

Sehr geehrte Damen und Herren

Vielen Dank für Ihren Auftrag und das uns entgegengebrachte Vertrauen.

Wie vereinbart senden wir Ihnen die Auftragsbestätigung und bitten Sie uns ein gegengezeichnetes Exemplar, nach Prüfung und Gutbefund, zu retournieren.

In den nächsten Tagen werden wir Ihnen die entsprechenden Anzahlungsrechnungen zustellen, für deren zeitgerechte Überweisung wir im Voraus bestens danken.

Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung

Menge		Gesamtpreis
1	12014777 <u>INDEX G220 Dreh-Fräszentrum:</u> Grundmaschine G220 mit Siemens-Steuerung Sinumerik 840D SolutionLine mit 18,5 Zoll TFT Color Display mit PCT-Touch Frontseite in IP65 Ausführung	
1	12004964 Hauptspindel D65 Spindelkopfaufnahme AD140mm, ID 85mm Regelbarer Synchron-Drehstromantrieb als Hohlwellenmotor Hauptspindel Hohlspannzylinder D65/20 für Zangen- oder Futterspannung, hydraulisch betätigt, mit Spannwegmesssystem. Inklusive C-Achse	
1	11080392 Elektrische und mechanische Anbauteile (DC000017)	
1	10095833 Einspanndruck-Einrichtung (PL000256) Spanndruck 8 bis 80 bar einstellbar über Eingabemaske am Bedienfeld für Spannzylinder Hauptspindel	
1	10447757 Fußschalter für die Werkstoffspannung an der Hauptspindel (PL000381)	
1	12005025 Gegenspindel D65 Spindelkopfaufnahme AD140mm, ID 85mm Regelbarer Synchron-Drehstromantrieb als Hohlwellenmotor Gegenspindel Hohlspannzylinder mit reduzierter Kolbenfläche D65/20 für Zangen- oder Futterspannung. Hydraulisch betätigt, mit Spannwegmesssystem Gegenspindelschlitten-Z-Achse: Antrieb über AC-Motor und Kugelgewindetrieb. Inklusive C-Achse	
1	11069594 Einspanndruck-Einrichtung (PL002329) Spanndruck 8 bis 80 bar einstellbar über Eingabemaske am Bedienfeld für Spannzylinder Gegenspindel	
1	10990511 Fußschalter für die Werkstoffspannung an der Gegenspindel (PL000382)	
1	12005021 Werkzeugträger oben mit Motorfrässpindel (Werkzeugsystem HSK-T63) Achsen: X, Z, Y und B	
1	12016096 Werkzeugträger 2 mit X-, Y- und Z-Achse und Revolverkopf mit 18 Stationen, geeignet zur Aufnahme von Werkzeughaltern mit Zylinderschaft – ISO 10889-1 – 25x48 mm, durch zusätzliche W-Nuten erhöhte Wiederholgenauigkeit beim Werkzeugwechsel, durch Stirnverzahnung positioniert, hydraulisch verriegelt. Angetriebenes Werkzeug in jeder Station möglich.	
1	10383349 Kühlschmierstoffversorgung über der Gegenspindel, angeschlossen an (PL000223) der 8 bar Kühlschmierstoffpumpe (mit Magnetventil)	
1	10810751 Kühlschmierstoffversorgung über der Hauptspindel, angeschlossen an (PL000221) der 8 bar Kühlschmierstoffpumpe (mit Magnetventil)	

Menge

Gesamtpreis

- | | | |
|---|------------------------|--|
| 1 | 12004968 | <p>Luftvorhang an der Arbeitsraumscheibe.
Die Funktion kann über eine Bedienfeldtaste aktiviert werden.
Das System funktioniert nur bei Emulsion und stark eingeschränkt bei Öl.</p> |
| 1 | 12004998 | <p>Werkzeugwechsler mit Kettenmagazin, doppelreihig, HSK Aufnahme im Köcher, 1 Doppelgreifer auf Lineareinheiten an Werkzeugträger oben</p> <ul style="list-style-type: none"> • Anzahl der Werkzeuge 2 x 50 • Werkzeugsystem HSK-A63/HSK-T63 |
| 1 | 12016538 | <p>Vorbereitung für den Anschluss einer
Kühlschmierstoffnebel-Absauganlage (mechanisch und elektrisch)</p> |
| 1 | 10740996
(PL002411) | <p>Werkzeugverwaltung Typ „Fräsmaschine“ mit relativer D-Nummer</p> |
| 1 | 10064316
(PL005533) | <p>Die Adaptertransformationskennziffern für die Werkzeugträger sind eingestellt.
Beim Rüsten von Werkzeugen werden neutral vermessene Q-, L-, H Geometrien und die Schneidenlage (SL) automatisch in Z-, X-, Y-, SL-Korrektur der Maschine umgesetzt (Standard-Voreinstellung).</p> |
| 1 | 10015654
(PL001702) | <p>Signalleuchte 'Smartlight' mit LED</p> |
| 1 | 10184884
(PL000991) | <p>Die Maschine erhält eine EG-Konformitätserklärung und ein CE-Zeichen.</p> |
| 1 | 12042878 | <p>Unsere Maschinen entsprechen der Produktnorm DIN EN ISO 23125 - Werkzeugmaschinen - Sicherheit - Drehmaschinen - und allen darin referenzierten weiteren Normen und Anforderungen und sind somit sicher. Ergänzend umfasst die (Anwender-, Maschinen- und Sicherheits-) Dokumentation vollständig die gesetzlichen Vorgaben der Maschinenrichtlinie.
<u>Hinweis:</u>
Sofern kundenspezifische Sicherheitsabnahmen gewünscht werden, erlauben wir uns pro Tag EUR 2.000,00 in Rechnung zu stellen, zuzüglich aller kundenseitig gewünschten Änderungen.
Für über die gesetzlichen Vorgaben geforderte (Sicherheits-) Dokumente behalten wir uns eine Prüfung der Lieferfähigkeit sowie eine Berechnung der Aufwendungen vor.</p> |
| 1 | 11086370
(PL005964) | <p>Im Angebots-/Auftragsumfang sind keine kundenseitige Beistellungen berücksichtigt.</p> |

Sofern kundenseitig Komponenten dennoch beigestellt werden, benötigen wir kundenseitige Informationen/Dokumentationen, wie folgt:

In der Angebotsphase:

- Detaillierte Funktionsbeschreibung
- Schnittstellenbeschreibung
- Kundenseitige Lieferterminzusage für die Beistellung, zur termingerechten Auftragsabwicklung

Mit Anlieferung der Kundenbeistellung:

Menge

Gesamtpreis

- Bedienungsanleitung in deutscher Sprache
- Konformitätsbescheinigung
- Einbau-/ Integrationsanleitung

Die Beistellungen müssen technisch/ sicherheitstechnisch dem aktuellen Stand der Technik entsprechen.
Bei Mängeln beigestellter Komponenten behalten wir uns vor diese zurückzuweisen.

Die Nichterfüllung o.g. Punkte kann zu terminlichen Verschiebungen und Mehrkosten bei der Auftragsabwicklung führen.

1	10958484 (PL002175)	<u>Benutzerdokumentation</u> <ul style="list-style-type: none"> • 1x in Papierform, Lieferung erfolgt mit der Maschine • 1x CD/DVD, Die Lieferung erfolgt innerhalb von 4 Wochen nach Inbetriebnahme
1	12002156	Sprache der Dokumentation: deutsch
1	10680734 (PL100212)	Bildschirmtext Einschaltzustand Sprache Deutsch als Auslieferungs-zustand
1	12014415	Sicherheitsrelevante und nicht sicherheitsrelevante Schilder an der Maschine in deutsch.
1	10465595 (PL002669)	Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter für angetriebene Werkzeuge. Bei feststehenden Werkzeugen ist eine C-Achse erforderlich.
1	10887663 (PL002673)	Elektronische Welle (1x erforderlich) für Spindeln u. Antriebs-einrichtungen
1	12016472	Maschine in Sonderfarbe : Hinweis: Innenliegende, nicht sichtbare Lackierteile (ausgenommen die Verkleidung der Verhaubung) werden in staubgrau RAL 7037 ausgeführt. Motoren und Pumpen bleiben in Hersteller Ausführung. Schaltschrank, Maschinenkörper sowie die daran befestigten Optionen wie zum Beispiel eine Absauganlage (Farbe: Grauweiß NCS S 0505-R80B) und das Bedienpult (Farbe: Wasserblau (Türkis) NCS S 2555-B20G) werden jeweils ersetzt durch ... Unterkasten, Späneförderer, Fluid-Anlage, sowie die direkt auf dem Boden stehenden Peripheriegeräte (wie zum Beispiel ein Kühlaggregat): Die Farbe Schiefergrau NCS S 7005-R80B wird ersetzt durch ... Spezifikation der Sonderfarbe gemäß nachfolgendem Hinweistext.
1	12015802	Entfall INDEX Schriftzug und Typenbezeichnung an der Verhaubung
1	12016017	INDEX Schriftzug und Designstreifen (auf der Arbeitsraumtüre) in Sonderfarbe :

Menge

Gesamtpreis

INDEX Schriftzug in Wasserblau (Türkis) NCS S 2555-B20G und Designstreifen in Schiefergrau NCS S 7005-R80B werden jeweils ersetzt durch ...

Spezifikation der Sonderfarbe gemäß nachstehendem Hinweistext.

- | | | |
|---|-------------------------------|---|
| 1 | 12109813 | Hinweis zur Sonderlackierung BIG KAISER: <ul style="list-style-type: none"> • Oben, Bedienpult in RAL 1007(narzissengelb) • Farbe unten, Peripherie, Seitenverkleidung in RAL 1007(narzissengelb) • Designstreifen und Markenschriftzug in RAL9004 (signalschwarz) • Schriftzug/Typenbezeichnung entfällt |
| 1 | 11060984
(PL000349) | Teleservice über VPN-Verbindung |
| 1 | 12015468 | Die Maschine G220 verfügt serienmäßig über eine zentrale Wasserschnittstelle zur Kühlung der Maschine und des Schaltschranks. |
| 1 | 10991843
(PL001177) | 12 Monate Material- und Personalgewährleistung
(Basisausstattung = neun Messkreise) |
| 9 | 10319320
(PL001183) | 12 Monate Material- und Personalgewährleistung
gemäß Angebots- bzw. Lieferumfang (zusätzliche Messkreise) |
| 1 | 10894419
(PL002172) | Für elektrische, mechanische und hydraulische Komponenten gilt eine Gewährleistungszeit von 12 Monaten ab Inbetriebnahme. |
| 1 | 10998744
(PL100159) | Wir bitten um Verständnis, dass wir für Sonderkonstruktionen (über-wiegend zu erkennen an der kursiven Schriftweise der Selektions-nummern) nicht in jedem Fall eine schnelle Lieferung von Ersatz- und Verschleißteilen gewährleisten können. |
| 1 | 10588272
(PL100100) | GRUNDMASCHINENPREIS |

Spannmittel an der Hauptspindel

- | | | |
|---|-----------------|--|
| 1 | 12111482 | Toplus mini Axzug Größe 65 für die Spindel D65, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • Toplus mini Axzug Größe 65, Länge 111mm • Zugrohrdapter • Späneschutzring mit Durchlass |
|---|-----------------|--|

Spannmittel an der Gegenspindel

- | | | |
|---|-----------------|--|
| 1 | 12111483 | Toplus mini Axfix Größe 65 für die Spindel D65, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • Toplus mini Axfix Größe 65, Länge 111mm • Zugrohrdapter • Spülanbindung • Grundanschlag • Späneschutzring |
| 1 | 12030228 | Wechselvorrichtung D65 manuell für TOPlus. |

Menge

Gesamtpreis

Ausbaustufen Maschine

- | | | |
|---|------------------------|---|
| 1 | 12005301 | Kühlaggregat zur Kühlung der Maschine und des Maschinenschaltschranks. Nettokühlleistung 15kW (400V;50Hz/60Hz)
Das Fabrikat wird von INDEX bestimmt. |
| 1 | 12015469 | Aufstellort des Maschinenkühlaggregat links neben dem Schaltschrank |
| 1 | 11089994
(PL006175) | Kühlaggregat in Sonderfarbe:
Die Farbe Schiefergrau NCS S 7005-R80B wird ersetzt durch ...

Spezifikation der Sonderfarbe gemäß nachfolgendem Hinweistext. |
| 1 | 10492359
(PL000007) | <u>Hinweis zum Brand- und Explosionsrisiko:</u>

Wird als Kühlschmierstoff Schneidöl oder Emulsion mit einem Ölanteil > 15% verwendet, besteht ein erhöhtes Brand- bzw. Explosionsrisiko. Aus diesem Grund empfehlen wir dringend, die Maschine mit den dafür erforderlichen Komponenten auszurüsten. Zusätzlich empfehlen wir ab einer Umgebungstemperatur von 35°C den Einsatz eines Eintauchkühlers oder Plattenwärmetauscher für die Kühlschmierstoffanlage |
| 1 | 12004969 | Automatische Arbeitsraumtüre <ul style="list-style-type: none"> • Öffnen und schließen manuell und aus dem NC-Programm möglich • Eilgang im Auslieferungszustand nur manuell über Zustimmungstaste am Bedienpult möglich • Zustimmungstasten müssen bis zum vollständigen öffnen/schließen der Arbeitsraumtüre gedrückt bleiben • Wenn die Option Unihand-Schnittstelle vorhanden ist, kann die Option Schnellschließung/Schnellöffnung in Verbindung mit einem Schutzzaun eingesetzt werden |
| 1 | 12117705 | LTA Luftfilter Ec 120-X-2-H Elektrostat AC 3002 R
EIGENSCHAFTEN / MERKMALE: <ul style="list-style-type: none"> • Öffnungsrichtung Servicetür: in Strömungsrichtung RECHTS • Luftauslass: RADIAL • mit Vorfilter und Neutralisationsfilter mechanisch sowie: • zwei elektrostatischen Filtrationsstufen für Aerosole bestehend aus Ionisatoren und Kollektoren mit Einstellung • Hochspannungserzeuger Mode 1 <ul style="list-style-type: none"> Einstellbares Gebläse (ErP-Ready) Anzeige >Betriebsbereit< Elektrik nach EN 60204 Ausführung der gesamten Anlage nach gültiger Maschinenrichtlinie TECHNISCHE DATEN:
Gebläseleistung: 4400 m³/h (Freiblasend)
Absaugleistung: bis 1200 m³/h
Betriebsspannung: 400 V +/-10 %
Frequenz: 50 Hz
Anschlussleistung: 1,6 kVA
Differenzdruck: 980 Pa
Schalldruckpegel: ca. 70 dB
Temperatur: max. 40 °C |

Menge

Gesamtpreis

- Schutzart: IP 54
Abmessungen (L x B x H): 1130 x 625 x 610 mm
Gewicht: ca. 140 kg
- | | | |
|---|------------------------|---|
| 1 | 12070479 | Bohrerbruchkontrolle ab 1 mm Werkzeugdurchmesser hinter der Werkzeugwechselklappe. Es wird das Werkzeug kontrolliert, das ausgewechselt wird.
Der Vorgang der Bohrerbruchkontrolle führt zu einer Verlängerung der Span-zu-Span-Zeit. |
| 1 | 11014448
(PL003070) | 5-Achs Maschinenausrüstung bestehend aus:

Softwarepaket zur simultanen Bearbeitung in 5 Achsen für die Motor-frässpindel, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • Software "Technologiepaket Fräsen MDynamics 5 Achsen" • Zyklenpaket zur erleichterten Anwendung der 5-Achs-Bearbeitung |

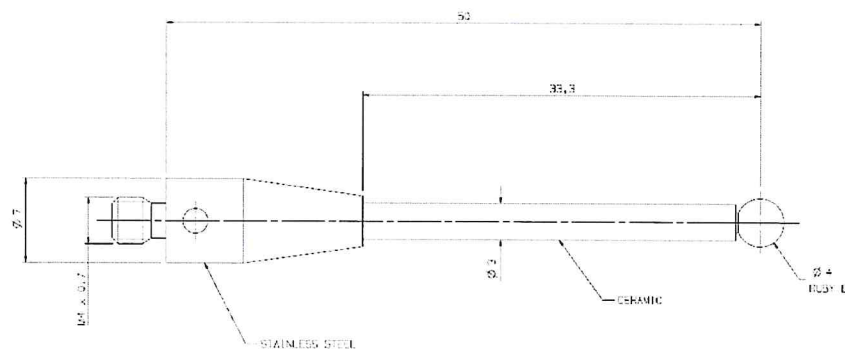
Ausbaustufen Elektrik / Software

- | | | |
|---|------------------------|--|
| 1 | 10248552
(PL002671) | Transmit-/Tracyl-Funktion für Steuerung C200-sl inklusive Fräsen von Zylinderbahnen auf Mantel- und Stirnflächen. |
| 1 | 10029863
(PL001721) | Motorstrombasierendes INDEX Werkzeugüberwachungssystem für Steuerung INDEX C200-sl |
| 1 | 11086042
(PL005954) | Werkstückmessen an der Haupt- oder Gegenspindel mit Funk-übertragung. Messeinrichtung in der Motorspindel, mittels einwechselbarem Funktaster. Fabr. Renishaw RLP40. Werkzeugaufnahme HSK A63. Inklusive Messzyklen für Ein- und Zweipunktmessung. |

Ausrüstungsumfang:

Software und Messtaster mit geradem Schaft und Messkugel mit Ø 6 mm.

- | | | |
|---|----------|---|
| 1 | 12112355 | Zusätzlicher Messtaster mit geradem Schaft und Messkugel mit Ø 4 mm für Renishaw RLP40. |
|---|----------|---|



Menge		Gesamtpreis
1	11024743 (PL004404)	Protokollierung von Werkstück-Messdaten auf Format eines Teileprogrammes und Speicherung auf Festplatte der Steuerung Ausgewertet werden Daten der internen Werkstückmessung.
1	10028216 (YS700039)	Kalibrierwerkzeug für erweiterte Messzyklen Bohr-u.Fräsbearbeitung angebaut am Spindelkasten der Hauptspindel. Hinweis: Der Anbauort des Kalibrierwerkzeug muss in Abhängigkeit der Futtergröße, Werkstückdimensionen, Fabrikat der Werkstück-messeinrichtung und der MFS-Ausführung (HSK40/63) bezüglich des Arbeitsraum untersucht werden.
1	11082855 (YS200125)	<u>Messzyklen für "Bohr- und Fräsbearbeitungen"</u> <u>(Erweitertes Messen)</u> Erweiterte Messzyklen (Zykluspaket) zum Messen von Bohr- und Fräsbearbeitungen in der G17-, G19- und zum Teil in der G18-Ebene.
1	10570217 (PL000380)	Elektrische Schnittstelle für externe Handhabungen mit frei programmierbaren 16 Eingängen und 16 Ausgängen
1	10259698 (PL005680)	Software-Option "SINUMERIK Integrate Acces MyMachine / OPC UA" für die Anbindung der Steuerungen C200-sl an einen Leitrechner
1	10058619 (PL004199)	iXpanel® – tätigkeitsbezogene Bedien- und Organisationserweiterung der INDEX C200 sl-Steuerung zum vernetzten Datenaustausch
1	12109817	Werkzeugdatenschnittstelle UNITOOL-File (Einspindler) Dies ist eine allgemeine Schnittstelle zum Import von Werkzeugdaten. Schnittstellenauslegung gemäß dem Dokument "Protokoll 211103 UNITOOL_FILE_IMPORT_EXPORT" vom 03.11.21 welches in der gemeinsamen Videokonferenz zwischen dem Kunden BIG KAISER, der Fa. Benz und INDEX abgestimmt wurde.
1	12116511	Werkzeugdatenschnittstelle UNITOOL-File-Export (Einspindler) Dies ist eine allgemeine Schnittstelle zum Export von Werkzeugdaten. Schnittstellenauslegung gemäß dem Dokument "Protokoll 211103 UNITOOL_FILE_IMPORT_EXPORT" vom 03.11.21 welches in der gemeinsamen Videokonferenz zwischen dem Kunden BIG KAISER, der Fa. Benz und INDEX abgestimmt wurde.
1	12109818	Data-Matrix-Code-Scanner DM8700 mit Bluetoothübertragung an Bedienpult, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • DM8700DX Bluetooth Handlesegerät • DM8700 Basisstation konfiguriert für USB an Bedienpult befestigt • 5000mAh Batterie • Externes Netzteil für USB

Kühlschmierstoffzu- und Späneabführung

Menge

Gesamtpreis

1 10019639 Die Maschine ist vorbereitet für den Einsatz von Kühlschmierstoff Emulsion
(PL001202)

1 **12115194** Späneförderer Scharnierband (Fabrikat Knoll) in Verbindung mit einem separaten Kühlschmierstoffbehälter; Abwurfhöhe 1000 mm mit Eingriffschutz; inklusive Hebepumpe 50/60 Hz (120L/min; 0,8 bar; 50 Hz; Emulsion); Gesamthalt ca. 280 Liter und Siebkorb in Verbindung mit der Werkstückhandhabung INDEX WHU oder Werkstückabführung mit Stollenband; Späneabwurf nach rechts.

Die Art des Späneförderers richtet sich nach dem Fördergut.

Der Spänescharnierbandförderer wird in der Regel für langspanende Werkstoffe ab ca. 50 mm Spanlänge, für Wollspäne und Späneknäuel verwendet.

Der Spänekratzerförderer ist für Messing und Guss zwingend notwendig, aber auch für kurzspanenden Stahl oder kurzspaniges Aluminium gut geeignet.

Das verwendete Fabrikat des Späneförderers ist Knoll.

Bei der Auslieferung der Maschine liefert Index im Standard die Späneförderer mit einem Eingriffschutz am Späneförderer aus, um entsprechend der DIN EN 618 einen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Sollte dieser Eingriffschutz durch den Betreiber entfernt werden – z.B. um eine größere Abwurfhöhe zu erreichen – verpflichtet sich der Betreiber durch eigene Maßnahmen den Eingriffschutz selbst zu gestalten und damit die CE-Konformität zu erhalten.

1 **12116561** Sonderaufstellung ECO-Fluidanlage G220 Kunde BIG KAISER auf Grund der Werkstückabführung auf Stollenband nach hinten und dem verlängerten Späneförderer.

1 11165510 Kühlschmierstoffanlage ECO-Fluid (Fabrikat Knoll) geeignet für Emulsion,
(PL006380) bestehend aus:

- Behälter: 750 Liter
- Pumpe 2: 8 bar, frequenzgeregelt (ca. 80 l/min)
- Pumpe 3: 20-80 bar, frequenzgeregelt (ca. 21-23 l/min)
- Pumpe 4: 20-80 bar, frequenzgeregelt (ca. 21-23 l/min)
- Papierbandfilter KF150 inkl. Filtervlies für Emulsion
- für 50/60 Hz Betrieb geeignet
- Umwälzbetrieb über Niederdruckpumpe im Kühlmittelbehälter

Hinweis:

Maschinensteuerung muss für den Umwälzbetrieb angeschaltet bleiben (kein NOT-HALT) da die Pumpensteuerung über die Maschine erfolgt.

1 11088169 Hinweis: Aufstellort der Kühlschmierstoffanlage rechts neben der
(PL007279) Maschine

1 11090004 ECO-Fluid Kühlmittelanlage in Sonderfarbe:
(PL006179) Die Farbe Schiefergrau NCS S 7005-R80B wird ersetzt durch ...

Menge

Gesamtpreis

Spezifikation der Sonderfarbe gemäß nachfolgendem Hinweistext.

- | | | |
|---|------------------------|---|
| 1 | 10783399
(PL100110) | Eintauchkühler 4,6kW luftgekühlt für Kühlschmierstoff Öl und Emulsion geeignet (Fa. Hyfra) |
| 1 | 10498012
(PL003868) | Spüleinrichtung (8 bar) schaltbar über Magnetventil für Kühlschmierstoff durch die Gegenspindel D 65 mm. |
| 1 | 12005302 | Spülpistole, angeschlossen an der 8 bar Kühlschmierstoffpumpe (bei geöffneter Arbeitsraumtür einsetzbar) |
| 1 | 12011634 | Umschaltung Emulsion oder Öl auf Luft nur für die Motorfrässpindel der G220, einschließlich Absperrventil elektr. gesteuert. Anwählbar über M-Funktionen. |

Es ist mit einer Verzögerung zwischen Umschaltung und Austritt des gewählten Mediums zu rechnen, Rest-KSS muss nach der Umschaltung zuerst aus den Leitungen ausgeblasen werden. Nicht für Dauerluftbetrieb geeignet.

Werkstoffzuführung

- | | | |
|---|----------|---|
| 1 | 12015286 | UNIMAG4 - Schnittstelle für den Anschluss eines Stangenlademagazins: <ul style="list-style-type: none">• Fremdfabrikate müssen darauf abgestimmt sein und UNIMAG4-fähig sein.• Durch INDEX geprüfte UNIMAG2-/UNIMAG4-kompatible Stangenlademagazine auf Anfrage• Bei UNIMAG2-fähigen Stangenlademagazine wird ein Schnittstellenumsetzer benötigt, dieser kann Ihnen optional angeboten werden.• Für das neue INDEX-Stangenlademagazin MBL65 wird kein Schnittstellenumsetzer benötigt.• Das Fabrikat und der Typ des kundenseitig beschafften Stangenlademagazin muss Index spätestens 8 Wochen vor Auslieferung der Maschine vorliegen, um die UNIMAG4 - Schnittstelle dementsprechend parametrisieren zu können. |
|---|----------|---|

Hinweis:

Beim Anbau von Fremdlademagazinen ist eine fremdladerspezifische Abdeckung für den Spannzylinder notwendig. Sofern ein Fremdlade-magazin im Auftragsumfang von INDEX enthalten ist, wird dieses durch INDEX beschafft.

- | | | |
|---|------------------------|---|
| 1 | 10460777
(PL003930) | Hinweis:
Die max. Stangenlänge bei Kurzstangenbetrieb oder der Verwendung von Kurzstangenlademagazinen für die G220 beträgt 1010 mm. |
| 1 | 12110666 | Mehrkanal-Lademagazin IV PROFImat 65.8*270/8 <ul style="list-style-type: none">• Reststückausstoß in den Maschinenraum,• mit Servo-Antrieb,• Glasverhaubung• 8 Führungskanäle mit Hochleistungs-Öldurchflutung incl. 8 |

Menge

Gesamtpreis

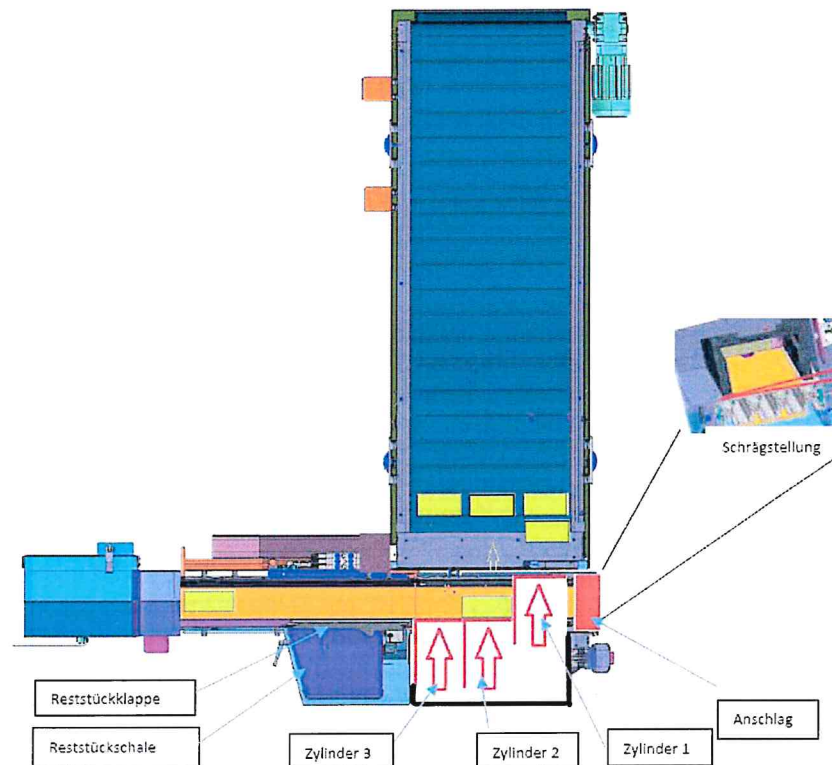
- Werkstoffschieber doppelt gelagert.
- Einschubsteuerung, Stopper.
 - SPS Steuerung, integriertes Terminal mit Touch Screen,
 - motorisch einstellbare Werkstoffvereinzelung,
 - Beladefläche 2250 x 600 mm max. Zuladung 850 kg, max. pro Stange 118 kg
 - Zur Werkstoffverarbeitung von \varnothing bis 65 mm, 1500 bis 2000 m
 - Profibus - Schnittstelle INDEX Unimag IV
 - Querverschiebung klappbar für ecoPROFI-III, PROFI 270 IV, 196 III
 - Vorablage zur Beladefläche PROFI 196/270/340, SiMag
 - Fernsteuerung kabelgebunden 2 Taster zur Bedienung Werkstoffschieber vor und zurück
 - Kombilünette für eco III, SiMag 80 II, PROFI 196 III, 270 IV mit Grundausstattung Rollen
 - Rollen empfehlen wir bei Verarbeitung von Rundmaterial $\varnothing > 23$ mm, Backen bei der Verarbeitung von Profilmaterial und Rundmaterial $\varnothing < 23$ mm
 - Glasverhaubung Komfort-Öffnung manuell, PROFImat 196 und 270 Hebelmechanik mit Gasdruckfedern
 - Spindeleinsatzrohre statisch gewuchtet < 7 gr. PROFImat 65.8 Lichte Weiten gemäß den Kanälen; mit Ablageständer
 - Verlängerung des Kühlmittelauffangbehälters
 - Ölbefüllung des Lademagazins Hydrauliköl HLP 68 Garagen-Fass
 - Lackierung: Gehäuse und Unterbau in Sonderfarbe RAL1007 narzissengelb
 - Dokumentation komplett, IRCO Standard (im Schaltschrank beiliegend) bestehend aus:
 - Parameterliste Deutsch oder Englisch Elektro-Schaltplan in Deutsch
 - Deutsch Maschinenkarte in Deutsch

Werkstückabführung

- | | | |
|---|-----------------|---|
| 1 | 12004970 | Portalabnehmeeinrichtung mit betätigtem Greifer. Abführung von Fertigteil und Reststück möglich. Abführung nach rechts aus der Maschine. |
| 1 | 12115191 | Werkstückabführung auf Stollenband nach hinten, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • Transportband mit Weiche für Fertigteil und Reststück (in leichter Schrägstellung) • Stollenband in Anordnung nach hinten Länge ca. 2,4m • Werkstückvereinzelung (Zylindereinheit) und Schutzumhausung |

Menge

Gesamtpreis



VirtualLine

- 1 10025288
(PL003156)
- 3D-Maschinenmodell Arbeitsraum für Fremdsysteme / Datenformat STEP.
3D-Geometriemodell des Maschinenarbeitsraumes einer über die Maschinennummer eindeutig spezifizierten, real existierenden INDEX-/TRAUB-Maschine mit Spindeln, Werkzeugträgern und Werkzeugmagazinen etc. Das 3D-Modell ist für Simulationszwecke „entfeinert“ und bereinigt, so dass nur kollisionsrelevante Konturen enthalten sind.
Das 3D-Maschinenmodell ist identisch zu einer INDEX Virtuellen Maschine mit der identischen Maschinennummer.
Lieferumfang: 3D-Modell im Format STEP (ASCII).
Es gelten die Softwarelizenzbedingungen der INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky.
Hinweise:
- Peripherieeinheiten und Komponenten, die nicht zum Arbeitsraum gehören, sind im 3D-Maschinenmodell nicht enthalten. Insbesondere gibt das 3D-Maschinenmodell nicht den Aufstellplan der Maschine wieder!
 - Für die Überlassung des 3D-Maschinenmodells ist die Unterzeichnung einer Geheimhaltungsvereinbarung erforderlich.

Seriennummer der Maschine: 00000000

- 1 12055373
- 3D-Modell Aufstellplan standard / Datenformat STEP.
3D-Aufstellplan der Maschine mit allen Peripheriegeräten, die für den Aufstellplan relevant sind.

Menge

Gesamtpreis

Hierbei handelt es sich um eine Standardmaschine mit einem Standardaufstellplan.
Lieferumfang: 3D-Modell im Format STEP (ASCII).
Es gelten die Softwarelizenzbedingungen der INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky.

Seriennummer der Maschine: 00000000

Lieferbar für INDEX Einspindeldrehmaschinen.

- 1 12017350 Bitte informieren Sie sich über die Software Lizenzbedingungen sowie die Software Nutzungs- und Exportbedingungen.
Die erforderlichen Informationen können Sie sich von unserer Internetadresse herunterladen:

in deutscher Sprache:

<https://www.index-werke.de/de/vorabdokumentation/allgemeine-dokumente/>

in englischer Sprache:

<https://www.index-traub.com/en/documentation/allg-dokumente/>

iX 4.0

- 1 12046756 Soweit nicht anders angegeben, wird für die Nutzung der folgenden Leistungen eine jährliche Nutzungsgebühr erhoben.
- Die Mindestlaufzeit beträgt 1 Jahr.
 - Nach Ablauf der Mindestlaufzeit verlängert sich die Laufzeit automatisch um ein weiteres Jahr, wenn nicht bis spätestens 4 Wochen vor Ende der Laufzeit eine Kündigung erfolgt.
 - Die Zahlung der Nutzungsgebühr erfolgt einmal jährlich am Beginn der Laufzeit.

- 1 12065398 **iX4.0 go**
Maschinenanbindung an die IoT-Plattform iX4.0
Optimierung von Verfügbarkeit und Nutzungsgrad Ihrer Werkzeugmaschine unterstützt durch iX4.0-Apps
Inkl. DiagnosticPlus mit Remote-Service-Funktionen wie z.B. Teleservice

Kostenfreie Testphase mit einer Laufzeit von 12 Monaten

Detaillierte Informationen zu den iX4.0-Apps finden Sie unter:

<https://ixshop.index-traub.com/de/de/ix40>

- 1 12046757 Für die Nutzung der Software gelten die Software Lizenzbedingungen der INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky.
Die Software Lizenzbedingungen sind im Internet unter <http://ixshop.index-traub.com/legal/> einsehbar.

Abnahme / Inbetriebnahme / Lieferbedingungen

- 1 10915363 (PL002070) Die vorliegenden, berechneten Stückzeiten bedingen die Technologieauslegung (Arbeitsablauf, Spannmittel, Werkzeugwahl, Programmierung und Prozessoptimierung) durch Index GmbH & Co. KG
Index GmbH & Co. KG zeigt sich für die Umsetzung und Beschaffung der Werkstücke einrichtung vollumfänglich verantwortlich.

Die Stückzeiten sind weiterhin mit einer Toleranz von + - 10% angegeben.

Menge

Gesamtpreis

Bei einer vom Kunden umgesetzten Einrichtung können daher die Eigenschaften, vor allem hinsichtlich Qualität und kalkulierter Stückzeit, unsererseits nur in Aussicht gestellt werden.

- | | | |
|---|------------------------|---|
| 1 | 10545612
(PL002071) | INDEX macht eine Werkzeughalter- und Schneidwerkzeugauslegung.

Gemäß dieser Auslegung werden die Werkzeughalter und Schneidwerkzeuge durch INDEX beschafft und separat abgerechnet. |
| 1 | 10243948
(PL001598) | Maschine mit einem Kundenwerkstück Schwierigkeitsgrad 3 im Herstellerwerk einrichten |
| 1 | 11078674
(PL005688) | Bei den nachfolgenden Preisen für Werkzeughalter handelt es sich um Richtwerte, die nach Abschluss der Werkzeugeinrichtung mit den tatsächlichen Kosten verrechnet werden.
Hierzu erhalten Sie eine detaillierte Auflistung. |
| 1 | 10733022
(PL002863) | 1 Satz Werkzeughalter, feststehend und angetrieben, ausreichend zur Fertigung des berechneten Werkstücks. |
| 1 | 11078682
(PL005690) | Bei den nachfolgenden Preisen für Schneidwerkzeuge inkl. Zubehör (Spannzangen, Dichtungen, usw.) handelt es sich um Richtwerte, die nach Abschluss der Werkzeugeinrichtung mit den tatsächlichen Kosten verrechnet werden.
Hierzu erhalten Sie eine detaillierte Auflistung. |
| 1 | 10128694
(PL002853) | 1 Satz werkstückabhängiges Zubehör, mehrfach, bestehend aus z.B.: Spannelemente, FZ-Rohr (wenn benötigt), Klemmhalter, Schneidwerkzeuge (z.B. Wendeschneidplatten, Bohrer, Fräser) usw., ausreichend für die Fertigung Ihres berechneten Werkstücks. |
| 1 | 12116517 | Zusatz Vorabnahmekriterien zum Abnahmewerkstück „HSK-A63-CKB6-70“

Verwendetes Werkstück: HSK-A63-CKB6-70/ Z-Nr.: 324.361F.3 nach Stückzeitberechnung 22200064 |

Vorabnahme im Lieferwerk:

Die max. Fertigungszeit bei der Vorabnahme beträgt 7 Stunden. Ablauf wie folgt:

1. Produktion von Probewerkstücken zur Korrektur für die Abnahme
2. Fertigung von 25 Werkstücken unter 100% der Zeichnungsvorgaben ohne SPC-Auswertung
3. Anschließende Fertigung bis zu der oben genannten Fertigungszeit. Verschleißbedingte Korrekturen und Werkzeugwechsel ist erlaubt.

Endabnahme im Kundenwerk:

Die max. Fertigungszeit bei der Endabnahme beträgt 10 Stunden. Ablauf wie folgt:

1. Produktion von Probewerkstücken zur Korrektur für die Abnahme
2. Fertigung von 25 Werkstücken unter 100% der Zeichnungsvorgaben ohne SPC-Auswertung
3. Anschließende Fertigung bis zu der oben genannten Fertigungszeit.

Menge

Gesamtpreis

Verschleißbedingte Korrekturen und Werkzeugwechsel ist erlaubt.
(dies erfolgt durch Personal von ICH)

Die unter Punkt 3 produzierten Werkstücke werden nicht ausgewertet. Es erfolgt eine stichprobenartige Kontrolle. Alle Werkstücke können nicht zwingend als Gut-Teile aufgrund von Verschleißthemen, Werkzeugbruch, Material, Späneprobleme, usw. gefertigt werden. Die genannten Punkte führen nicht zum Abbruch oder Nichtbestehen der Abnahme.

- | | | |
|---|------------------------|---|
| 1 | 10313192
(PL001608) | Die Abnahmebedingungen müssen vor Vertragsabschluss definiert sein! |
| 1 | 10966693
(PL002072) | Die Endabnahme im Kundenwerk stellt eine Wiederholung der Vorabnahme dar. |
| 8 | 11084377
(PL000001) | Inbetriebnahme der Maschine (in Tagen) im Hause des Kunden inklusive An- und Abreise sowie Reisekosten. |
| 2 | 10302824
(PL001640) | Ausrichten und Inbetriebnahme des Fremd-Lademagazin an der INDEX/TRAUB-Maschine bei INDEX mit Funktionsprobe. |
| 2 | 10488956
(PL001641) | Ausrichten und Inbetriebnahme des Fremd-Lademagazins beim Kunden im Zusammenhang mit der Inbetriebnahme einer INDEX/TRAUB-Maschine. |
| 1 | 10823030
(PL003366) | Maschine unterfahrfähig verpackt, mit PE-Folie gegen Staub und Feuchtigkeit geschützt. |
| 1 | 10955329
(PL005500) | Lieferbedingungen gemäß Incoterms 2010: CIP - Carriage insurance paid / Frachtfrei versichert |

Bestimmungsort: Verwendungsstelle der Maschine im Kundenwerk.

Inklusive Transportkosten, Transportversicherung, Beladen, Entladen, Einbringen, Treibstoffzuschlag und Maut.

Alle Voraussetzungen für die Einbringung (z.B. ausreichend große Wege, Tore und Türen in der Fertigungshalle) sind kundenseitig zu erbringen.

Schulungen

- | | | |
|---|------------------------|--|
| 3 | 10778589
(PL002306) | <p>Schulung „Programmierung“:</p> <p>CNC-maschinenspezifische Programmierschulung.
Lehrgang (Nr. 91) für manuelles Programmieren für INDEX G220 mit iXpanel Bediensystem mit Siemens S840D sl Steuerung.</p> <p>Dauer 4,5 Tage</p> <p>Detaillierte Informationen über den Schulungsinhalt und die Teilnehmervoraussetzungen finden Sie unter
http://www.index-traub.com/fileadmin/training/91_de.pdf</p> |
| 1 | 12005662 | <p>Bedienerschulung im Kundenwerk (5 Arbeitstage)
inkl. An- und Abreise sowie Reisekosten.
(Wir empfehlen max. 4 Teilnehmer.)</p> |

Menge

Gesamtpreis

- 1 12079955 Die Schulungen finden bei den INDEX-Werken in Esslingen, Deizisau oder Reichenbach statt.
Schulungsgebühr pro Teilnehmer
Die Aufenthaltskosten sind kundenseitig zu übernehmen.
- Gerne können Sie sich auch über unser gesamtes Schulungsangebot unter <http://www.index-werke.de/schulung> informieren.

Aufstellplan

- 1 11090696 (PL006185) Um eine reibungslose Installation und Inbetriebnahme zu gewährleisten, bitten wir Sie vor Auftragserteilung, den beiliegenden Aufstellplan zu prüfen.
Falls Sie eine abweichende Aufstellung vom oben genannten Aufstellplan wünschen, werden wir Ihnen einen geänderten Aufstellplan erstellen. Dies kann gegebenenfalls zu Mehrkosten und Terminverschiebung führen.
- Hinweis:**
Die im Aufstellplan optional dargestellten Komponenten:
- Absauganlage,
 - Brandschutzanlage,
 - Absperrklappe,
 - Kühlaggregat (zur Kühlung der Maschine und des Maschinenschalt-schranks. Diese Option ist nicht Bestandteil jedes Maschinentypes)
- sind je nach Ausstattungsvariante im Maschinenumfang enthalten.
- 1 11090694 (PL006184) Sonder-Aufstellplan der Maschine "skizziert", siehe separate Anlage und nachstehendem Sonderkonstruktionsartikel.
Im Auftragsfall erhalten Sie einen detailliert gezeichneten Aufstellplan
- Dieser "skizzierte" Aufstellplan ist Vertragsbestandteil der Maschine
- 1 **12116642** Sonderaufstellplan G220 Kunde BIG KAISER
- 1 11166605 (PL006513) Sonder-Aufstellplan des Fremdlademagzins "skizziert", siehe separate Anlage.
Im Auftragsfall erhalten Sie einen detailliert gezeichneten Aufstellplan
- Dieser "skizzierte" Aufstellplan ist Vertragsbestandteil der Maschine
- 1 12006096 Zur Vorbereitung des Transports, der Aufstellung und der Inbetriebnahme Ihrer bestellten Maschine / Anlage können Sie die erforderlichen Informationen von unserer Internetadresse herunterladen:

in deutscher Sprache: <http://www.index-werke.de/de/vorabdokumentation>
in englischer Sprache: <https://www.index-traub.com/en/documentation>

Bitte informieren Sie sich rechtzeitig.

Gesamtpreis

Menge

Gesamtpreis

Gesamtpreis Auftrag

Elektrische Anschlussdaten:

Elektrische Anlage gemäß EN60204/VDE-Vorschriften.

Anschlusswerte Auslieferung

Betriebsspannung Maschine 400V

Steuerspannung 24V DC

Netzform TN-Netz

Frequenz 50Hz

Maschinenanschluß ausgelegt für Industriebereich in der EU (Mittelspannungsnetz mit eigenem Transformator)

Nennleistung: 60 kW

Anschlussleistung: 73 kVA

Nennstrom: 105 A

max. Versicherung: 125 A

Um die Maschine im Rahmen der Inbetriebnahme an IoT-Lösungen und Teleservice anbinden zu können, muss ein Netzkabel zur Maschine verlegt sein. Ein weiteres Netzkabel wird zur Einbindung der Maschine in Ihr internes Netzwerk benötigt (z.B. zur Nutzung von DNC).

Die Maschine unterliegt bei der Ausfuhr aus der EU/Gemeinschaft der Ausfuhrkontrolle (AL-Nr. 2B001a).

Die Angabe zur Exportkontrolle erfolgt freiwillig und ohne jede Übernahme von Haftung nach bestem Wissen und Gewissen auf Basis der in Deutschland üblichen Anwendungspraxis.

**Lieferung / Auftrag nur vorbehaltlich der Erteilung einer eventuell erforderlichen
Ausfuhrgenehmigung.**

Kaufmännische Bedingungen

Es gelten die "ORGALIME S2012" Allgemeine Bedingungen für die Lieferung von mechanischen, elektrischen und elektronischen Erzeugnissen" mit folgenden Änderungen:

Folgende Änderung der Ziffer 14, Satz 2 wird vereinbart:

Der pauschalierte Schadenersatz bei Lieferverzug ist auf 5% des Kaufpreises begrenzt.

zu Ziffer 16 Satz 2 (zu ersetzen durch):

"Alle anderen Ansprüche gegenüber dem Lieferer im Hinblick auf Verzögerung sind ausgeschlossen, sofern nicht eine schuldhafte Verletzung wesentlicher Vertragspflichten, Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit seitens des Lieferers vorliegen".

zu Ziffer 39 (zu ersetzen durch):

"Vorbehaltlich der Bestimmungen nach Ziffern 23-38 haftet der Lieferer nicht für Mängel. Dies gilt für jeden durch den Mangel verursachten Schaden, wie für Produktionsstillstand, entgangenen Gewinn und andere indirekte Schäden. Die Haftungsbeschränkung des Lieferers gilt nicht bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit nach Ziffer 2 oder bei schuldhafter Verletzung von Leben, Körper oder Gesundheit.

Die Haftungsbeschränkung gilt weiterhin nicht bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten. Die Haftungsbeschränkung gilt ferner nicht in den Fällen, in denen nach Produkthaftungsgesetz bei Fehlern des Liefergegenstandes für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird. Sie gilt auch nicht bei Mängeln, die der Lieferer arglistig verschwiegen oder deren Abwesenheit er garantiert hat".

Sollten eine oder mehrere Bestimmungen dieser Bedingungen ganz oder teilweise unwirksam sein oder werden, oder diese Vereinbarung eine Lücke enthalten, so bleibt die Wirksamkeit der Bestimmung dieser Bedingungen im Übrigen hiervon unberührt.

Preisstellung: Vorgenannte Preise gelten rein netto für
Lieferung und Leistung CIP Rümlang inkl. Einbringung
gemäß ICC INCOTERMS 2010.

ACHTUNG AUSFUHRNACHWEIS BEI ABHOLUNG:

Bei Lieferung und Leistung ab Lieferwerk ist der Abholer bzw. der Auftraggeber für die Beschaffung des Ausfuhrnachweises verantwortlich. Sollte der Ausfuhrnachweis nicht zeitnah dem Lieferwerk vorliegen, so wird die deutsche Umsatzsteuer dem Auftraggeber berechnet

Zahlungsbedingungen: 30% als Anzahlung nach Eingang der Auftragsbestätigung beim Besteller
60% bei gemeldeter Versandbereitschaft
Restbetrag spätestens 30 Tage nach Lieferung
Die Zahlung ist in der unserer Auftragsbestätigung zugrunde liegenden Währung,
ohne jegliche Abzüge, zu leisten.

Lieferzeit:

Änderungen des Bestellumfangs: Nachträgliche vom Auftraggeber veranlasste Änderungen des vereinbarten Liefer- und Leistungsumfangs können je nach Projekt- und Montagefortschritt zu erheblichen Terminverschiebungen und Mehrkosten führen.

Gewährleistung: 12 Monate nach Lieferung der Maschine.

Während der Gewährleistungsfrist werden Ersatzteile - wenn nichts anderes

vereinbart - unter folgender Kondition geliefert:
DAP Lieferort, gemäß ICC INCOTERMS 2010.

Der Erfüllungsort für Gewährleistungsansprüche (Nachbesserung, Ersatzteillieferung) ist der benannte Lieferort. Zusatzkosten, die im Rahmen der Gewährleistung entstehen, wenn eine Maschine an einen anderen Standort verbracht wurde, müssen wir gesondert in Rechnung stellen.

Bei Komponenten, wie beispielsweise Werkzeughaltern, Schleifspindeln, Frässpindeln, Synchronspindeln und Spannmittel, welche aufgrund ihres Einsatzes einem natürlichen Verschleiß unterliegen, reduziert sich die Gewährleistung auf die Einzelteile, welche nicht als Verschleißteile (Lager, Dichtungen...) zu betrachten sind. Die angegebenen Wartungs- und Instandsetzungszyklen sind dabei unbedingt einzuhalten.

Ersatzteil-
verfügbarkeit von

Sonderkonstruktionen: Wir bitten um Verständnis, dass wir für Sonderkonstruktionen (überwiegend zu schnelle Lieferung von Ersatz- und Verschleißteilen gewährleisten können.

Auf Wunsch sind wir gerne bereit, Ihnen nach Abschluss der Konstruktionsarbeiten einen Vorschlag über ein Ersatz- und Verschleißteilkpaket zu erarbeiten.

Wir empfehlen Ihnen, bei Sonderteilen bzw. -baugruppen, aber auch bei Sonderwerkzeughaltern, die einem natürlichen Verschleiß unterliegen und deren Reparatur mehrere Arbeitstage oder -wochen in Anspruch nehmen kann, komplette Ersatzkomponenten zu beschaffen und bei sich zu bevorraten.

Beistellungen von
Maschinenkomponen-
ten durch den
Auftraggeber:

Maschinenkomponenten die vom Auftraggeber beigestellt werden, müssen den geltenden Vorschriften und Richtlinien entsprechen, die für das beigestellte Produkt gelten.

Dies gilt insbesondere für Maschinenkomponenten, die der Auftraggeber selbst entwickelt hat bzw. auf dessen Veranlassung hergestellt wurden. Die Einhaltung der geltenden Vorschriften und Richtlinien muss dem Auftragnehmer in schriftlicher Form bestätigt werden.

Im Falle von Produkten, die unter die Richtlinie 2006/42/EG (sogenannte EG-Maschinen-Richtlinie) fallen, muss dies in Form der Konformitätsbescheinigung gemäß Anhang II der Richtlinie erfolgen (EG-Konformitäts-erklärung bzw. Einbauerklärung).

Sollten begründete Zweifel hinsichtlich der Einhaltung der geltenden Vorschriften und Richtlinien bei einer beigestellten Maschinenkomponente bestehen, behält sich der Auftragnehmer vor, die Inbetriebnahme der Maschinenkomponente zu verweigern.

Ausführbedingungen: Für Lieferungen außerhalb der EU sowie bei rüstungstechnischer Verwendung ist eine Ausfuhrgenehmigung durch die zuständige Behörde der Bundesrepublik Deutschland erforderlich. Für die Beantragung der Ausfuhrgenehmigung müssen uns alle vom BAFA (Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle) verlangten Dokumente, z.B. eine Bestätigung über die Endverwendung der Maschine (End-User-Certificate/ Importer Certificate)

sowie ein Firmenprofil etc. zur Verfügung gestellt werden. Die Auftragsannahme erfolgt vorbehaltlich der Erteilung einer Ausfuhrgenehmigung.

Transportvorrichtung: Transport und Aufstellung erfolgt nach maschinenspezifischer Anleitung.

Auf Wunsch stellt INDEX eine Transportvorrichtung für das Abladen mit Kran leihweise zur Verfügung. Diese wird in Rechnung gestellt und bei kurzfristiger, frachtfreier Rücksendung und einwandfreiem Zustand voll gutgeschrieben.

Gerichtsstand: Gerichtsstand für etwaige Rechtsstreitigkeiten ist Stuttgart.
Tritt INDEX als Kläger auf, behalten wir uns vor, das Gericht am Sitz des Vertragspartners zu wählen.

Eigentumsvorbehalt: Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung unser Eigentum.

Wir hoffen, dass Sie mit unseren Ausführungen einverstanden sind. Sollten Sie noch weitere Fragen haben, stehen Ihnen die bekannten Ansprechpartner gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

INDEX Werkzeugmaschinen (Schweiz) AG

Der Unterzeichnende erklärt sich mit dem Vorstehendem einverstanden.

Ort und Datum

Stempel und Unterschrift