

**Datenblatt I FZ 18 W I Nr. 158-52**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	<b>Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 18 W I Nr. 158-52</b>  <b>Baujahr: 2001, Gewicht: 9.100 kg</b>	
200	1,00 ST	<b>Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang</b>	
300	1,00 ST	<b>Baureihe 18</b> Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	<b>Fahrständermaschine</b> mit Werkstückwechseleinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfett schmierung	
500	1,00 ST	<b>Spritzschutzverkleidung</b> Höhe ca. 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	<b>Minibedienpult</b> mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
700	1,00 ST	<b>Integrierte Werkstückwechseleinrichtung IWW 0/180°</b> Mit Tischaussparungen im Schwenkbereich der Rundtisch-Grundvorrichtung für optimalen Spänefall und Mittentrennwand. Werkstückwechselzeit ca. 2.4 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control. Transportlast pro Seite 0 - max. 300 kg. Je Tischseite integriert: NC-Rundtisch, Type AWU 160 P, Fabr. PEISELER mit pneumatischer Klemmung. Teilgenauigkeit $\pm 15''$ . Planscheiben- 0 160 mm, mit Zentrierbohrung 0 50 +0,012, Rxierstift 0 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10. <b>CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung.</b> Brückenmaß 620 mm bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Grundplatte anschraub- und absteckbar auf Werkstückwechseleinrichtung</li> <li>- Gegenlager mit pneumatischer Klemmung</li> <li>- Wange mit Anschlusskupplung, rundtischseitig</li> <li>- Wange mit Anschlusskupplung, gegenlagerseitig</li> <li>- 2 x 1 -adrige Energiezuführung</li> <li>- Spitzenhöhe 165 mm über Grundplatte</li> <li>- Gesamthöhe der Grundvorrichtung</li> </ul>	



**Datenblatt I FZ 18 W I Nr. 158-52**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		"Oberkante Tisch bis Mitte Drehachse" 197 mm ± 0,02 mm - Nullpunkt zur Rundtischmitte in Y-Achse auf 220 mm einstellen - 4. bzw. 5. NC-Achse, steckerfertig. - Pneumatik-Anschluss, ungesteuert.	
800	1,00 ST	<b>Verfahrwege:</b> X-Achse 630 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 630 mm mit variabler Werkzeugwechselebene	
900	1,00 ST	<b>Hauptspindelantrieb mit AC-Motor</b> 10,0 kW bei 100% ED 18,0 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20 – 12.000 min <sup>-1</sup> – 140 Nm  Bohrleistung in St 60 Ø 42 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden M 30 Fräsleistung in St 60 500 cm <sup>3</sup> /min.	
1000	1,00 ST	<b>Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler</b> mit Feingussgreifer Werkzeugplätze 20 Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893 Werkzeugdurchm. max. 65 mm Werkzeugdurchm. bei freien Nachbarplätzen max. 180 mm Werkzeuggewicht max. 4,0 kg (8,0 kg an 4 Plätzen) Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (steuerungsabhängig)	
1100	1,00 ST	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b> digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktverfahren) Eilganggeschwindigkeit 60 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	<b>SIEMENS CNC-Steuerung 840D Solution Line</b> (TCU, NCU 710.3, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik NC-Arbeitsspeicher 3 MB Standard (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Bohrzyklen G81-G89	



## Datenblatt I FZ 18 W I Nr. 158-52

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 USB-Schnittstelle am Kommandopult orientierter Spindelhalt 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	<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.	
1400	1,00 ST	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
1500	1,00 ST	<b>Steckdose 230 Volt</b> Am Kommandopult	
1600	1,00 ST	<b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>	



**Datenblatt I FZ 18 W I Nr. 158-52**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1700	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	
1800	1,00 ST	<b>Späneschnecke</b> eingebaut im Maschinenfuß	
1900	1,00 ST	<b>Kühlmittelanlage</b> für schlammbildene Werkstoffe z. B. Grauguss, GGG, Almitsi >= 12 % Behälterinhalt 1000 Liter ND-Pumpe 100 l. bei 2 bar HD-Pumpe 20 l. bei 30 bar Teilstromreinigung über Turbo Filter Doppelschaltfilter zum Schutz der Maschine mit Schlammräumer	
2000	1,00 ST	<b>Automatische zentrale Fettschmierung</b>	
2100	1,00 ST	<b>Voll gekapselter Arbeitsraum</b>	
2200	2,00 ST	<b>Maschinenvorbereitung</b> 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.	
2300	1,00 ST	<b>Späneförderer (Kratzband)</b> Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Auswurf nach hinten Behälterinhalt 400 l, Pumpenleistung 150 l./min. bei 2,0 bar Inkl. Wannenspülung	
2400	1,00 ST	<b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2500	1,00 ST	<b>- Ausführung Dokumentation -</b>	
2600	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	



**Datenblatt I FZ 18 W I Nr. 158-52**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2700		<b>Netzanschluss</b> Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
2800		<b>Hinweis Ausführungsgenehmigung</b> Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung erforderlich.	
2900		<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.	
3000		<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.	

