

Datenblatt Nr. 20412853 / 17.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 08 W Nr. 206-07

Baujahr: 2005
Kategorie: Funktionsgeprüft

1040	1	Bohrleistung in St 60 \varnothing 16 mm
		Gewindeschneiden M 12
		Fräsleistung in St 60 30 cm ³ /min.

Lieferumfang:
 Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung

1060	1	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 2,2 kW bei 100% ED 7,4 kW bei 25% ED Drehzahl bis 15.000 min ⁻¹ ; 23 Nm
------	---	--

1080	1	Verfahrwege:
		X-Achse 300 mm
		Y-Achse 250 mm
		Z-Achse 250 mm

1100	1	Automatischer Werkzeugwechsler
		Werkzeugplätze 12
		Werkzeugschaft HSK-A 32 DIN 69893
		Werkzeug- \varnothing max. 63 mm
		Werkzeuggewicht max. 0,7 kg (Durchschnitt 0,5 kg)
		Werkzeugwechselzeit ca. 0,5 s (steuerungsabhängig)

1120	1	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 550 x 300 mm ² mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x \varnothing 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite max. 200 kg, max. 50 kg Gewichts-differenz zwischen den beiden Tischseiten
------	---	--

1140	1	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes, absolutes Wegmeßsystem, Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse 40 m/min, Beschleunigung 0,7 g. Eilganggeschwindigkeit in Z-Achse 60 m/min, Beschleunigung 1,0 g.
------	---	---

Bemerkung:
 Unter normalen Umständen muß die Maschine nicht am Boden verankert werden.
 (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)

Datenblatt Nr. 20412853 / 17.10.2024

1160	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50.3 / NCU 573.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Windows XP 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) orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme Umdrehungsvorschub</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>Spritzschutzverkleidung verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe 2000 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte</p>

Datenblatt Nr. 20412853 / 17.10.2024

- | | | |
|------|---|--|
| 1280 | 1 | Kühlmittelanlage mit Spänebehälter
Inhalt 100 l, Pumpenleistung 60 l/min bei 1 bar,
Kühlmittelreinigung über auswechselbaren Siebkasten
und Sedimentationsbecken |
| 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 | Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig
fenstergrau nach RAL 7040
grauweiß nach RAL 9002
basaltgrau nach RAL 7012 |