

- 100 1,00 ST **Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 18 KW Nr. 196-58**
Baujahr: 2001, Gewicht: 8:000 kg
- 200 1,00 ST **Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang**
- 300 1,00 ST **Baureihe 18**
Bearbeitungsmedium Kühlmittel
- 400 1,00 ST **Fahrständermaschine mit Werkstückwechseinrichtung**
geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall
Führungen mit Langzeitfett schmierung
- 500 1,00 ST **Spritzschutzverkleidung**
Höhe 2400 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg
- 600 1,00 ST **Werkstückwechseinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand**
Aufspannfläche 2 x 940 x 470 mm
mit Gewinde- und Paßbohrungsraster
M16 x Ø 15 H7 x 50 mm,
Werkstückwechselzeit ca. 4,0 s gewichtsabhängig
selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control
Transportlast pro Seite 0- max. 400 kg
- 700 1,00 ST **Verfahrwege:**
X-Achse 630 mm
Y-Achse 400 mm
Z-Achse 630 mm
mit variabler Werkzeugwechselebene
- 800 1,00 ST **Hauptspindelantrieb mit AC-Motor**
10,0 kW bei 100 % ED
18,0 kW bei 25 % ED
Drehzahlbereich: 20 – 10.500 min⁻¹ – 140 Nm
- Bohrleistung in St. 60 Ø 42 mm (mit Wendepplattenbohrer)
Gewindeschneiden M 30
Fräsleistung in St. 60 500 cm³/min.
- 900 1,00 ST **Minibedienpult**
mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62

Datenblatt I CHIRON FZ 18 KW Nr. 196-58

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1000	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 40 Werkzeugschaft SK 40 DIN 69871+72 Werkzeug- Ø. max. 78 mm Werkzeug-Ø. bei freien Nachbarplätzen max. 160 mm Werkzeuglänge max. 280 mm Werkzeuggewicht max. 5,0 kg (8 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 1,0 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,9 s (steuerungsabhängig)	
1100	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit 40m/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 (MMC 100.2 / NCU 572.2, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 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	



Datenblatt I CHIRON FZ 18 KW Nr. 196-58

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) 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	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.	
1400	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1500	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1600	1,00 ST	Aufstellelemente	
1700	1,00 ST	Kühlmittelanlage Behälterinhalt 800 l, mit ND-Pumpe 200 l/min bei 2,5 bar (die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe) und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar HD-Kreis mit Kühlmittelreinigung 60 µm inkl. Wannenspülung	
1800	1,00 ST	Beladetür in Spritzschutzverkleidung Automatisch „öffnend“ und „schließend“ einschl. Zweihandstartlösung	
1900	1,00 ST	Thermocontrol	
2000	1,00 ST	Spülpistole	
2100	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
2200	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	



Datenblatt I CHIRON FZ 18 KW Nr. 196-58

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2300	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm.	
2400	1,00 ST	Maßstabpaket Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 630 x 400 x 630 mm	
2500	1,00 ST	Kühlmittelanschluss für Vorrichtungsspülen auf der Werkzeugwechseleinrichtung, mit 1 Magnetventil und einer Kupplung in der Bearbeitungsstation	
2600	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 400 ltr., Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 bar inkl. Wannenspülung	
2700	1,00 ST	Absaugaggregat mit Luftreiniger Absaugleistung 1.000 m³/h	
2800	2,00 ST	Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus: - NC-Rundtisch, Type RT 160, Fabr. CHIRON-PEISELER - 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig - Zentraler Pneumatik-Anschluß, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch: Spitzenhöhe 165 mm, Teilgenauigkeit ± 15" Planscheiben- Ø 160 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50 +0,012 Fixierstift Ø 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10 mit pneum. Klemmung	
2900	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
3000	1,00 ST	Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss mit 10-adriger Drehdurchführung, einschließlich Anschlusskupplungen, davon 8 Anschlüsse für Hydraulik, max. 210 bar und 2 Anschlüsse für ungesteuerte Pneumatik	



Datenblatt I CHIRON FZ 18 KW Nr. 196-58

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3100	1,00 ST	Hydraulikaggregat Fabr. HEILMEIER & WEINLEIN Druck: 210 bar, Förderleistung: 6 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen, einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle 2 x A/B pro Tischseite	
3200	1,00 ST	CMS Variable Spannlogik Zur Definition von verschiedenen Spann- und Lösefolgen pro Tischweite max. 5 Spannkreise und max. 5 Spann-/Löseschritte unter Berücksichtigung von Verzögerungszeiten und Spannkreisüberwachung wie z.B. Druckschalter.	
3300	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3400	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3500	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	
3600		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3700		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3800		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 KW Nr. 196-58

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3900		<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.</p> <p>Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen.</p> <p>Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.</p>	

CHIRON Group SE

