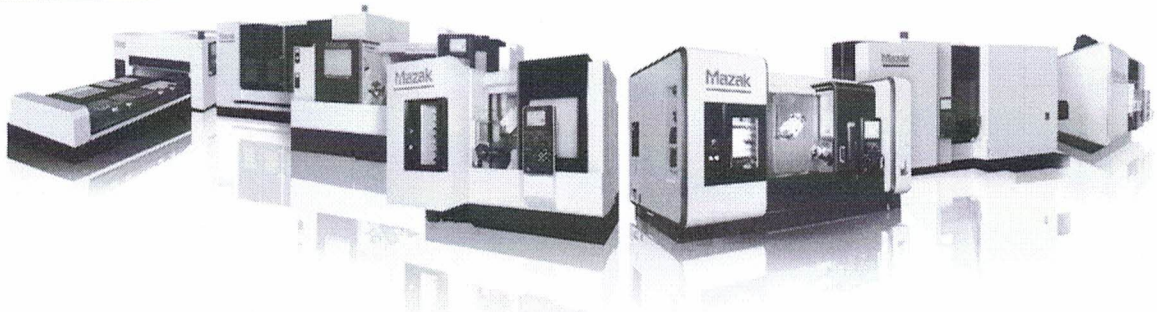
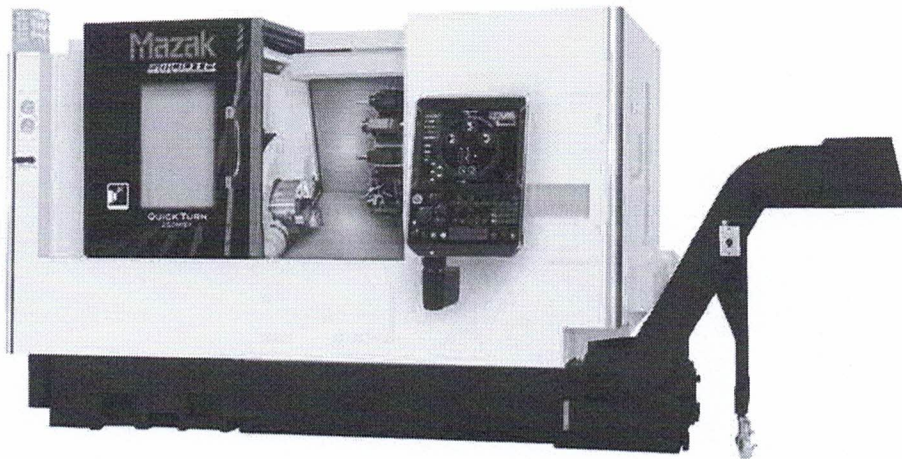


Mazak

Your Partner for Innovation



Auftragsbestätigung



*) Die angebotene Maschine kann sich von der Abgebildeten unterscheiden.

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574

Seite 2 von 15



Auftragsbestätigung

gemäß folgender Beschreibung:

STANDARDSPEZIFIKATION

Eigenschaften

Futterdurchmesser Hauptspindel	10 "
Futterdurchmesser Gegenspindel	6 "
Max. Schwingdurchmesser	695 mm
Standardbearbeitungsdurchmesser	276 mm
Max. Drehdurchmesser	380 mm
Max. Stangendurchmesser Hauptspindel	80 mm

Bei Verwendung von Kitagawa Spannfutter BB210 und Spannzylinder SR1781C (Standard)

Max. Werkstückgewicht Futterbearbeitung Hauptspindel	400 kg
--	--------

Gewicht des Futters inkludiert. Der Wert berücksichtigt nicht die Vorgaben (max. Nutzlast, Haltekraft, Steifigkeit, Trägheitsmoment, etc.) des Spannmittelherstellers. Diese Werte können variieren und müssen dementsprechend berücksichtigt werden.

Max. Werkstückgewicht Futterbearbeitung Gegenspindel	150 kg
--	--------

Gewicht des Futters inkludiert. Der Wert berücksichtigt nicht die Vorgaben (max. Nutzlast, Haltekraft, Steifigkeit, Trägheitsmoment, etc.) des Spannmittelherstellers. Diese Werte können variieren und müssen dementsprechend berücksichtigt werden.

Hauptspindel

Max. Drehzahl	4.000 min ⁻¹
---------------	-------------------------

Abhängig vom verwendeten Futtertyp und den Angaben des Herstellers

Min. Drehzahl	35 min ⁻¹
---------------	----------------------

Spindelnase	A2-8
-------------	------

Beschleunigung/Verzögerung	2,30 s
----------------------------	--------

Beschleunigungszeit aus dem Stillstand bis 85% der max. Drehzahl (bei Verwendung des Standardfutters). In Abhängigkeit von Werkstückgewicht und der damit verbundenen Massenträgheit.

Max. Spindeldurchlass	91
-----------------------	----

Nennleistung (30 Min. Betrieb)	26,0 kW
--------------------------------	---------

Drehmoment (max.)	465,0 Nm
-------------------	----------

Gegenspindel

Drehzahl (max.)	6.000 min ⁻¹
-----------------	-------------------------

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

Abhängig vom verwendeten Futtertyp und den Angaben des Hersteller

Drehzahl (min.)	35 min ⁻¹
Spindelnase	A2-5
Beschleunigung/Verzögerung	2,2 s

Beschleunigungszeit aus dem Stillstand bis 85% der max. Drehzahl (bei Verwendung des Standardfutters). In Abhängigkeit von Werkstückgewicht und der damit verbundenen Massenträgheit

Nennleistung (25% ED)	11,0 kW
Drehmoment (max.)	90,0 Nm

Werkzeugrevolver

Anzahl Werkzeugplätze	12 (alle Plätze angetrieben)
Werkzeugquerschnitt (Außendrehwerkzeug)	25 mm ²
Werkzeugquerschnitt (Innendrehwerkzeug)	40 mm
Werkzeuggröße Bohrer	20 mm
Werkzeuggröße Fräser	20 mm
Werkzeuggröße Gewindebohrer	M 20 x 2.5
1. Schritt	0,20 s
1. Umdrehung	0,60 s
Frässpindleleistung (40% ED)	6,0 kW
Max. Frässpindeldrehzahl	5.000 min ⁻¹
Max. Frässpindel-Drehmoment	47 Nm

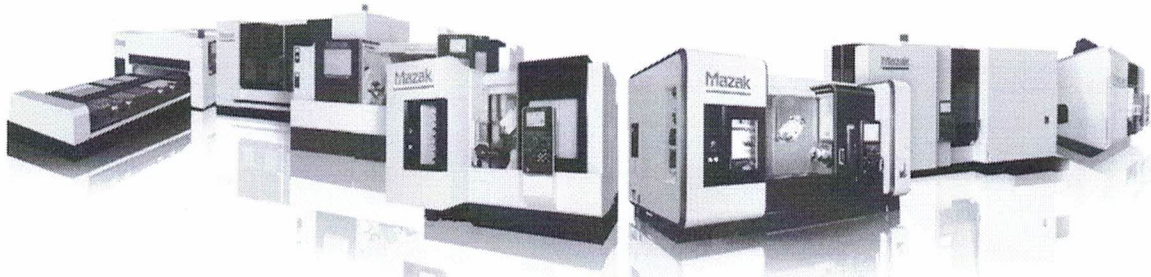
Vorschubachsen

Eilgang X-Achse (max.)	30 m/min
Eilgang Y-Achse (max.)	21 m/min
Eilgang Z-Achse (max.)	33 m/min
Eilgang W-Achse (max.)	30 m/min
Beschleunigungszeit auf max. Eilgang (X-Achse)	85 ms
Beschleunigungszeit auf max. Eilgang (Y-Achse)	85 ms
Beschleunigungszeit auf max. Eilgang (Z-Achse)	90 ms
Beschleunigungszeit auf max. Eilgang (W-Achse)	65 ms
X-Achse	234 mm
Y-Achse	100 mm
Z-Achse	625 mm
W-Achse	585 mm

Andere

Tankinhalt	180 L
30 min. Nennleistung	43,00 kVA

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

100 % Dauerbetrieb	37,5 kVA
Luftdruck	5,0 bar
Abmessungen	
Höhe Spindelmitte	1.020 mm
Länge	2.760 mm
Breite	1.845 mm
<i>ohne NC-Bedienpanel</i>	
Höhe	1.857 mm
Gewicht	5.950 kg
<i>Maschinengrundkörper und Kühlmittelbehälter (ohne Späneförderer und ohne Befüllung)</i>	

STANDARDZUBEHÖR

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

B7ZKCO032 Luftblaseeinrichtung am Futter (Gegenspindel)

Zur Spänebeseitigung durch Druckluft aus der oben am Spannfutter angeschlossenen Düse, während die Spindel mit niedriger Drehzahl dreht.

B7ZKEL110 Transformator für den europäischen Markt

B7ZKMO575 Linearrollenführungen

Bieten aufgrund der Rollenführung eine hohe Stabilität und Positioniergenauigkeit.

B7ZKNO823 USB-Anschluss (1 Port)

B7ZKSD130 Fundamentsatz (inkl. Nivellierschrauben & Bodenplatten)

B7ZKYI030 Y-Achsen-Steuerung

MISSING TRANSLATION FOR "VDI TURRET"

B7ZKTD140 Werkzeugrevolver mit 12 Stationen VDI,

auch für angetriebene Werkzeuge auf jeder Position.

Wobei für maximale Leistung nur das Schneidwerkzeug angetrieben wird.

*Die Funktion angr. Werkzeuge ist bei der 2 Achs-Drehmaschine nicht verfügbar.

B7ZKTZ790 Standard-Werkzeughalterpaket für 12-fach VDI-Revolver

53208005100Bohrstangenhalter 2 St.

53638000400Bohrstangenhalter (für HD2) 1 St.

53178010200Bohrstangenaufnahme 25x40 1 St.

53178010100Bohrstangenaufnahme 32x40 1 St.

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

- 53628091400 Bohrstangenbüchse EY325-D 12 mm 1 St.
- 53628091800 Bohrstangenbüchse EY325-D 16 mm 1 St.
- 53418003200 MT-Bohrbüchse MK2 1 St.
- 53618000300 Plandrehhalter (R) 1 St.
- 53618000400 Abstechwerkzeughalter (für HD2) 1 St.
- 53228000400 Horizontaler Fräshalter HD (6000 U/min) mit ER32-20 2 St.
- 53208030400 Vertikaler Fräshalter (6000 U/min) mit ER32-20 1 St.
- 53638000300 Drehwerkzeughalter (für HD2) 1 St.
- 53618000600 Drehwerkzeughalter (L) rücks. 1 St.
- 53618000100 Drehwerkzeughalter (R) vorw. 2 St.

DOKUMENTATION

B7ZKSD073 Satz Handbücher in elektronischer Form auf CD

WEITERE OPTIONEN

B7ZKTR060 Spindeldrehzahl für angetr. Werkzeuge 5.000 min⁻¹

SPINDELDREHZAHL

B7ZKSR191 Drehzahl Hauptspindel 4.000 min⁻¹

DREHZAHL DER 2. SPINDEL

B7ZKOP350 Drehzahl Gegenspindel 6.000 min⁻¹

FABRIKAUTOMATISIERUNG

B7ZKAS092 Automatisches Ein /Ausschalten und Warmlauffunktion

Ein Warmlauf ist notwendig, um Probleme wie anomale Abnutzung der Gleitflächen und stockende Bewegung zu vermeiden.

Ein ausreichender Warmlauf ermöglicht der Maschine die Wärmebeständigkeit, die sie dazu benötigt, um Werkstücke mit einer konstanten, hohen Präzision zu bearbeiten.

SPINDELMOTOR

B7ZKSP101 Hauptspindelmotor AC 26 kW

SPINDELMOTOR (2. SPINDEL)

B7ZKOR070 Motorleistung Gegenspindel (AC 11 kW)

HAUPTSPINDEL

B7ZKSI044 C-Achse Hauptspindel Eingabegenauigkeit (kontur/index) 0,0001°

SPINDEL

B7ZKSI091 Spindelpositionierung Gegenspindel ohne C-Achse Eingabegenauigkeit 0,001°

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

LACKIERUNG

B7ZKSD728 Mazak Standardfarbe

SICHERHEITSEINRICHTUNG

B7ZKCO077 Doppelfußschalter jeweils für Haupt- und Gegenspindel

Öffnen und Schließen der Spannfüter durch separate Schalter.

B7ZKSD020 Vollverkleideter Arbeitsraum

Schutz vor Spänen, Kühlmittel und Zugriff in den Arbeitsraum während der automatischen Bearbeitung.

B7ZKMO110 Hydraulikdruckverriegelung

Überwachung des Hydraulikdrucks der Maschine. Bei einem Druckabfall wird die Maschine gestoppt und ein Alarm angezeigt.

B7ZKAS028 Bedientür mit Verriegelungsschalter

B7ZKSD755 Sicherheitsmaßnahmen nach weltweitem Standard

B7ZKSD030 Arbeitsraumbelichtung

Befindet sich an der Maschinenoberseite, um den Bediener beim effektiven und sicheren Einrichten, sowie dem allg. Gebrauch der Maschine zu unterstützen.

KÜHLMITTELVERSORGUNG

B7ZKSD010 Komplettes Kühlmittelsystem

Beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen.

HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR

B7ZKCS333 Hochleistungs-Kühlmittelsystem (520W) Durchflussmenge max. 11,5 l/min.

SPANNFUTTER

B7ZKCO011 Automatisches Öffnen/Schließen der Spannfüterbacken (Haupt- und Gegenspindel)

B7ZKCO021 Rückmeldung des Futterzustandes (Haupt- und Gegenspindel)

Rückmeldung des Futterzustandes über Sensoren.

SPANNFUTTER U.A.

B7ZKJC410 10"-Kraftspannfutter Kitagawa BB210 mit Durchgang (Hauptspindel) für Stangendurchlass Ø80 mm

FUTTER FÜR GEGENSPINDEL

B7ZKJB370 6"-Kraftspannfutter (Gegenspindel) Kitagawa B-206, mit maschinenabhängigem Zylinder

MESSSYSTEM

B7ZKSF077 Absolutes Positioniersystem



Auftragsbestätigung

MESSSYSTEM

B7ZKMT032 Automatisches Tool Eye

Ausmessen der Werkzeuge in der Maschine während des Einrichtbetriebs bzw. für Werkzeugverschleißkorrektur und Werkzeugbruchererkennung im Automatikbetrieb.

SPÄNEENTSORGUNG

B7ZKCV510 Vorbereitung Späneförderer, Auswurf seitlich

NUMERISCHE STEUERUNG

B7ZKFT245 Synchronisation Haupt- und Gegenspindel

wird z.B. benötigt, wenn ein Werkstück, das gleichzeitig in der Haupt- und Gegenspindel gespannt ist, abgestochen wird.

B7ZKMO300 Synchron-Gewindebohren mit Frässpindel

Schnelle und hochpräzise Fertigung von Gewinden durch Synchronisierung der Frässpindel mit der Vorschubachse.

B7ZKMZ200 Relocation Detector

B7ZKNC202 Mazatrol SmoothG Steuerung

B7ZKNC322 19"-LCD-Farbbildschirm (Touch Screen)

B7ZKNO051 Anwendermakro (gemeinsame Variablen: 600 Paare)

B7ZKNO075 Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in EIA/ISO. (Nur an Maschinen mit Y-Achse möglich.)

Mit dieser Funktion können durch die schraubenlinienförmige Bearbeitung Gewindebohrungen oder Bohrungen, incl. der Fase, unterschiedlicher Größe mit nur einem Werkzeug erzeugt werden.

B7ZKNO097 EIA/ISO Paket

NO098EIA/ISO - Eingabefunktion

NO139EIA/ISO - Zusätzliche Funktionen

- Schraubenlinieninterpolation
- 3D-Werkzeugkorrektur
- Werkstückkoordinatendrehung
- Geometrische Funktion
- Skalierung
- Externe Dateneingabe/-ausgabe

NO483Gewindeschneidfunktion (G33)

NO142Umkehrzeit-Vorschub G93

NO136G37 Werkzeuglängenmessung

NO509Polarkoordinateneingabe (EIA)

Der Endpunkt einer Bewegung lässt sich mit Radius und Winkel angeben.

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

NO144 Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)
Der automatische Betrieb wird gestoppt,
wenn der Code M01 programmiert wurde;
das Menü für wahlweisen Halt wird weiterhin
invers angezeigt

NO481 Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme
300 Stück

NO051 Anwendermakro (600 Variablen)

NO075 Mazak Gewindebohr-/Bohrzyklus Tornado in
EIA/ISO.
(Nur an Maschinen mit Y-Achse möglich.)
Mit dieser Funktion können durch die
schraubenlinienförmige Bearbeitung
Gewindebohrungen oder Bohrungen, inkl. der
Fase, unterschiedlicher Größe mit nur einem
Werkzeug erzeugt werden.

NO516 EIA/ISO-Bohrzyklen
(Bogen, Gitter, Kreis, Kreisbogen, Linie)

NO149 Bearbeitung an schrägen Flächen

B7ZKNO098 EIA/ISO - Eingabefunktion

Ermöglicht die Programmierung und Bearbeitung von Programmen im EIA/ISO-Format.

B7ZKNO144 Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)

Der automatische Betrieb wird gestoppt, wenn der Code M01 programmiert wurde; das
Menü für wahlweisen Halt wird weiterhin invers angezeigt.

B7ZKNO375 Werkzeugwegprüfung im Hintergrund

Der Werkzeugweg eines Programms kann überprüft werden, auch wenn eine andere
Programmnummer im Automatikbetrieb aufgerufen und abgearbeitet wird.

B7ZKNO483 Gewindeschneidfunktion (G33)

B7ZKNO509 Polarkoordinateneingabe (EIA)

Der Endpunkt einer Bewegung lässt sich mit Radius und Winkel angeben.

B7ZKNO512 Zeichnungsdaten-Direkteingabefunktion

B7ZKNO827 LAN-Anschluss (1 Port) zur Datenkommunikation im Ethernet-Betrieb

Belegung durch Automatisierung ggf. möglich, in Verbindung mit der Option Robot
Interface.

B7ZKNO838 SD Memory Card I/F

B7ZKNP327 Smooth Standard Software f. Drehmaschinen (Fräsen)

NO443 MAZACC- 2D Software Werkstückformkompensation

NO498 Eilgangswege Verrundungsfunktion

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

- Nahtlose Eckpunktkontrolle
- Variable Beschleunigungskontrolle

B7ZKSD108 Intelligent Safety Shield (Manuelle Bearbeitung)

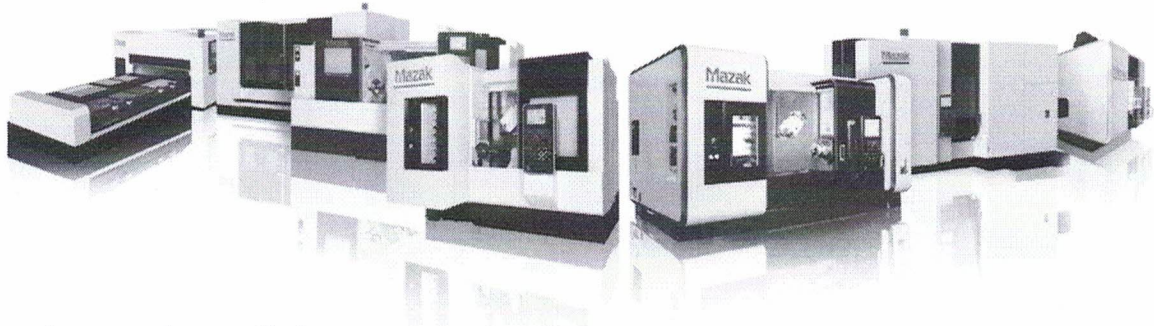
Im manuellen Betrieb prüft das INTELLIGENT SAFETY SHIELD (ISS) im Voraus Maschinenabläufe auf Kollisionsgefahr, basierend auf den 3D-Modellen der Maschinenkomponenten & den befohlenen Bewegungsabständen.

Sollte eine Kollision vorhergesehen werden, wird sofort eine Warnmeldung angezeigt und die Achsbewegung gestoppt.

INFO: Sondergeometrien bei Werkzeugen oder bei Werkzeughaltern werden in der ISS Funktion nicht berücksichtigt!

B7ZKSD112 Intelligentes Wärmeschild

Diese Option ermöglicht die Kompensation unerhoffter Positionsfehler (Werkstück/Werkzeugspitze), die durch Temperaturschwankungen der Maschine/Umgebung hervorgerufen werden können, durch Abstimmung des Ausgleichfaktors.



Auftragsbestätigung

SONDERZUBEHÖR

GRUNDMASCHINE

B7ZK0500U 500 mm Drehlänge

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

B7ZKCS176 Luftblaseinrichtung durch den Revolver

Ermöglicht den Luftausstoß über die Kühlmittelübergabe des Revolvers. (umschaltbar / inkl. zusätzl. Magnetventil & M-Codes EIN/AUS)

SPINDEL

B7ZKSI095 C-Achse Gegenspindel Eingabegenauigkeit (kontur/index) 0,0001°

Modellabhängig inkl. Synchronisation C1+C2.

(Nur als Werks-Option möglich - kein Retrofit. Auswahl muss zwingend vorgenommen werden, falls nicht im Standard!)

SICHERHEITSEINRICHTUNG

B7ZKXX003 Überlast - Überwachungssystem

SIGNALLAMPEN

B7ZKPL083 Signalleuchte (3-farbige LED), rechteckig

KÜHLMITTELVERSORGUNG

B7ZKCS140 Kühlmittelpistole

Zum manuellen Abspülen der Späne von einem Maschinentisch, Spannmittel oder Werkstück.

HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR

B7ZKCS335 Hochleistungs-Kühlmittelsystem (1,1 kW | 5 bar)

FABRIKAUTOMATISIERUNG

B7ZKBF971 Automatischer Doppelteilefänger ohne Werkstückförderer

- Max. handhabbare Werkstückgröße: D=77 mm x L=120 mm

- Max. Gewicht: 2,5 kg

SPANNFUTTER

B7ZKXX004 Gegenspindel - BT205 Zweibacken Kraftspannfutter, zylindrische Aufnahme, blanke Zugbuchse

B7ZKXX005 Gegenspindel - BT206 Zweibacken Kraftspannfutter, zylindrische Aufnahme, blanke Zugbuchse Passend zur Gegenspindel QT 100MSY Ser.Nr.322987

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

ÖLNEBELABSAUGUNG

B7ZKCS628 Vorbereitung Ölnebelabsaugung elektr./mech.Flansch 98mm

SPÄNEENTSORGUNG

B7ZKCV701 Späneförderer, Scharnierband, Auswurf seitlich, 500U (Mayfran)

NUMERISCHE STEUERUNG

B7ZKNO127 Gravierfunktion

Die bearbeitete Oberfläche kann durch Zerspanung mit einer beliebigen Zeichenkette beschriftet werden.

Mit Hilfe einer anderen Funktion (Wegbedingung) oder der Spezialcodes kann jeweils die Beschriftung unterschiedlicher Typen der Oberfläche ausgeführt oder der Beschriftung laufende Informationen (über Teilezählung, Datum und Uhrzeit usw.) hinzugefügt werden.

B7ZKNO602 Zylindrische Interpolation

WEITERE OPTIONEN

B7ZKXX001 Inbetriebnahme der Maschine

B7ZKXX002 Verpackung, Transport Inkl. Versicherung

B7ZKXX006 Montage von beiden Futterern

MASCHINENFESTPREIS

zzgl. gesetzl. USt

ZAHLUNG: 60% innerhalb von 10 Tagen nach Erhalt der Anzahlungsrechnung, gegen Bankbürgschaft
20% innerhalb von 10 Tagen nach Lieferung der Maschine, spätestens 30 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft
20% innerhalb von 10 Tagen nach Inbetriebnahme der Maschine, spätestens 60 Tage nach Lieferung, falls sich die Inbetriebnahme aus Gründen verzögert, die nicht von Yamazaki Mazak Deutschland GmbH zu vertreten sind

VORRAUSSICHTLICHE LIEFERUNG DER MASCHINE: Februar 2024

GEWÄHRLEISTUNGSFRIST: 12 Monate nach Inbetriebnahme der Maschine (wenn nicht anders vereinbart, siehe Sonderzubehör)

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

INBETRIEBNAHME:	Der Käufer - bzw. bei einem Vertragseintritt einer finanzierenden Gesellschaft der Nutzer - ist verpflichtet, uns die Inbetriebnahme der Maschine schriftlich zu bestätigen. Unwesentliche Mängel berechtigen ihn nicht zur Verweigerung der Inbetriebnahme. Sollte uns die schriftliche Bestätigung der Inbetriebnahme, aus welchen Gründen auch immer, nicht vorliegen, dann gilt die Inbetriebnahme der Maschine spätestens mit Beginn der Nutzung für Produktionszwecke als erfolgt.
PREISSTELLUNG:	Gemäß Incoterms 2020 CIP – Frachtkosten und Versicherung bezahlt bis: Böhm Stirling-Technik GmbH Werner von Siemens Str. 2 91413 Neustadt a. d. Aisch

Wir weisen bei Finanzierungen in Verbindung mit einem Leasingeintritt vorsorglich darauf hin, dass uns dieser innerhalb von 2 Wochen nach Zugang unserer Auftragsbestätigung vorliegen muss. Andernfalls behalten wir uns vor, die Lieferzeit und ggf. andere damit zusammenhängende Fristen für uns schadlos zu ändern.

Um Verzögerungen bei der Abwicklung von Leasingeinritten zu vermeiden, bitten wir Sie, Ihren Leasingpartner darauf hinzuweisen, dass wir nur Leasingeintritte zu den in unserer Auftragsbestätigung verhandelten Bedingungen und Konditionen akzeptieren werden.

HINWEIS I: Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts sind vorbehalten.

HINWEIS II: Bitte beachten Sie, dass oben genannte Ware der Ausfuhrgenehmigungspflicht unterliegt. Zusätzlich kann sich eine Ausfuhrgenehmigungspflicht durch den Verwendungszweck der Produkte sowie durch Ausfuhr in ein anderes Zollgebiet ergeben.

Werkzeugmaschinen unterliegen der Exportkontrolle. Sollten Sie diese Maschine verkaufen oder in ein anderes Land exportieren, setzen Sie sich bitte mit Ihrem lokalen Mazak-Service-Ansprechpartner in Verbindung. Dieser zeigt Ihnen die korrekte Abwicklung auf, um die rechtsgültige Durchführung sicherzustellen. Damit ist gewährleistet, dass die Maschine am neuen Standort einen vollumfänglichen Support von Mazak erhält.

Erfüllungsort für Lieferbedingungen und Zahlungen ist Göppingen. Die Zahlungen sind ausschließlich an unsere Niederlassung in Göppingen zu richten.

Yamazaki Mazak unterstützt als einer der ersten Werkzeugmaschinenhersteller die Ausfuhrkontrollen präventiv. Als Teil dieser Verpflichtungserklärung werden unsere Maschinen mit der Mazak-Standardausstattung „Relocation Detector“ ausgerüstet. Wird die Maschine nach

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

der Inbetriebnahme von ihrem ursprünglichen Standort versetzt, löst diese Vorrichtung eine Blockade des automatischen Betriebsmodus aus. Diese kann mittels eines Passwortes durch einen autorisierten Yamazaki Mazak Beauftragten wieder aufgehoben werden.

Die Firma Yamazaki Mazak Deutschland GmbH oder ihr autorisierter Vertreter sollten aus organisatorischen Gründen bei einer Maschinenverlagerung oder einem Maschinentransfer mindestens 5 Arbeitstage im Voraus informiert werden.

Ist eine Maschinenverlagerung ins Ausland geplant, beachten Sie bitte, dass vor Verlagerung ein Mazak-Genehmigungsprozess erforderlich ist, damit geprüft werden kann, ob die Mazak-Gruppe die Maschine am Bestimmungsort unterstützt.

- HINWEIS III:** Zur Wahrung Ihrer Rechte und Ansprüche im Fall von Transportschäden überprüfen Sie bitte bei Lieferung die Maschine und Zubehör sorgfältig auf sichtbare Schäden an der Verpackung und Ware. Vermerken Sie unbedingt eventuelle Schäden auf dem Frachtbrief.
- HINWEIS IV:** Sollte der Maschinenaufstellort, die Maschine oder ihre Komponenten besondere Vorkehrungen oder Ausführungen im Sinne des Wasserhaushaltsgesetzes benötigen, sind diese der Yamazaki Mazak Deutschland GmbH vor Auftragsvergabe durch den Kunden schriftlich mitzuteilen.

MONTAGE und AUFSTELLUNG:

Die Maschine ist durch den Empfänger vom LKW zu entladen, zum Aufstellungsort zu transportieren, auszupacken und vom Transportschutzfilm zu säubern. Vor dem Beginn der Inbetriebnahme soll die Maschine am Aufstellungsort stehen.

Die Maschine ist vom Käufer auf seine Kosten zu verankern, grob auszurichten und elektrisch und pneumatisch anzuschließen. Bitte prüfen Sie vor der Inbetriebnahme, ob alle notwendigen Medien wie Druckluft, Wasser (für Kühlemulsion) und ggf. Öle bei Ihnen vorhanden sind.

Zudem ist die Maschine / Anlage vom Kunden / Endverbraucher gemäß Aufstellungsplan ordnungsgemäß zu verdröbeln. Bei Nichteinhaltung erlischt die Gewährleistung auf Genauigkeit, Präzision und Stabilität der Maschine.

Die Yamazaki Mazak Deutschland GmbH behält sich das Eigentum an der Kaufsache bis zum Eingang aller Zahlungen aus der Geschäftsverbindung mit dem Besteller vor.

Soweit wir mit dem Besteller die Bezahlung der Kaufpreisschuld aufgrund des Scheck- Wechsel- Verfahrens vereinbart haben, geht das Eigentum an der Kaufsache erst an den Besteller / Käufer über, nachdem der Wechsel von diesem eingelöst wurde – und nicht schon nach Gutschrift des Schecks bei dem Verkäufer.

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574



Auftragsbestätigung

Ergänzend zu vorstehenden Vertragsbedingungen gelten für diesen Vertrag ausschließlich die hier beige-fügten VDMA-Bedingungen für die Lieferung von Maschinen für Inlandsgeschäfte, Stand August 2019, der Yamazaki Mazak Deutschland GmbH, die dem Besteller hiermit gestellt werden. Die Yamazaki Mazak Deutschland GmbH übernimmt eine Gewährleistung nur für die in dieser Auftragsbestätigung dokumentierten Spezifikationen. Werbliche Aussagen aus dem Vorfeld des Vertragsschlusses können nur dann eine Gewährleistung begründen, wenn sie ausdrücklich in dieser Auftragsbestätigung aufgenommen worden sind.

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und werden uns bemühen, Sie in jeder Hinsicht zufrieden zu stellen.

Mit freundlichen Grüßen

YAMAZAKI MAZAK DEUTSCHLAND GMBH

Diese Auftragsbestätigung wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

i. V.

J. Burkart
Branch Manager München

i. A.

T. Daum
Vertrieb

Anlage

1 x Maschinenbegleitbuch

1 x VDMA-Bedingungen für Lieferung von Maschinen für Inlandsgeschäfte

Unsere PO: RL011D / Unsere S/N: 346574