

Datenblatt Nr. 20385308 / 15.09.2022

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	CNC-Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 KW Baujahr: 2006
1040	1	Fahrständermaschine mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik und Werkstückwechseleinrichtung Führungen mit Langzeit-Fettschmierung
1050	1	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern, Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahl lamellen. Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte
1060	1	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62
1070	1	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 320 mm Z-Achse 360 mm
1080	1	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 7,5 kW bei 100 % ED 13,0 kW bei 25 % ED Drehzahl bis 15.000 min ⁻¹ ; 70 Nm Bohrleistung in St 60 ø 25 mm Gewindeschneiden M 20 Fräsleistung in St 60 120 cm ³ /min.
1090	1	Automatischer Werkzeugwechsler durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin, mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung über Blasluft Werkzeugplätze 48 Werkzeugkegel HSK-A 50 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 60 mm Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeuggewicht max. 3 kg Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)

Datenblatt Nr. 20385308 / 15.09.2022

- 1100 1 **Werkstückwechseleinrichtung 0/180°**
 mit Mittentrennwand aus Stahlblech
 Aufspannfläche 2 x 660 x 350 mm²
 ohne Rasterbohrbild
 Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s gewichtsabhängig, selbstregelnd
 durch selbstlernende Speed-Control
 Transportlast pro Seite max. 300 kg,
 max. 100 kg Gewichtsdiﬀerenz zwischen den beiden Tischseiten
- 1110 1 **Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**
 mit Direktantrieben und indirekten absoluten Wegmeßsystemen
 Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse 75 m/min.
 Beschleunigung X- Achse 1,0 g
 Y-Achse 1,5 g
 Z-Achse 2,0 g
- Bemerkung:
 Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert
 werden.
 (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)
- 1120 1 **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-Fräseradius-Bahnkorrektur
 6 Nullpunktverschiebungen G54-G59
 Metrisch-/Inch-Umschaltung
 3D-Interpolation/Schraubenlinien-Interpolation
 Direkte Spindeldrehzahlprogrammierung
 Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden
 Orientierter Spindelhalt
 Steckplatz für PCMCIA Speicherkarte
 Schnittstelle RS 232C seitlich am Kommandopult
 Software-Endschalter
 NC-Diagnose mit Hilfefunktion
 Maschinendiagnose
- High speed skip und erweiterte Makrovariablen**
 (schneller Meßeingang)

Datenblatt Nr. 20385308 / 15.09.2022

- | | | |
|------|---|--|
| 1130 | 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> |
| 1140 | 1 | <p>Thermodrive
 bei indirektem Wegmeßsystem</p> |
| 1150 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1160 | 1 | <p>Steckdose 230 V
 am Kommandopult</p> |
| 1170 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne "NOT-HALT" Taste,
 am Kommandopult</p> |
| 1180 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1190 | 1 | <p>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1200 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
 anstelle Standard-Kühlmittelanlage
 Auswurfhöhe 490 mm,
 Behälterinhalt 100 l,
 Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar
 Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten
 Maschenweite W = 0,35 mm</p> |
| 1220 | 1 | <p>Kühlmittelanlage FKA 350
 Behälterinhalt 350 l,
 mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar,
 bis 200 l/min bei 1,9 bar
 inkl. Wannenspülung</p> |
| 1230 | 1 | <p>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)</p> |

Datenblatt Nr. 20385308 / 15.09.2022

- | | | |
|------|---|---|
| 1240 | 1 | <p>Spülpistole
mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung
in Belade- und Arbeitsraum</p> |
| 1250 | 1 | <p>Ölfreie Wartungseinheit
mit automatischem Wasserabscheider,
Drucküberwachung der Luftversorgung
und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft</p> |
| 1260 | 1 | <p>Aufstellelemente</p> |
| 1270 | 1 | <p>4. und 5. NC-Achse steckerfertig</p> |
| 1275 | 1 | <p>Strömungswächter
für Standardkühlmittel bzw. Schwallwasser</p> |
| 1280 | 1 | <p>Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse</p> |
| 1290 | 1 | <p>Pneumatik-Anschluß gesteuert
mit A/B Anschluß auf jeder Tischseite
für pneum. Spannvorrichtung
Zwei elektrisch gesteuerte Pneumatik-Anschlüsse
für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler,
wahlweise ein oder beide Spannkreise gemeinsam geregelt;
je Spannkreis eine Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter
(bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung)</p> |
| 1300 | 1 | <p>Werkzeuge
Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden
nach DIN 69 888, Gütestufe G 6, 3, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl</p> |
| 1310 | 1 | <p>Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig
fenstergrau nach RAL 7040
blau nach NCS S2050-R80B
basaltgrau nach RAL 7012</p> |
| 1320 | 1 | <p>- Ausführung Dokumentation -</p> <p>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</p> |