommelspindel) einsetzbar nur in TH02 (erforderlich Code I-C1502 oder I-C1503 oder I-C1504)	2 st	
	I-Z0295	**Kit Software-Optionen für CNC FANUC** bestehend aus: - Interpolation mit Polar-Koordinaten - Zylindrische Interpolation - Elical Interpolation - Rotation der Ebene	1 st	
	I-Z0279	**Schwesterwerkzeugverwaltungssystem** Tool Monitor für CNC FANUC	1 st	
	I-Z0278	**Load Monitor mit 8 Kanäle zur** Werkzeugüberwachung incl. dynamischer Darstellung der Werkzeugbeanspruchung	1 st	
	I-Z0261	**Elektrische und Software Vorbereitung** für	1 st	

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
		Ölnebel-Absaugungeinrichtung (nach Standard Gildemeister Italiana)		
	D-NT401	**DMG MORI Netservice - client** Qualifizierter Support durch Internet-gestützte Ferndiagnose Wird auf einem externen PC installiert!	1 st	
20	KEH-SONS	**SK001** Roboter im Arbeitsraum zur Entladung der fertigen Werkstuecke (ausschl. Magazin). Die Bauteile werden lagerichtig an die Entnahmestelle gebracht, die Information von Gegen-spindel 1 oder Gegenspindel 2 wird bereitgestellt (I-G1515)	1 st	
30	KEH-SONS	**SK003** Werkzeugsatz und Spannzangen zur Bearbeitung des Teiles Zeichnungsnr. 11262443.08 (BEISTELLUNG DURCH FA. LEIPOLD)	1 st	
40	KEH-SONS	**SK004** Werkzeughalter zusammen noch zu definieren.	1 st	
50	KEH-SONS	**Wechselvorrichtung fuer Spannkoepfe** Typ TOPlus 40 (I-Q0010) (BEISTELLUNG DURCH FA. LEIPOLD)	1 st	
60	KEH-SONS	**SK006** Schnittstelle BDE gemaess Leipold Spezifikationen	1 st	
70	KEH-SONS	**SK010** Elektrische Schnittstelle fuer System "Leipold-Selektor"	2 st	
80	KEH-SONS	**SK007** 2 zusätzliche Ausgaenge	1 st	

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
90	KEH-SONS	**SK008** Vorbereitung für die Löschanlage	1 st	
100	KEH-SONS	**I-K1003** Reststückabführung (nach vorne in den Arbeitsraum) inklusive Abführung nach außen, Reststücklänge max 400mm	1 st	
110	KEH-SONS	**I-K0061** Stangenlademagazin, Ausführung als Flächenlader mit Ladekapazität 450 mm inklusive 1 Führungskanal. Stangenlänge max 3.300 mm Stangenlänge min 2.400 mm Stangendurchmesser max 36 mm Stangendurchmesser min 4 mm	1 st	
120	KEH-SONS	**I-K0607** zusätzlicher Führungskanalsatz (1 Satz = 6 Stück) zur Stangenbeladung	1 st	
130	KEH-SONS	**I-K0606** zusätzlicher Führungskanalsatz (1 Satz = 6 Stück) zur Unterstützung der Stangenrotation	2 st	
200	KEH-SONS	**SK002** Maschineneinrichten und Vorabnahme des Teils Zeichn.-Nr. 11262443.08 bei GILDEMEISTER Italiana S.p.A.	1 st	
220	KEH-SONS	**SK011** Stangen-Schieber einschl. Gabel, Nr. 3683831 (Nettopreis)	1 st	
230	KEH-SONS	**SK012** Satz Buchsen und Zangen für Werkzeughalter (Nettopreis)	1 st	

Pos.	Ident Nr.	Bezeichnung Beschreibung	Menge Einheit	Einzelpreis EUR
500	DEH-VERP	**I-Y0007 LKW-Verpackungskosten** Grundmaschine	1 st	
510	DEH-VERP	**I-Y0050 LKW-Verpackung für** Hochdruckanlage	1 st	
520	DEH-VERP	**I-Y0020 LKW-Verpackung für** Stangenlademagazin	1 st	
530	DEH-TRAN	**Der Transport, das Abladen und** Einbringen liegt in der Verantwortung des Kunden.	1 st	
540	DEH-IBN	**I-Y5060** Inbetriebnahme Grundmaschine mit Peripherie, max. 10 Tage im Kundenwerk (einschließlich Reise- und Aufenthaltskosten) Die Inbetriebnahme umfasst: - das Ausrichten der Maschine, - das Überprüfen der Anschlüsse - sowie die Funktionsfähigkeit der Maschine und Einweisung des Bedieners Die Inbetriebnahme umfasst nicht: - das Einrichten eines Werkstückes	1 st	
550	DEH-SCH	**I-Y0205** CNC Programmier-Grundkurs im Lieferwerk für 3 Tage gemäß GILDEMEISTER Italiana Kurskalender (einschließlich Mittagessen, ausschließl Abendessen, Übernachtungs- und Dolmetscherkosten) pro Teilnehmer	1 st	
560	KEH-SONS	**SK009** Kühler für die gesamte Maschine und für die Hochdruckanlage (erforderlich für I-F1509) ausschließlich Inbetrieb-nahme (notwendig falls Kunde keine Kühlflüssigkeit zur Verfügung steht)	1 st	