

**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	<b>Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34</b>  <b>Baujahr: 2003, Gewicht: 3.400 kg</b>	
200	1,00 ST	<b>Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang</b>	
300	1,00 ST	<b>Baureihe 08</b> Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	<b>Fahrständemaschine</b> mit Starttisch Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	<b>Spritzschutzverkleidung</b> verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe 2070 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	<b>Verfahrwege:</b> X-Achse            450 mm Y-Achse            270 mm Z-Achse            280 mm	
700	1,00 ST	<b>Hauptspindeltrieb mit Motorspindel</b> 7,0 kW bei 100% ED 9,0 kW bei 25% ED, wassergekühlt Drehzahlbereich: 20 – 30.000 min <sup>-1</sup> – 6,5 Nm  Bohrleistung in St 60            12 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden            M 8 Fräsleistung in St 60            30 cm <sup>3</sup> /min	
800	1,00 ST	<b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> Werkzeugplätze            40 Werkzeugschaft            HSK-A 40 DIN 69893 Werkzeug-Ø            max. 50 mm Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen            max. 100 mm Werkzeuglänge            max. 160 mm Werkzeuggewicht            max. 1,2 kg (max. Magazinbelastung 20 kg) Werkzeugwechselzeit            ca. 0,8 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit            ca. 2,7 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit bei 90°            ca. 3,0 s (steuerungsabhängig)	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b> digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit in X-, Y-Achse und Z-Achse 75 m/min. Beschleunigung X-Achse 1,0 g, Y-Achse 1,5 g, Z-Achse 2,0 g  Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden (bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung).	
1000	1,00 ST	<b>SIEMENS CNC-Steuerung 840D</b> (PCU 50 / NCU 573.4, 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. 20 GB zur freien Verfügung Leistungsanzeige im Bildschirm, Bildschirmdunkelschaltung, Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung, Bellshape-Beschleunigungsrampe, Software-Endschalter, Zugriffsberechtigung über Schlüsselschalter für Werkzeugkorrekturen, NC-Programmänderungen 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,	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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	
1100	1,00 ST	<b>CHIRON Powersafe</b> Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z.B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, Sperrluft, Airsensing und Nebenaggregaten in Produktionspausen bzw. zu programmierbaren Zeitpunkten mit Hilfe eines Schichtkalenders. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch mit einem variablen "Warmup"-Programm zur Wiederherstellung der Produktionsbereitschaft beginnt.	
1200	1,00 ST	<b>Thermodrive</b> bei indirektem Wegmeßsystem	
1300	1,00 ST	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
1400	1,00 ST	<b>Steckdose 230 V</b> am Kommandopult	
1500	1,00 ST	<b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>	
1600	1,00 ST	<b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b> ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1700	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1800	1,00 ST	<b>Maschinenvorbereitung</b> für Kühlmittel durch die Spindel, Abdichtung in der HSK-Spannzange, Drehdurchführung an Motorhohlwelle, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger und Strömungswächter, Magnetventil programmierbar über NC-Programm (nicht nachrüstbar)	
1900	1,00 ST	<b>Späneförderer (Kratzband)</b> Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 110 l, Pumpenleistung 110 ltr/min bei 1,9 bar	
2000	1,00 ST	<b>Kühlmittel-Hochdruckaggregat</b> in Verbindung zur Standard Kühlmittelanlage oder Späneförderer als Inline-Pumpe Pumpendruck max. 70 bar (bis 30.000 min-1) Pumpenleistung max. 6 l/min. Varioventil 20, 30, 50, 70 bar Teilstromreinigung über 60 µm Doppelschaltfilter Durchflusswächter	
2100	1,00 ST	<b>Spülpistole</b>	
2200	1,00 ST	<b>Kühlmittelanlage</b> Behälterinhalt 500 l, mit ND-Pumpe 100 l/min bei 1,8 bar (nur in Verbindung mit Späneförderer möglich, die Pumpe wird zur Hebepumpe) Kühlmittelreinigung über Papierbandfilter	
2300	1,00 ST	<b>- Zusatzeinrichtungen zur Bearbeitung von der Stange -</b>	
2400	1,00 ST	<b>NC-Schlitten für Stangenvorschub</b> Geschwindigkeit 60 m/min, Hub max. 460 mm, abhängig von der Spannvorrichtung	
2500	1,00 ST	<b>NC-Wender mit Spannstock KSP100</b> zur Bearbeitung der 6. Seite, aufgebaut auf NC-Schlitten Technische Beschreibung NC-Wender: Teilgenauigkeit +-30“, max. Spindeldrehzahl 80 min <sup>-1</sup> , mit pneumatischer Klemmung, Ansteuerung über NC-Programm, inkl. Pneumatik-Anschlussgruppe	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2600	1,00 ST	<b>CHIRON Lasercontrol Single F500</b> min. Werkzeugdurchmesser > 1 mm, zur Werkzeugbruchkontrolle, inkl. Sender und Empfänger, Schmutzblende mit Verschluss	
2700	1,00 ST	<b>Abfrage Stangenende</b> angebaut außerhalb der Spritzschutzverkleidung	
2800	1,00 ST	<b>Kabinendurchbruch links</b> für Stangenzuführung Hinweis: Die Abfuhr der Fertigteile ist nicht enthalten.  Zusätzlich erforderlich: Vorrichtungsspülung	
2900	1,00 ST	<b>Teileabfuhrhandling</b> über pneumatischen Greifer zum Transport der Werkstücke außerhalb der Maschinenkabine.	
3000	1,00 ST	<b>Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:</b> - NC-Rundtisch, Type AWU P 100 passend auf Startischraster - 4. NC-Achse, steckerfertig kleinstes Inkrement 0,001° - Pneumatik-Anschluss, ungesteuert  Technische Beschreibung NC-Rundtisch Wiederholgenauigkeit ± 30" max. Spindeldrehzahl 80 min <sup>-1</sup> 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	
3100	1,00 ST	<b>Automatische Zangenspannung für Spannzangen max. Ø 28,5 mm</b> Fabr. SCHAUBLIN Typ W25 mit pneumatischer Betätigung, komplett angebaut. Inkl. Schlüssel zum Wechseln der Spannzange. Ansteuerung über Taste AUF/ZU im Kommandopult.	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3200	1,00 ST	<b>Maßstabspaket</b> überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 450 x 270 x 280 mm (Thermodrive aus Grundmaschine entfällt)	
3300	1,00 ST	<b>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale</b> Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
3400	1,00 ST	<b>Absauganschluss</b> für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluss Ø 150 mm oben an der Maschine	
3500	1,00 ST	<b>Messtaster für automatisches Messen in der Maschine</b> Renishaw-Messtaster - Paket RLP40Q zur Werkstückvermessung und automatischen Maschinenkompensation Messtaster mit Funkmodul und Werkzeugkegel passend zur Maschinenspindel Tastereinsatz 58 mm mit Rubin-Kugel Ø 4 Empfänger RMI-Q mit integriertem Interface Tragarm für Funkempfänger Prozessnahes Messen Software für Messzyklen und Strategieprogramm  Hinweis: Zur Ausführung von Maschinenkompensationen mittels Messtaster ist eine geeignete Messfläche an der Maschine bzw. Spannvorrichtung oder ein optionaler Eichklotz erforderlich.	
3600	1,00 ST	<b>Druckverstärker</b> zum Spannen der Spannzange	
3700	1,00 ST	<b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 225-34**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3800	1,00 ST	- <b>Ausführung Dokumentation</b> -	
3900	1,00 ST	<b>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung</b> 1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften im DIN A4 Ordner in Deutsch und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch	
4000		<b>Netzanschluss</b> Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
4100		<b>Hinweis Ausfuhrgenehmigung</b> Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
4200		<b>Hinweis Maschinensicherheit</b> 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.	
4300		<b>Hinweis Kühlschmiermittel</b> 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.

