

Datenblatt Nr. 20427115 / 17.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum FZ 15 SFA HS 236-90

1040	1	Zustand: Funktionsgeprüft Baujahr: 2007
------	---	--

Gewicht: 7.020 Kg Beton

Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang

Fahrständermaschine mit Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit NC-Schwenkeinrichtung
Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall
Führungen mit Langzeitfettsschmierung

Bohrleistung in St 60 \varnothing 42 mm (mit Wendepplattenbohrer)
Gewindeschneiden M 30
Fräsleistung in St 60 500 cm³/min.

1060	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor Verstärkter Spindelantrieb 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)
------	---	--

1080	1	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene
------	---	--

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

Bemerkung:

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

Datenblatt Nr. 20427115 / 17.10.2024

1140 1 **2-Achsen-Schwenkeinrichtung ZAS 280**
bestehend aus:
4. und 5. NC-Achse
kleinster Eingabeschritt 0,0001°

Schwenkachse
Schwenkwinkel $\pm 110^\circ$
Wiederholgenauigkeit $\pm 6''$ mit
absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220
durch Schneckentrieb
mit hydraulischer Klemmung
max. übertragbares Moment 1.100 Nm
Haltemoment 3.800 Nm
max. Drehzahl 30 min⁻¹

NC-Rundtisch Planscheibe $\varnothing 280$ mm
mit Gewinde- und Paßbohrungsraster
M16 x $\varnothing 15$ H7 x 50 mm
mit hydraulischer Klemmung
Wiederholgenauigkeit $\pm 6''$ mit
absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220
max. Transportlast 320 kg
durch Schneckentrieb
max. übertragbares Moment 700 Nm
Haltemoment 2.800 Nm
max. Drehzahl 45 min⁻¹ (steuerungsabhängig)

Aufspannflächen rechts und links der Planscheibe
mit Gewinde- und Paßbohrungsraster
M16 x $\varnothing 15$ H7 x 50 mm

Gegenlager mit hydraulischer Klemmung
ohne Antrieb
Haltemoment 3.800 Nm

Hydraulikaggregat

für Dauerbetrieb
Druck: 210 bar
einschl. Wegeventilen und Druckstufe zur Ansteuerung
von Planscheiben- und Gegenlagerklemmung,
komplett mit Hydraulikanschluß

Zentrale Hydraulik- oder Pneumatikdrehdurchführung

4-adrig, integriert in A- und B-Achse,
mit 4 O-Ring-Anschlüssen in der Mitte der Planscheibe
Bemerkung:

Kraftbetätigte Spannmittel auf der Planscheibe
erfordern zusätzliche Anschlüsse und Spannkreise.

Datenblatt Nr. 20427115 / 17.10.2024

1160	1	<p>Schwenkbares Kommandopult mit zusätzlicher Schiebetüre in der Spritzschutzverkleidung, elektrisch abgesichert, für gute Einsehbarkeit des Arbeitsraums während des Einrichtens</p>
1180	1	<p>HEIDENHAIN CNC-Steuerung iTNC 530 mit SIEMENS Vorschubmotoren inkl. 15,1" TFT Farb-Flachbildschirm / Volltastatur TE530B Hauptrechner MC422C, Ein-Prozessor-Version Festplatte mit 6 GB für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 und Heidenhain-Klartext-Format grafische Simulation des Bearbeitungsprogramms Bohrzyklen G81-G89 Bohr- und Fräsbilder M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter Simultanprogrammierung Konturzugprogrammierung freie Konturprogrammierung für nicht NC-gerechte bemaßte Werkstücke Zyklen-Unterstützung Polarkoordinaten Schwenken der Bearbeitungsebene TCPM (Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen bleibt unverändert) Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung Übergangsradien Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Spline-Interpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (V24) und RS 422 Fast-Ethernet-Schnittstelle 100BaseT orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme von Festplatte oder über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, direkte Wegmeßsysteme Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung Werkzeugmagazin mit fester Platzkodierung</p>

Datenblatt Nr. 20427115 / 17.10.2024

Werkzeugverwaltung mit Standzeitüberwachung
und Schwesterwerkzeugorganisation

- | | | |
|------|---|--|
| 1200 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
im Bildschirm</p> |
| 1220 | 1 | <p>Steckdose 230 V
am Kommandopult</p> |
| 1240 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1260 | 1 | <p>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
Signal "rot" = Störung
Signal "weiß" = Maschine beladen
Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1280 | 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> |
| 1300 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage,
Behälterinhalt 300 l, Pumpenleistung 150 l/min
bei 2,0 bar.</p> |
| 1320 | 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> |
| 1340 | 1 | <p>Spülpistole</p> |
| 1360 | 1 | <p>Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900
(für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si >= 12%)
Behälterinhalt 900 l,
mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar
und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar
Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50
mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal
Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine
inkl. Wannenspülung und
Vorrichtungsspülung
mit Spüldüsen gesteuert durch m-Funktionen,
zum Spülen der Bearbeitungsstation
(Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende
Verschlammten des Kühlmittelbehälters)</p> |

Datenblatt Nr. 20427115 / 17.10.2024

- 1380 1 **Maschinenvorbereitung**
für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40 oder DIN 69893 HSK A63*. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger und Strömungswächter, Magnetventil programmierbar über NC-Programm.
- *HSK A63 Werkzeughalter für innenspülende Werkzeuge erfordern die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.
Vorteile: - Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.
- Reduzierung des Verschleißes der O-Ring-Dichtung in der Spannzange.
- (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)
- 1400 1 **Messtaster für automatisches Messen in der Maschine HEIDENHAIN-Messtaster-Paket TS230**
- Messtaster mit eingebautem Interface Kabelverbindung
Tastereinsatz 40 mm mit Rubin-Kugel Ø 4 mm
- Maschinenvorbereitung an Werkzeugplatz T12 oder T20
- Strategieprogramm
mit Schaft SK 40 DIN 69871 und Radialausrichtgabel (nur bei HEIDENHAIN-Steuerung möglich)
Hinweis:
Zur Ausführung von Maschinenkompensationen mittels Messtaster ist eine geeignete Messfläche an der Maschine bzw. Spannvorrichtung oder ein optionaler Eichklotz (VCS12100800) erforderlich. (für Maschinen mit Korbwechsler)
- 1420 1 **Voll gekapselter Arbeitsraum**
- 1440 1 **Absaugaggregat mit Luftreiniger**
Absaugleistung 800 m³/h
- Rauche und Gase, die während der Bearbeitung entstehen, werden durch dieses Aggregat nicht ausgeschieden. In diesem Fall empfehlen wir den Anschluss an eine zentrale Absauganlage.
- 1460 1 **Ausbaustufen der Heidenhain iTNC 530**
- 1480 1 **Tragbares Handrad**
für konventionelles Verfahren mit "Not-Halt" Taster
(für Maschinen mit Heidenhain iTNC530)

Datenblatt Nr. 20427115 / 17.10.2024

1500	1	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 grauweiß nach RAL 9002 basaltgrau nach RAL 7012
1520	1	Gewährleistung Keine Gewährleistung
1540	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