

Maynard's

SINCE 1902

AUCTIONEERS | LIQUIDATORS | APPRAISERS

191

32

maynardseurope.com



LUK



FAG

SCHAEFFLER GROUP

EQUNR: **12290949**

INVNR: BWU12001

Fr szentrum Chiron FZ 18 L



M

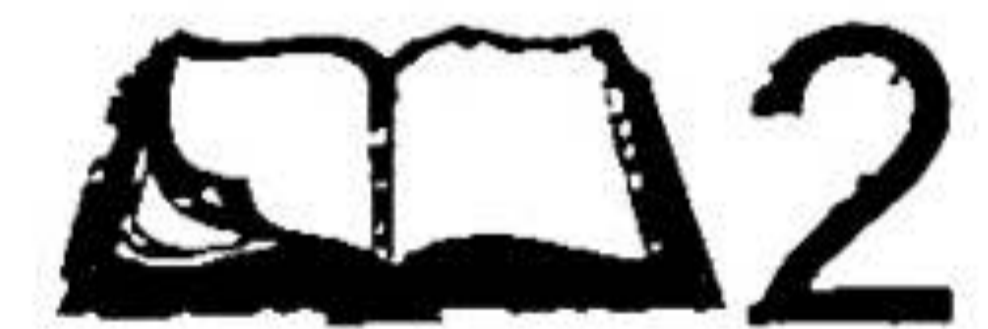
chiron

12290949

Bedienungsanleitung
CNC-Fertigungszentrum
Type F218L No. 428-43

Operating instructions for the CNC-
machining centre

Instructions d'usage pour CNC-centre
d'usage

 2

Endabnahme-Datenblatt/Data sheet-final check

Masch.typ: FZ18L2000

Masch.Nr.: 428-43

Kunde: Caritas (Arnsberg)

	Hersteller Manufacturer	Nummer S/n	Typ Type
Untergestell Machine base	Hamül	69678	FZ 18 L 2000
Tisch Table	nicht vorh.		
NC-Steuerung NC-Control	Siemens	nicht vorh.	6FC5357-0BA11-1AE0
Maschinenaufbau-Nr. Machine-built on-No.	Ott	00-414	FZ 18 L 2000
4. Achse 4 th Axis	Peiseler	18673	RT 160
5. Achse 5 th Axis	nicht vorh.		
Hydraulik Hydraulic	Hawe	N.SK.7869-2	MP44-H4,0/B11FU1A3/250- HVZP1F24
Zentralschmierung Easy Lube	nicht vorh.		
Schaltschrankkühler Air conditioner	nicht vorh.		
Absauganlage Mist collector	nicht vorh.		
Späneförderer Chip conveyor	Knoll	200006479	340K-1/600
Spänewagen Chip pan	nicht vorh.		
Kühlmittel Coolant	nicht vorh.		
Papierbandfilter	Knoll	2000064979	PF50

Endabnahme-Datenblatt/Data sheet-final check

Masch.typ: FZ18L2000	Masch.Nr.: 428-43	Kunde: Caritas (Arnsberg)
----------------------	-------------------	-----------------------------

Motoren/Motors	Hersteller Manufacturer	Nummer S/n	Typ Type
Hauptspindel 1 Main spindle 1	Kessler	SN154208-N000101917	DMQ112AM4AFS-C3
Hauptspindel 2 Main spindle 2	nicht vorh.		
X-Achse X-Axis	^Siemens	YFN114445101001EN	1FT6086-1AF71-3EG1
Y-Achse Y-Axis	Siemens	YFN114413701001EN60034	1FT6084-1AF71-3EG1
Z-Achse Z-Axis	Siemens	YFM912518002016	1FT6086-1AF71-3EH1
4. Achse 4 th Axis	Siemens	YFN515919901033	1FT6064-6AH71-3EA1
5. Achse 5 th Axis	nicht vorh.		
Magazin Magazine	nicht vorh.		
HS-Lüfter Main spindle ventilator	Kessler	nicht vorh.	R2D140
Späneförderer Chip conveyor	Bauer	1856277-43	BS06-61U/D06LA-MG
Kühlmittel Coolant	Knoll.	239795	ST90SC5
IK-Motor Schwallwassermotor	Siemens Knoll	0016204-0080-0064 239793	1LA7096-2AA11 ST80S2

Antriebe/Drives

Hauptspindel 1 Main spindle 1	Siemens	ST-M82055425	1P6SN1123-1AA00-0LA1
Hauptspindel 2 Main spindle 2	nicht vorh.		
X-Achse X-Axis	Siemens	ST-M72001611	1P6SN1123-1AA00-0CA1
Y-Achse Y-Axis	Siemens	ST-M72001600	1P6SN1123-1AA00-0CA1
Z-Achse Z-Axis	Siemens	ST-M72001630	1P6SN1123-1AA00-0CA1
4. Achse 4 th Axis	Siemens	ST-M92065037	1P6sn1123-1AA00-0BA1
5. Achse 5 th Axis	Siemens	ST-M92065102	1P6SN1123-1AA00-0BA1

eingetragen von: Datum: 13.08.01 Name: Schubert Abt./Fa.: Intech

**Maschinengeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4**

Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)

Masch.-Nr.: 428-43

Kunde: Caritas

Datum: 17.08.2001

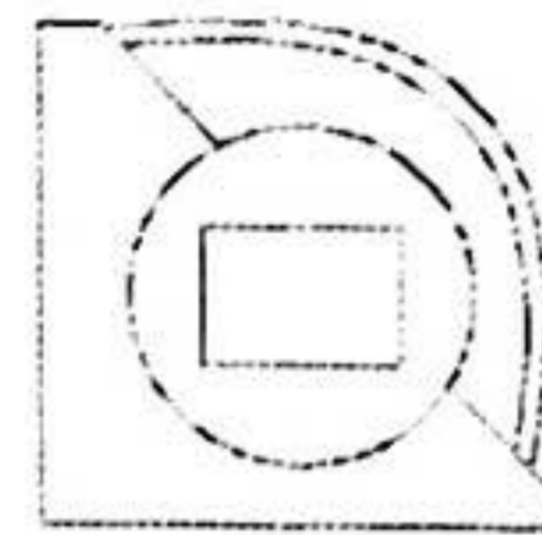
Prüfer: Bohle

Inhalt:

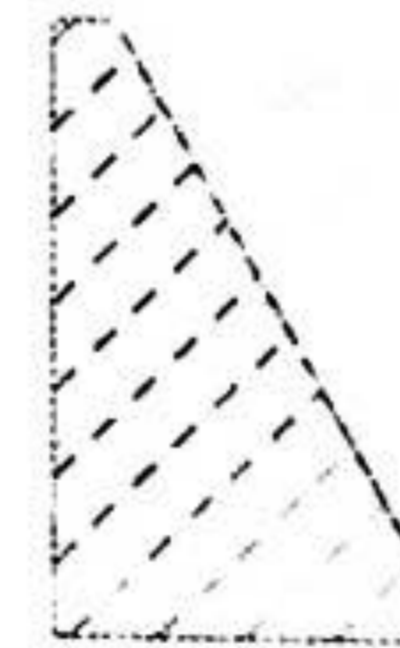
- 1 Ausrichten der Maschine
- 2 Ebenheit der Aufspannfläche
- 3 Parallelität der Aufspannfläche zur X-Bewegung des Schlittens und Y-Bewegung des Ständers
- 4 Rechtwinkligkeit der Aufspannfläche zur Z-Bewegung des Spindelstockes
- 5 Rechtwinkligkeit der Y-Bewegung zur X-Bewegung
- 6 Rechtwinkligkeit der Hauptspindel zur Aufspannfläche
- 7 Parallelität der Richtnut zur X-Bewegung des Schlittens
- 8 Rundlauf der Werkzeugaufnahme in der Spindel

Legende:

Richtwaage.
(Skalenwert 0,01 / 1000 mm)



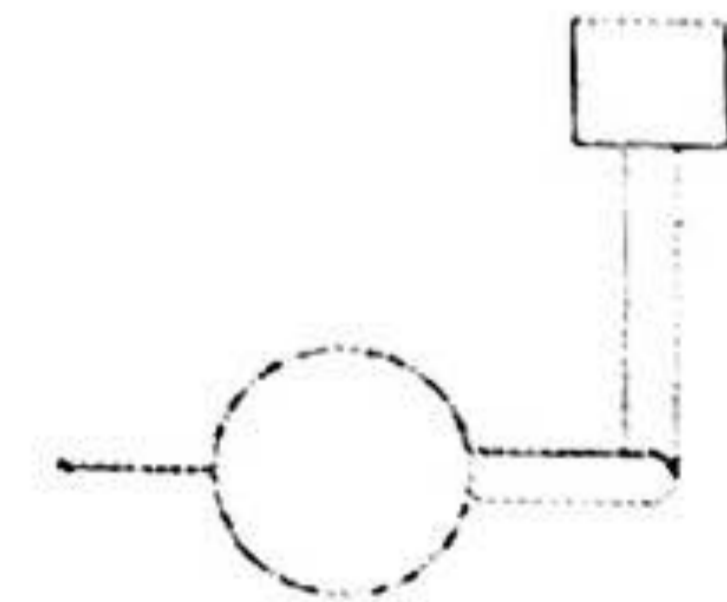
Messwinkel.
(500 x 300 mm)



Prüfdorn.



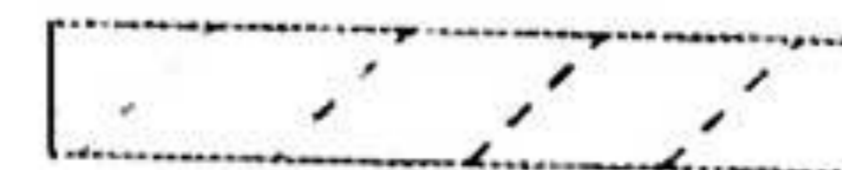
Messuhr mit Messständer.



Messunterlagen.



Messleiste. (600 mm)

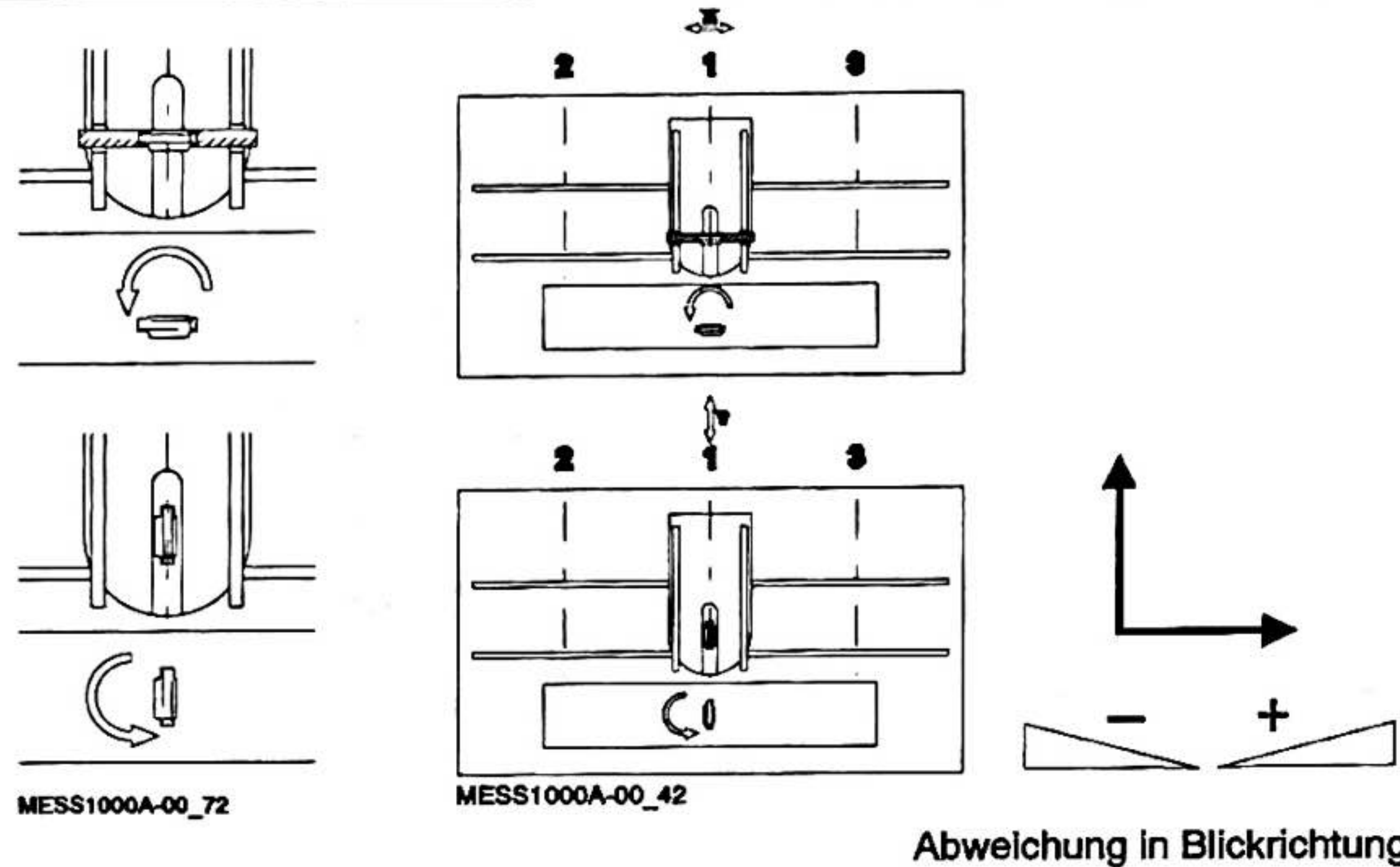


Messmittelhalter.



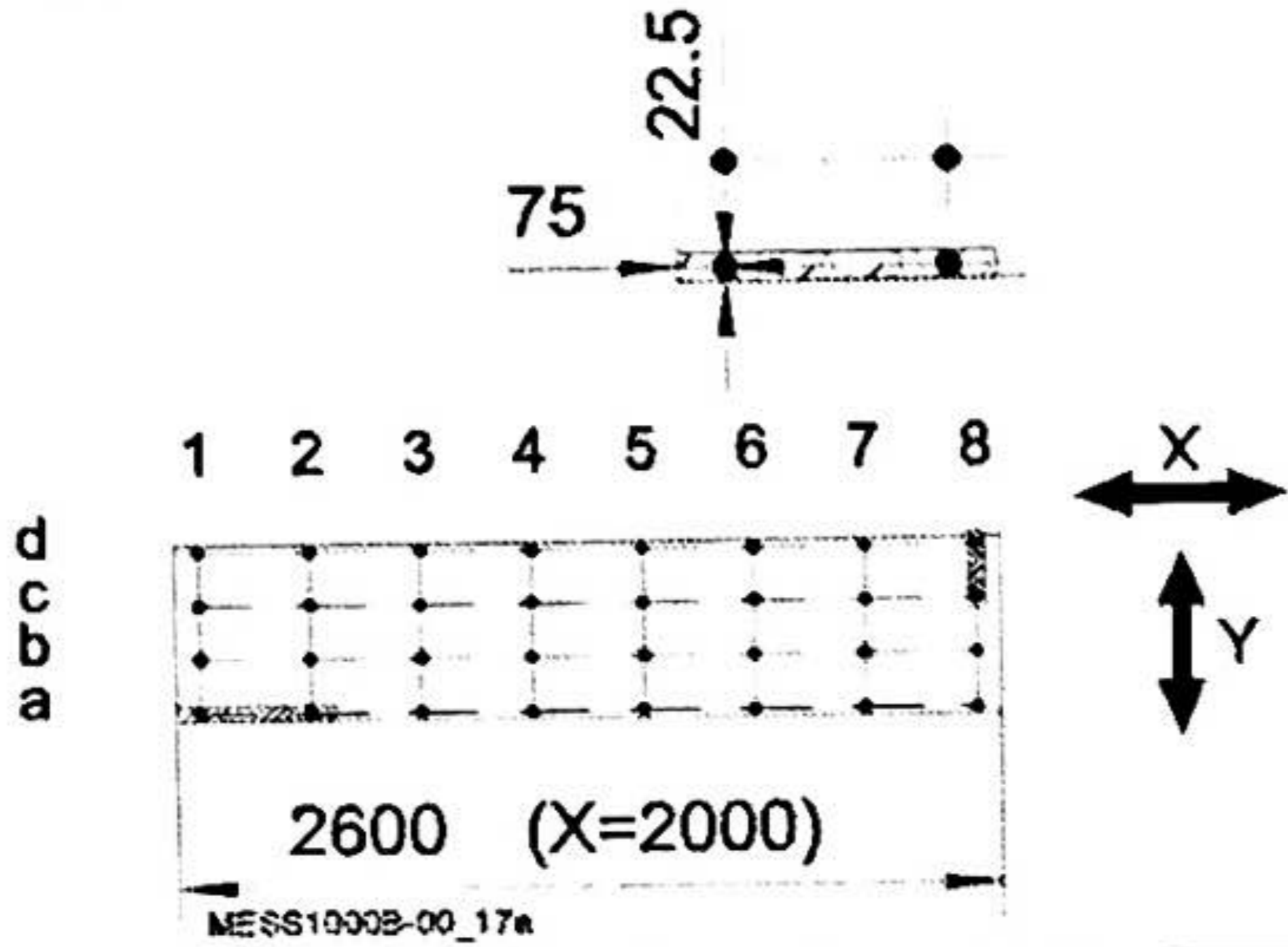
MESS1000A-00_03

Maschinengeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4
Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)
Masch.-Nr.: 428-43
Kunde: Caritas
Datum: 17.08.2001
Prüfer: Bohle



Gegenstand der Prüfung	Prüfmittel	Prüfanleitung
Ausrichten der Maschine	Richtwaage. Messleiste. Messunterlagen.	Richtwaage auf Aufspanfläche auf Umschlag abgleichen. Absolutwert ablesen. Messleiste und Richtwaage auf den Y-Führungsbahnen auflegen. Richtwaage auf den ermittelten Absolutwert einstellen. Maschine mittels der Aufstellelemente gegen Null ausrichten, evtl. mehrmaliges Abfahren und Justieren erforderlich. Prüfung auf den dargestellten Positionen durchführen. Abweichung ablesen. Vorgang in Y-Richtung wiederholen. Dabei Richtwaage ohne Messleiste auf Schlitten auflegen.

Abweichung zulässig		Abweichung gemessen an Position:		
		2	1	3
Max. Differenz Chiron - Kunde 0,02 / 1000 mm	X	0,008 mm	mm	0,007 mm
	Y	0,008 mm	0,005 mm	0,006 mm

<p>Maschinengeometrie Prüfprotokoll ähnlich DIN 8626 Teil 4</p> <p>Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)</p> <p>Masch.-Nr.: 428-43</p> <p>Kunde: Caritas</p> <p>Datum: 17.08.2001</p> <p>Prüfer: Bohle</p>		
<p>Gegenstand der Prüfung</p>	<p>Prüfmittel</p>	<p>Prüfanleitung</p>
<p>Ebenheit der Aufspannfläche</p>	<p>Richtwaage. / Leveltronic Messleiste. 250 mm Messleiste. 500 mm</p>	<p>Ebenheitsmessung mit Leveltronic-Geometrie-Messsystem nach ISO1101 vornehmen. Messleiste mit Richtwaage auf die Aufspannfläche auflegen. Richtwaage auf Null setzen. Messleiste entsprechend Gitternetz verschieben. Werte erfassen und auswerten.</p>
<p>Abweichung zulässig</p>	<p>Abweichung gemessen</p>	
<p>0,03 / 1000 mm. Pro weitere 1000 mm Messlänge zul. Abweichung um 0,01mm erhöhen. Abweichung max. 0,06 mm.</p>	<p>mm</p>	

Maschinengeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4

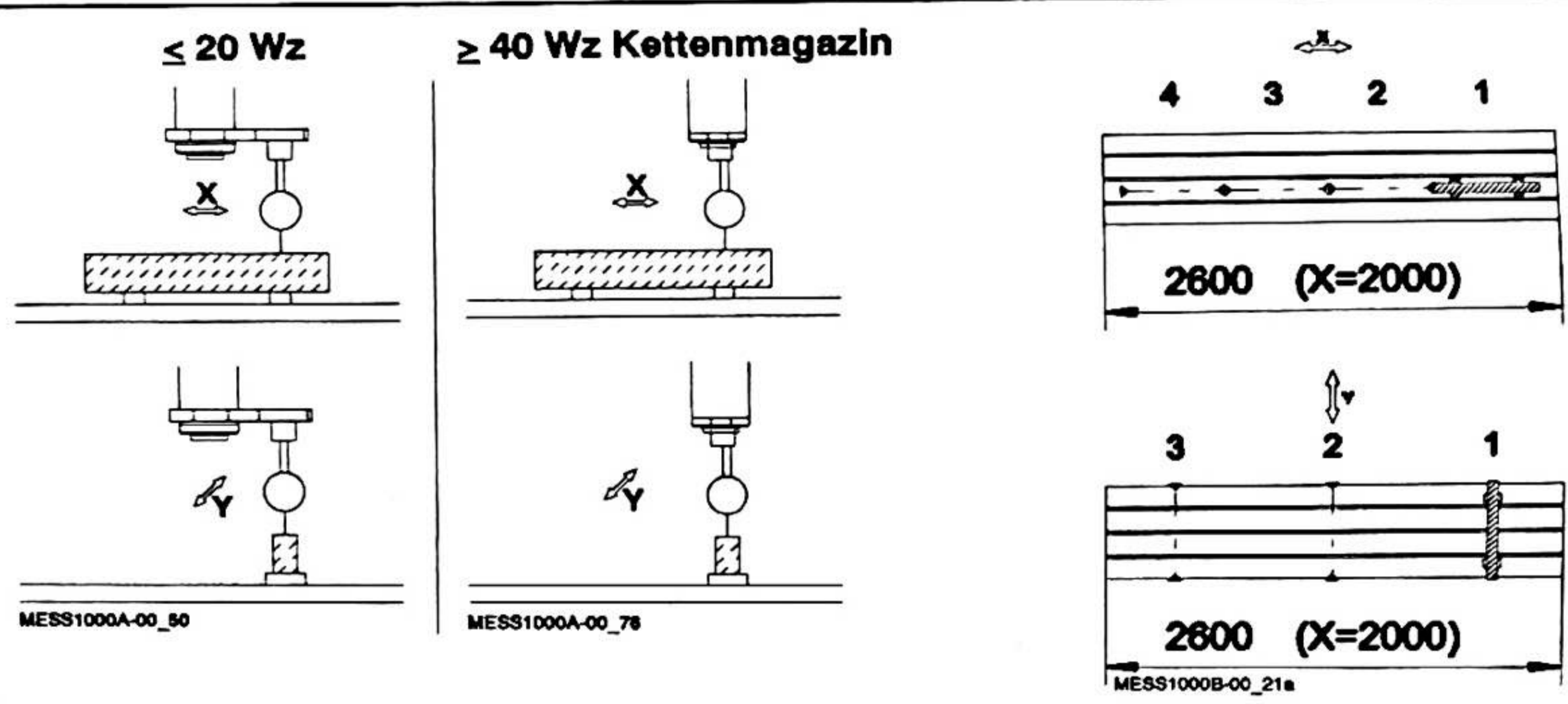
Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)

Masch.-Nr.: 428-43

Kunde: Caritas

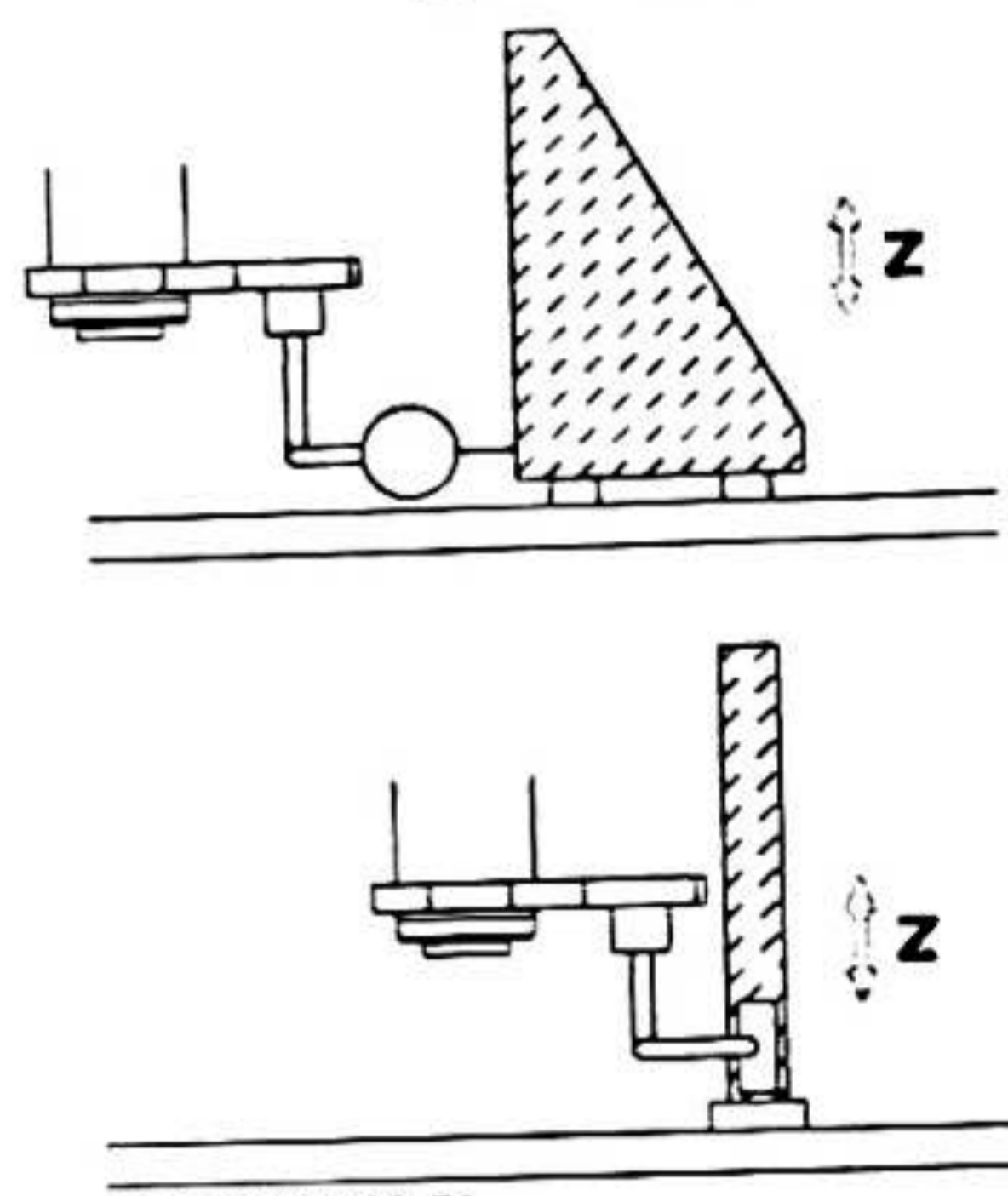
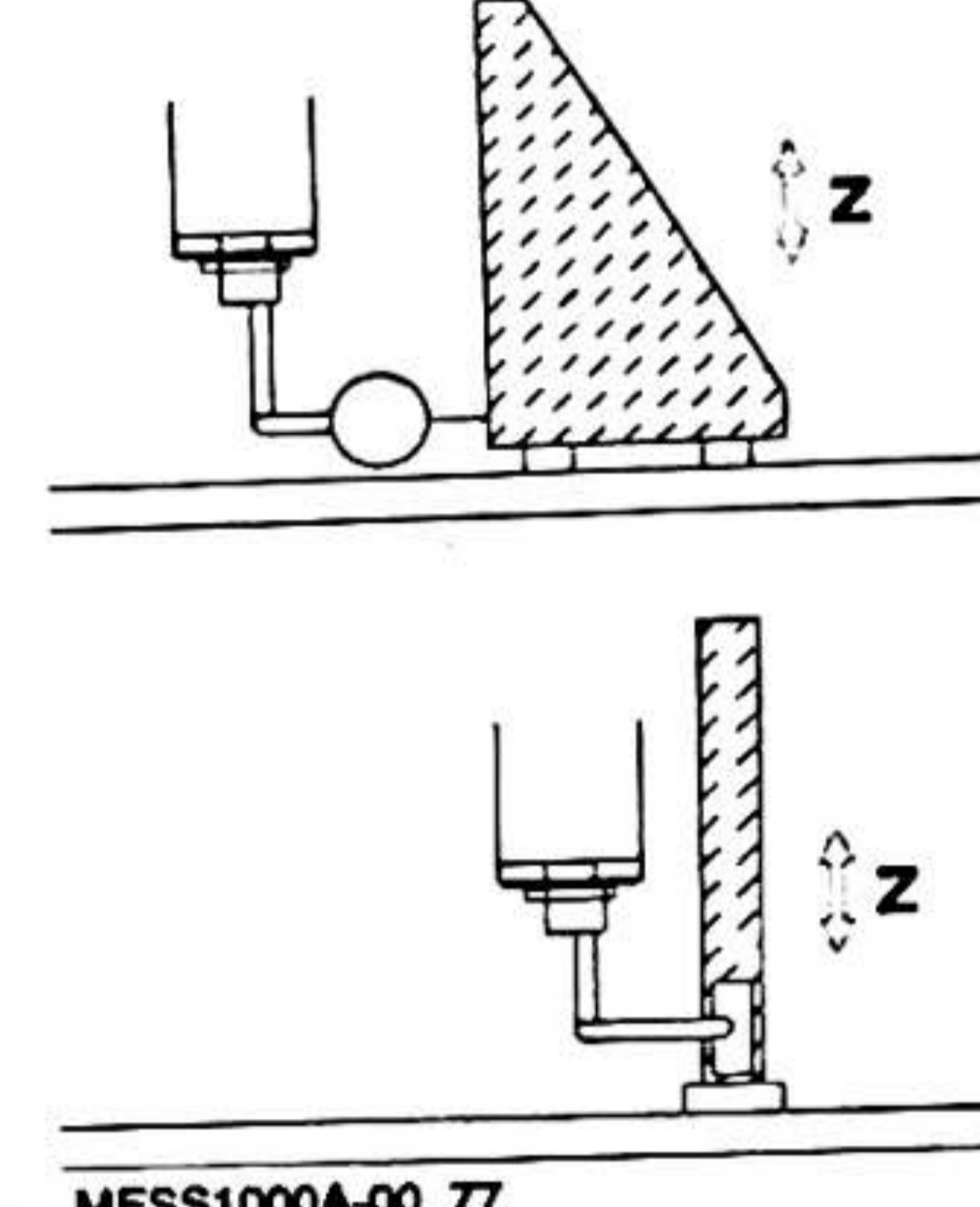
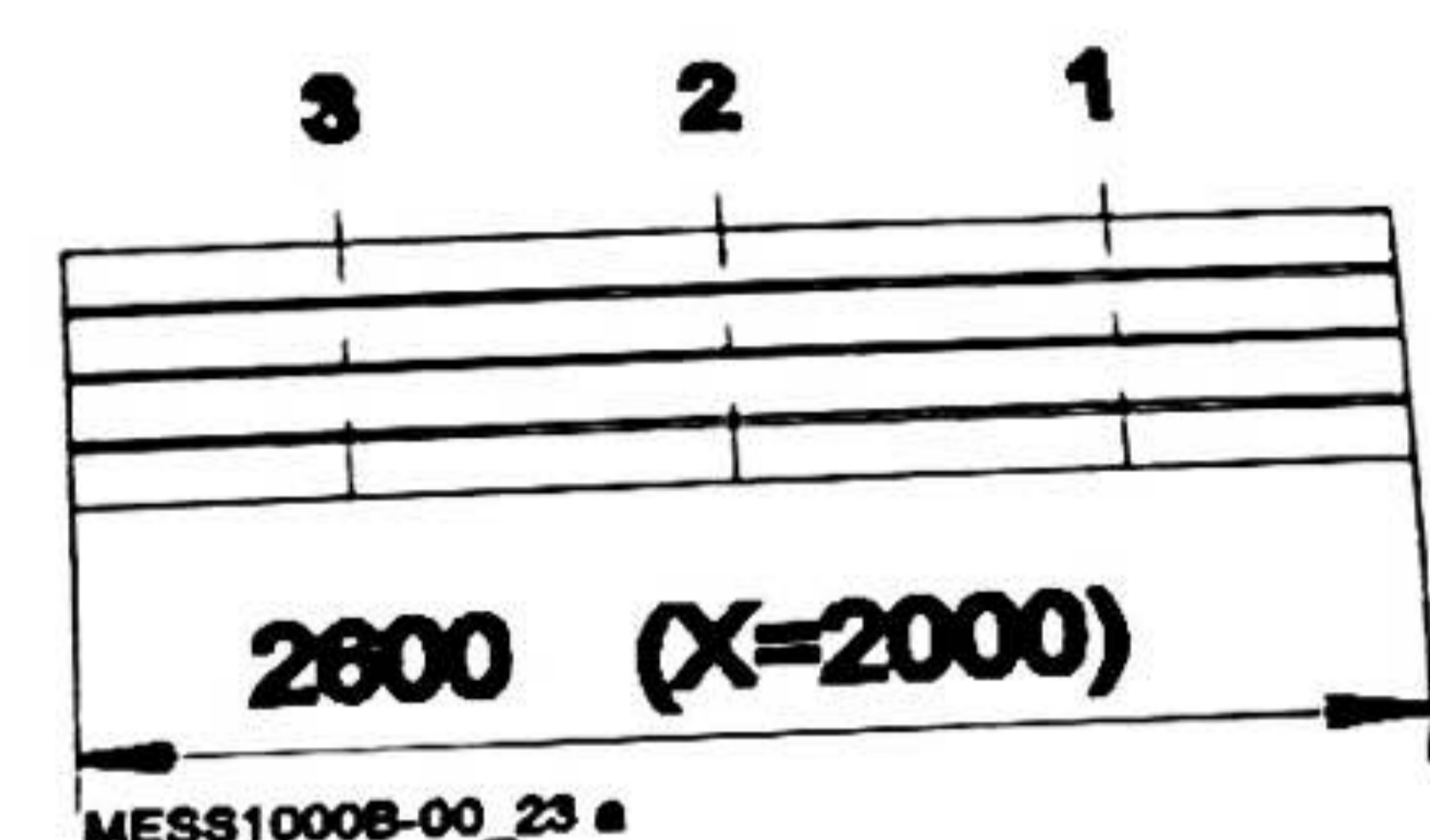
Datum: 17.08.2001

Prüfer: Bohle



Gegenstand der Prüfung	Prüfmittel	Prüfanleitung
Parallelität der Aufspannfläche zur X-Bewegung des Schlittens und Y-Bewegung des Ständers	Messmittelhalter. Messleiste. Messunterlagen. Messuhr.	<p>≤ 20 Wz: Messuhr mit Messmittelhalter am Spindelrohr befestigen.</p> <p>≥ 40 Wz Kettenmagazin: Messuhr am Spindel­flansch befestigen.</p> <p>Messleiste mit Messunterlagen auf die Aufspannfläche auflegen.</p> <p>Messuhr an Messleiste anstellen und auf Null setzen.</p> <p>X-Achse um gesamte Länge verfahren. Abweichung ablesen.</p> <p>In Y-Richtung Prüfung auf den dargestellten Positionen durchführen.</p>

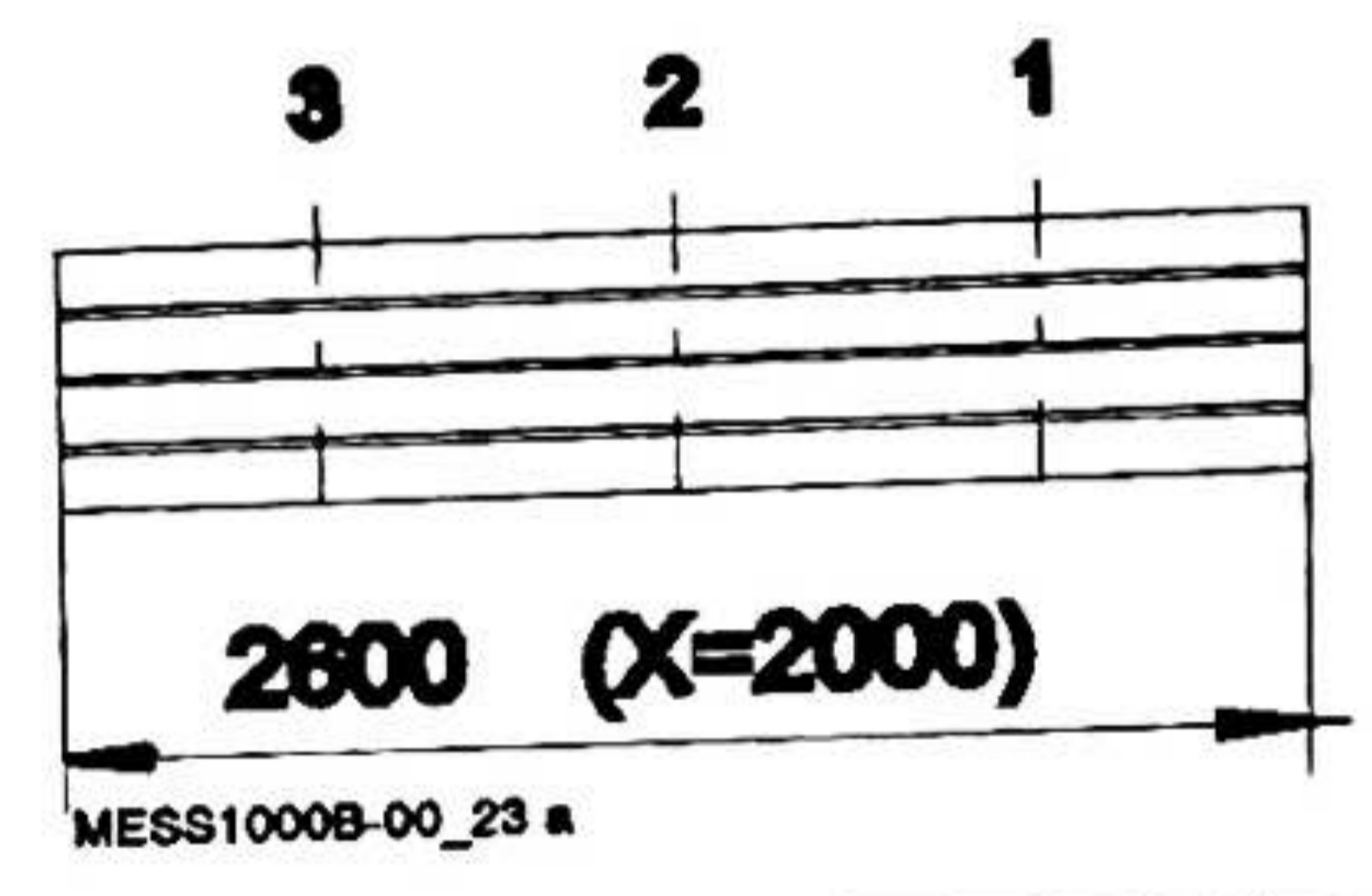
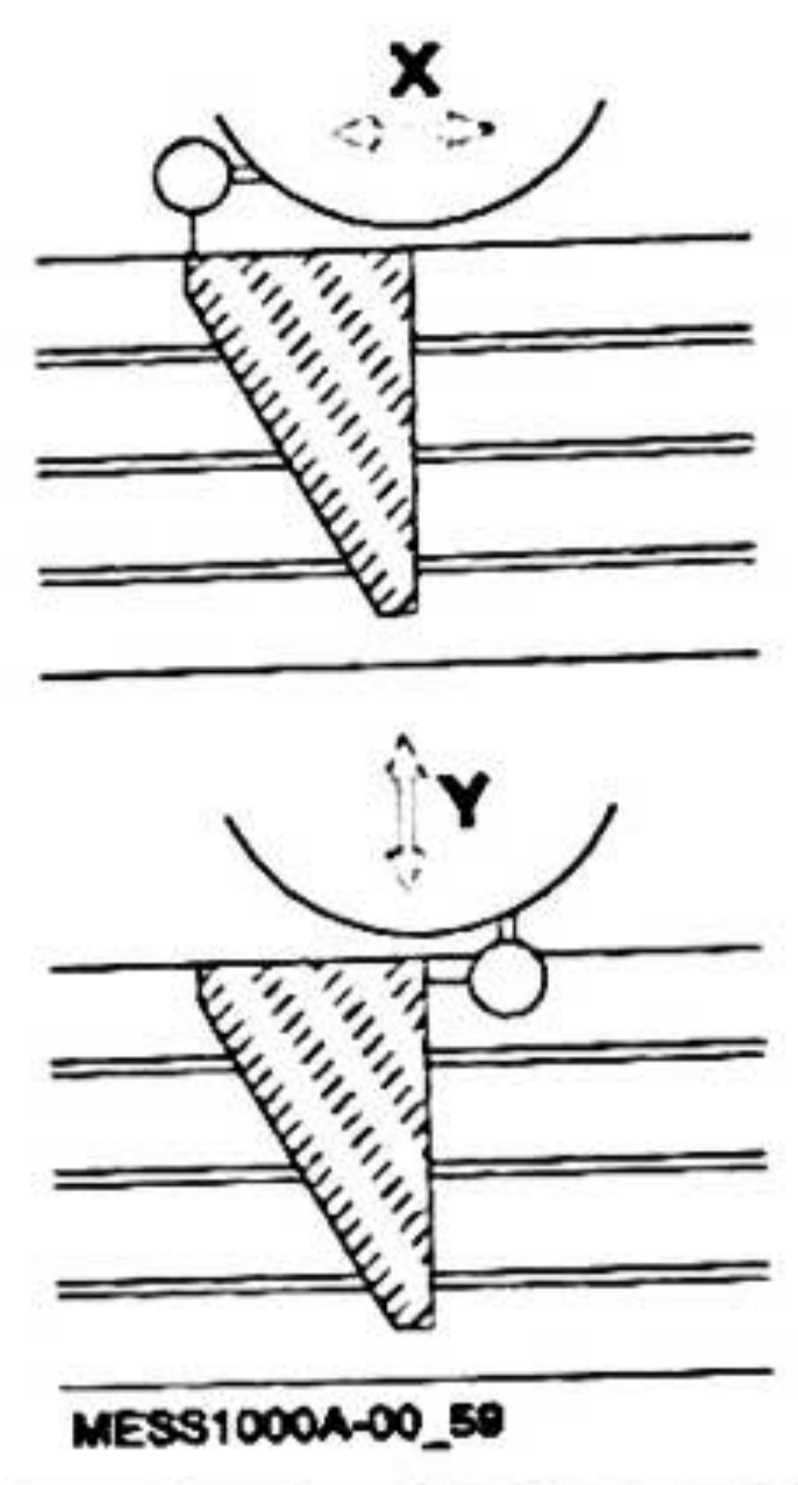
Abweichung zulässig		Abweichung gemessen an Position:			
0,03 / 500 mm Gesamte Messlänge max. 0,05 mm	X	Pos 1 – 4 = 0,008 mm			Messlänge: 2000 mm
	Y	3	2	1	Messlänge: 520 mm
		0,008 mm	0,005 mm	0,006 mm	

<p>Maschinegeometrie Prüfprotokoll ähnlich DIN 8626 Teil 4</p> <p>Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)</p> <p>Masch.-Nr.: 428-43</p> <p>Kunde: Caritas</p> <p>Datum: 17.08.2001</p> <p>Prüfer: Bohle</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>≤ 20 Wz</p>  <p>MESS1000A-00_51</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>≥ 40 Wz Kettenmagazin</p>  <p>MESS1000A-00_77</p> </div> </div>	 <p>MESS1000B-00_23 a</p>
--	---	--

Gegenstand der Prüfung	Prüfmittel	Prüfanleitung
Rechtwinkligkeit der Aufspannfläche zur Z-Bewegung des Spindelstockes	Messmittelhalter. Messwinkel. Messunterlagen. Messuhr.	≤ 20 Wz: Messuhr mit Messmittelhalter am Spindelrohr befestigen. ≥ 40 Wz Kettenmagazin: Messuhr am Spindelstock befestigen. Messwinkel mit Messunterlagen in X-Richtung auf die Aufspannfläche auflegen. Messuhr an Messwinkel anstellen und auf Null setzen. Z-Achse abfahren. Abweichung ablesen. Messwinkel um 90° drehen und Prüfung wiederholen. Prüfung auf den dargestellten Positionen durchführen.

Abweichung zulässig		Abweichung gemessen an Position:		
		3	2	1
0,02 / 300 mm	X	0,012 mm	0,013 mm	0,014 mm
	Y	0,007 mm	0,010 mm	0,003 mm

Maschinegeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4
Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)
Masch.-Nr.: 428-43
Kunde: Caritas
Datum: 17.08.2001
Prüfer: Bohle



MESS1000A-00_58

MESS1000B-00_23 a

Gegenstand der Prüfung	Prüfmittel	Prüfanleitung
Rechtwinkligkeit der Y-Bewegung zur X-Bewegung	Messwinkel. Messmittelhalter. Messuhr.	≤ 20 Wz: Messuhr mit Messmittelhalter am Spindelrohr befestigen. ≥ 40 Wz Kettenmagazin: Messuhr am Spindelansch befestigen. Messwinkel auf die Aufspanfläche auflegen und parallel zur X-Bewegung des Schlittens ausrichten. Messuhr in Y-Richtung an Messwinkel anstellen und auf Null setzen. Y-Achse verfahren. Abweichung ablesen. Prüfung auf den dargestellten Positionen durchführen.

Abweichung zulässig		Abweichung gemessen an Position:			
		3	2	1	
0,03 / 500 mm	X	0	0	0	
	Y	0,005 mm	mm	0,007 mm	Messlänge: 400 mm

Maschinengeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4

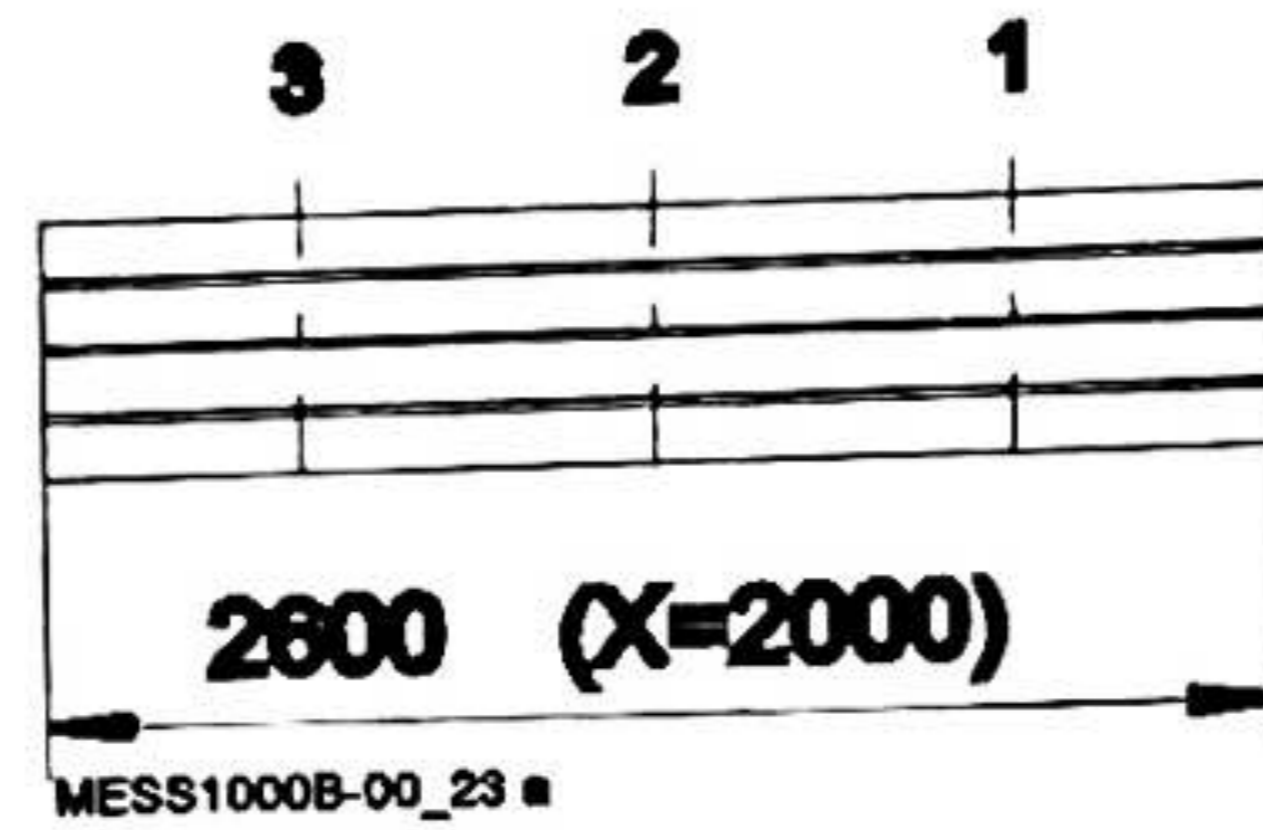
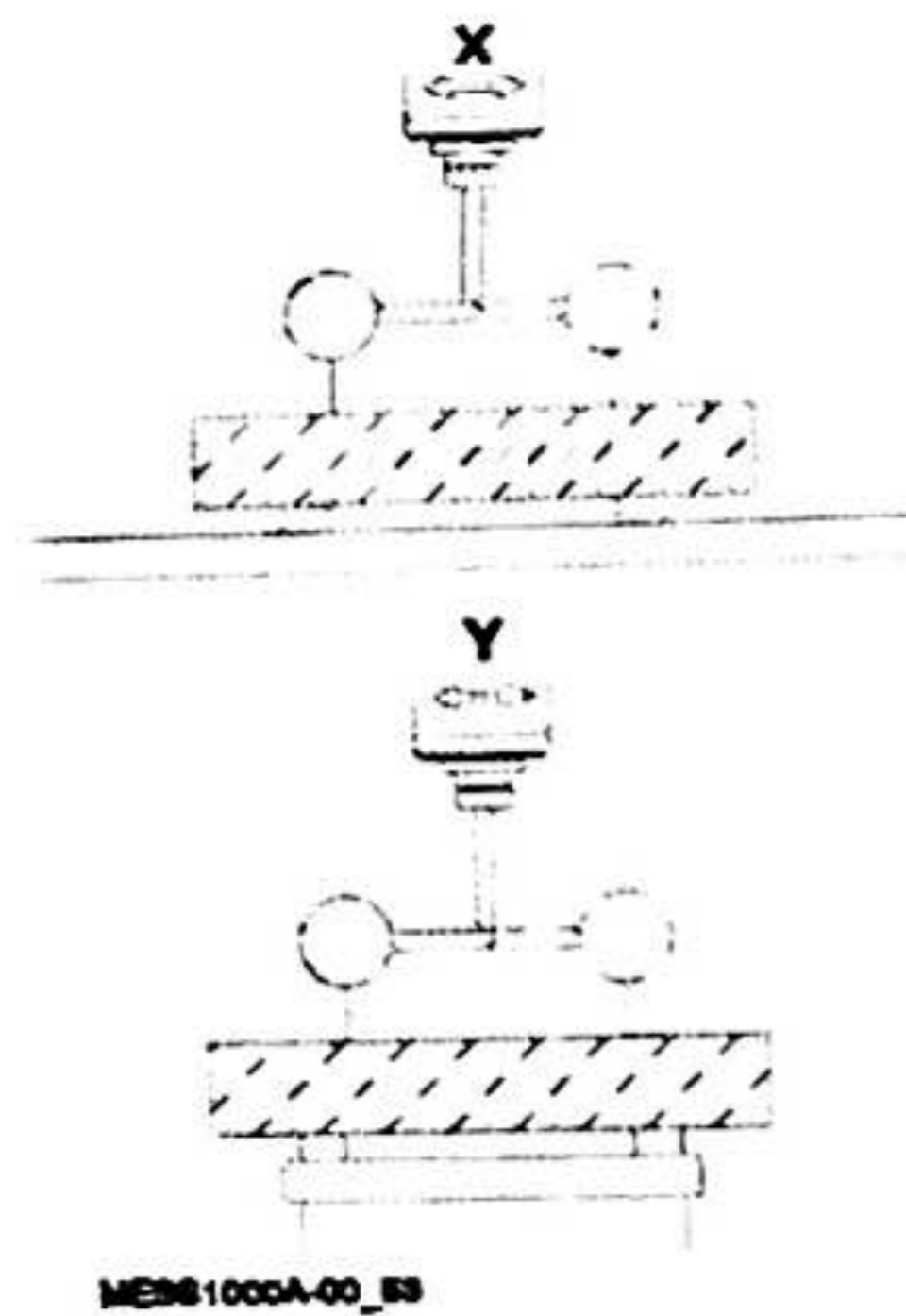
Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)

Masch.-Nr.: 428-43

Kunde: Caritas

Datum: 17.08.2001

Prüfer: Bohle



Gegenstand der Prüfung

Prüfmittel

Prüfanleitung

Rechtwinkligkeit der Hauptspindel zur
Aufspannfläche

Messleiste.
Messunterlagen.
Umschlagarm. Ø 300 mm
Messuhr.

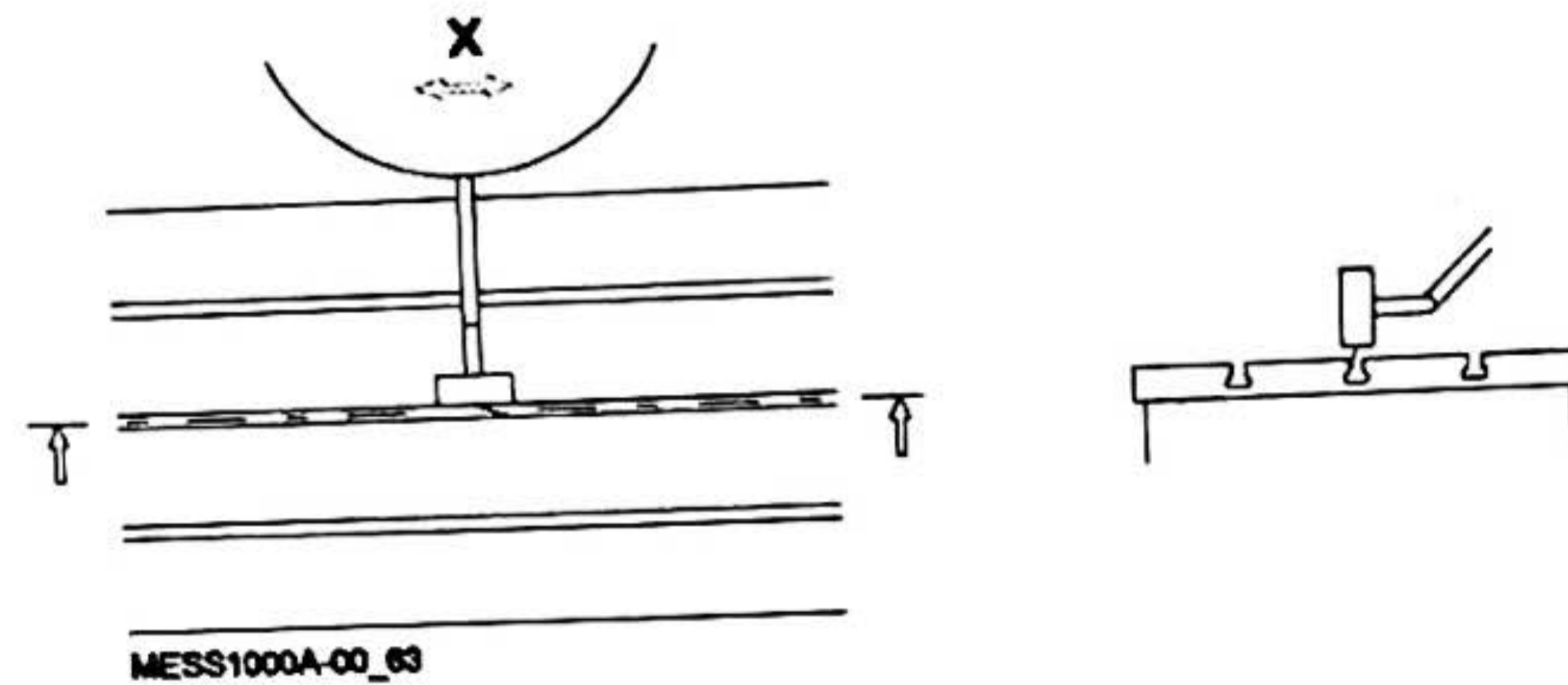
Werkzeughalter mit Umschlagarm und Messuhr in Hauptspindel spannen.
Messleiste mit Messunterlagen in X-Richtung auf die Aufspannfläche auflegen.
Messuhr an Messleiste anstellen und auf Null setzen.
Umschlagarm um 180° drehen. Abweichung ablesen.
Prüfung in Y-Richtung wiederholen.
Prüfung auf den dargestellten Positionen durchführen.

Abweichung zulässig

Abweichung gemessen an Position:

		3	2	1
0,02 bei Ø 300 mm	X	0,005 mm	0,003 mm	0,003 mm
	Y	0,004 mm	0,006 mm	0,006 mm

Maschinengeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4
Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)
Masch.-Nr.: 428-43
Kunde: Caritas
Datum: 17.08.2001
Prüfer: Bohle

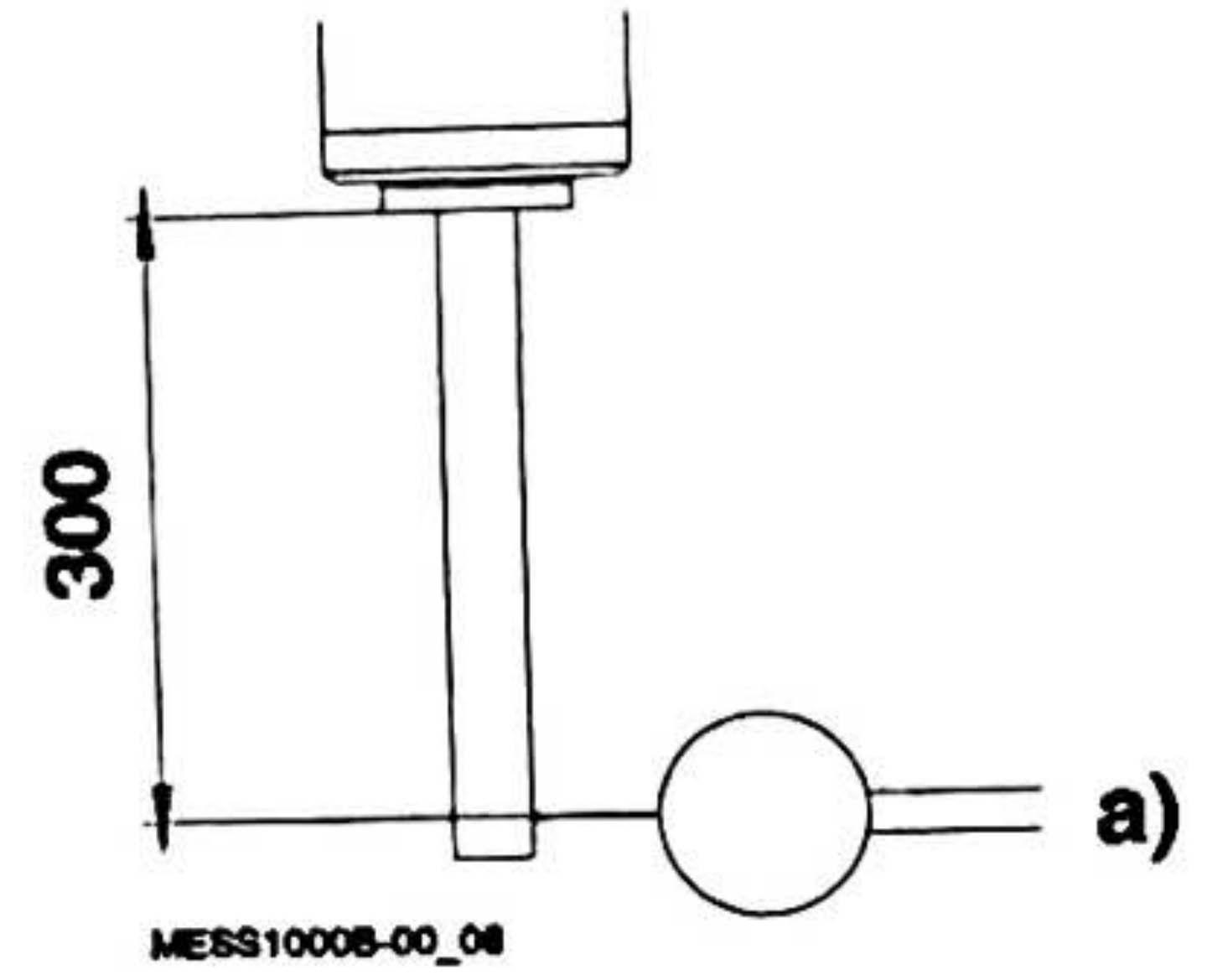


Gegenstand der Prüfung	Prüfmittel	Prüfanleitung
Parallelität der Richtnut zur X-Bewegung des Schlittens	Messmittelhalter. Messuhr.	<p>≤ 20 Wz: Messuhr mit Messmittelhalter am Spindelrohr befestigen. ≥ 40 Wz Kettenmagazin: Messuhr am Spindelflansch befestigen. Messuhr an Richtnut anstellen und auf Null setzen. X-Achse um gesamte Länge verfahren. Abweichung ablesen.</p>

Abweichung zulässig	Abweichung gemessen	
0,03 / 500 mm Gesamte Messlänge max. 0,05 mm	0,008 mm	Messlänge: 2000 mm

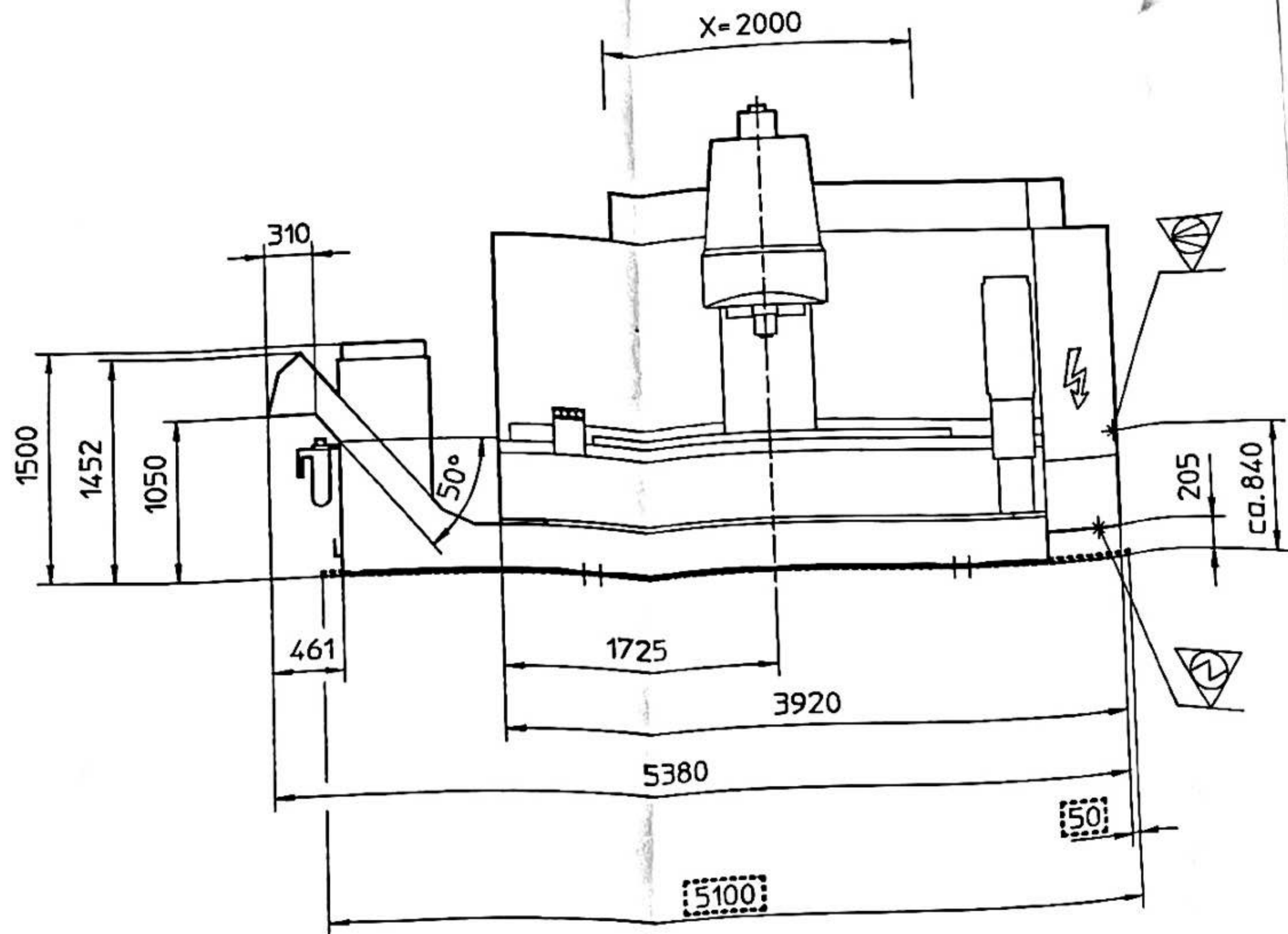
Maschinengeometrie
Prüfprotokoll ähnlich
DIN 8626 Teil 4

Masch.typ: FZ 18 L (X=2000)
Masch.-Nr.: 428-43
Kunde: Caritas
Datum: 17.08.2001
Prüfer: Bohle



Gegenstand der Prüfung	Prüfmittel	Prüfanleitung
Rundlauf der Werkzeugaufnahme in der Spindel	Prüfdorn. Messmittelhalter. Messuhr.	Prüfdorn in Hauptspindel spannen. Messuhr auf Aufspannfläche befestigen. Messuhr bei a) am Prüfdorn anstellen. Hauptspindel von Hand drehen. Abweichung ablesen.

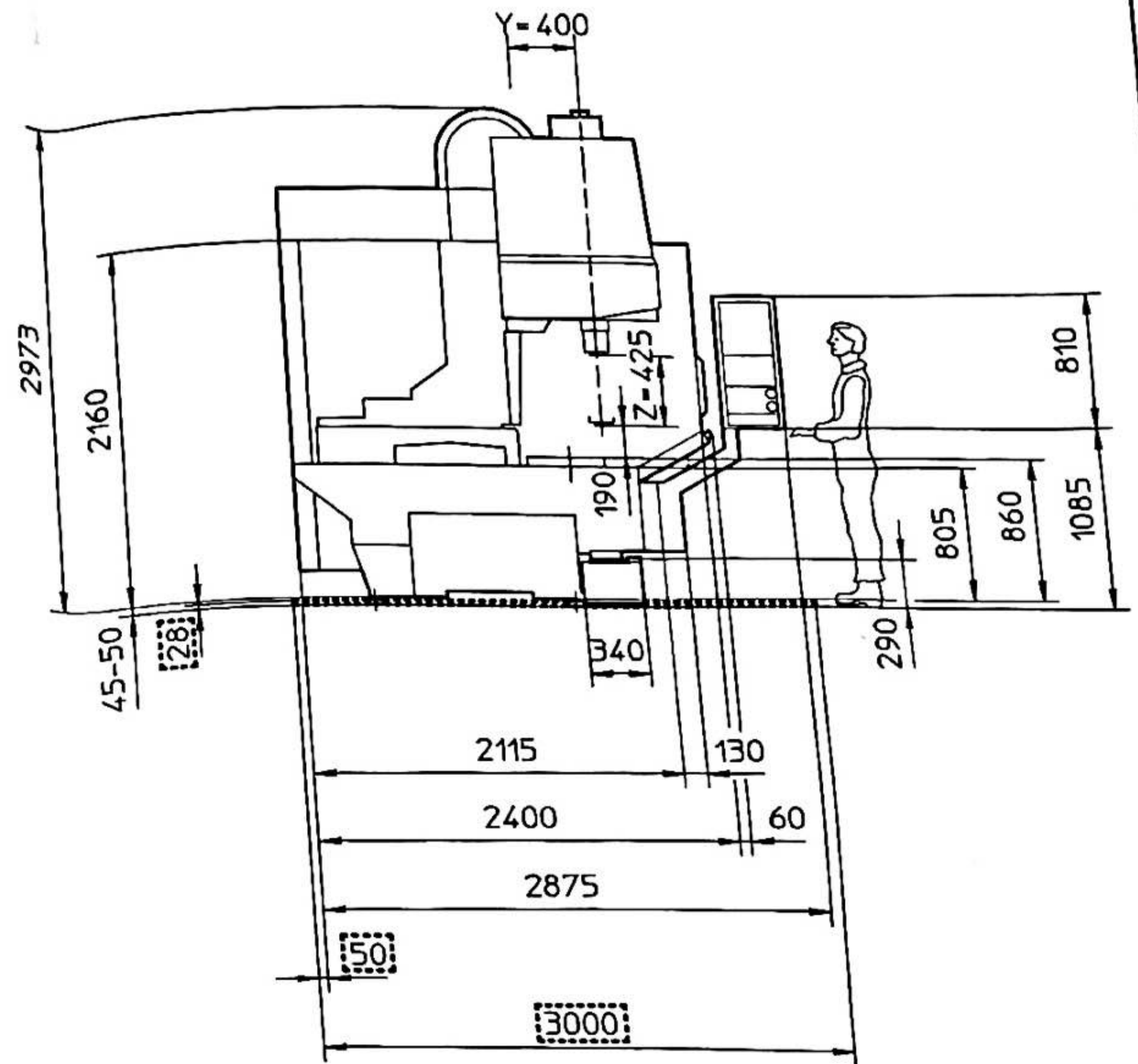
Abweichung zulässig	Abweichung gemessen	
SK 0,02 mm HSK 0,012 mm	0,011 mm	



Kühlmittelwanne Option
 Coolant trough option
 Cuve d'agent réfrigérant option

mit Späneförderer
 Ausführung für Werkzeug-Innenspülung
 with chip conveyor
 designed for coolant through tool
 avec convoyeur de copeaux
 modèle pour arrosage par l'outil

Änderungen vorbehalten
 Modifications reserved
 Sous réserve de modifications




Massst	Gez./DRW	Dat./DATE	No./NAME
SCALE	13 07. 2001	trimpf	
	24 07. 2001	buerkner	
1:40	STAMA-Nr./NO		
	Z-K-Nr./S.-C.-NO		

chiron

Benennung/TITLE
 Maschinenbild
 Machine display
 Image de machine
 Erg.-Ben./ADDIT TITLE FZ18L, 20WZ, X=2000

Bl.-Nr	Dokument-Nr	Pos.-Nr	Rev./REV
01	B04284305100	000	000
01			

Nur per CAD ändern
 CHANGE BY CAD ONLY
 DINA30_P01


Elektroanschluß : PG29
 min. 15 kVA - max. 40 kVA
 Genauer Wert : siehe Typenschild

Electric supply : PG29
 min. 15 kVA - max. 40 kVA
 Exact value : see type shield

Raccordement électrique : PG29
 mini. 15 kVA - maxi. 40 kVA
 Valeur exacte : voir tableau


Druckluftanschluß : NW13 , min. 5,5 bar
 Durchschnittsverbrauch : 350 Normliter/min
 Erforderliche Zuleitung : min. NW16

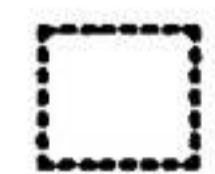
Pneumatic supply : NW13 , min. 5,5 bar
 Average consumption : 350 standard litres/min
 Necessary connection : min. NW16

Raccordement air comprimé : NW13 , mini. 5,5 bar
 Consommation moyenne : 350 litres standard/min
 Alimentation nécessaire : mini. NW16

Qualitätsklasse	Quality class	Classe de qualité
Feste Verunreinigungen Solid contaminants Impureté	Wassergehalt Water content Teneur en eau	Gesamtölgehalt Total oil content Teneur en huile totale
ISO 8573-1, 4	ISO 8573-1, 4	ISO 8573-1, 4
≈ 8 mg/m ³ * 15 µm	≈ 6 g/m ³	≈ 5 mg/m ³
* max. Teilchengröße max. particle size / grandeur de particule maxi.		

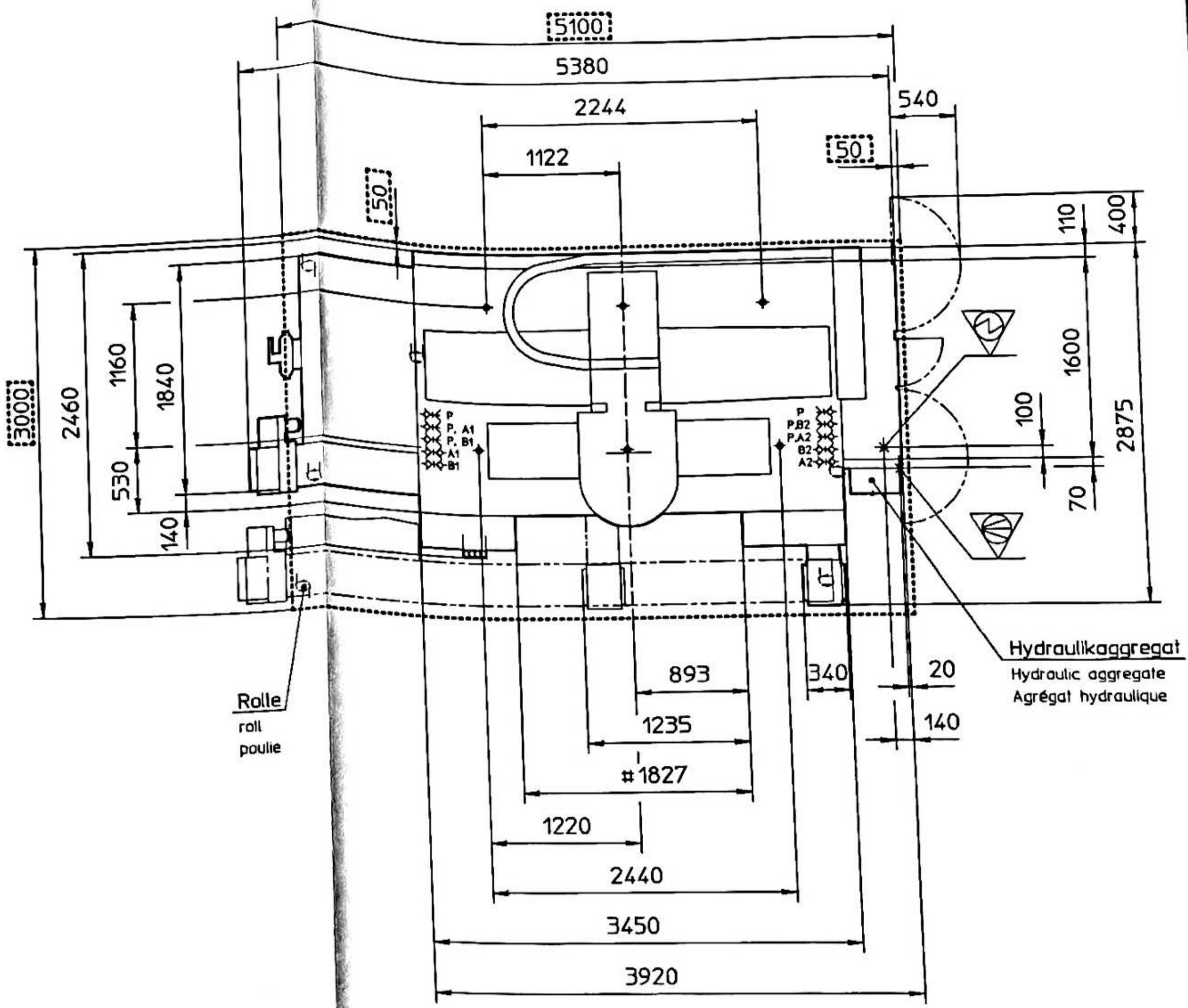
● **Aufstellpunkte**
 Installation points
 Points d'installation

Türöffnung
 Door opening
 Ouverture de porte


Kühlmittelwanne Option
 Coolant trough option
 Cuve d'agent réfrigérant option

Maschinengewicht (ohne Zusatzaggregate) : ca. 5500 kg
 Machine weight (without accessory aggregates) : appr. 12100 lbs
 Poids de machine (sans agrégats supplémentaires) : env. 5500 kg

Änderungen vorbehalten
 Modifications reserved
 Sous réserve de modifications

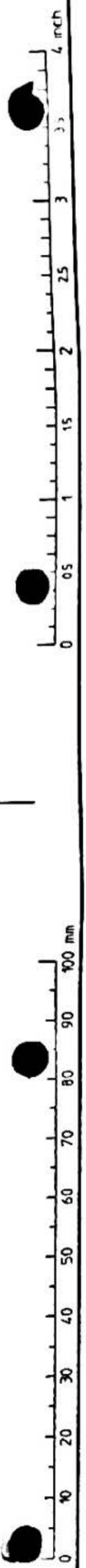


mit Späneförderer
 Ausführung für Werkzeug-Innenspülung
 with chip conveyor
 designed for coolant through tool
 avec convoyeur de copeaux
 modèle pour arrosage par l'outil

Hassst.	Dat./DATE	Na./NAME
SCALE	Gez./DRW	13 07 2001
	Gepr./CHEC	25 07 2001
1:40	STAMA-Nr./NO.	buerkner
	Z.-K.-Nr./S.-C.-NO.	

chiron

Benennung/TITLE	BL-Nr SHEET	Dokument-Nr /DOCUMENT-NO.
Lageplan	01	B04284305200
Layout	BL-Anzahl SHEETS	Pos.-Nr /POS.-NO 000
Plan d'implantation	01	Rev./REV 001
Erg.-Ben./ADDIT.TITLE	Nur per CAD ändern CHANGE BY CAD ONLY	
FZ18L, 20WZ, X-2000	DINA30_P01	



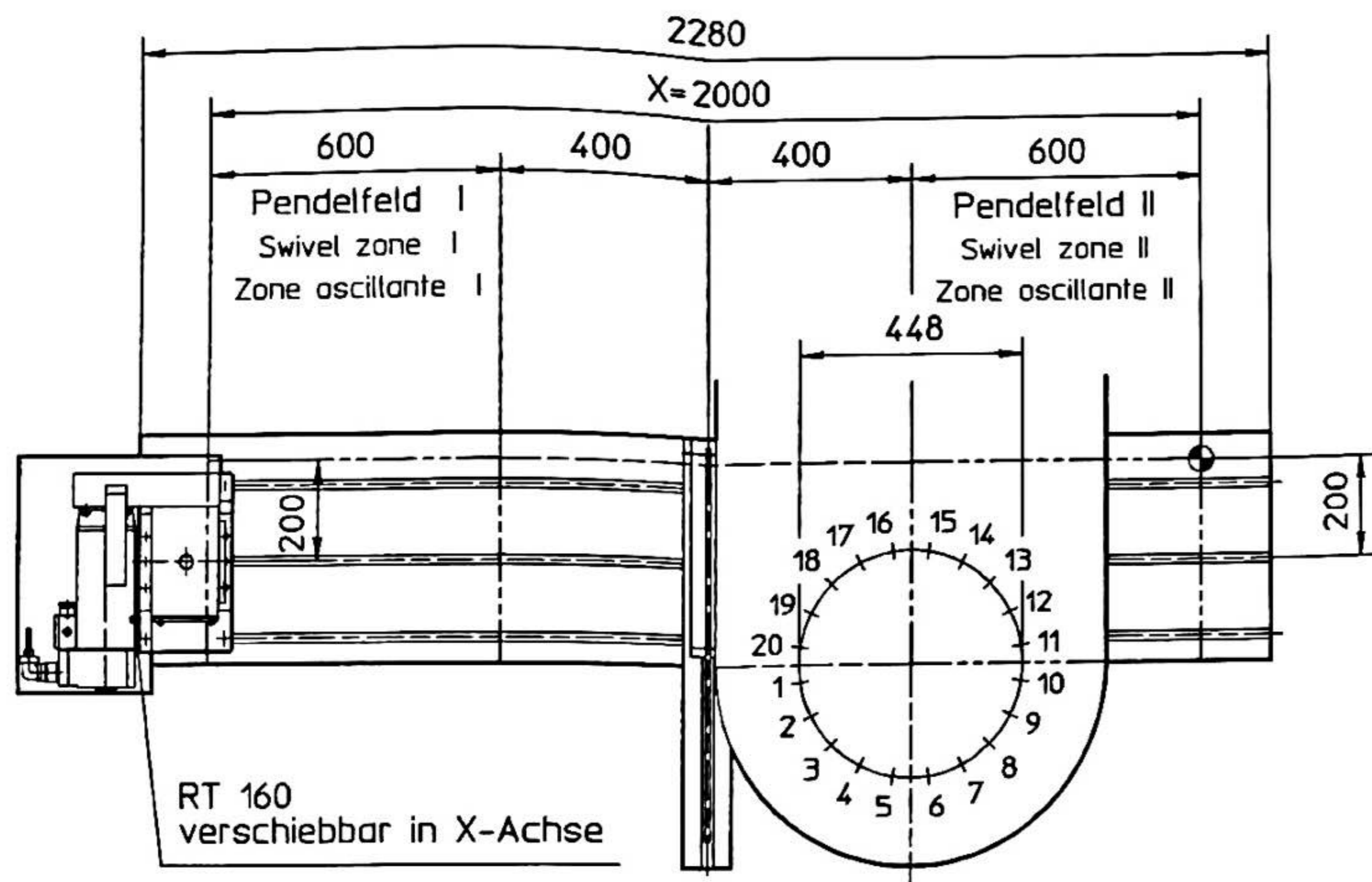
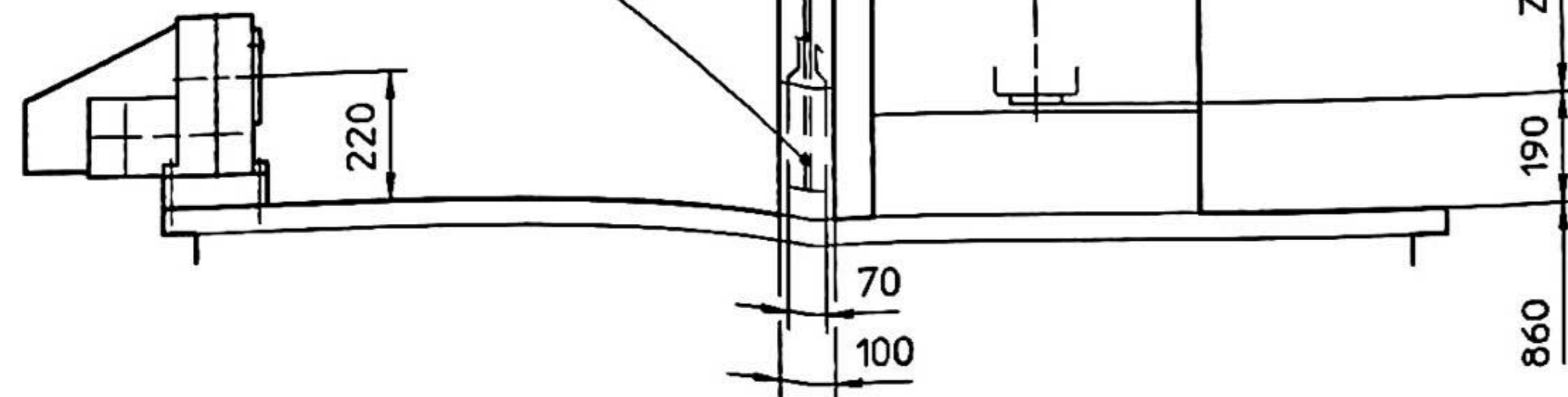
Lage Kegelnendurchmesser
Werkzeuge im Magazin

Position basic cone diameter
Tools in magazine

Position diamètre nominal de cône
Outils en magasin

Trennwand starr

Dividing wall rigid
Cloison de séparation fixe



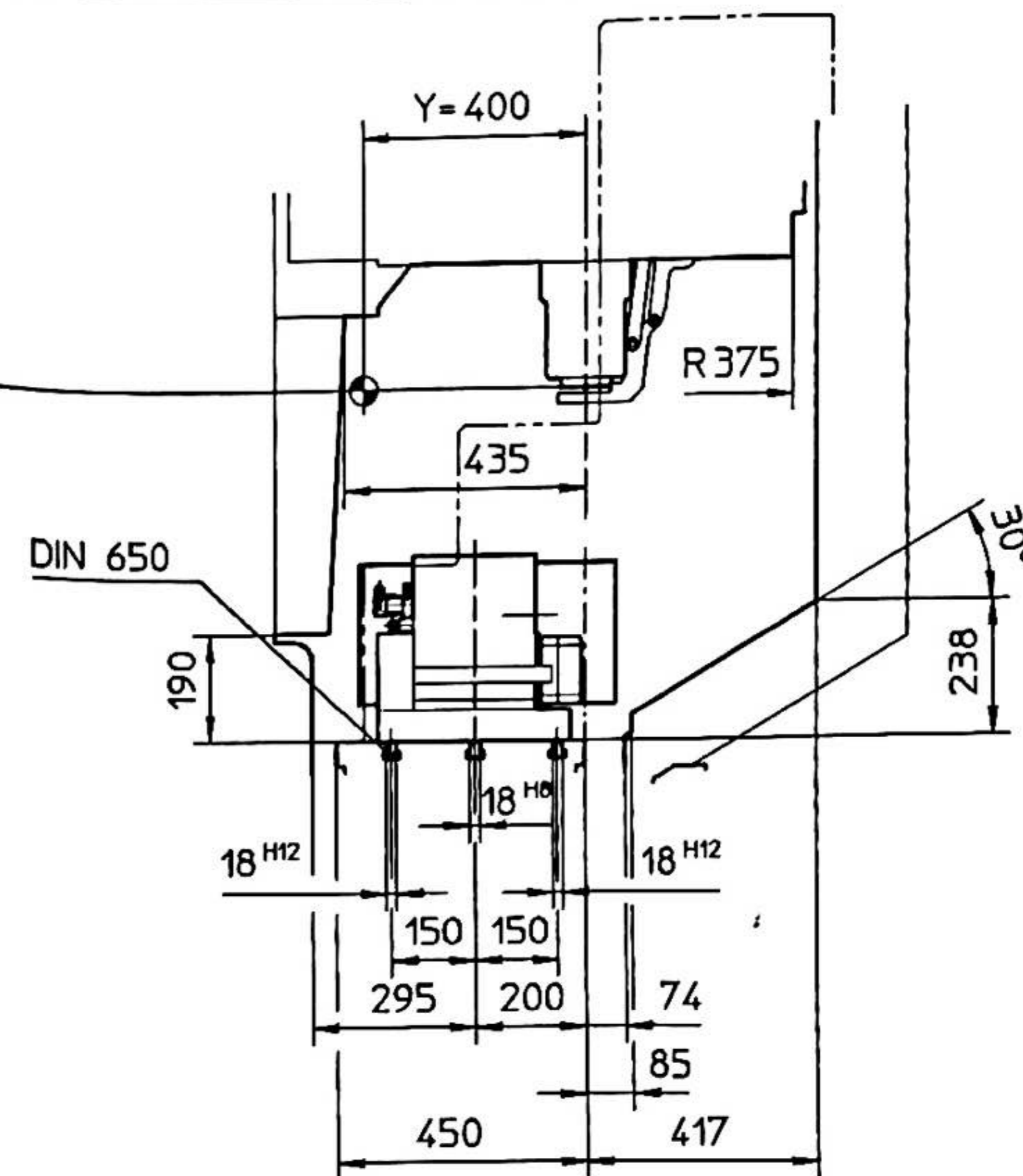
Referenzpunkt
Reference point
Point de référence

Bedienseite
Attendance side
Côte de manutention

mit Trennwand starr
with dividing wall rigid
avec cloison de séparation fixe

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

DIN 650



Technische Werkzeugdaten

Länge : max. 220 mm
Durchmesser : max. 65 mm
Gewicht : max. 5 kg

Bei freien Nebenplätzen :
ø max. 180 mm
max. 8 kg

Steilkegel SK40

Tool ratings

Length : max. 220 mm
Diameter : max. 65 mm
Weight : max. 5 kg

At free adjacent places :
ø max. 180 mm
max. 8 kg

Tool taper SK40

Données techniques d'outil

Longueur : max. 220 mm
Diamètre : max. 65 mm
Poids : max. 5 kg

Sans outils adjacents :
ø max. 180 mm
max. 8 kg

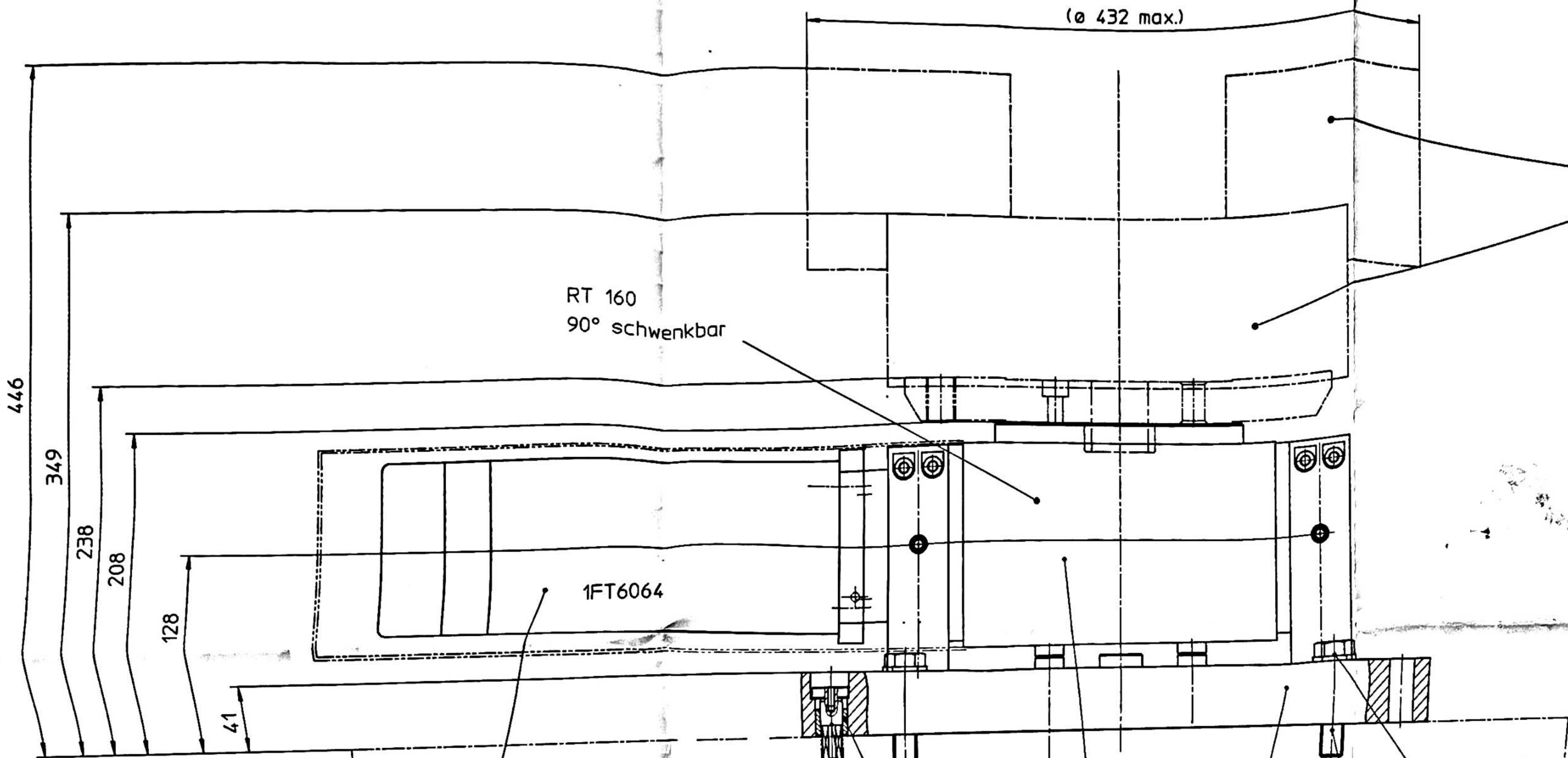
Cône SK40

Massst.		Dot./DATE	Na./NAME
SCALE	Gez./DRW	13.07.2001	Irmpf
	Gepr./CHEC	24.07.2001	buerkner
1:15	STAMA-Nr./NO.		
	Z-K-Nr./S.-C.-NO.		

chiron

Benennung/TITLE	Arbeitsraum
	Working area
	Zone de travail
Erg.-Ben./ADDIT TITLE	FZ10L, 20WZ, X=2000, Y=400, Z=425

Bl.-Nr SHEET	01	Dokument-Nr./DOCUMENT-NO.	B04284305300
Bl.-Anzahl SHEETS	01	Pos.-Nr./POS-NO	000
		Rev./REV	000
		Nur per CAD ändern CHANGE BY CAD ONLY	DINA30_P01



Spannbacken SMB H Fa. Schunk
Futter ROTA-S 315-92 Fa. Schunk

12

103

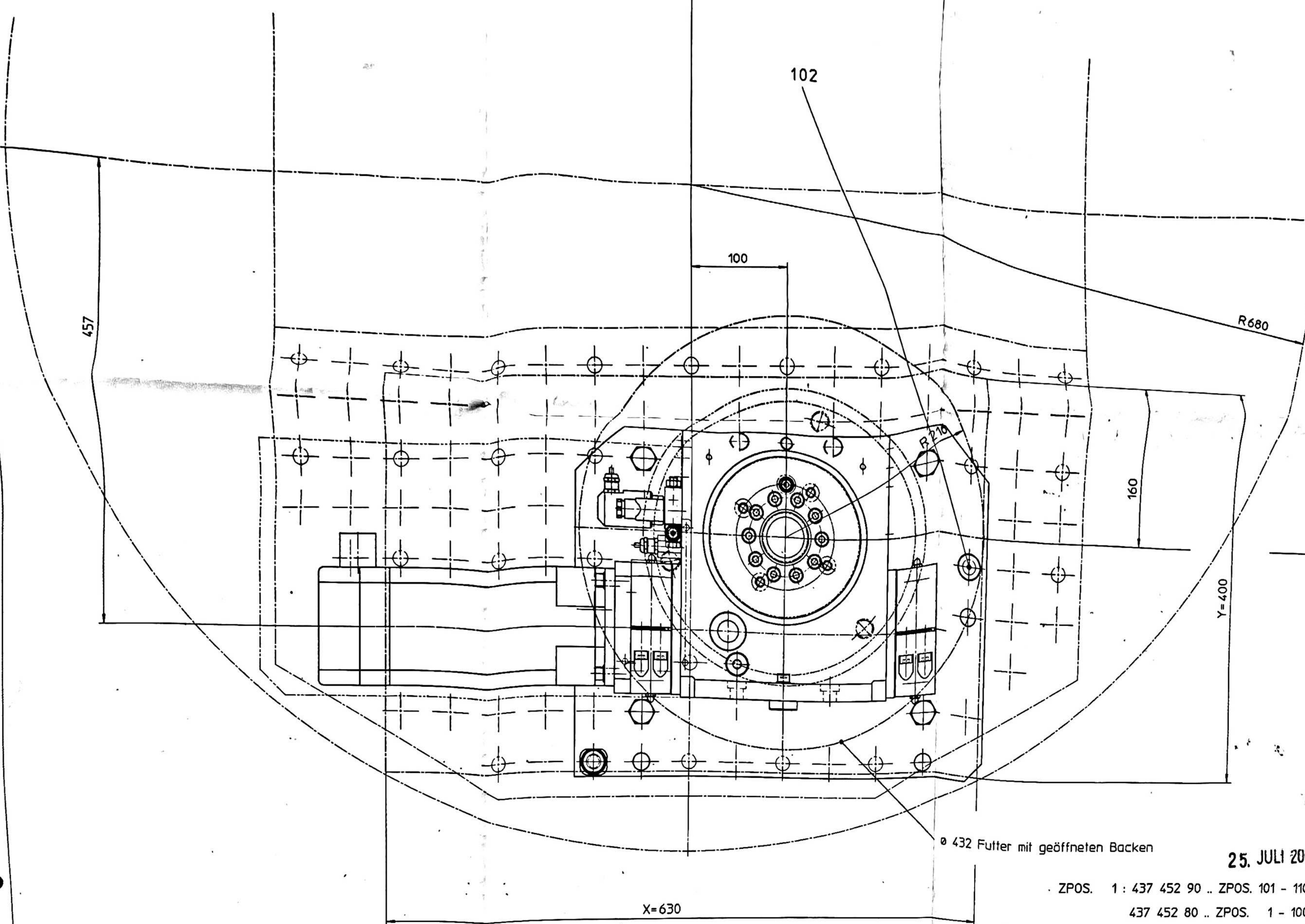
106

11

101

104

105



Ø 432 Futter mit geöffneten Backen

25. JULI 2006

ZPOS. 1 : 437 452 90 .. ZPOS. 101 - 110

437 452 80 .. ZPOS. 1 - 100

		Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302 und DIN 015/4		Werkstoff	
		Masse ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (Wert in mm)		Masstab	Revision
		Datum	Name	Blatt-Nr	Blatt-Anzahl
		Gez. 24.07.2006	ewading	02	02
Ersatz f.		Ersetzte EDV-Benennung		Ursprung	
Ersatz d.		Ergänzungsbeneennung		Modell-Nr	
		horizontaler Aufbau		Zeichnungs-Nr	

chiron

Rundtisch-Anbau Zsb.
Installation index table assy
Install. table index ens.

4374528000

Zeichnung nur per CAD ändern

Ø 432 Futter mit geöffneten Backen

25. JULI 2006

ZPOS. 1 : 437 452 90 .. ZPOS. 101 - 110
 437 452 80 .. ZPOS. 1 - 100

				Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302 und CN-015/4			Werkstoff	
				Masse ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (Werte in mm)			Massstab	Revision
							1:2.5	00
							Blatt-Nr.	Blatt-Anzahl
							02	02
							Ursprung:	
							Modell-Nr.:	
							Zeichnungs-Nr.	
							437,452,80,00	
							Zeichnung nur per CAD ändern	
Pos. Aenderung				Datum	Name	Gepr.		
Ersatz f.:				Ersetzte EDV-Benennung:				
Ersetzt d.:				Ergaenzungsbenennung: horizontaler Aufbau				
chiron				Benennung Rundtisch-Anbau Zsb. Installation index table assy Install. table index ens.				

K