

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

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	<b>Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 15 KS FX Nr. 129-19</b>  <b>Baujahr: 2001, Gewicht: 8.700 kg</b>	
200	1,00 ST	<b>Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang</b>	
300	1,00 ST	<b>Baureihe 15</b> Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	<b>Fahrständemaschine</b> in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit NC-Schwenkeinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfett schmierung  <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  <b>2-Achsen-Schwenkeinrichtung ZAS 280</b> bestehend aus: 4. und 5. NC-Achse kleinster Eingabeschritt 0,0001°  Schwenkachse Schwenkwinkel $\pm 100^\circ$ Wiederholgenauigkeit $\pm 8''$ mit absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220 durch Schneckentrieb mit hydraulischer Klemmung max. übertragbares Moment 1.100 Nm Haltemoment 2.000 Nm max. Drehzahl 16 min-1  NC-Rundtisch Planscheibe $\varnothing 280$ mm mit Rasterbohrbild M16 x $\varnothing 15$ H7 x 50 mm mit hydraulischer Klemmung Wiederholgenauigkeit $\pm 8''$ mit absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220 max. Transportlast 300 kg durch Schneckentrieb	



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

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		max. übertragbares Moment 700 Nm Haltemoment 1.500 Nm max. Drehzahl 25 min <sup>-1</sup>  Gegenlager mit hydraulischer Klemmung ohne Antrieb Haltemoment 2000 Nm  Hydraulikaggregat für Planscheiben- und Gegenlagerklemmung  Zentrale Hydraulik- oder Pneumatikdrehdurchführung 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	
500	1,00 ST	<b>Hauptspindeltrieb mit AC-Motor</b> 9,5 kW bei 100 % ED 14,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min <sup>-1</sup> - max. 90 Nm  Bohrleistung in St 60                      ø 36 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden                            M 24 Fräsleistung in St 60                        250 cm <sup>3</sup> /min.	
600	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
700	1,00 ST	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b> digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktanfahren) 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.)	
800	1,00 ST	<b>SIEMENS CNC-Steuerung 840D</b> (MMC 103 / NCU 573.2, 6 Messkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S Festplatte, 1,5 GB Programmspeicher zur freien Verfügung Dialogprogrammierung, Frässimulation, blockweises Nachladen von der Festplatte 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 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	



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

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		NC-Diagnose/Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme Leistungsanzeige im Bildschirm Umdrehungsvorschub Look ahead mit dynamischer Vorsteuerung	
		<b>PCI / ISA Adapter</b> mit 2 Steckplätzen	
		<b>Netzwerkkarte</b> inkl. Installation mit 3 Anschlüssen (AUI, RJ45, RG58) Die Verkabelung zum Netzwerk ist nicht enthalten.	
900	1,00 ST	<b>CMS Powersafe</b> 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.	
1000	1,00 ST	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
1100	1,00 ST	<b>Steckdoser 230 V</b> im Bildschirm	
1200		<b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>	
1300	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	
1400	1,00 ST	<b>Spülpistole</b>	
1500	1,00 ST	<b>Automatische zentrale Fettschmierung</b>	
1600	1,00 ST	<b>Bedienpult an der Vorderseite</b>	
1700	1,00 ST	<b>Voll gekapselter Arbeitsraum</b>	
1800	1,00 ST	<b>Späneförderer (Kratzband)</b> Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 300 l, Pumpenleistung 150 l/min bei 1,3 bar inkl. Wannenspülung	



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

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1900	1,00 ST	<b>Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900</b> (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si $\geq$ 12%) Behälterinhalt 900 l, mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine inkl. Wannenspülung und	
2000	1,00 ST	<b>Maschinenvorbereitung</b> für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40 oder DIN 69893 HSK A63*. mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm.  * HSK A63 Werkzeughalter für innenspülende Werkzeuge erfordern die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb. Vorteile: -Verminderungen der Verstopfung der Kühlmittelbohrung in den Werkzeugen - Reduzierung des Verschleißes der O –Ring-Dichtung in der Spannzange  (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2100	1,00 ST	<b>Späneschnecke</b> <b>Eingebaut im Maschinenfuß</b>	
2200	1,00 ST	<b>Elektrische Laderschnittstelle mit Hartingstecker</b> für automatisches Ladesystem, seitlich im Schaltschrank eingebaut, Schlüsselschalter und Kontrollleuchte im Kommandopult "mit Lader". ohne Inbetriebnahme	



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

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2300	1,00	ST <b>Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse</b>	
2400	1,00	ST <b>Zentrale Hydraulik- oder Pneumatikdrehdurchführung</b> 4-adrig, integriert in A- und B-Achse, mit 2 Anschlusskupplungen in der Mitte der Planscheibe Voraussetzung: Hydraulikanschlüsse mit Hydraulikaggregat oder gesteuerte Pneumatik	
2500	1,00	ST <b>Vorbereitung für Schunk-Spannsystem</b> (integriert mit ZAS 280)	
2600		<b>Pneumatik-Anschluss</b> mit ungesteuerter Leitung und 1 Anschlusskupplung	
2700		<b>Pneumatik-Anschluss (A + B)</b> für pneumatischer Spannvorrichtung Ein elektrisch gesteuerter Pneumatik-Anschluss für doppelt wirkende Spannzylinder; ein druckregler; Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter (bei Druckänderung entfällt die Druckschalter-Nachführung)	
2800	1,00	ST - <b>Ausführung Dokumentation -</b>	
2900	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 Komplet Sprache Bedienung / Sicherheit XXXX	
3000	1,00	ST <b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3100		<b>Netzanschluss</b> Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3200		<b>Hinweis Ausfuhrgenehmigung</b> Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	



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

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3300		<p><b>Hinweis Maschinensicherheit</b></p> <p>Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung.</p> <p>Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt.</p> <p>Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI-Schutzeinrichtung.</p>	
3400		<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. Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.</p>	

