

Pos Mng Bezeichnung

1000 1 Vertikales CNC-Fertigungszentrum CHIRON FZ15 W 147-66

1040 1 **Baujahr**: 2003

Zustand: Komplett überholt

1060 1 Spritzschutzverkleidung

Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert,

inkl. Maschinenleuchte

Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich

der Servicezonen

Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg

1080 1 Minibedienpult

mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62

1100 1 Werkstückwechseleinrichtung 0/180°

mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm² 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 Gewichtsdifferenz zwischen den beiden Tischseiten

1120 1 Verfahrwege:

X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm

Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene

(plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt)

1140 1 Hauptspindelantrieb mit AC-Motor

9,5 kW bei 100 % ED 14,0 kW bei 15 % ED

Drehzahlbereich: 20 - 10.500 min-1 - max. 90 Nm

1160 1 Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze 20

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 4 Plätzen) Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (steuerungsabhängig)

1180 1 Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem

(kein Referenzpunktanfahren)

Eilganggeschwindigkeit 40 m/min in allen Achsen

mit 0,5 g Beschleunigung



### 1200 1 SIEMENS CNC-Steuerung 840D

(PCU 20 / NCU 572.3, 6 Meßkreise, 1 Kanal)

inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S

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

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

Leistunganzeige im Bildschirm

Umdrehungsvorschub

Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung

### 1220 1 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.

### 1240 1 Betriebsstunden- und Stückzähler

im Bildschirm

### 1260 1 Steckdose 230 V

am Kommandopult

## 1280 1 Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät



#### 1300 1 Aufstellelemente

Bei Aufstellung in einer Blechwanne ist das Aufstellen direkt auf dem Blech der Wanne nicht zulässig. Für daraus resultierende Probleme kann keine Gewährleistung übernommen werden. Die Maschinenunterlagen zur Genehmigung enthalten einen Vorschlag für die entsprechende Ausführung der Blechwanne.

#### 1320 1 **Spülpistole**

mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum

#### 1340 1 Automatische zentrale Fettschmierung

#### 1360 1 Voll gekapselter Arbeitsraum

#### 1380 Späneförderer (Kratzband) 1

Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage. Behälterinhalt 400 I, Pumpenleistung 150 I/min bei 2,0 bar

#### Bei hohem Späneanfall oder zusätzlichen Spüloptionen 1400 1

und dem daraus resultierenden großen Kühlmittelvolumenstrom empfehlen wir, zur Beruhigung des Kühlmittels und der Verringerung der Reinigungszyklen am Späneförderer und den Kühlmittelleitungen, eine Kühlmittelanlage mit Behälterinhalt 900 I.

#### 1420 1 Kühlmittelanlage

Behälterinhalt 900 I, mit ND-Pumpe 200 l/min bei 2,0 bar (die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe) inkl. Wannenspülung

#### m-Funktions-Paket 1440 1

2 m-Funktionspaare für m72/m73 m74/m75 einfache EIN/AUS-Funktion m76 m-Funktionen zur Ansteuerung einer Peripherie mit externer Rückstellung m78

(Verriegelung des Maschinenablaufes)

#### 1460 1 Spaltsieb Ausführung W = 0,35

#### 1480 1 **Absauganschluß**

für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluß Ø 200 mm oben an der Maschine und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank

#### 1520 Maschinenfarbe 1

Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012

#### 1540 1 Werkzeuge

Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN 69 888, Gütestufe G 6, 3, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl



1560 1 **Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstauslieferung** 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

4/4