

**Datenblatt Nr. 20385473 / 15.09.2022**

Pos	Mng	Bezeichnung	Preis
1000	1	<b>CNC-Fertigungszentrum CHIRON FZ 12 KW</b> <b>Baujahr: 2009</b>	
1040	1	<b>Baureihe 12</b> Bearbeitungsmedium Kühlmittel  <b>Fahrständermaschine</b> mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik Und Werkstückwechseleinrichtung Führungen mit Langzeitfettschmierung	
1060	1	<b>Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum</b> Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern, Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahlramellen. Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
1070	1	<b>Verfahrwege:</b> X-Achse            550 mm Y-Achse            400 mm Z-Achse            360 mm	
1080	1	<b>Digitaler Hauptantrieb mit Spindel</b> sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 1,5 kW bei        100% ED 3,7 kW bei        25% ED Drehzahl bis 12.000 min <sup>-1</sup> ; 17 Nm Drehzahlbeschleunigung von 0 auf 12.000 min <sup>-1</sup> oder Abbremsung in 0,7 Sekunden  Bohrleistung in St 60                    ø 16 mm Gewindeschneiden                        M 16 Fräsleistung in St 60                      80 cm <sup>3</sup> /min.	
1090	1	<b>Werkstückwechseleinrichtung 0/180°</b> mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 350 mm <sup>2</sup> mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x ø 15H7 x 50 mm 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	
1100	1	<b>Minibediendpult</b> mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	

## Datenblatt Nr. 20385473 / 15.09.2022

- 1110 1 **Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**  
mit Direktantrieben und indirekten absoluten Wegmeßsystemen  
Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse 40 m/min, Z-Achse 60 m/min.  
Beschleunigung X- und Y-Achse 0,7 g, Z-Achse 1,0 g
- Bemerkung:  
Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden.  
(Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)
- 1120 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- $\varnothing$  max. 60 mm  
Werkzeug- $\varnothing$  bei Nachbarplatz  
mit max.  $\varnothing$  40 mm max. 100 mm  
Werkzeug- $\varnothing$  bei Nachbarplatz  
mit max.  $\varnothing$  20 mm max. 125 mm  
Werkzeuglänge max. 250 mm  
Werkzeuggewicht max. 5 kg  
Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)  
Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)
- 1130 1 **FANUC 0 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung**  
10,5" Farbbildschirm  
Programmspeicher 128 KB  
Bohrzyklen G81-G89  
absolute Wegmeßsysteme  
M- und T-Funktionen  
Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)  
Wiederstart im Programm  
Makro B Unterprogrammtechnik  
Look ahead  
Simultanprogrammierung  
Automatische Eckenverzögerung  
64 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  
Erweiterte Makrovariablen

## Datenblatt Nr. 20385473 / 15.09.2022

- |      |   |  |
|------|---|--|
| 1140 | 1 | <p><b>CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm</b><br/>         Anzeige der anstehenden Wartung:<br/>         - Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten"<br/>         - Warngrenze = "Wartung durchführen"<br/>         - Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen"<br/>         Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM,<br/>         Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.</p>          |
| 1160 | 1 | <p><b>Aufstellelemente</b></p>   |
| 1170 | 1 | <p><b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b><br/>         im Bildschirm</p>  |
| 1180 | 1 | <p><b>Steckdose 230 V</b><br/>         am Kommandopult</p>   |
| 1190 | 1 | <p><b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b><br/>         ohne "NOT-HALT" Taste,<br/>         am Kommandopult</p>  |
| 1200 | 1 | <p><b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b></p>   |
| 1210 | 1 | <p><b>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale</b><br/>         Signal "rot" = Störung<br/>         Signal "weiß" = Maschine beladen<br/>         Signal "grün" = Maschine läuft</p>  |
| 1220 | 1 | <p>Ölfreie Wartungseinheit<br/>         mit automatischem Wasserabscheider,<br/>         Drucküberwachung der Luftversorgung<br/>         und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft</p>  |
| 1230 | 1 | <p><b>Spülpistole</b><br/>         mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung<br/>         in Belade- und Arbeitsraum</p>  |
| 1240 | 1 | <p><b>Späneförderer (Kratzband)</b><br/>         anstelle Standard-Kühlmittelanlage<br/>         Auswurfhöhe 490 mm,<br/>         Behälterinhalt 100 l,<br/>         Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar<br/>         Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten</p>  |
| 1250 | 1 | <p><b>Stationäres 3D-Tastsystem</b><br/>         Typ TS 27 R, Fabr. RENISHAW,<br/>         mit Adapterplatte und<br/>         Abblasrohr für den Tastereinsatz,<br/>         zur Werkzeugbruchkontrolle (in einem Arbeitsfeld),<br/>         zur autom. Werkzeuglängenvermessung (bei FZ),<br/>         zur autom. Maschinenkompensation,<br/>         einschließlich prozessnahem Messen, Software für Messzyklen,<br/>         Strategieprogramm und Werkzeughalter mit Zylinderstift.</p> |

## Datenblatt Nr. 20385473 / 15.09.2022

- 1260 1 **Messtaster für automatisches Messen in der Maschine**  
**Renishaw-Messtaster - Paket OMP 40-2LS**  
 zur Werkstückvermessung und  
 automatischen Maschinenkompensation  
 - Messtaster mit optischem Berührungsmodul  
 und Werkzeugkegel passend zur Maschinenspindel  
 - Tastereinsatz 58 mm mit Rubin-Kugel Ø 4  
 - Empfänger OMI mit integriertem Interface  
 - Tragarm für Infrarot-Empfänger  
 - Prozessnahes Messen  
 - Software für Messzyklen und Strategieprogramm
- Hinweis:  
 Zur Ausführung von Maschinenkompensationen mittels Messtaster  
 ist eine geeignete Messfläche an der Maschine bzw. Spannvorrichtung  
 oder ein optionaler Eichklotz (VCS12100800) erforderlich.
- 1270 1 **Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung**  
 "öffnend" und "schließend",  
 Betätigung "schließend" über Zweihandstartauslösung
- 1280 1 **Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse**
- 1290 1 **Zentraler Pneumatik-Anschluß**  
 ungesteuert, mit 2 Anschlußkupplungen
- 1300 1 **4. und 5. NC-Achse steckerfertig**
- 1310 1 **Werkzeuge**  
 Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden  
 nach DIN 1940, Gütestufe G 3,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl
- 1320 1 **Maschinenfarbe**  
 Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig  
 hellgrau nach NCS S1502-B  
 basaltgrau nach RAL 7012
- 1330 1 **- Ausführung Dokumentation -**
- 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