

CHIRON Group SE | Kreuzstraße 75 | 78532 Tuttlingen

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 15 W 173-51
1040	1	Zustand: Teilüberholt Baujahr: 2012 Gewicht: 8.000 kg
Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang		
1060	1	Fahrständermaschine mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik und Werkstückwechseleinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit Optimalem Spänefall
1080	1	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum Höhe 2140 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung und Vollkapselung mit Edelstahllamellen.
1100	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 12,0 kW bei 100 % ED 28,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - max. 180 Nm (nicht möglich bei high speed plus) Bohrleistung in St 60 ø 42 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 30 Fräsleistung in St 60 500 cm ³ /min.
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	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)

Angebot Nr. 20419969 / 15.08.2024

- 1160 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 Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten
- 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 **Automatische zentrale Fettschmierung**
- 1220 1 **SIEMENS CNC-Steuerung 840D**
(PCU 50 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal)
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S
Bedientafellogik Windows 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

Angebot Nr. 20419969 / 15.08.2024

Maschinendiagnose
absolute, indirekte Wegmeßsysteme
Leistungsanzeige im Bildschirm
Umdrehungsvorschub
Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung

- | | | |
|------|---|---|
| 1230 | 1 | <p>CHIRON Powersave
Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, Sperrluft, Airsensing und Nebenaggregaten in Produktionspausen bzw. zu programmierbaren Zeitpunkten mit Hilfe eines Schichtkalenders.
Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch mit einem variablen "Warmup"-Programm zur Wiederherstellung der Produktionsbereitschaft beginnt.</p> |
| 1240 | 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> |
| 1280 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
im Bildschirm</p> |
| 1300 | 1 | <p>Steckdose 230 V
am Kommandopult</p> |
| 1320 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
ohne "NOT-HALT" Taste,
am Kommandopult</p> |
| 1340 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1360 | 1 | <p>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
Signal "rot" = Störung
Signal "weiß" = Maschine beladen
Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1380 | 1 | <p>Minibediendpult
mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62</p> |
| 1420 | 1 | <p>Späneförderer
Mit Auswurfhöhe 1050 mm,
Behälterinhalt 130 l,
Auswurf nach links</p> |

Angebot Nr. 20419969 / 15.08.2024

- | | | |
|------|---|---|
| 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
 Vorrichtungsspülung
 mit Spüldüsen an der Mittentrennwand angebaut,
 gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation.</p> |
| 1460 | 1 | <p>Ölfreie Wartungseinheit
 mit automatischem Wasserabscheider,
 Drucküberwachung der Luftversorgung
 und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft</p> |
| 1480 | 1 | <p>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.</p> |
| 1500 | 1 | <p>Spülpistole
 mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung
 in Belade- und Arbeitsraum</p> |
| 1520 | 1 | <p>Korbspülung
 für Bearbeitung mit hohem Späneanfall
 inkl. Ringspülleitung</p> |
| 1540 | 1 | <p>Zentraler Pneumatik-Anschluß
 ungesteuert mit 2 Anschlußkupplungen</p> |
| 1600 | 1 | <p>Absauganschluß
 für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes,
 mit Anschluß Ø 175 mm oben an der Maschine
 und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank</p> |
| 1610 | 1 | <p>Werkzeuge
 Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden
 nach DIN 69 888, Gütestufe G 6, 3, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl</p> |
| 1620 | 1 | <p>Maschinenfarbe
 Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig
 hellgrau nach NCS S1502-B
 blau nach NCS S2050-R80B
 basaltgrau nach RAL 7012</p> |
| 1660 | 1 | <p>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 Komplet
 Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch</p> |