

Datenblatt Nr. 20385345 / 16.09.2022

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum CHIRON FZ 15 S Nr. 234-53
1040	1	Zustand: Komplettüberholt Baujahr: 2003
		Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang
1060	1	Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit NC-Schwenkeinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung
1080	1	Spritzschutzverkleidung Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg
1100	1	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene
1120	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 7,5 kW bei 100 % ED 15,0 kW bei 10 % ED Drehzahlbereich: 20 - 10.500 min ⁻¹ - max. 95 Nm Bohrleistung in St 60 ø 36 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 24 Fräsleistung in St 60 250 cm ³ /min.
1140	1	Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 1100 x 450 mm ² 3 T-Nuten 2 x 18 H12, 1 x 18 H8 1 Fixierbuchse ø 15 H7 Tischbelastung max. 500 kg
1160	1	Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 65 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 150 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)

Datenblatt Nr. 20385345 / 16.09.2022

- | | | |
|------|---|--|
| 1180 | 1 | Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse
digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem
(kein Referenzpunktanfahren)
Eilganggeschwindigkeit 40 m/min in allen Achsen
mit 0,5 g Beschleunigung |
| 1200 | 1 | FANUC 18 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung
9,5" LCD-Monochrom-Bildschirm
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 |
| 1220 | 1 | Arbeitsraumspülung
mit Spüldüsen beidseitig in der Spritzschutzverkleidung |
| 1240 | 1 | Betriebsstunden- und Stückzähler
im Bildschirm |
| 1260 | 1 | Steckdose 230 V
am Kommandopult |
| 1280 | 1 | Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät |
| 1300 | 1 | Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
ohne "NOT-HALT" Taste,
am Kommandopult |
| 1320 | 1 | Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät |
| 1340 | 1 | m-Funktions-Paket
m72/m73 2 m-Funktionspaare für
m74/m75 einfache EIN/AUS-Funktion
m76 m-Funktionen zur Ansteuerung
m78 einer Peripherie mit externer Rückstellung
(Verriegelung des Maschinenablaufes) |

Datenblatt Nr. 20385345 / 16.09.2022

1360	1	Aufspanntisch 90 mm tiefer
1380	1	Aufstellelemente
1400	1	Späneförderer (Kratzband) 600 K-1/300 Auswurfhöhe 1200 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 300 ltr., Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 barinkl. Wannenspülung
1420	1	Beladetür der Spritzschutzverkleidung automatisch "öffnend" und "schließend", einschl. Zweihandstartauslösung
1440	1	Voll gekapselter Arbeitsraum
1460	1	Spülpistole
1480	1	Kühlmittelanschluss für Vorrichtungsspülen
1500	1	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69893 HSK A63. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm. Wir empfehlen 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)
1520	1	Hydraulikanschluss für 210 bar mit 2 Anschlusskupplungen A + B und hydraulischer Installation bis Anschluß außerhalb des Maschinenuntergestells, elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult pro Anschluss
1540	1	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl
2000	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