

Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Teilüberholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50 Baujahr: 2007, Gewicht: 3.400 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 08 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine mit Starttisch Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung zur Vollkapselung des Arbeitsraumes mit Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern; Arbeitsraumabdeckung und Vollkapselung mit Edelstahllamellen, 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, 7 kW bei 100% ED 9 kW bei 25% ED Drehzahlbereich bis 30.000 min ⁻¹ – 11 Nm Drehzahlbeschleunigung von Abbremsung 0 auf 30.000 min ⁻¹ Oder Abbremsung in 1,9 Sekunden Bohrleistung in ST 60 Ø 12 mm Gewindeschneiden M 8 Fräsleistung in ST 60 30 cm ³ /min	
800	1,00 ST	NC-Schwenkkopf Schwenkbereich -20° / +115° Eilganggeschwindigkeit 60 min ⁻¹ Auflösung 0,0001° mit direktem Meßsystem ± 5"	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Starttisch mit Spänewanne für optimalen Spänefall bei Nass- und Trockenbearbeitung Aufspanfläche 770 x 290 mm ² mit Rasterbohrbild M16 x Ø 15 H7 x 50 mm Tischbelastung max. 500 kg	
1000	1,00 ST	Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Maßstabpaket mit Direktantrieben und direkten absoluten Wegmeßsystemen überdruckbeaufschlagt in allen Achsen Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse 75 m/min Beschleunigung X-Achse 1 g, Y-Achse 1,5 g und Z-Achse 2 g Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)	
1100	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsel durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin, mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung über Blasluft Werkzeugplätze 40 Werkzeugschaft HSK-A 40 DIN 69893 Werkzeug-Ø max. 47 mm Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen max. 100 mm Werkzeuglänge 160 mm Werkzeuggewicht max. 1,2 kg (max. Magazinbeladung 20 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 0,8 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 1,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit bei 90° ca. 2,3 s (steuerungsabhängig)	
1200	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 573.5, bis 12 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafelloge Windows NT/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 Leistungsanzeige im Bildschirm, Bildschirmdunkelschaltung, Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung, Bellshape-Beschleunigungsrampe, Software-Endschalter,	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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, 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	
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	Thermocontrol	
1500	1,00 ST	Thermodrive	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

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	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
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	Späneförderer (Kratzband) Auswurfhöhe 490 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 150 ltr. Pumpenleistung 100 ltr./min. bei 1,3 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten	
2100	1,00 ST	Vorrichtungsspülung inkl. Kühlmittelanschluss	
2200	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
2300	1,00 ST	Ölfreie Wartungseinheit mit automatischem Wasserabscheider, Drucküberwachung der Luftversorgung und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft	
2400	1,00 ST	Aufstellelemente	
2500	1,00 ST	Spülpistole	
2600	1,00 ST	Maschinenvorbereitung 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)	
2700	1,00 ST	Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung „öffnen“ und „schließend“, Betätigung über Taste am Bedienpult	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2800	1,00 ST	Walk Switch	
2900	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
3000	1,00 ST	NC 2-Achsen-Rundtisch mit Direktantrieb komplett installiert, bestehend aus: - NC 2-Achsen-Rundtisch, Typ ZASD 160 mit digitalen Direktantrieben durch wassergekühlte Torque-Motoren - 4. + 5. NC-Achse steckerfertig 4. Achse kleinstes Inkrement 0,001° 5. Achse kleinstes Inkrement 0,001° - Grundplatte zum Aufbau auf Maschinentisch - Pneumatik-Anschluss, ungesteuert 4. NC-Achse +/-180°, Teilgenauigkeit ± 12" mit direktem, absolutem Meßsystem, Spindeldrehzahl 250 min ⁻¹ ; 5. NC-Achse 360°, Teilgenauigkeit ± 12" mit direktem, absolutem Meßsystem, Spindeldrehzahl 250 min ⁻¹ ; Spitzenhöhe 220 mm, Planscheiben-Ø 100 mm, mit Zentrierbohrung Ø 30+0,012, Fixierstift Ø 10h7, 4 Befestigungsbohrungen M8, sperrluftbeaufschlagt, mit Wasserkühlungsaggregat	
3100	1,00 ST	Vorbereitung für Nullpunktspannsystem System 3R	
3200	1,00 ST	Maßstabpaket überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 450 x 270 x 310 mm (Thermodrive aus Grundmaschine entfällt)	
3300	1,00 ST	Mechanische Laderschnittstelle Durchbruch in rechter Seitenwand. Mit pneumatischer Hubtüre, elektrisch verriegelt	
3400	1,00 ST	Direkte Türabfrage Für automatische Beladetür in Position „geöffnet“ (bei automatischer Beladung)	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3500	1,00 ST	<p>Elektrische Laderschnittstelle mit Profibus - Siemens an S-Maschine bei Beladung durch Seitenwand (mechanische Machbarkeit muss für die jeweilige Baureihe geprüft werden) für automatisches Ladesystem, mit DP/DP-Koppler (Slave) im Schaltschrank, gemäß Dokumentation CHIRON-Laderschnittstelle, bestehend aus: Schaltbild, Signalbeschreibung und Funktionsdiagramm, Schnittstelle geprüft nach CW-Beschreibung, inkl. Schlüsselschalter und Kontrolleuchte im Kommandopult "mit Lader".</p> <p>Vom Standard abweichende Ausführung der Schnittstelle, sowie Inbetriebnahme erfolgen gegen Berechnung nach Aufwand. Wartezeiten bei der Inbetriebnahme werden abgerechnet.</p> <p>Empfohlene Ausbaustufen der Maschine: - Modifikation der Seitenwand - Werkzeugstandzeitüberwachung - Werkzeugbruchkontrolle - Vorrichtungsspülung - Späneförderer, wenn nicht bereits in Grundmaschine - Werkstückauflagenkontrolle / Airsensing - Automatische Zentralschmierung</p> <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>	
3600	1,00 ST	<p>Chiron Lasercontrol Single F500 für Werkzeugbruchkontrolle, min. Werkzeugdurchmesser > 1 mm, inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter, Sender und Empfänger, Schmutzblende mit Verschluss</p>	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3700	1,00 ST	Stationäres 3D-Tastsystem Typ TS 27 R, Fabr. RENISHAW, mit Adapterplatte und Abblasrohr für den Tastereinsatz, zur Werkzeugbruchkontrolle (in einem Arbeitsfeld), zur autom. Werkzeuglängenvermessung, zur autom. Maschinenkompensation, einschließlich prozeßnahe Messen, Software für Meßzyklen, Strategieprogramm und Werkzeughalter mit Zylinderstift.	
3800	1,00 ST	Werkstückauflagenkontrolle (Airsensing) mit 1 Differenzdruckschalter, inkl. pneumatischer und elektrischer Installation sowie Bemerkung: max. 3 Düsen pro Schalter Voraussetzung: Bearbeitete Flächen oder Alu-Druckguss (nicht auf Formtrennung oder Auswerfermarken), kein Grauguss. Bei Rundtisch- und Grundvorrichtungen sind gegebenenfalls zusätzliche Drehdurchführungen erforderlich.	
3900	1,00 ST	Absauganschluss für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluß Ø 200 mm oben an der Maschine und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank	
4000	1,00 ST	Pneumatik-Anschluss (A + B) für pneumatische Spannvorrichtung Ein elektrisch gesteuerter Pneumatik-Anschluss für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler; Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter (bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung) Pro Anschluss	
4100	1,00 ST	Pneumatikanschluss gesteuert einfach wirkend für pneum. Spannvorrichtung	
4200	1,00 ST	Spannkraftüberwachung 2-6 bar einstellbar	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
4300	1,00 ST	Bearbeitung in geschwenkter Ebene (CYCLE 800) für die Bearbeitung räumlich geschwenkter Flächen mit 3 Linearachsen und 2 Zusatzachsen. - 5-Achs-Transformation Die Bearbeitungsaufgabe wird vollständig in kartesischen Raumkoordinaten mit kartesischer Position programmiert. Die daraus resultierenden Positionierbewegungen aller 5 Achsen werden steuerungsintern berechnet. (für Siemens 840 D)	
4400	1,00 ST	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.	
4500	1,00 ST	CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit: - Werkzeugplatzorganisation - Schwesterwerkzeugorganisation - Arbeitsfeldorganisation über 4-stellige Programm-Nr. im Bildschirm (nur bei Maschinen mit mehreren Arbeitsfeldern) - Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufwurf	
4600	1,00 ST	Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 grauweiß nach RAL 9002 basaltgrau nach RAL 7012	
4700	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
4800	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 Komplette Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch	
4900		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	



Angebot I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-50

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
5000		<p>Hinweis Ausfuhrgenehmigung</p> <p>Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.</p>	
5100		<p>Hinweis Maschinensicherheit</p> <p>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.</p>	
5200		<p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>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>	

