

**Datenblatt Nr. 20443599 / 17.10.2024**

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	<b>Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 08 KSM 225-06</b>
1040	1	<p><b>Zustand:</b> Teil überholt  <b>Baujahr:</b> 2003 (<b>Komplett überholt in 2015</b>)</p> <p>Fahrständermaschine mit Starttisch            Führungen mit Langzeitfettsschmierung</p> <p>Bohrleistung in St 60 <math>\varnothing</math> 12 mm            Gewindeschneiden M 8            Fräsleistung in St 60 30 cm<sup>3</sup>/min.</p>
2000	1	<p><b>Spritzschutzverkleidung</b>            verschraubt, mit Beladetüre, elektrisch abgesichert,            Höhe 2070 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte</p>
3000	1	<p><b>Hauptspindelantrieb mit Motorspindel</b>            7 kW bei 100 % ED,            9 kW bei 25 % ED, wassergekühlt            Drehzahlbereich 20 - 30.000 min<sup>-1</sup>; 11 Nm            Drehzahlbeschleunigung und Abbremsung von 0 bis 30.000 min<sup>-1</sup>            jeweils 2 Sekunden</p>
4000	1	<p><b>NC-Schwenkkopf</b>            Schwenkbereich -20° / +115°            Eilganggeschwindigkeit 60 min<sup>-1</sup>            Auflösung 0,001°            mit direktem Messsystem</p>
5000	1	<p><b>Verfahrwege</b>            X-Achse 450 mm            Y-Achse 270 mm            Z-Achse 310 mm            (um 30 mm nach oben)</p>
6000	1	<p><b>Automatischer Werkzeugwechsel</b>            Werkzeugplätze 24            Werkzeugschaft HSK-A 40 DIN 69893            Werkzeug-<math>\varnothing</math> max. 50 mm            Werkzeug-<math>\varnothing</math>            bei freien Nachbarplätzen max. 100 mm            Werkzeuglänge 160 mm            Werkzeuggewicht max. 1,2 kg (max. Magazinbeladung 20 kg)            Werkzeugwechselzeit ca. 0,8 s (steuerungsabhängig)            Span-zu-Span-Zeit ca. 1,9 s (steuerungsabhängig)            Span-zu-Span-Zeit bei 90° ca. 2,3 s (steuerungsabhängig)</p>
7000	1	<p><b>Starttisch mit Spänewanne</b>            Aufspannfläche 770 x 290 mm<sup>2</sup>            mit Raster M16 x <math>\varnothing</math> 15 H7 x 50 mm            Tischbelastung max. 400 kg</p> <p>Aufspanntisch 40 mm tiefer</p>

## Datenblatt Nr. 20443599 / 17.10.2024

8000	1	<p><b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b>  digitale Direktantriebe und indirektem absolutem Wegmesssystem  Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse 75 m/min  Beschleunigung X-Achse 1 g, Y-Achse 1,5 g und Z-Achse 2 g</p> <p>Bemerkung:  Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)</p>
9000	1	<p><b>FANUC 18i MB5 - 5-Achsen-Bahnsteuerung</b>  10,4" Farbbildschirm  Programmspeicher 256 KB  Bohrzyklen G81-G89  absolute Wegmesssysteme  M- und T-Funktionen  Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)  Wiederstart im Programm  Makro B Unterprogrammtechnik  Look ahead  Simultanprogrammierung  Automatische Eckenverzögerung  32 Werkzeugkorrekturen  Schnittpunkt-Fräseradius-Bahnkorrektur  6 Nullpunktverschiebungen G54-G59  Metrisch-/Inch-Umschaltung  3D-Interpolation/Schraubenlinien-Interpolation  Direkte Spindeldrehzahlprogrammierung  Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden  Orientierter Spindelhalt  Schnittstelle RS 232C  Software-Endschalter  NC-Diagnose mit Hilfefunktion  Maschinendiagnose</p>
10000	1	<p><b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b>  im Bildschirm</p>
11000	1	<p><b>Steckdose 230 V</b>  am Kommandopult</p>
12000	1	<p><b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b>  ohne "NOT-HALT" Taste,  am Kommandopult</p>
14000	1	<p><b>Kühlmittelanlage mit Spänecontainer</b>  Behälterinhalt 100 l,  Pumpenleistung 60 l/min bei 1 bar  Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten  und Sedimentationsbecken</p>
15000	1	<p><b>Schaltschrankkühler</b>  als Türaufbaugerät</p>

## Datenblatt Nr. 20443599 / 17.10.2024

16000	1	<b>Spülpistole</b>
17000	1	<b>High Speed CPU</b> für Satzwechselzeit 0,4 s  AI Nano High Precision Contur Control AINHPCC  Bell Typ ACC/DEC
18000	1	<b>Beladetür der Spritzschutzverkleidung</b> automatisch "öffnend" und "schließend"
19000	1	<b>CHIRON Lasercontrol 40</b> zur Werkzeugbruchkontrolle zur autom. Werkzeugvermessung, zur autom. Maschinenkompensation mit NC-Option für prozessnahes Messen und Strategieprogramm, und Prüfdorn mit Werkzeughalter
20000	1	<b>Maßstabpaket</b> überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 450 x 270 x 280 mm
21000	1	<b>Absauganschluss</b> für kundenseitige Absaugung
22000	1	<b>Tasten des Minibedienpults einschließlich NOT-AUS</b> werden im Bedienfeld integriert
23000	1	<b>NC-Wender mit Spannstock KSP100</b> zur Bearbeitung der 6. Seite, aufgebaut auf NC-Schlitten Technische Beschreibung NC-Wender: Teilgenauigkeit +-30", max. Spindeldrehzahl 80 min-1, mit pneumatischer Klemmung, Ansteuerung über NC-Programm, inkl. Pneumatik-Anschlussgruppe
24000	1	<b>Abfrage Stangenende</b> angebaut außerhalb der Spritzschutzverkleidung
25000	1	<b>Kabinendurchbruch links</b> für Stangenzuführung Hinweis: Die Abfuhr der Fertigteile ist nicht enthalten.
26000	1	<b>Drehspindel mit Stangendurchlass max. Ø 32 mm</b> anstelle max. Ø 16 mm im Technologiepaket Drehbearbeitung 9 kW bei 100 %, 12 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich 15 – 8.000 min-1 – 14,3 Nm Spannzangenaufnahme Betätigungskraft 22 kN einstellbar auf 100 %, 50 % und 25 % Druckspannange 1536 E/4 ( Nann ) abgedichtet

## Datenblatt Nr. 20443599 / 17.10.2024

- |       |   |  |
|-------|---|--|
| 27000 | 1 | <b>Entnahmehandling</b><br>mit Abblasedüse und Rutschbleche<br>um das fertige Werkstück außerhalb der Maschine zu führen   |
| 28000 | 1 | <b>Ausbaustufen der Fanuc 18 i</b><br>Data Server mit Ethernet-Schnittstelle<br>RISC-Prozessor inkl. HPCC<br>High speed skip und erweiterte Makrovariablen<br>Laderschnittstelle für Stangenlader  |
| 29000 | 1 | <b>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstauslieferung</b><br>1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften<br>im DIN A4 Ordner in Deutsch<br>und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett<br>Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch |