

Datenblatt I FZ 18 WM Nr. 437-51

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 18 WM Nr. 437-51 Baujahr: 2000, Gewicht: 5,500 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 18 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine mit Werkstückwechseleinrichtung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe ca. 2600 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
700	1,00 ST	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° Aufspannfläche 2 x 850x470 mm ² mit Gewinde- und Passbohrungsraster M16 x Ø15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 4,0 s Transportlast pro Seite max. 250 kg (400 kg) (bei größerer Tischbelastung bis max. 2 x 400 kg verlängert sich die Werkstückwechselzeit auf ca. 7,0 s)	
800	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 630 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene	
900	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 10 kW bei 100 % ED 18 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 60 300 cm ³ /min.	
1000	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 Werkzeugschaft HSK A 63 nach DIN 69893 Werkzeug Ø max. 65 mm Ø bei freien Nachbarplätzen max. 180 mm Werkzeuggewicht max. 4,0 kg (8,0 kg an 4 Plätzen)	



Datenblatt I FZ 18 WM Nr. 437-51

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Werkzeugwechselzeit	ca. 0,9 s (Steuerungsabhängig)
		Span-zu-Span-Zeit	ca. 2,4 s (Steuerungsabhängig)
1100	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes Wegmeßsystem, Eilganggeschwindigkeit 30 m/min	
1200	1,00 ST	Siemens CNC-Steuerung 840 D (MMC 100.2 / NCU 571.2, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teilprogrammen nach DIN 66025 Bohrzyklen G81-G89 M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter Simultanprogrammierung Konturzugprogrammierung Zyklen-Unterstützung Polarkoordinaten Werkzeugkorrekturen für Werkzeugtyp, Geometrie, Verschleiß Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung und Übergangsradien 4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57 30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation/Schraubeninterpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232 C (V24) orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle Maßangaben metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme Leistungsanzeige im Bildschirm Umdrehungsvorschub	



Datenblatt I FZ 18 WM Nr. 437-51

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
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	Aufstellelemente	
1600	1,00 ST	Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung "öffnend" und "schließend", einschl. Zweihandstartauslösung	
1700	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 500 ltr. mit N-Pumpe 200 ltr/min bei 1,5 bar und HD-Pumpe 20 ltr/min bei 20 - 70 bar programmierbar mit 5 Druckstufen über Vario Ventil HD-Kreis mit Kühlmittelreinigung über Rückspülfilter RSF 60	
1800	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69893 (Voraussetzung Späneförderer mit HD-Pumpe)	
1900	1,00 ST	Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus: - 2 NC-Rundtische, Type AWU 160, Fabr. Peiseler - 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig - 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 200 mm - Zentraler Pneumatik-Anschluss, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch: Spitzenhöhe 165 mm, Teilgenauigkeit $\pm 15''$, Planscheiben- \varnothing 160 mm, mit Zentrierbohrung \varnothing 50 +0,012 Fixierstift \varnothing 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10 Vorbereitet für hydraulische Klemmung	
2000	2,00 ST	2-adriger Pneumatik- oder Hydraulikdrehdurchführung In Grundvorrichtung	



Datenblatt I FZ 18 WM Nr. 437-51

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2100	2,00 ST	Chiron-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung mit hydraulischer Gegenlagerklemmung Brückenmaß 620 mm bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> - Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket) anschraub- und absteckbar auf Werkstückwechseleinrichtung - Gegenlager mit pneumatischer Klemmbuchse - Wange mit Anschlusskupplung, rundtischseitig - Wange mit Anschlusskupplung, gegenlagerseitig - 2 x 1-adrige Energiezuführung - Spitzenhöhe 165 mm über Grundplatte 	
2200	1,00 ST	Werkzeugstandzeitüberwachung mit: <ul style="list-style-type: none"> - Schwesterwerkzeugorganisation - Werkzeugplatzorganisation - Arbeitsfeldorganisation über 4-stellige Programm-Nr. im Bildschirm 	
2300	1,00 ST	Kopfabdeckung als Vollkapselung mit Anschluss an Absauggebläse, mit erweiterter Arbeitsraumbelichtung, Service-Öffnung und Tropfkante im Ladebereich "Bei einer Vollkapselung ist eine Absaugung erforderlich"	
2400	1,00 ST	Maßstabspaket Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 630 x 400 x 425 mm	
2500	1,00 ST	Signalleuchte für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft montiert auf Spritzschutzverkleidung	
2600	1,00 ST	Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse	
2700	1,00 ST	Zentraler Pneumatik-Anschluss Ungesteuert, mit 2 Anschlusskupplungen	
2800	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	



Datenblatt I FZ 18 WM Nr. 437-51

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2900	1,00 ST	Hydraulikaggregat Erweiterung für Rundtisch und Gegenlagerklemmung mit: 1 zweiten Druckstufe 1 zusätzlichen Spannkreis für beide Tischseiten (4. und 5. Achse)	
3000	1,00 ST	Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss mit 10-adriger Drehdurchführung, und Anschlusskupplungen, davon 8 Anschlüsse für Hydraulik, max. 210 bar und Anschlüsse für ungesteuerte Pneumatik mit 2 Anschlusskupplungen	
3100	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3200	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3300	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	
3400		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3500		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3600		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 FZ 18 WM Nr. 437-51

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3700		<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

