

Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis
------	-------	---------	--------------	-------

200 1 **Vertikales CNC-Doppelspindelzentrum DZ 15 W**  
**Wartungsarm**  
**Maschine Nr. 258-17**

Bohrleistung in St 60	2 x ø 36 mm (mit Wendeplattenbohrer)
Gewindeschneiden	2 x M 24
Fräsleistung in St 60	2 x 150 cm <sup>3</sup> /min.

Lieferumfang:

**Fahrständermaschine** in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion  
 mit Werkstückwechseinrichtung  
 Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall  
 Führungen mit Langzeitfettschmierung  
 VCDZ15WDS

300 1 **Hauptspindeltrieb mit 2 AC-Motoren**  
 9,5 kW bei 100 % ED  
 14,0 kW bei 15 % ED  
 Drehzahlbereich: 20 - 10.500 min<sup>-1</sup> - max. 90 Nm  
 VC01100760

400 1 **Verfahrwege:**  
 X-Achse 300 mm  
 Y-Achse 400 mm  
 Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene

Spindelabstand in X-Achse 250 mm  
 VC01102950

500 1 **Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler**  
 Werkzeugplätze 2 x 12  
 Werkzeugschaft Steilkegel 40 DIN 69871 + 72  
 Werkzeug-ø max. 65 mm  
 Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 175 mm  
 Werkzeuggewicht max. 2,5 kg (5,0 kg an 2 Plätzen)  
 Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)  
 Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (steuerungsabhängig)  
 VC01104160

Datum 18.03.2005

C-IFRON-WEHRING GmbH & Co. KG  
 Carlstraße 23 D-73552 Tuttlingen  
 Telefon +49 (0) 71 61 949-0  
 Telefax +49 (0) 71 61 315-0  
 info@chiron.de www.chiron.de

Anlagenort Tuttlingen HRB 796

Personlich haftende Gesellschafterin  
 C-IFRON-WEHRING Beteiligungsgesellschaft mbH  
 Geschäftsleiter: Dr. Ing. Hans-Joachim Zinkler  
 Dr. Ing. Peter Grund  
 Dr. Ing. Detl. Frust  
 Dr. rer. pol. Achim Degner

Anlagenort Tuttlingen HRB 672

Auftrag Nr.: 2004360

Bank  
 Dresdner Bank Tuttlingen IBAN DE76  
 Deutsche Bank Tuttlingen IBAN DE65  
 Kreissparkasse Tuttlingen IBAN DE30

USt-Nr. DE 147932875

BLZ Kto-Nr. BIC  
 645 500 11 8632 4204 60 SWIFT 501 5001 645  
 655 700 76 8218 6703 60 SWIFT 601 6557 655  
 645 500 70 8000 0048 50 SWIFT 601 6557 655

Steuernr. 21091/00305

Seite 2

Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis
600	1	<b>Werkstückwechseleinrichtung 0/180°</b>	mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm <sup>2</sup> mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x ø 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 - max. 300 kg max. 100 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten VC01107280	
700	1	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b>	digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktfahren) Eilganggeschwindigkeit 40 m/min in allen Achsen mit 0,5 g Beschleunigung VC01108075	

Datum 18.08.2005

CHIRON WERKE GmbH & Co. KG  
 Poststraße 23 D-73632 Tübingen  
 Telefon: +49 (0) 74 61 940-0  
 Telefax: +49 (0) 74 61 3199  
 info@chiron.de www.chiron.de

Anspruchsbefugte Tübingen HRB 736

Personlich haftende Gesamtschuldner  
 CHIRON WERKE Darlehnungsgesellschaft mbH  
 Geschäftsführer: Dr.-Ing. Hans-Joachim Winkel  
 Dr.-Ing. Peter Grund  
 Dr.-Ing. Dirk Prust  
 Dr. rer. oec. Achim Döhrer

Anspruchsbefugte Tübingen HRB 612

Auftrag Nr.: 2004357

Bank:  
 Deutsche Par. & T. Bank AG  
 Deutsche Bank Tübingen  
 Kassenpostfach Tübingen  
 USt-Id-Nr. DE 442932675

BLZ: 643 800 11  
 653 700 75  
 643 500 70

Kto-Nr.: 3272 0249 00  
 6218 5700 00  
 0000 0040 05

Seite 3

BIC: SWIFT DRESDE33  
 SWIFT DEUT33HAN  
 SWIFT SOAACH33

Steuer-Nr. 2104120300

Pos. Menge Artikel Beschreibung Preis

800 1 **SIEMENS CNC-Steuerung 840D**  
 (PCU 50 / NCU 572.4, 6 Meßkreise, 1 Kanal)  
 inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S  
 Bedientafellogik Windows NT  
 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  
 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  
 Maßstabsfaktor  
 Einfügen von Fasen und Radien  
 Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) seitlich am Kommandopult  
 Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult  
 orientierter Spindelhalt  
 Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle  
 Maßangabe metrisch oder inch  
 Software-Endschalter  
 NC-Diagnose  
 Maschinendiagnose  
 absolute, indirekte Wegmeßsysteme  
 Leistungsanzeige im Bildschirm  
 VC01108390

900 1 **CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm**  
 Anzeige der anstehenden Wartung,  
 Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten",  
 Warngrenze = "Wartung durchführen",  
 Bearbeitungsstop = "Wartung nachholen",  
 Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungs-  
 arbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM,  
 Bestätigung durchgeführter Wartungen durch das  
 Wartungspersonal mittels Passwort.  
 VC01108120

Datum 18.08.2005

CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG  
 Industriestraße 73 D-72632 Tuttingen  
 Telefon +49 (0) 74 61 940 0  
 Telefax +49 (0) 74 61 3139  
 info@chiron.de www.chiron.de

Vertikaleschicht Tuttingen NPA 205

Personen mit holländischer Staatsangehörigkeit:  
 CHIRON-WERKE Beteiligungsgesellschaft mbH  
 Geschäftsführer: Dr.-Ing. Hans-Hermann Winkler  
 Dr.-Ing. Peter Gröbl  
 Dr.-Ing. Dirk Must  
 Dr. rer. oec. Achim Degner

Anlagenadresse Tuttingen 1100 072

Auftrag Nr.: 2004357

Bank:  
 Deutsche Bank Tuttingen IBAN DE76  
 Deutsche Bank Tuttingen IBAN DE65  
 Sparkasse Tuttingen IBAN DE39

USt-Id.Nr. DE 142002875

BLZ BIC  
 853 200 11 2272 4251 05 SWIFT DRESDE33  
 653 200 75 0218 5700 00 SWIFT DEUTDE33  
 643 000 70 0000 6018 00 SWIFT SOLADE33

Steuer-Nr. 2108 000300

Seite 4

Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis
------	-------	---------	--------------	-------

- |      |   |                                     |  |  |
|------|---|-------------------------------------|--|--|
| 1000 | 1 | <b>Ferndiagnose und Teleservice</b> | <p>Zur Optimierung des Instandhaltungsprozesses und der Störungsbeseitigung durch kürzere Diagnosezeiten.</p> <p>Detaillierte Informationen über den Maschinenzustand stehen zur Unterstützung zeit- und ortsunabhängig sowohl internen als auch wahlweise externen Experten zur Verfügung, dadurch schnellere und qualifiziertere Unterstützung.</p> <p>Möglichkeit der Fernbedienung der CNC-Steuerung, Analyse von Bedienhandlungen und Unterstützung bei Programmierproblemen.</p> <p>Zugriffsmöglichkeit auf die SPS zur Diagnose, Störfallbeseitigung und Programmierung.</p> <p>Benachrichtigungsservice mittels SMS / Email z. B. bei Auftragsende oder im Störfall.</p> <p>Einfache Datensicherung durch Nutzung der bestehenden Infrastruktur im Internet.</p> <p>Sicherer Zugang durch definierte Benutzerrechte, Zugriffsschutz und Verschlüsselung der Daten.</p> <p>Anbindung über Ethernetanschluss RJ45 oder Telefonleitung (vorzugsweise ISDN RJ45 oder analog RJ11) mit Router.</p> <p>Während der Gewährleistungszeit entstehen keine Vertragskosten. Nach Ablauf der Gewährleistungszeit besteht die Möglichkeit einer Vertragsverlängerung auf Jahresbasis.</p> |  |
|------|---|-------------------------------------|--|--|

**Voraussetzung:**

Internetzugang über hausinternes Netzwerk oder Telefonleitung inklusive der Verkabelung zur Maschine  
VC01100115

- |      |   |   |  |  |
|------|---|---|--|--|
| 1100 | 1 | <b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b>       | im Bildschirm<br>VC01108155                            |  |
| 1200 | 1 | <b>Steckdose 230 V</b>                        | am Kommandopult<br>VC01100220                          |  |
| 1300 | 1 | <b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b> | ohne "NOT-AUS" Taste,<br>am Kommandopult<br>VC01100230 |  |
| 1400 | 1 | <b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b> | VC01110905   |  |

Datum 18.08.2005

CHIRON-WERKE Gießen & Co. KG  
Instand 5-73 10-28532-Talweg  
Instand +49 (0) 74 61 940-0  
Telefax +49 (0) 74 61 1150  
Info@chiron.de www.chiron.de

Antiquarität Fertigung HFR 798

Personlich haftende Gesellschaften

CHIRONWERKE Beteiligungsgesellschaft mbH  
Geschäftsführer Dr.-Ing. Hans-Jürgen Weker  
Dr.-Ing. Peter Grund  
Dr.-Ing. Dirk Hübner  
Dr.-Ing. per. Achim Dapner

Antiquarität Fertigung HRB 679

Auftrag Nr.: 2004357

Bank  
Dresdner Bank Leipzig IBAN DE76  
Deutsche Bank Erlangen IBAN DE60  
Kreissparkasse Tübingen IBAN DE59

URL Nr. DE142830576

BLZ Kto. Nr. BIC  
643 800 11 0277 4224 00 SWIFT CREDE333  
653 100 75 0218 9200 00 SWIFT DEUTDE33  
643 500 70 0000 0000 55 SWIFT SOUAD333

Steuer-Nr. 2 099 00000

Seite 5



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis
2500	1	<b>NCU 573.5 Siemens 840 D</b> (Taktzeitoptimierung ca. 3 - 5 %) VCK1RJ0500560	
2600	1	<b>Anschluss an Zentralanlage</b> bestehend aus: 1 x Anschluß und Zulaufventil inkl. Ansteuerung (Außenkühlung, Arbeitsraumspülung und Wannenspülung), inkl. Montage und Verdrahtung. Bemerkung: Der Kunde stellt gereinigtes Kühlmittel (Öl) mit ca. 50 µm Filterfeinheit und einem Druck von ca. 2 bar und 250 ltr./min aus seiner Zentralanlage zur Verfügung. Das Kühlmittel fließt direkt von der Maschine (ohne Pumpe) in die Zentralanlage zurück. VCK1RJ0500561	
2700	1	<b>Druckerhöhungsanlage</b> 70 bar HD-Pumpe 20 ltr./min 8 programmierbare Druckstufen. VCK1RJ0500562	

Datum 18.08.2005

CHIRON-WEHRE GmbH & Co. KG  
 Industriestraße 23 D-78532 Tuttlingen  
 Telefon +49 (0) 74 61 640-0  
 Telefax +49 (0) 74 61 3150  
 info@chiron.de www.chiron.de

Ansprechpartner: Ingrid HRA 798

Auftrag Nr.: 2004357

Personlich haltende Gesellschaften  
 CHIRON-WERKE Beteiligungsgesellschaft mbH  
 Geschäftsführer: Dr.-Ing. Hans-Harburg Winkler  
 Dr.-Ing. Peter Brand  
 Dr.-Ing. Gerd Prust  
 Dr.-Ing. Gert Achim Wagner  
 Amtsgericht Tuttlingen HRB 672

Bank  
 Dresdner Bank Tuttlingen IBAN DE 76  
 Deutsche Bank Tuttlingen IBAN DE 66  
 Sparkasse Tuttlingen IBAN DE 39  
 Jet-Card-Nr. DE 142932875

BLZ  
 643 600 11  
 653 700 75  
 643 600 70  
 Steuer-Nr. 2138/00300

Seite 7

BIC  
 SWIFT DRESDE33  
 SWIFT DEUTDE33  
 SWIFT SOLADE33

Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis
------	-------	----------------------	-------

3400 1 **Innenkühlungspaket mit Absauganschluß**  
bestehend aus:

### 2 x Maschinenvorbereitung

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.

\* HSK A63 Werkzeughalter für innenspülende Werkzeuge erfordern die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.

Vorteile:  
- Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.  
- Reduzierung des Verschleißes der O-Ring-Dichtung in der Spannzange.

(Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)

### Voll gekapselter Arbeitsraum

### Absauganschluß

für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluß Ø 200 mm oben an der Maschine

### CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit:

Werkzeugplatzorganisation  
Schwesterwerkzeugorganisation  
Arbeitsfeldorganisation über 4-stellige Programm-Nr. im Bildschirm  
(nur bei Maschinen mit mehreren Arbeitsfeldern)  
Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufruf

VC02204110-01

3500 8 **Werkstückauflagenkontrolle**  
(Airsensoring)  
mit 1 Differenzdruckschalter,  
inkl. pneumatischer und elektrischer Installation  
VCS18101100

3600 1 **Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung**  
"öffnend" und "schließend", Betätigung über Zweihandstartauslösung  
VC02105300-00

Datum 18.08.2005

CHIRON WERKE GmbH & Co. KG  
Königsplatz 21 D-71532 Tübingen  
Telefon +49 (0) 714 6 1 940-0  
Telefax +49 (0) 714 6 3159  
info@chiron.de www.chiron.de

Ansprechpartner: Herr R. Hübner

Als sachlich haltende Gesellschaften:  
CHIRON WERKE Betriebsgesellschaft mbH  
Geschäftsführer: Dr.-Ing. Hans-Joachim Winkel,  
Dr.-Ing. Peter Freund,  
Dr.-Ing. Dirk Pauer,  
Dr.-Ing. (a.D.) Achim Wagner

Antragsteller: Tübingen HRB 322

Auftrag Nr.: 2004357

Bank:  
Deutscher Bank Tübingen IBAN DE 78  
Deutsche Bank Tübingen IBAN DE 88  
Kreissparkasse Tübingen IBAN DE 89

Ust-Id.-Nr. DE 42922875

Bl. f. Nr. Nr. BIC  
643 600 11 0272-228400 5571 BREDE3333  
653 700 73 0218 5200 00 SWIFT DEUT3333  
643 503 70 0009 0048 55 SWIFT SOLA3333

Steuer-Nr. 2 018 100350

Seite 8

Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis
3700	1	<p><b>Ölpaket</b>  erforderlich bei Verwendung von Öl und  Kühlschmiermittel bestehend aus:  - Strömungswächter in Außenkühlung, Innenkühlung,  Wannenspülung  - Strömungswächter im Absaugkanal,  - elektr. Hauptschaltung in der Pneumatikzuführung  - feuerhemmende Faltenbälge  - Absaugkanal rechts und links zur Absauganlage</p> <p><b>Bemerkung:</b>  Kundenseitig sind geeignete Feuerlöschgeräte und ausgebildetes  Personal sichzustellen. Anschluss an die zentrale  Absauganlage.  VCK1RJ0600563</p>	
3800	1	<p><b>Maschinenvorbereitung "Nordmann"</b>  - Bohrerbruchüberwachung -  2 PLC-Signale setzen  VCK1UH03413</p>	
3900	1	<p><b>Stationäres 3D-Tastsystem</b>  Typ TS 27 R, Fabr. RENISHAW,  mit Adapterplatte und  Abblasrohr für den Tastereinsatz,  zur Werkzeugbruchkontrolle (in einem Arbeitsfeld),  zur autom. Werkzeuglängenvermessung (bei FZ),  zur autom. Maschinenkompensation,  einschließlich prozeßnahe Messen, Software für Meßzyklen  und Strategieprogramm  Hinweis:  Zum Eichen des Tastsystems ist ein Werkzeughalter mit Zylinderstift notwendig.  Dieser ist nicht Bestandteil des Lieferumfangs.  VCS03100400</p>	

Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis
4000	1	<b>Elektrische Laderschnittstelle mit Profibus - Siemens</b>	<p><b>an W-Maschine bei Beladung durch manuelle oder automatische Beladetür</b> 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 V03.01, inkl. Schlüsselschalter und Kontrolleuchte im Kommandopult "mit Lader", inkl. direkte Türabfrage in Position "geöffnet".</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: - ggf. Automatiktüren - Signallampe, wenn nicht bereits in Grundmaschine - Werkzeugstandzeitüberwachung - Werkzeugbruchkontrolle - Vorrichtungsspülung - Werkstückauflagenkontrolle / Airsensing - Automatische Zentralschmierung</p> <p>VCS06101440</p>	
4100	1	<b>m-Funktions-Paket</b>	<p>m72/m73 m74/m75 m76 m78 (Verriegelung des Maschinenablaufes)</p> <p>2 m-Funktionspaare für einfache EIN/AUS-Funktion m-Funktionen zur Ansteuerung einer Peripherie mit externer Rückstellung</p> <p>VCS05101200</p>	
4200	1	<b>Voraussetzung für Beistellung von 2 NC-Rundtischen 160.2</b>	<p><b>inkl. Gegenlager, Grundplatte und Spannvorrichtung - Fabr. Hofmann</b></p> <p>VCK1WE02100511</p>	
4300	2	<b>Siemens - Antriebsmotor</b>	<p>VCK1WE04090</p>	
4400	2	<b>Kabelsatz</b>	<p>VCK1WE02100513</p>	
4500	2	<b>Blechabdeckung</b>	<p>VCK1WE02100514</p>	
4600	2	<b>Aufbau + Ausrichten der Vorrichtungen</b>	<p>Inbetriebnahme und Funktionsprüfung</p> <p>VCK1WE04256</p>	

Datum 18.08.2005

CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG  
Feststraße 33 D-71832 Tübingen  
Telefon +49 (0) 71 61 940-0  
Telefax +49 (0) 71 61 3199  
info@chiron.de www.chiron.de

Amaggenweg Tübingen BRN 298

Postfach Tübingen Gesellschaft  
CHIRON-WERKE Beschäftigtenverein m.H.  
Geschäftsführer: Dr.-Ing. Hans-Jürgen Weikert  
Dr.-Ing. Peter Grund  
Dr.-Ing. Dirk Pfaff  
Dr. rer. pol. Achim Deigler

Ansprache Tübingen HRB 672

Auftrag Nr.: 2004357

Banco  
Dresdner Bank Tübingen IBAN DE76  
Deutsche Bank Tübingen IBAN DE05  
Kreissparkasse Tübingen IBAN DE39  
USt-Id.Nr. DE 42952975

BLZ  
KW-Nr.  
643 800 11 0112 42 21 02  
453 750 75 0218 5703 00  
643 500 70 0000 0040 55  
Straße-Nr. 2101100300

Seite 10  
BIC  
SWIFT FOREST4 33 643  
SWIFT DEUTOF3303  
SWIFT SOLADEST01

Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis
4700	1	<b>Pneumatik-Anschluß</b>	mit ungesteuerter Leitung und 1 Anschlußkupplung VCK1WE04092	
4800	1	<b>4. und 5. Achse steckerfertig</b>	für NC Rundtisch VCS06100400	
5500	1	<b>Maschinensicherheit</b>	Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut. Mitberücksichtigt wurden die wichtigsten nichteuropäischen Standards. Auch in bezug auf die Personensicherheit entspricht die Maschine dem neuesten Stand der Technik. Durch die eingesetzten Hard- und Softwarebaugruppen und der Beachtung der Dokumentation und Beschilderung sind die Maschine sowie das Bedien-, Wartungs- und Transportpersonal optimal geschützt.  Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund regionaler Gesetzgebung oder spezieller Betriebsvorschriften können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt. VC02120050	
5600	1	<b>Ausfuhr</b>	Das Chiron CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Gemeinschaft ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich. VC02120200	
5700	1	<b>Kühlschmiermittel</b>	Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen. Bei Verwendung von Kühlmittel mit Ölzusatz > 15% und Schneidöl muß die Maschine vollgekapselt, abgesaugt und das Ölpaket eingesetzt werden.  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 Kühlmittelhersteller nehmen. VC02120000	

Datum 18.08.2005

CHIRON WERKE GmbH & Co. KG  
Industrie-Str. 13-28532 Badleibens  
Chiron - 49403 74 61 300 0  
Chiron - 49403 74 61 315 9  
info@chiron.de www.chiron.de

Anspruchsbildd. Fertigung HBA 700

Auftrag Nr.: 2004357

Finanzbuchhaltung/Geschäftsbüro  
CHIRON WERKE Bezugungsgeschäftsbüro  
Geschäftsbüro  
Dir. Ing. Hans-Joachim Wieden  
Dir. Ing. Peter Grund  
Dir. Ing. Dirk Prast  
Dir. Ing. Gert Achim Ziegler

Anspruchsbildd. Fertigung HFB 617

Bank  
Deutsche Bank Tullingen IBAN DE 26  
Deutsche Bank Tullingen IBAN DE 65  
Kreissparkasse Tullingen IBAN DE 39

USt-Id. Nr. DE 112962475

R.Z. Nr./Nr. BIC  
540 800 11 0271 4201 00 SAP-F (PREISLISTEN)  
650 700 75 0213 5700 00 SW-11 GEL (DE33000)  
840 800 70 0000 0048 65 SW-11 SCH (DE51101)

Seite 11

Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis
6600	1	<b>Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse</b> VC03100092	
6800	1	<b>Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss</b> vorbereitet für max. 20 Anschlüsse, ausgeführt sind 6 Anschlüsse einschließlich Anschlusskupplungen, davon 4 für Hydraulik, max. 210 bar und 2 für ungesteuerte Pneumatik. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult VC03100450	
7100	1	<b>Hydraulikaggregat</b> für Dauerbetrieb bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle VC03101060	
7500	1	<b>Ausbaustufen der Sinumerik 840D</b> VC04100024	
8200	1	<b>Umdrehungsvorschub</b> für Gewindeschneiden ohne Ausgleichfutter VC04100600-01	
8400	1	<b>Dienstleistungen</b> VC09100000	
8500	1	<b>Maschinenabnahme</b> In unserem Werk mit NAS-Teil kostenlos VC09100100	
9300	1	<b>Sonstiges</b> VC12100810-38	
9600	1	<b>Verpackung und Verladung</b> Einwegverpackung für LKW-Transport VC12101000-01	
9650	1	<b>Transport</b> inkl. Transportversicherung VCK1UH00006	

Datum 18.08.2005

CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG  
Tollstein 23 D-71512 Tutzingen  
Telefon +49 (0) 7141 1940-0  
Telefax +49 (0) 7141 3159  
info@chiron.de www.chiron.de

Antwortschein Anlagen HRB 298

Personlich haftende Gesellschafter:

CHIRON-WERKE Beteiligungsgesellschaft mbH  
Geschäftsführer: Dr.-Ing. Hans-Hermann Winkler  
Dr.-Ing. Peter Grund  
Dr.-Ing. Dirk Pösel  
Dr. rer. pol. Adnan Degenert

Antwortschein Anlagen HRB 672

Auftrag Nr.: 2004357

Bank:  
 Dresdner Bank Tutzingen  
 Deutsche Bank Tutzingen  
 Kreissparkasse Tutzingen  
 Hsta-Nr. DE 54232671

BLZ: 843 900 11  
Kto-Nr.: 0272 4201 80  
IBAN DE 26 843 900 11 0272 4201 80  
IBAN DE 25 843 900 70 0000 0048 65

Stichtag-Nr. 2108100300

Seite 12

BIC: Dresd3333  
SWIFT: DRESDE33  
SWIFT: DEUTDE33  
SWIFT: SOLADE33

Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis
9670	1	<b>Bemerkung :</b> Service - Betreuung durch Chiron SE Süd-West ( Remseck ) Telefon Nr. 0 71 46/ 28 77 444 VCK1WE02100520	
9690	1	<b>Service-Stundensätze</b>  VCK1WE0022	
9700	1	<b>Inbetriebnahme und Einweisung (max. 2 Tage)</b> In der Inbetriebnahme sind enthalten: - Feinjustieren und Abnahme nach CHIRON-Geometrieprotokoll - Gesamte Funktionsprüfung der Maschine - Kurzeinweisung des Bedienpersonals  Vor Inbetriebnahme sind vom Kunden folgende Leistungen zu erbringen: - Abladen und Transport der Maschine zum Aufstellort - Maschine aufstellen - Maschine elektrisch und pneumatisch anschließen Während der Inbetriebnahme durch CHIRON-Personal sind auf Anforderung Hilfspersonal und Hilfsmittel kostenfrei zur Verfügung zu stellen.  Folgende Zusatzleistungen werden nach Aufwand abgerechnet: - Einfahren, Produktion und Erprobung von Kundenwerkstücken und Einrichtungen - Über die Kurzeinweisung hinausgehende Schulung - Mehraufwendungen durch nicht erbrachte Kundenleistungen  Nach erfolgter Inbetriebnahme wird ein Abnahmeprotokoll erstellt, das von beiden Seiten unterzeichnet wird. VCK1Ru0500564	
9800	1	<b>Werkzeuge</b> Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl VC12101050	
9900	1	<b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 grauweiß nach RAL 9002 basaltgrau nach RAL 7012 VCC029000105	