

Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 KS Nr. 462-84

- 1 1 **Teilüberholtes vertikales
Bearbeitungszentrum FZ 08 KS
Baujahr: 2001, Gewicht: 2.000 kg**

Maschinen-Nr. 462-84

Lieferumfang:



Maschinenabbildung ähnlich.
Das Musterfoto beinhaltet keine Ausstattungsbindung.



DE | Datenblatt | Ref 462-84.docx

CMS GmbH
Kreuzstraße 75
78532 Tuttlingen, Deutschland
Tel. +49 7461 940-3700
Fax: +49 7461 940-53700
cms@chiron.de
www.cms-retrofit.de

Geschäftsführung:
Rui Böninger

Seite 1 von 6

Deutsche Bank AG, Albstadt
IBAN: DE42653700750220814800
Kto.-Nr.: 22081 4800
BIC: DEUTDESS653

22.4.2020

Amtsgericht Stuttgart HRB 451099
Ust.-Id.-Nr. DE 812948040
Steuer-Nr. 21101/01726

Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 KS Nr. 462-84

Fahrständermaschine mit Starttisch

Hauptspindelantrieb mit AC-Motor erhöhter Drehzahlbereich

2,2 kW	bei 100% ED
7,2 kW	bei 25% ED
Drehzahlbereich:	20-15.000 min ⁻¹ – 23 Nm

Bohrleistung in St 60	Ø 16 mm
Gewindeschneiden	M 12
Fräsleistung in St 60	20 cm ³ /min

Verfahrwege:

X-Achse	300 mm
Y-Achse	250 mm
Z-Achse	250 mm

Automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze	23
Werkzeugschaft	HSK-A 32 DIN 69893
Werkzeug-Ø	max. 40 mm (50 mm bei freien Nebenplätzen)
Werkzeuglänge	160 mm
Werkzeuggewicht	max. 0,7 kg (Durchschnitt 0,5 kg)
Werkzeugwechselzeit	ca. 0,6 s (steuerungsabhängig)
Span-zu-Span-Zeit	ca. 1,9 s (steuerungsabhängig)

Starttisch mit Spänewanne

Aufspannfläche	620 x 270 mm ²
mit Raster	M16 x Ø 15 H7 x 50 mm
Tischbelastung	max. 150 kg

Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

AC-Servo-Motor, indirektes, absolutes Wegmeßsystem	
Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse:	40 m/min
Eilganggeschwindigkeit in Z-Achse:	60 m/min

Siemens CNC-Steuerung 840 D

(SIMATIC IPC / NCU 571.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal)
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S
NC-Arbeitsspeicher 256 KB
(frei verfügbar max. 200 Programme)
für die Abarbeitung von Teilprogrammen nach DIN 66025
Bohrzyklen G81-G89
Bohr- und Fräsbilder
M- und T-Funktionen
Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 KS Nr. 462-84

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
Maßstabfaktoren
Einfügen von Fasen und Radien
Universal-Schnittstelle RS 232 C (2x V24)
orientierter Spindelhalt
Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle
Maßangaben metrisch oder inch
Software-Endschalter
NC-Diagnose
Maschinendiagnose
absolute, indirekte Wegmeßsysteme
Umdrehungsvorschub

CMS Powersafe

Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, KM-Pumpen und Nebenaggregaten in Produktionspausen. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch in den Powersafe Modus wechselt.

Steckdose 230 V

am Kommandopult

Spritzschutzverkleidung

verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe 2000 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte

Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät

Aufstellelemente

Spülpistole



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 KS Nr. 462-84

Maschinenvorbereitung

für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel,
mit Hohlspindel, Abdichtung in der HSK-A 32 Spannzange,
Drehdurchführung an Motorhohlwelle,
Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,
Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger,
Magnetventil programmiert über NC-Programm

Kühlmittelanlage mit Spänebehälter

Behälterinhalt 100 ltr., Pumpenleistung 80 ltr./min bei 1 bar

Beladetür der Spritzschutzverkleidung

automatisch „öffnend“ und „schließend“

Sicherheitslichtschranke

für Automatiktüre

Walk Switch

Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale

Signal „rot“ = Störung
Signal „weiß“ = Maschine beladen
Signal „grün“ = Maschine läuft

Kühlmittelanschluss für Vorrichtungsspülen

Maßstabpaket

Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen
X, Y, Z = 300 x 250 x 250 mm
Bemerkung: Nullpunkt anfahren erforderlich

Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:

- NC-Rundtisch, Typ AWU P 100
passend auf Starttischraster
- 4. NC-Achse, steckerfertig
kleinstes Inkrement 0,001°
- Pneumatik-Anschluß, ungesteuert

Technische Beschreibung NC-Rundtisch

Genauigkeit ± 5 sek. **mit direktem Wegmeßsystem**
max. Spindeldrehzahl 80 min⁻¹

Spindel mit pneum. Klemmung, Spitzenhöhe 125 mm,
Planscheiben-Ø 100 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50+0,012,
Durchgangsbohrung 35 mm, Fixierstift Ø 10h7,
4 Befestigungsbohrungen M8



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 KS Nr. 462-84

CHIRON Standard-Rundtischgrundvorrichtung

mit:

- Grundplatte für AWU P 100 und Gegenlager
- Gegenlager mit pneumatischer Klemmung
- Zentrierflansch, rundtischseitig
- Zentrierflansch, gegenlagerseitig
- Gegenlagerbolzen
- 4-adrige Energiezuführung am Gegenlager
- 2 x Hydraulik
- 2 x Pneumatik
- Spitzenhöhe 180 mm
- Brückenmaß 250 mm

Airsensing

mit getrennten Ventilen für 2 Spannstellen

Elektrische Hauptabschaltung

in der Pneumatikzuführung

Pneumatik und Hydraulik Anschlüsse

Pneumatik-Anschluß (A + B)

für pneumatische Spannvorrichtung
Ein elektrisch gesteuerter Pneumatik-Anschluß
für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler;
Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter
(bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung)

-

Dokumentation

1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften
im DIN A4 Ordner in Englisch
und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett
Sprache Bedienung / Sicherheit Englisch

Maschinenfarbe

Zweikomponenten-Strukturlack
hellgrau nach NCS S1502-B

Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE
Neutralleiter: belastbar
Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar
Umgebungstemperatur: max. 40°



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 KS Nr. 462-84

Hinweis Ausfuhrgenehmigung

Das Chiron CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.

Hinweis Maschinensicherheit

Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut. Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt.

Hinweis Kühlschmiermittel

Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen. Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht. Die Maschine enthält verschiedene Kunststoffe, Lacke, Harze und Klebstoffe, die mit großer Sorgfalt für den Einsatz von Kühlschmierstoffen, bzw. Schneidölen ausgewählt wurden. Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen. Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.

