

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Teilüberholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29 Wartungsarm, Baujahr: 2006, Gewicht: 8.300 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 18 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Starttisch Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung Höhe 2400 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Rückwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg	
600	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 2000 mm Y-Achse 520 mm Z-Achse 630 mm mit variabler Werkzeugwechselebene	
700	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 13,0 kW bei 100 % ED 26,0 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 - 10.500 min ⁻¹ - max. 300 Nm Bohrleistung in St 60 ø 50 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden M 36 Fräsleistung in St 60 700 cm ³ /min.	
800	1,00 ST	Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 2600 x 570 mm ² mit 3 T-Nuten 2 x 18 H12, 1 x 18 H8	

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 40 Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 78 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 160 mm Werkzeuglänge max. 280 mm Werkzeuggewicht max. 5 kg (8 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 1,0 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,9 s (steuerungsabhängig)	
1000	1,00 ST	Arbeitsfeldererkennung M61/M62 für Pendelbetrieb 2 x 580 mm, Start- und Quittiertasten, beidseitig angebaut	
1100	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit 40 m/min in allen Achsen Beschleunigung: 0,5 g in der X und Y Achse 0,7 g in der Z Achse	
1200	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.4, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik Windows XP 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 Bohrzyklen G81-G89 Bohr- und Fräsbilder M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter Simultanprogrammierung Konturzugprogrammierung Zyklen-Unterstützung Polarkoordinaten Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung Übergangsradien 4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57	

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) seitlich am Kommandopult Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme Leistungsanzeige im Bildschirm Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung	
1300	1,00 ST	CHIRON Powersafe 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.	
1400	1,00 ST	CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm Anzeige der anstehenden Wartung, Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten", Warngrenze = "Wartung durchführen", Bearbeitungsstop = "Wartung nachholen", Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Bestätigung durchgeführter Wartungen durch das Wartungspersonal mittels Passwort.	
1500	1,00 ST	Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1600	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1700	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1800	1,00 ST	Schaltschrankkühler Als Türaufbaugerät	
1900	1,00 ST	Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900 (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si \geq 12%) Behälterinhalt 900 l, mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende Verschlammten des Kühlmittelbehälters)	
2000	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40 oder DIN 69893 HSK A63*. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm. *Bei HSK A63 empfehlen wir für die Werkzeughalter die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb. Vorteile: - Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen. - Reduzierung des Verschleißes der O-Ring-Dichtung in der Spannzange. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2100	2,00 ST	Spülpistole	
2200	1,00 ST	Aufstellelemente	
2300	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 400 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar	

Voraussetzung:

Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2400	1,00 ST	Tragbares Mini-Handrad für konventionelles Verfahren, ohne "NOT-AUS" Taster, inkl. Anschlußkabel 900 mm. (Somit ist das Erreichen der "NOT-AUS" Taste im Kommandopult jederzeit gewährleistet).	
2500	1,00 ST	4. Achse steckerfertig für NC Rundtisch (auf dem rechten Pendelfeld für ATU 280)	
2600	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 grauweiß nach RAL 9002 basaltgrau nach RAL 7012	
2700	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
2800	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 Komplett Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch	
2900		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3000		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3100		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.	

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KL 2000 Nr. 167-29

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3200		<p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen.</p> <p>Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht.</p> <p>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.</p>	