

Datenblatt Nr. 20443599 / 17.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 08 KSM 225-06
1040	1	<p>Zustand: Teil überholt Baujahr: 2003 (Komplett überholt in 2015)</p> <p>Fahrständermaschine mit Starttisch Führungen mit Langzeitfettsschmierung</p> <p>Bohrleistung in St 60 \varnothing 12 mm Gewindeschneiden M 8 Fräsleistung in St 60 30 cm³/min.</p>
2000	1	<p>Spritzschutzverkleidung verschraubt, mit Beladetüre, elektrisch abgesichert, Höhe 2070 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte</p>
3000	1	<p>Hauptspindelantrieb mit Motorspindel 7 kW bei 100 % ED, 9 kW bei 25 % ED, wassergekühlt Drehzahlbereich 20 - 30.000 min⁻¹; 11 Nm Drehzahlbeschleunigung und Abbremsung von 0 bis 30.000 min⁻¹ jeweils 2 Sekunden</p>
4000	1	<p>NC-Schwenkkopf Schwenkbereich -20° / +115° Eilganggeschwindigkeit 60 min⁻¹ Auflösung 0,001° mit direktem Messsystem</p>
5000	1	<p>Verfahrwege X-Achse 450 mm Y-Achse 270 mm Z-Achse 310 mm (um 30 mm nach oben)</p>
6000	1	<p>Automatischer Werkzeugwechsel Werkzeugplätze 24 Werkzeugschaft HSK-A 40 DIN 69893 Werkzeug-\varnothing max. 50 mm Werkzeug-\varnothing 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>Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 770 x 290 mm² mit Raster M16 x \varnothing 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>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse 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>FANUC 18i MB5 - 5-Achsen-Bahnsteuerung 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-Fräserradius-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>Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm</p>
11000	1	<p>Steckdose 230 V am Kommandopult</p>
12000	1	<p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult</p>
14000	1	<p>Kühlmittelanlage mit Spänecontainer Behälterinhalt 100 l, Pumpenleistung 60 l/min bei 1 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten und Sedimentationsbecken</p>
15000	1	<p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p>

Datenblatt Nr. 20443599 / 17.10.2024

16000	1	Spülpistole
17000	1	High Speed CPU für Satzwechselzeit 0,4 s AI Nano High Precision Contur Control AINHPCC Bell Typ ACC/DEC
18000	1	Beladetür der Spritzschutzverkleidung automatisch "öffnend" und "schließend"
19000	1	CHIRON Lasercontrol 40 zur Werkzeugbruchkontrolle zur autom. Werkzeugvermessung, zur autom. Maschinenkompensation mit NC-Option für prozessnahes Messen und Strategieprogramm, und Prüfdorn mit Werkzeughalter
20000	1	Maßstabpaket überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 450 x 270 x 280 mm
21000	1	Absauganschluss für kundenseitige Absaugung
22000	1	Tasten des Minibedienpults einschließlich NOT-AUS werden im Bedienfeld integriert
23000	1	NC-Wender mit Spannstock KSP100 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	Abfrage Stangenende angebaut außerhalb der Spritzschutzverkleidung
25000	1	Kabinendurchbruch links für Stangenzuführung Hinweis: Die Abfuhr der Fertigteile ist nicht enthalten.
26000	1	Drehspindel mit Stangendurchlass max. Ø 32 mm 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 | Entnahmehandling
mit Abblasedüse und Rutschbleche
um das fertige Werkstück außerhalb der Maschine zu führen |
| 28000 | 1 | Ausbaustufen der Fanuc 18 i
Data Server mit Ethernet-Schnittstelle
RISC-Prozessor inkl. HPCC
High speed skip und erweiterte Makrovariablen
Laderschnittstelle für Stangenlader |
| 29000 | 1 | 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 Komplett
Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch |