

Datenblatt I FZ 15 W Nr. 147-37

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 15 W Nr. 147-37 Baujahr: 2003, Gewicht: 7.820 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 15 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit Werkstückwechseleinrichtung geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfett schmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen	
600	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
700	1,00 ST	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster M 16 x Ø 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s, gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 – max. 300 kg max. 100 kg Gewichts differenz zwischen den beiden Tischseiten	
800	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene	
900	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 9,5 kW bei 100% ED 14,0 kW bei 15% ED Drehzahlbereich: 20 – 12.000 min ⁻¹ – max. 90 Nm Bohrleistung in St 60 Ø 36 mm mit Wendeplattenbohrer Gewindeschneiden M 24 Fräsleistung in St 60 250 cm ³ /min	



Datenblatt I FZ 15 W Nr. 147-37

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1000	1,00 ST	Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 (Kuppeldrehzahl) Werkzeugschaft SK 40 DIN 69871 + 72 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)	
1100	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen mit 1 g Beschleunigung Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)	
1200	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50.3 / NCU 572.5) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 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	



Datenblatt I FZ 15 W Nr. 147-37

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) 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	
1300	1,00 ST	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.	
1400	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1500	1,00 ST	Steckdose 230 V im Bildschirm	
1600	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1700	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1800	1,00 ST	Aufstellelemente	
1900	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
2000	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
2100	1,00 ST	Zentraler Pneumatik-Anschluss Ungesteuert mit 2 Anschlusskupplungen	



Datenblatt I FZ 15 W Nr. 147-37

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2200	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2300	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) 600K-1/300 Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage Behälterinhalt 400 ltr., mit Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 bar inkl. Wannenspülung	
2400	1,00 ST	Kühlmittelanlage TPF 350 / FKA 900 (neu) (auch für schlamm bildende Werkstoffe z.B. Grauguss, GGG, Al mit Si \geq 12%) Behälterinhalt 900 l ND-Pumpe 100 l/min bei 2,4 bar bis 250 l/min bei 2,3 bar HD-Pumpe 30 l/min bei 30 bar Vollstromreinigung über Trommel-Papierbandfilter TPF 350 mit Kühlmittelreinigung 50 μ m nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine	
2500	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2600	1,00 ST	Thermocontrol	
2700	1,00 ST	Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss vorbereitet für max. 20 Anschlüsse, ausgeführt sind 6 Anschlüsse einschließlich Anschlusskupplungen, davon 4 für Hydraulik, max. 210 bar und 2 für ungesteuerte Pneumatik. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
2800	1,00 ST	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 ltr./min. einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	



Datenblatt I FZ 15 W Nr. 147-37

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2900	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3000		Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2.5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
3100	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3200	1,00 ST	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	
3300		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3400		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3500		Hinweis Maschinensicherheit Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung. Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt. Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI- Schutzeinrichtung.	



Datenblatt I FZ 15 W Nr. 147-37

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3600		<p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen.</p> <p>Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz > 15% Öl und Schneidöl muss die Maschine vollgekapselt und abgesaugt werden, da sonst Verpuffungsgefahr besteht.</p> <p>Die Maschine enthält verschiedene Kunststoffe, Lacke, Harze und Klebstoffe, die mit großer Sorgfalt für den Einsatz von Kühlschmierstoffen, bzw. Schneidölen ausgewählt wurden.</p> <p>Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen.</p> <p>Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.</p>	

CHIRON Group SE

