

Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80 Wartungsarm, Baujahr: 2007, Gewicht: 7.500 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 12 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik und Werkstückwechseleinrichtung Führungen mit Langzeit-Fettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern, Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahl lamellen. Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte oben auf Mittentrennwand montiert	
600	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 320 mm Z-Achse 360 mm	
700	1,00 ST	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 24,5 kW bei 100 % ED 40,0 kW bei 25 % ED Drehzahl bis 15.000 min ⁻¹ ; 45 Nm Drehzahlbeschleunigung von 0 – 15.000 min ⁻¹ oder Abbremsung in 0,6 Sekunden Bohrleistung in St 60 ø 25 mm Gewindeschneiden M 20 Fräsleistung in St 60 120 cm ³ /min.	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
800	1,00 ST	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 350 mm ² ohne Rasterbohrbild Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite max. 300 kg, max. 100 kg Gewichtsdiﬀerenz zwischen den beiden Tischseiten	
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin, mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung über Blasluft Werkzeugplätze 44 Werkzeugkegel HSK-A 50 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 60 mm Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeuggewicht max. 3 kg Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)	
1000	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
1100	1,00 ST	Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Direktantrieben und indirekten absoluten Wegmeßsystemen Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- 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.)	
1200	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.5, 10 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik Windows XP NC-Arbeitsspeicher 256 KB (Speicher bis max. 1,5 MB erweiterbar) (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Festplatte mit ca. 20 GB zur freien Verfügung	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (1x V24) seitlich am Kommandopult USB-Schnittstelle 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	

3 Bediener Ebenen mit 3 Schlüsseln

Zusatztaste zum Teilen in der Beladestation

für NC-Rundtische 4 x 90° oder 2 x 180° teilen,
 4. oder 4. und 5. Achse
 Bedienung über 2-Handstart.



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Walk Switch	
		SINDNC Option zum Senden und Empfangen von CNC-Programmen im vernetzten Betrieb. Die Programmübertragung erfolgt auf Bedienerinitiative an der Sinumerik. Die netzwerkabhängige Client-Software (z. B. UNIX, Novell, Windows NT) und die Verkabelung zum Netzwerk ist nicht enthalten.	
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	Ferndiagnose und Teleservice Optimierung des Instandhaltungsprozesses und Verkürzung der Störungsbeseitigung durch schnellere Diagnose: - Detaillierte Informationen über den Maschinenzustand stehen zeit- und ortsunabhängig für interne und wahlweise externe Experten zur qualifizierten Unterstützung bereit. - Möglichkeit der Fernbedienung der CNC-Steuerung zur Analyse von Bedienhandlungen und Unterstützung bei Programmierproblemen. - Zugriffsmöglichkeit auf die SPS zur Diagnose, Störfallbeseitigung und Programmierung. - Benachrichtigungsservice mittels SMS / Email z. B. bei Auftragsende oder im Störfall. - Einfache Datensicherung durch Nutzung der bestehenden Infrastruktur im Internet.	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		<ul style="list-style-type: none"> - Sicherer Zugang durch definierte Benutzerrechte, Zugriffsschutz und Verschlüsselung der Daten. - Anbindung über Ethernetanschluss RJ45 oder Telefonleitung (vorzugsweise ISDN RJ45 oder analog RJ11) mit Router. <p>Für die Nutzung dieser Serviceleistung muss ein Vertrag mit den CHIRON-Werken abgeschlossen werden.</p> <p>Voraussetzung: Der Anschluss der Maschine für den Internetzugang über das hausinterne Netzwerk oder eine Telefonleitung ist bauseits bereitzustellen.</p>	
1600	1,00 ST	Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem	
1700	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1800	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1900	1,00 ST	Schaltschrankkühler Als Türaufbaugerät	
2000	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2100	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) anstelle Standard-Kühlmitteleinlage Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 100 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2200	1,00 ST	Kühlmittelanlage KF 150 / FKA 500 (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si >= 12%) Behälterinhalt 500 l, mit ND-Pumpe 80 l/min bei 3,0 bar bis 100 l/min bei 1,8 bar und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar Vollstromreinigung über Kompaktpapierbandfilter KF 150 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine inkl. Vorrichtungsspülung mit Spüldüsen gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation	
2300	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69893 HSK A50. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger Magnetventil programmierbar über NC-Programm. Wir empfehlen für die Werkzeughalter die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb. Vorteile: <ul style="list-style-type: none"> - Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen. - Reduzierung des Verschleißes der O-Ring-Dichtung in der Spannzange. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2400	2,00 ST	Aufnahme für Mehrspindelköpfe Winkelköpfe und Schnellläufer ohne Abstützung.	
2500	1,00 ST	Ölfreie Wartungseinheit mit automatischem Wasserabscheider, Drucküberwachung der Luftversorgung und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft	
2600	1,00 ST	Aufstellelemente	
2700	1,00 ST	Ablasen der Aufnahme für Drehmomentstütze	
2800	1,00 ST	Verstärkter Kettenplatz für Winkelköpfe	
2900	1,00 ST	Sichtscheiben als Sicherheitsverbundglasscheiben	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3000	1,00 ST	Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung "öffnend" und "schließend", Betätigung "schließend" über Zweihandstartauslösung	
3100	2,00 ST	Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus: - NC-Rundtische, Type AWU 160 P - 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig - 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 200 mm - Zentraler Pneumatik-Anschluß, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch: Spitzenhöhe 165 mm, Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$, Lasträgheitsmoment (ohne Drehverteiler) 1,9 kgm ² Planscheiben- \varnothing 160 mm, mit Zentrierbohrung \varnothing 50 +0,012 Fixierstift \varnothing 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10 mit pneum. Klemmung	
3200	2,00 ST	CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung mit pneumatischer Gegenlagerklemmung Brückenmaß 620 mm bestehend aus : - Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket) anschraubbar auf Maschinentisch - Gegenlager mit pneumatischer Klemmung - Wange mit Anschlußkupplung und Quick-Locator, rundtischseitig - Wange mit Anschlußkupplung und Quick-Locator, gegenlagerseitig - 2 x 2-adrige Energiezuführung - Spitzenhöhe 165 mm über Grundplatte	
3300	1,00 ST	CHIRON Lasercontrol Single F500 min. Werkzeugdurchmesser > 1 mm, Sender-Empfängerabstand \leq 1000 mm, zur Werkzeugbruchkontrolle, inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter inkl. Sender und Empfänger, Schmutzblende mit Verschluss	
3400	1,00 ST	Vorbereitung für Messtaster OMP 40 (ohne Gerät) <ul style="list-style-type: none"> ▪ Interface MI 12 ▪ Tragarm für Infrarotempfänger OMM-E ▪ Prozessnahes Messen ▪ Software für Messzyklen und Strategieprogramm 	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3500	1,00 ST	Thermocontrol Wird deaktiviert bei Einsatz von Meßsystemen wie z. B.: Messtaster, 3D-Tastsystem oder Lasercontrol	
3600	1,00 ST	Druckentlastungsklappe	
3700	1,00 ST	Kanal zur Druckentlastungsklappe (abnehmbar für Wartungsarbeiten)	
3800	1,00 ST	Elektrische Hauptabschaltung in der Pneumatikzuführung	
3900	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5 , in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
4000	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 grauweiß nach RAL 9002 basaltgrau nach RAL 7012	
4100	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
4200	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	
4300		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
4400		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
4500		Hinweis Maschinensicherheit Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung. Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller	



Angebot I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-80

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		<p>Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt. Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI-Schutzeinrichtung.</p>	
4600		<p>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.</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>	

