

Datenblatt Nr. 20407835 / 13.08.2024

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 15 W Wartungsarm Nr. 149-04

Zustand: Komplett überholt
Baujahr: 2006

1040	1	Bohrleistung in St 60 \varnothing 36 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 24 Fräsleistung in St 60 300 cm ³ /min.
------	---	---

Lieferumfang:

Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion
 mit Werkstückwechseleinrichtung
 Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall
 Führungen mit Langzeitfett schmierung

1060	1	Hauptspindeltrieb mit AC-Motor 9,5 kW bei 100 % ED 14,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - max. 90 Nm
------	---	--

1080	1	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene (plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt)
------	---	---

1100	1	Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 Werkzeugschaft Steilkegel 40 DIN 69871 + 72 Werkzeug- \varnothing max. 65 mm Werkzeug- \varnothing 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)
------	---	--

1120	1	Integrierte Werkstückwechseleinrichtung IWW 0/180° 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. 160 kg, max. 100 kg Gewichts differenz zwischen den beiden Tischseiten. Je Tischseite integriert: - NC-Rundtisch, Type AWU 160 P mit pneumatischer Klemmung. Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$. Planscheiben- \varnothing 160 mm, mit Zentrierbohrung \varnothing 50 +0,012, Fixierstift \varnothing 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10.
------	---	--

Datenblatt Nr. 20407835 / 13.08.2024

- CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung.
Brückenmaß 580 mm.
Gegenlager mit pneumatischer Klemmung.
Wange mit Anschlußkupplungen und Quick-Locator, rundtisch- und gegenlagerseitig.
2 x 2-adrige Energiezuführung.
Schwenkradius 200 mm.
- 4. bzw. 5. NC-Achse, steckerfertig.
- Pneumatik-Anschluß, ungesteuert.

1140 1 **Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**
digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem
(kein Referenzpunktanfahren)
Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen
mit 1 g Beschleunigung

1160 1 **SIEMENS CNC-Steuerung 840D**
(PCU 50 / NCU 572.4, 6 Meßkreise, 1 Kanal)
inkl. 10,4" TFT-Farbbildschirm / Volltastatur OP010S
Bedientafellogik Windows NT/XP
NC-Arbeitsspeicher 256 KB
(frei verfügbar max. 200 Programme)
für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025
Festplatte mit ca. 20 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 (1x V24) seitlich am Kommandopult
USB-Schnittstelle 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

Datenblatt Nr. 20407835 / 13.08.2024

Leistungsanzeige im Bildschirm
 Umdrehungsvorschub
 Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung

- | | | |
|------|---|--|
| 1180 | 1 | <p>CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm
 Anzeige der anstehenden Wartung:
 - Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten"
 - Warngrenze = "Wartung durchführen"
 - Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen"
 Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.</p> |
| 1200 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1220 | 1 | <p>Steckdose 230 V
 am Kommandopult</p> |
| 1240 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne "NOT-HALT" Taste,
 am Kommandopult</p> |
| 1260 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1280 | 1 | <p>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1300 | 1 | <p>Spritzschutzverkleidung
 Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte
 Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen
 Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg</p> |
| 1320 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
 mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,
 Behälterinhalt 150 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar</p> <p>(Bei Stahlbearbeitung und anderen langspanenden Materialien empfehlen wir den Einsatz einer Späneschnecke)</p> <p>Voraussetzung:
 Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem</p> |
| 1340 | 1 | <p>Minibediendpult
 mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62</p> |
| 1360 | 1 | <p>Aufstellelemente</p> |

Datenblatt Nr. 20407835 / 13.08.2024

- | | | |
|------|---|---|
| 1380 | 1 | <p>Spülpistole
mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung
in Belade- und Arbeitsraum</p> |
| 1400 | 1 | <p>Zentraler Pneumatik-Anschluß
ungesteuert mit 2 Anschlußkupplungen</p> |
| 1420 | 1 | <p>Stationäres 3D-Tastsystem
Typ TS 27 R, Fabr. RENISHAW,
mit Adapterplatte und
Abblasrohr für den Tastereinsatz,
zur Werkzeugbruchkontrolle (in einem Arbeitsfeld),
zur autom. Werkzeuglängenvermessung,
zur autom. Maschinenkompensation,
einschließlich prozeßnahe Messen, Software für Meßzyklen,
Strategieprogramm und Werkzeughalter mit Zylinderstift.</p> |
| 1440 | 1 | <p>Kühlmittelanlage FKA 350
Behälterinhalt 350 l,
mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar,
bis 200 l/min bei 1,9 bar
inkl. Wannenspülung und
Vorrichtungsspülung
mit Spüldüsen an der Mittentrennwand angebaut,
gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation.</p> |
| 1460 | 1 | <p>Arbeitsraumspülung
mit Spüldüsen beidseitig in der Spritzschutzverkleidung
und Mittentrennwandspülung
(Voraussetzung: Kühlmittelanlage)</p> |
| 1480 | 1 | <p>Pneumatik-Anschluß gesteuert
mit A/B Anschluß auf jeder Tischseite
für pneum. Spannvorrichtung
Zwei elektrisch gesteuerte Pneumatik-Anschlüsse
für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler,
wahlweise ein oder beide Spannkreise gemeinsam geregelt;
je Spannkreis eine Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter
(bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung)</p> |
| 1500 | 1 | <p>Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss
vorbereitet für max. 20 Anschlüsse,
ausgeführt sind 6 Anschlüsse
einschließlich Anschlusskupplungen, davon
4 für Hydraulik, max. 200 bar und
2 für ungesteuerte Pneumatik.
Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung,
mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult</p> |
| 1520 | 1 | <p>Hydraulikaggregat
für Dauerbetrieb
Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 l/min
einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen
einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle</p> |

Datenblatt Nr. 20407835 / 13.08.2024

- | | | |
|------|---|---|
| 1540 | 1 | Werkzeuge
Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden
nach DIN 69 888, Gütestufe G 6, 3, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl |
| 1560 | 1 | Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
basaltgrau nach RAL 7012 |