

Datenblatt Nr. 20385504 / 16.09.2022

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum CHIRON FZ 15 L Nr. 167-21
1040	1	Zustand: Teilüberholt Baujahr: 2006
		Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang
1060	1	Fahrständermaschine mit Starttisch Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung
1080	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 13,0 kW bei 100 % ED 26,0 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 - 10.500 min ⁻¹ - max. 300 Nm Bohrleistung in St 60 ø 50 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 36 Fräsleistung in St 60 700 cm ³ /min.
1100	1	Verfahrwege: X-Achse 2000 mm Y-Achse 520 mm Z-Achse 630 mm mit variabler Werkzeugwechselebene
1120	1	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 40 Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 78 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 160 mm Werkzeuglänge max. 280 mm Werkzeuggewicht max. 5 kg (8kg) Werkzeugwechselzeit ca. 1,0 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,9 s (steuerungsabhängig)
1140	1	Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 2600 x 570 mm ² mit 3 T-Nuten 2 x 18 H12, 1 x 18 H8
1160	1	Arbeitsfeldererkennung M61/M62 für Pendelbetrieb 2 x 580 mm, Start- und Quittiertasten, beidseitig angebaut
1180	1	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit 40 m/min in allen Achsen Beschleunigung: 0,5 g in der X und Y Achse 0,7 g in der Z Achse

Datenblatt Nr. 20385504 / 16.09.2022

1200	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.4, 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. 2 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 (2x V24) seitlich am Kommandopult Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme Leistungsanzeige im Bildschirm Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung</p>
1210	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>

Datenblatt Nr. 20385504 / 16.09.2022

- | | | |
|------|---|--|
| 1220 | 1 | <p>CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm
 Anzeige der anstehenden Wartung:
 - Vorwargrenze = "Wartung vorbereiten"
 - Wargrenze = "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> |
| 1260 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1280 | 1 | <p>Steckdose 230 V
 am Kommandopult</p> |
| 1300 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne "NOT-HALT" Taste,
 am Kommandopult</p> |
| 2020 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 2040 | 1 | <p>Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 2060 | 1 | <p>Spritzschutzverkleidung
 Höhe 2400 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte
 Servicefreundlich durch abnehmbare Rückwände im Bereich der Servicezonen
 Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg</p> |
| 2080 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
 mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,
 Behälterinhalt 400 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar</p> <p>Voraussetzung:
 Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem</p> |
| 2100 | 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> |

Datenblatt Nr. 20385504 / 16.09.2022

- 2180 1 **Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900**
 (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si \geq 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
 (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende
 Verschlammen des Kühlmittelbehälters)
- 2200 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,
 Magnetventil programmierbar über NC-Programm.
- *Bei HSK A63 empfehlen wir für die Werkzeughalter 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)
- 2220 2 **2 x Spülpistole**
- 2240 1 **4. Achse steckerfertig**
 für NC Rundtisch
 (auf dem rechten Pendelfeld
 für ATU 280)
- 2260 1 **Maschinenfarbe**
 Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig
 fenstergrau nach RAL 7040
 grauweiß nach RAL 9002
 basaltgrau nach RAL 7012
- 2280 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 Komplet
 Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch
- 2285 1 **Gewährleistung**
 3 Monate nach Inbetriebnahme
 auf Teile, ausgenommen Verschleisssteile