

Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10 Baujahr: 2009, Gewicht: 7.500 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 12 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik Und Werkstückwechseleinrichtung Führungen mit Langzeitfettsschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern, Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahllamellen. Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm	
700	1,00 ST	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 1,5 kW bei 100% ED 3,7 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20 – 15.000 min ⁻¹ – max. 17 Nm Drehzahlbeschleunigung von 0 auf 12.000 min ⁻¹ oder Abbremsung in 0,7 Sekunden Bohrleistung in St 60 ø 16 mm Gewindeschneiden M 16 Fräsleistung in St 60 80 cm ³ /min.	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
800	1,00 ST	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspanfläche 2 x 660 x 350 mm ² mit Gewinde- und Passbohrungsrastrer 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	
900	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
1000	1,00 ST	Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Direktantrieben und indirekten absoluten Wegmeßsystemen Eilganggeschwindigkeit in X-, 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.)	
1100	1,00 ST	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 Werkzeug-ø bei Nachbarplatz mit max. ø 40 mm max. 100 mm Werkzeug-ø bei Nachbarplatz mit max. ø 20 mm max. 125 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 I CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1200	1,00 ST	FANUC 0 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung 10,5" 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 64 Werkzeugkorrekturen Schnittpunkt-Fräserradius-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 Skip, High speed skip erweiterte Makrovariablen	
1300	1,00 ST	CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm Anzeige der anstehenden Wartung: - Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten" - Warngrenze = "Wartung durchführen" - Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen" Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1400	1,00 ST	Aufstellelemente	
1500	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1600	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1700	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1800	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
1900	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
2000	1,00 ST	Ölfreie Wartungseinheit mit automatischem Wasserabscheider, Drucküberwachung der Luftversorgung und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft	
2100	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
2200	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) anstelle Standard-Kühlmittelanlage Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 100 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten	
2300	1,00 ST	Stationäres 3D-Tastsystem Typ TS 27 R, Fabr. RENISHAW, mit Adapterplatte und Abblasrohr für den Tastereinsatz, zur Werkzeugbruchkontrolle (in einem Arbeitsfeld), zur autom. Werkzeuglängenvermessung (bei FZ), zur autom. Maschinenkompensation, einschließlich prozessnahe Messen, Software für Messzyklen, Strategieprogramm und Werkzeughalter mit Zylinderstift.	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2400	1,00 ST	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.	
2500	1,00 ST	Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung "öffnend" und "schließend", Betätigung "schließend" über Zweihandstartauslösung	
2600	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse -	
2700	1,00 ST	Zentraler Pneumatik-Anschluss ungesteuert, mit 2 Anschlusskupplungen	
2800	1,00 ST	4. und 5. Achse steckerfertig	
2900	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
3000	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
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	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 265-10

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3300		Hinweis Ausführungsgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung erforderlich.	
3400		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.	
3500		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.	

