

Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 KWM Nr. 230-62 Baujahr: 2005, Gewicht: 3.600 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 08 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine mit Werkstückwechseinrichtung Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung zur Vollkapselung des Arbeitsraumes mit Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern; Arbeitsraumabdeckung und Vollkapselung mit Edelstahl lamellen, Höhe 2070 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 450 mm Y-Achse 270 mm Z-Achse 310 mm	
700	1,00 ST	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 2,2 kW bei 100% ED 7,2 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20 – 15.000 min ⁻¹ – max. 23 Nm Bohrleistung in St 60 16 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden M 12 Fräsleistung in St 60 60 cm ³ /min	
800	1,00 ST	Werkstückwechseinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 550 x 300 mm ² mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster M 16 x ø 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite max. 200 kg max. 50 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin, mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung über Blasluft Werkzeugplätze 24 Werkzeugkegel HSK-A 40 DIN 69893 Werkzeug-Ø max. 47 mm Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen max. 100 mm Werkzeuglänge max. 160 mm Werkzeuggewicht max. 1,2 kg Werkzeugwechselzeit ca. 0,8 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 1,9 s (steuerungsabhängig)	
1000	1,00 ST	Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse 75 m/min Beschleunigung: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 1,0 g in der X-Achse ▪ 1,5 g in der Y-Achse ▪ 2,0 g in der Z-Achse Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden (bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung).	
1100	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.3, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik Windows NT NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Festplatte mit ca. 2 GB zur freien Verfügung Leistungsanzeige im Bildschirm, Bildschirmdunkelschaltung, Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung, Bellshape-Beschleunigungsrampe, Software-Endschalter, Zugriffsberechtigung über Schlüsselschalter für Werkzeugkorrekturen, NC-Programmänderungen	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		und Maschinenparameter, orientierter Spindelhalt, Umdrehungsvorschub, Wiederstart im Programm, Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter, Simultanprogrammierung, Zyklen-Unterstützung, Bohrzyklen G81-G89, Bohr- und Fräsbilder, M- und T-Funktionen, Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß, 4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57, 30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar, Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung, Einfügen von Fasen und Radien, Übergangsradien, Konturzugprogrammierung, Maßangabe metrisch oder inch, Maßstabsfaktor, Spiegeln, Polarkoordinaten, Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung), 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation, Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle, Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) seitlich am Kommandopult, Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult, NC-Diagnose mit Hilfefunktion, Maschinendiagnose	
1200	1,00 ST	CMS Powersafe Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, KM-Pumpen und Nebenaggregaten in Produktionspausen. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch in den Powersafe Modus wechselt.	
1300	1,00 ST	Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem	
1400	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1500	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1600	1,00 ST	Schaltschrankkühler Als Türaufbaugerät	
1700	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1800	1,00 ST	Ölfreie Wartungseinheit mit automatischem Wasserabscheider, Drucküberwachung der Luftversorgung und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft	
1900	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2000	1,00 ST	Aufstellelemente	
2100	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) anstelle Standard-Kühlmittelanlage Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 110 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,9 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten	
2200		Zusatzkühlmittelbehälter mit Papierbandfilter Behälterinhalt 500 l, mit ND-Pumpe 100 l/min bei 1,8 bar Vollstromkühlmittelreinigung über Papierbandfilter 50 µm nominal mit automatischem Filtervliestransport	
2300	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel, Abdichtung in der HSK Spannzange, Drehdurchführung an Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger und Strömungswächter, Magnetventil programmierbar über NC-Programm	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2400	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
2500	1,00 ST	CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit: Werkzeugplatzorganisation Schwesterwerkzeugorganisation Arbeitsfeldorganisation über 4-stellige Programm-Nr. im Bildschirm (nur bei Maschinen mit mehreren Arbeitsfeldern) Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufruf	
2600	2,00 ST	Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus: - NC-Rundtische, Type TG 100 FT Achse passend auf Werkzeugwechselreinrichtungsraster - 4 + 5.NC- Achse, steckerfertig kleinstes Inkrement 0,001° - Pneumatik-Anschluss, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch Teilgenauigkeit ± 30", max.Spindeldrehzahl 80 min ⁻¹ Spindel mit pneum. Klemmung, Spitzenhöhe 125 mm, Planscheiben- Ø 100 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50 +0,012 Durchgangsbohrung 35 mm, Fixierstift Ø 10h7, 4 Befestigungsbohrungen M8	
2700	2,00 ST	CHIRON-Standard-Rundtischgrundvorrichtung Brückenmaß 410 mm in X, Lage in Y = 105 mm mit: - Grundplatte für AWU P 100 und Gegenlager - Gegenlager mit pneumatischer Klemmung - Zentrierflansch, rundtischseitig - Zentrierflansch, gegenlagerseitig - Gegenlagerbolzen - 2 x 2-adrige Energiezuführung (Pneumatik) - Spitzenhöhe 125 mm	
2800	1,00 ST	Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung "öffnend" und "schließend", Betätigung über Taste am Minibedienpult	
2900	1,00 ST	Elektrische Laderschnittstelle mit Hartingstecker an S- oder W-Maschinen (nur für Duplikat-Maschinen) für automatisches Ladesystem, Seitlich im Schaltschrank eingebaut, gemäß Dokumentation CHIRON-Laderschnittstelle, bestehend aus: Schaltbild, Signalbeschreibung und Funktionsdiagramm,	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		<p>Schnittstelle geprüft nach CW-Beschreibung V03.01, inkl. Schlüsselschalter und Kontrolleuchte im Kommandopult "mit Lader", Vom Standard abweichende Ausführung der Schnittstelle, sowie Inbetriebnahme erfolgen gegen Berechnung nach Aufwand. Wartezeiten bei der Inbetriebnahme werden abgerechnet. Empfohlene Ausbaustufen der Maschine:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Automatiktüren ▪ direkte Türabfrage bei Verwendung von Automatiktüren <ul style="list-style-type: none"> ▪ zusätzliche Absicherung für geöffnete Schutztüren bei Verwendung von manuellen Türen an W-Maschinen (S07100170) ▪ Signallampe, wenn nicht bereits in Grundmaschine ▪ Werkzeugstandzeitüberwachung ▪ Werkzeugbruchkontrolle ▪ Vorrichtungsspülung ▪ Werkstückauflagenkontrolle / Airsensing ▪ Automatische Zentralschmierung <p>Hinweis: Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern. Das Verankern kann bei Bedarf von Chiron gegen Berechnung nach Aufwand übernommen werden.</p>	
3000	1,00 ST	<p>Zusatztaste zum Teile in der Ladestation für NC-Rundtische 4 x 90° oder 2 x 180° teilen, 4. oder 4. Und 5. Achse</p>	
3100	1,00 ST	<p>CHIRON Lasercontrol Single F500 für Werkzeugkontrolle, min. Werkzeugdurchmesser > 1mm, inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter, Senden und Empfänger, Schmutzblende mit Verschluss</p>	
3200	1,00 ST	<p>Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012</p>	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 230-62

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3300	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3400	1,00 ST	Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung 1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften im DIN A4 Ordner in Deutsch und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplet Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch	
3500		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3600		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3700		Hinweis Maschinensicherheit Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung. Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt. Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI- Schutzeinrichtung.	
3800		Hinweis Kühlschmiermittel Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen. Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht.	
		Die Maschine enthält verschiedene Kunststoffe, Lacke, Harze und Klebstoffe, die mit großer Sorgfalt für den Einsatz von Kühlschmierstoffen, bzw. Schneidölen ausgewählt wurden. Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen. Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.	

