

## Datenblatt I FZ 15 KS FX Nr. 129-19

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	<p><b>Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 15 KS FX Nr. 129-38</b></p> <p><b>Baujahr: 2001, Gewicht: 8.700 kg</b></p>	
200	1,00 ST	<b>Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang</b>	
300	1,00 ST	<p><b>Baureihe 15</b> Bearbeitungsmedium Kühlmittel</p>	
400	1,00 ST	<p><b>Fahrständermaschine</b> in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit NC-Schwenkeinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung</p> <p><b>Spritzschutzverkleidung</b> Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg</p> <p><b>2-Achsen-Schwenkeinrichtung ZAS 280</b> <b>bestehend aus:</b> 4. und 5. NC-Achse kleinster Eingabeschritt 0,0001°</p> <p>Schwenkachse Schwenkwinkel <math>\pm 100^\circ</math> Wiederholgenauigkeit <math>\pm 8''</math> mit absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220 durch Schneckentrieb mit hydraulischer Klemmung max. übertragbares Moment 1.100 Nm Haltemoment 3.600 Nm max. Drehzahl 20 min<sup>-1</sup></p> <p>NC-Rundtisch Planscheibe <math>\varnothing 280</math> mm mit Rasterbohrbild M16 x <math>\varnothing 15</math> H7 x 50 mm mit hydraulischer Klemmung Wiederholgenauigkeit <math>\pm 8''</math> mit absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220 max. Transportlast 300 kg durch Schneckentrieb</p>	



**Datenblatt I FZ 15 KS FX Nr. 129-19**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		max. übertragbares Moment 700 Nm Haltemoment 2.800 Nm max. Drehzahl 33 min <sup>-1</sup>  Gegenlager mit hydraulischer Klemmung  ohne Antrieb Haltemoment 3.600 Nm Hydraulikaggregat für Planscheiben- und Gegenlagerklemmung  <b>Zentrale Hydraulik- oder Pneumatikdrehdurchführung</b> 4-adrig, integriert in A- und B-Achse, mit 4 O-Ring-Anschlüssen in der Mitte der Planscheibe Bemerkung: Kraftbetätigte Spannmittel auf der Planscheibe erfordern zusätzliche Anschlüsse und Spannkreise.  <b>Verfahrwege:</b> X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm	
	1,00 ST	<b>Hauptspindeltrieb mit AC-Motor</b> 9,5 kW bei 100 % ED 14,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 20.000 min <sup>-1</sup> - max. 90 Nm Drehzahlbeschleunigung und Abbremsung von 0 – 20.000 min <sup>-1</sup> jeweils 2,2 Sekunden  Bohrleistung in St 60 ø 36 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 24 Fräsleistung in St 60 250 cm <sup>3</sup> /min.	
	500 1,00 ST	<b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> Werkzeugplätze 48 Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 82 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 125 mm Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeuggewicht max. 5,0 kg (optional max. 10,0 kg) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)	



**Datenblatt I FZ 15 KS FX Nr. 129-19**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
600	1,00 ST	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b> digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktfahren) Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen Beschleunigung: 0,5 g in der X Achse 1,0 g in der Y Achse 1,2 g in der Z Achse Bemerkung: Unter normalen Umständen muß die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)	
700	1,00 ST	<b>HEIDENHAIN CNC-Steuerung TNC 430 M</b> mit SIEMENS Achs- und Hauptspindel-Antriebstechnik (9 Achsen plus Spindel) inkl. 10,4“ TFT Farb-Flachbildschirm / Volltastatur Festplatte mit 1,5 GB für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 und Heidenhain-Klartext-Format 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 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (V24) und RS 422 orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle	



**Datenblatt I FZ 15 KS FX Nr. 129-19**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Maßangabe metrisch oder inch	
		Software-Endschalter	
		NC-Diagnose	
		Maschinendiagnose	
		absolute, indirekte Wegmesssysteme	
		Umdrehungsvorschub	
		Werkzeugmagazin mit fester Platzkodierung	
800	1,00 ST	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
900	1,00 ST	<b>Steckdoser 230 V</b> im Bildschirm	
1000	1,00 ST	<b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>	
1100	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	
1200	1,00 ST	<b>Spülpistole</b>	
1300	1,00 ST	<b>Automatische zentrale Fettschmierung</b>	
1400	1,00 ST	<b>Voll gekapselter Arbeitsraum</b>	
1500	1,00 ST	<b>Späneförderer (Kratzband)</b> Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 400 l, Pumpenleistung 150 l/min bei 2,0 bar inkl. Wannenspülung	
1600	1,00 ST	<b>Kühlmittelanlage</b> (für schlamm bildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG) Behälterinhalt 800 l, mit ND-Pumpe 200 l/min bei 2,5 bar (die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe) und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar Kühlmittelteilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50 und Doppelschaltfilter inkl. Wannenspülung (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende Verschlammten des Kühlmittelbehälters)	
1700	1,00 ST	<b>Maschinenvorbereitung</b> 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	



**Datenblatt I FZ 15 KS FX Nr. 129-19**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Magnetventil programmierbar über NC-Programm. *Bei HSK A63 empfehlen wir für die Werkzeughalter die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb. Vorteile: Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
1800	1,00 ST	<b>Absauganschluss mit Stecker</b> für kundenseitige Absaugung mit einer Steckdose 400 V 15 A	
1900	1,00 ST	<b>Maßstabpaket</b> Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 550 x 400 x 360 mm	
2000	1,00 ST	<b>Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse</b>	
2100	1,00 ST	<b>Hydraulikanschluss ungesteuert</b> inkl. Schott-Verschraubung und Schnellkupplung geführt von Anschluß außerhalb des Maschinenuntergestells auf die Drehdurchführung des ZAS 280	
2200	1,00 ST	<b>Ethernet-Karte</b> einschl. Software für TNC 430M	
2300	1,00 ST	<b>Tragbares Handrad, Fabr. Heidenhain</b>	
2400	1,00 ST	<b>Pneumatik-Anschluss (A + B)</b> ein elektrisch gesteuerter Pneumatik-Anschluß Steuerung über Taste AUF/ZU im Bedienpult für doppelt wirkende Spannzylinder, inkl. Spanndruckkontrolle geführt bis Anschluß außerhalb des Maschinenuntergestells für Spannen und Lösen bzw. zu Ansteuerung des AMF-Spannsystems (Druckwandler) nicht auf die Drehdurchführung)	
2500	1,00 ST	<b>Hydraulikanschluss ungesteuert</b> inkl. Schott-Verschraubung und Schnellkupplung geführt von Anschluß außerhalb des Maschinenuntergestells auf die Drehdurchführung des ZAS 280	
2600	1,00 ST	<b>Tragbares Handrad, Fabr. Heidenhain</b>	
2700	1,00 ST	<b>Parametrisierung des Zyklus 19</b>	



**Datenblatt I FZ 15 KS FX Nr. 129-19**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2800	1,00 ST	<b>Werkzeuge</b> Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5 in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
2900	1,00 ST	- <b>Ausführung Dokumentation</b> -	
3000	1,00 ST	<b>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung</b> 1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften im DIN A4 Ordner in XXXX und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett Sprache Bedienung / Sicherheit XXXX	
3100	1,00 ST	<b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3200		<b>Netzanschluss</b> Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3300		<b>Hinweis Ausfuhrgenehmigung</b> Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3400		<b>Hinweis Maschinensicherheit</b> 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 KS FX Nr. 129-19

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3500		<p><b>Hinweis Kühlschmiermittel</b></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 &gt; 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

