

Yamazaki Mazak Deutschland GmbH · Debyestraße 7 · D-04329 Leipzig

MPT Präzisionsteile GmbH Mittweida
Herr Udo Preusche
Leipziger Str. 30
09648 Mittweida

Yamazaki Mazak Deutschland GmbH

Niederlassung Leipzig Telefon (03 41) 25 27 52-0
Debyestraße 7 Telefax (03 41) 25 27 52-22
D-04329 Leipzig E-Mail: vertrieb@mazak.de
Internet: www.mazakeu.de

Ihr zuständiger Außendienstmitarbeiter:

Andreas Fischer

Telefon: 0173 / 349 85 27

Mail: andreas.fischer@mazak.de

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Zeichen

Datum

27.10.2015

Unser Angebot Nr.: LZ/Q032279_1

Sehr geehrter Herr Preusche,

vielen Dank für Ihr Interesse an MAZAK Produkten.

Wie besprochen, erhalten Sie nachfolgend unser spezifiziertes Angebot über eine

INTEGREX I-200ST - SmoothX 1500 mm Drehlänge

sowie die technischen Daten der Maschine in der Standardausführung.

Bankverbindungen:

Deutsche Bank Göppingen
Commerzbank Göppingen
Volksbank Göppingen
ING Bank, eine Niederlassung der ING DiBA AG
Bank of Tokyo-Mitsubishi UFJ, Ltd. Düsseldorf

SWIFT-BIC: DEUTDESS610
SWIFT-BIC: DRESDEFF610
SWIFT-BIC: GENODES1VGP
SWIFT-BIC: INGBDEFF
SWIFT-BIC: BOTKDEXX

IBAN: DE06 6107 0078 0012 4818 00
IBAN: DE69 6108 0006 0205 5090 00
IBAN: DE36 6106 0500 0215 4050 05
IBAN: DE22 5002 1000 0010 1608 85
IBAN: DE50 3001 0700 0000 0214 44

Registergericht: Amtsgericht Ulm, HRB 531039 · Geschäftsführer: Toru Igarashi, Marcus Burton, Hiroyuki Yamazaki
Vorsitzender des Aufsichtsrates: Tomohisa Yamazaki

Hauptsitz: Esslinger Straße 4-6 · D-73037 Göppingen · Tel. (0 71 61) 6 75-0 · Fax (0 71 61) 6 75-273

Niederlassung Düsseldorf: Theodorstraße 176 · D-40472 Düsseldorf · Tel. (02 11) 171 66-0 · Fax (02 11) 171 66-22

Niederlassung München: Ammerthalstraße 11 · D-85551 Kirchheim · Tel. (0 89) 9 44 19 92-0 · Fax (0 89) 9 44 19 92-22



STANDARDSPEZIFIKATION

Arbeitsraum

Futterdurchmesser Hauptspindel	8 "
Futterdurchmesser Gegenspindel	8 "
Max. Schwingdurchmesser	658 mm
Schwingdurchmesser über Kreuzschlitten	658 mm
Max. Bearbeitungsdurchmesser oberer Revolver	658 mm
Max. Bearbeitungsdurchmesser unterer Revolver	420 mm
Max. Stangendurchmesser	65 mm
<i>Der max. Stangendurchlass ist abhängig vom verwendeten Spannsystem.</i>	
Max. Stangendurchmesser Gegenspindel (Hohlspannung Option)	65 mm
<i>Der max. Stangendurchlass ist abhängig vom verwendeten Spannsystem.</i>	
Max. Drehlänge	1519 mm
Max. Werkstückgewicht Futterbearbeitung Hauptspindel	300 kg
<i>Inkl. Gewicht des Spannfutters</i>	
Max. Werkstückgewicht Wellenbearbeitung Gegenspindel	300 kg

Hauptspindel

Max. Drehzahl	5000 min ⁻¹
<i>Die max. Drehzahl ist abhängig vom verwendeten Futter.</i>	
Min. Drehzahl	35 min ⁻¹
Beschleunigung und Verzögerung	3,0 s
<i>(0 to 5000 min⁻¹) Gilt für B208 + Y1225</i>	
Spindelbohrung	76 mm
Nennleistung (40% ED)	22,0 kW
<i>Motorleistung (40%ED, 30-Min. Betrieb)</i>	
Nennleistung (100 % Dauerbetrieb)	15,0 kW
Max. Drehmoment (100% ED)	467 Nm

Gegenspindel

Max. Drehzahl	5000 min ⁻¹
Min. Drehzahl	35 min ⁻¹
Leistung (40% ED)	18,5 kW
<i>40% ED, 30 Min. Betrieb</i>	
Dauerbetrieb	15,0 kW

Frässpindel

Typ des Revolvers	Einzelspindel mit ATC
Werkzeugaufnahme	HSK63A
<i>Capto C6 (Option), KM63 (Option)</i>	
Halterabmessungen Drehwerkzeug	25 mm
Bohrstangenaufnahme (max.)	40 mm
Revolverschaltzeit	0,5 s
Max. Drehmoment (20% ED)	120,0 Nm
Max. Frässpindeldrehzahl	12000 mm
Min. Frässpindeldrehzahl	35 min ⁻¹

Unterer Revolver

Typ	s. Bemerkung
<i>2 Varianten: 9 Stationen für Fräsbearbeitung, 9 Stationen für Drehbearbeitung</i>	

Anzahl der Werkzeuge	9
Drehmeißel (Höhe x Breite)	25 mm
Bohrstange	32 mm

Vorschübe

Eilgang X-Achse	50 m/min
Eilgang Z-Achse	50 m/min
Eilgang Y-Achse	40 m/min
Eilgang X2-Achse	40 m/min
Eilgang Z2-Achse	40 m/min
Eilgang W-Achse	30 m/min
Verfahrbereich X-Achse	615 mm
Verfahrbereich Z-Achse	1585 mm
Verfahrbereich Y-Achse	260 mm
Verfahrbereich X2-Achse	230 mm
Verfahrbereich Z2-Achse	1388 mm
Verfahrbereich W-Achse	1539 mm

Andere

Tankinhalt	550 L
Nennleistung (100 % Dauerbetrieb)	71,33 kVA
Luftbedarf Gesamt	410 l/min

Abmessungen

Abstand Boden / Spindelmitte	1235 mm
Länge	4910 mm
Breite	2800 mm
Höhe	2720 mm
Gewicht	16600 kg

Inkl. Kühlmittelwanne

STANDARDZUBEHÖR

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

A12HAS092	Automatisches Ein /Ausschalten und Warmlauffunktion
A12HAS250	Automatisches Rücksetzen des ATC in Ausgangsstellung (z.B. bei Stromausfall)
A12HCO032	Luftblaseinrichtung am Futter an der Gegenspindel ✓
A12HEL110	Transformator für den europäischen Markt
A12HMO554	Kugelrollspindelkühlung (X-Achse)
A12HMO575	Rollenführung ✓
A12HNO823	USB - Anschluss (1 Anschluss) ✓
A12HSD116	Intelligent Performance Spindle A ✓
A12HSD120	1 Satz Justierwerkzeuge ✓
A12HSD130	Maschinenfüße / Nivellierschuhe ✓
A12HTD301	Unterer Trommelrevolver mit 9 Stationen ✓
A12HYI030	Y-Achsen-Steuerung ✓
A12HYI300	B-Achse 0,0001° ✓

DOKUMENTATION

A12HSD073	Satz Handbücher in elektronischer Form auf CD ✓
-----------	---

WEITERE OPTIONEN

A12HTR090	Spindeldrehzahl für angetr. Werkzeuge 12.000 min ⁻¹ ✓
-----------	--

SPINDELDREHZAHL

A12HSR252	Drehzahl der Hauptspindel 5.000 min ⁻¹ ✓
-----------	---

DREHZAHL DER 2. SPINDEL

A12HOP254	Drehzahl der 2. Spindel 5.000 min ⁻¹ ✓
-----------	---

SPINDELBOHRUNG HAUPTSPINDEL

A12HSB801	Spindelbohrung 76 mm (Hauptspindel)
-----------	-------------------------------------

SPINDELMOTOR

A12HSP079	Motor der 1. Spindel 22 kW
A12HOR065	Motor der 2. Spindel AC 18.5

HAUPTSPINDEL

A12HSI044	C-Achse Hauptspindel Eingabegenauigkeit 0,0001°
-----------	---

SPINDEL

A12HSI091	Spindelpositionierung Gegenspindel ohne C-Achse Eingabegenauigkeit 0,001°
-----------	---

LACKIERUNG

A12HSD728	Mazak Standardfarbe
-----------	---------------------

SICHERHEITSEINRICHTUNG

A12HAS028	Bedienertür mit Verriegelungsschalter ✓
A12HCO077	Doppelfußschalter jeweils für Haupt- und Gegenspindel Öffnen und Schließen der Spannfutter durch separate Schalter. ✓
A12HMO110	Hydraulikdruckverriegelung ✓ Überwachung des Hydraulikdrucks der Maschine. Bei einem Druckabfall wird die Maschine gestoppt und ein Alarm angezeigt.
A12HSD020	Vollverkleideter Arbeitsraum ✓ Schutz vor Spänen, Kühlmittel und Zugriff in den Arbeitsraum während der automatischer Bearbeitung
A12HSD030	Arbeitsraumbeleuchtung ✓
A12HSD755	Sicherheitsvorkehrungen nach weltweitem Standard
A12HSD811	CE-Zeichen

WERKZEUGMAGAZINE

A12HAT706 Werkzeugmagazin für 36 Werkzeuge HSK (keine Werkzeughalter enthalten) ✓

KÜHLMITTELVERSORGUNG

A12HCS371 Kühlung durch Fräskopf (ob.Revolver) ✓

A12HCS499 Flutkühlung 1 bar (unterer Revolver) ✓

A12HSD010 Komplettes Kühlmittelsystem ✓
beinhaltet Pumpen, Ventile, Rohrleitungen und Düsen für die effiziente Fertigung von Qualitätsbauteilen

HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR

A12HCS501 Kühlmittelzufuhr durch 5 bar/Flutkühlung simultan

SPANNFUTTER U.A.

A12HJB179 8"-Futter mit Durchlass B-208A615 (1. Spindel)

A12HJB183 8"-Futter mit Durchlass B-208A615 (2. Spindel)

SPANNFUTTER

A12HCO011 Automatisches Öffnen/Schließen der Spannfutterbacken Haupt- u. Gegenspindel

A12HCO021 Rückmeldung des Futterzustandes Haupt- und Gegenspindel

Rückmeldung des Futterzustandes über Sensoren.

MESSSYSTEM

A12HMT048 Tooleye für oberen und unteren Revolver —

LINEARMESSSYSTEM

A12HSF079 Absolutes Positionier-System (Linear-Achsen) —

A12HSF205 Steigungsfehlerkorrektur-Eingabe X, Y, Z —

SPÄNEENTSORGUNG

A12HCV506 Vorbereitung für Späneförderer (seitl. Scharnierband) —

WERKZEUGHALTER

A12HSD782 Standardwerkzeugsatz (unterer Revolver)

1x Vert 1x Horizontal

NUMERISCHE STEUERUNG

A12HMO318 Haupt- + Frässpindel unabhängige Bewegungsrichtung ✓

A12HMZ200 Relocation Detector ✓

A12HNC201 Mazatrol Smoothx

A12HNC322 19"-LCD-Farbbildschirm (touch screen) ✓

A12HNO051 Anwendermakro (600 Variablen) ✓

A12HNO075 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.

A12HNO098 EIA/ISO - Eingabefunktion

A12HNO139 EIA/ISO - Zusätzliche Funktionen

- Schraubenlinieninterpolation

- 3D-Werkzeugkorrektur

- Werkstückkoordinatendrehung

- Geometrische Funktion

- Skalierung

- Externe Dateneingabe/-ausgabe

A12HNO142 Umkehrzeit-Vorschub G93

A12HNO144 Wahlweiser Halt (optionaler Stopp)

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

A12HNO420	3D-Koordinaten-Umwandlung ✓
A12HNO481	Zusätzliche Werkstückkoordinatensysteme 300 Stück ✓
A12HNO483	Gewindeschneidfunktion (G33)
A12HNO509	Polarkoordinateneingabe (EIA) Der Endpunkt einer Bewegung lässt sich mit Radius und Winkel angeben.
A12HNO512	Zeichnungsdaten-Direkteingabefunktion
A12HNO516	EIA/ISO-Bohrzyklen (Bogen, Gitter, Kreis, Kreisbogen, Linie)
A12HNO827	Schnittstelle für LAN
A12HNO838	Sd Memory Card I/F
A12HNP325	Smooth Standard Software - NO443 B) MAZACC- 2D Software Werkstückformkompensation - NO444 D) MAZACC-3D Hochgeschwindigkeits- Software Paket - NO445 B) Formkompensation für rotierende Achsen - NO497 D) Hochgenauigkeitskontrolle für Schlichtbearbeitung Option - Nahtlose Eckpunktkontrolle - Variable Beschleunigungskontrolle - Ultrahochgeschwindigkeitsbearbeitungs Modus
A12HSD117	Intelligent Maintenance Support

INTEGREX I-200ST - SmoothX 1500 mm Drehlänge

MASCHINENMODELL

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12H1500U	1500 mm Drehlänge	1	€ 420.400	€ 420.400

ALLGEMEINE MASCHINENOPTIONEN

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HCO029	Luftblaseinrichtung am Futter Hauptspindel	1	€ 1.380	€ 1.380

DOKUMENTATION

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HSD076	Zusätzlicher Satz Handbücher in Papierform	1	€ 480	€ 480

SPINDEL

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HSI098	Gegenspindel mit C-Achse inkl. Synchronisation C1+C2 (nur ab Werk möglich)	1	€ 3.170	€ 3.170

SIGNALLAMPEN

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HPL083	Signallampen 3 Farben, rechteckig	1	€ 850	€ 850

WERKZEUGMAGAZINE

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HAT340	Werkzeugmagazin für 36 Werkzeuge Capto (keine Werkzeughalter enthalten)	1	€ 3.390	€ 3.390

KÜHLMITTELVERSORGUNG

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HCS177	Luftblaseinrichtung am ob. Revolver	1	€ 1.700	€ 1.700
A12HCS808	Schnittstelle für Hochdruckkühlung 70 bar (Europa)	1	€ 3.320	€ 3.320

ÖLNEBELABSAUGUNG

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HCS629	Werkseitige Vorbereitung Ölnebelabsaugung, elektr.; Flansch 148 mm	1	€ 1.910	€ 1.910
A12HCS623	Ölnebelabsaugung	1	€ 8.790	€ 8.790

MESSSYSTEM

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HMB267	Vorb. für Mazak Monitoring System-B RMP60	1	€ 3.830	€ 3.830

SPÄNEENTSORGUNG

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HDECV001	Knoll Kompaktfilter KF400/2300 (Filterleistung 400 l/min, Tankvolumen 2.300 l) Hochdruckkühlung 70 bar, 7 Druckstufen Späneförderer Scharnierbandausführung, Spülpistole (Vorbereitung Schnittstelle für Hochdruckkühlung 70 bar, Europa Interface erforderlich)	1	€ 43.600	€ 43.600 ✓
A12HCI007	Durchlaufkühler (Modell: VWK 90) für Knoll-Anlage KF400/2300	1	€ 10.860	€ 10.860 ✓

NUMERISCHE STEUERUNG

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HNO092	Frässpindel synchronisiertes Gewindeschneiden	1	€ 410	€ 410 ✓
A12HNO116	EIA/ISO 5-Achs-Simultanbearbeitung	1	€ 380	€ 380 ✓
A12HNO391	Zusätzliche M-Codes 1 Satz = 2 M-Codes Bei der Bestellung, bitte Verwendungszweck angeben. Die Anzahl der max. verwendbaren M-Funktionen ist je nach Maschinenmodell unterschiedlich.	1	€ 670	€ 670 ✓
A12HNO442	Eilgang-konstanter Neigungswinkel bei Bewegung. Der Weg, auf dem das Werkzeug positioniert wird, ist der kürzeste zwischen Start- und Endpunkt. Die Geschwindigkeit wird autom. für jede Achse berechnet.	1	€ 510	€ 510 ✓
A12HNO599	Zylinder + Polarinterpolation (EIA) Zylinderinterpolation: Mit dieser Funktion kann die abgewinkelte Zylinderoberfläche bei der Programmierung verwendet werden. Polarinterpolation: Wird z.B. für die Bearbeitung einer Spiralnute auf der Stirnseite verwendet.	1	€ 740	€ 740 ✓

ZUSATZFUNKTION

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HMO359	Hand-Fettpresse (LG-400) wird benötigt.	1	€ 40	€ 40 ✓
A12HMO360	Fettpatrone EP-1	1	€ 20	€ 20 ✓

WEITERE OPTIONEN

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HCI002	Technologische Endabnahme	1	€ 6.660	€ 6.660
A12HCI003	SMW-Futter KNCS-N-325-104-Z220-GBK-WAK inkl. Flansch und Zugrohradapter	2	€ 6.700	€ 13.400 ✓
A12HCI004	Montage der SMW-Futter durch SMW	1	€ 2.100	€ 2.100 ✓
A12HCI005	15 Bar Kühlmitteldruck am unteren Revolver	1	€ 12.600	€ 12.600 ✓
A12HCI006	Fertigteile-Entladesystem mit Transportband, ohne Entladegreifer (H/F)	1	€ 15.000	€ 15.000 ✓
A12HTE810	Vorbereitung für Mehrfach- und Flash Tool-Werkzeughalter	1	€ 1.380	€ 1.380 ✓
A12HTR398	Fräsfunktion für unteren Revolver (6.000 min-1)	1	€ 41.590	€ 41.590
A12HCI008	Reitstockfunktion an der Gegenspindel	1	€ 12.750	€ 12.750
A12HCI009	Wählbare Stufen für Reitstockfunktion	1	€ 12.000	€ 12.000

Gesamtpreis der Maschine € 623.930
(Alle Preise zzgl. MWST)

EMPFOHLENE DIENSTLEISTUNG (NICHT RABATTIERBAR)

Art-Nr.	Bezeichnung	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
A12HCI001	Transport und Versicherung	1	€ 5.200	€ 5.200

Bemerkungen zur technologischen Abnahme beim Kunden:

1. Es werden 50 Werkstücke (Käfig, Z.-Nr.: V318820 gemäß Zeitstudie vom 03.06.15) auf Zeichnungsmaß gefahren ohne jegliche Einschränkungen der Toleranzen. 1
2. Ca. 8 Wochen vor Anlieferung findet ein Treffen zur Vorbereitung der Abnahme statt, in dem der Ablauf und die Werkzeuge zusammen besprochen werden.
3. Die Fa. MPT ist komplett für die Spannsituation auf HD 2 nach der Übergabe verantwortlich, so dass hier keine Beeinträchtigung der Spannsituation auch in Bezug auf die Bearbeitungszeiten sowie auf die Teilegenauigkeit entstehen.
4. Die Maschine darf vorab eine je nach Umgebung zu ermittelnde Warmlaufphase haben, bevor die 50 Teile gestartet werden.
5. Die Werkzeuge stellt die Fa. MPT, da die Berechnung im Wesentlichen auf den Vorgaben vom Kunden basiert.
6. Das Programm darf bei Bedarf im EIA / ISO gefahren werden um die geforderte Zeit zu erreichen.

Alle Preise sind gültig für Installation der Maschine im Lande des Angebots.

Es gelten die VDMA-Bedingungen für die Lieferung von Maschinen für Inlandgeschäfte, Stand August 2012. Grundsätzlich ist die Haftung für Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind, ausgeschlossen. Dieser Haftungsgrundsatz gilt nicht bei Vorsatz und nicht in den Fällen, in denen nach dem Produkthaftungsgesetz bei Mängeln des Liefergegenstandes für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird. Ebenso gilt dieser Haftungsausschluss nicht bei arglistigem Verschweigen von Mängeln oder Garantien der Abwesenheit von Mängeln sowie bei schuldhafter Verletzung von Leben, Körper und Gesundheit.

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.

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 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.

Yamazaki Mazak oder sein autorisierter Vertreter sollten aus organisatorischen Gründen bei einer Maschinenverlagerung oder Maschinentransfer innerhalb 5 Arbeitstagen im Voraus informiert werden.

Die Eingabe des Passwortes ist für den Ersteigentümer/Ersterwerber, innerhalb seines Landes, kostenfrei.

Preise:	FCA Antwerpen alle Preise verstehen sich zzgl. der gesetzlichen MwSt.
Zahlung:	30% Anzahlung bei Erteilung des Auftrages bzw. innerhalb von 10 Tagen nach Erhalt der Auftragsbestätigung 60% Teilzahlung innerhalb von 10 Tagen nach Lieferung bzw. spätestens 30 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft 10% innerhalb von 10 Tagen nach Inbetriebnahme und Rechnungsstellung, spätestens 60 Tage nach Lieferung, falls sich die Inbetriebnahme aus Gründen verzögert, die nicht von Yamazaki Mazak Deutschland GmbH zu vertreten sind
Lieferzeit:	auf Anfrage Zwischenverkauf vorbehalten
Gewährleistung:	12 Monate ab Inbetriebnahmedatum
Montage/ Aufstellung:	Erfolgt durch den Kunden. D. h. die Maschine steht vor Inbetriebnahme am Aufstellungsort, ist verankert und grob ausgerichtet, sowie vom Transport-Schutzfilm gesäubert, elektrisch und pneumatisch angeschlossen
Inbetriebnahme und Einweisung:	kostenlos durch MAZAK-Service-Techniker Voraussetzung ist die Teilnahme an einem MAZAK – Programmierkurs
Programmierkurs:	kostenlos für zwei Ihrer Mitarbeiter, An- und Abreise, Übernachtung und Verpflegung gehen zu Ihren Lasten.
Preisbindefrist:	6 Wochen ab Angebotsdatum

Das Angebot ist freibleibend. Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts sind vorbehalten.

Unser Herr Andreas Fischer wird sich in den nächsten Tagen erlauben, Sie wegen weiterer Klärungen telefonisch zu kontaktieren.

Bei Rückfragen stehen wir Ihnen selbstverständlich gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

Yamazaki Mazak Deutschland GmbH
Niederlassung Leipzig

i.A.



A. Fischer
Vertriebsingenieur

i.A.



B. Teichner
Verkauf Leipzig