

## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

1	1	<b>Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 15 W Baujahr: 2004, Gewicht: 7.820 kg</b>
---	---	---

**Maschinen-Nr. 148-27**



Maschinenabbildung ähnlich.  
Das Musterfoto beinhaltet keine Ausstattungsbindung.

DE | Datenblatt | Ref 148-27.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 7

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

4.2.2020

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



## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

Lieferumfang:

### Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion

mit Werkstückwechseinrichtung  
geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall  
Führungen mit Langzeitfett schmierung

### Hauptspindelantrieb mit AC-Motor

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 Wendeplattenbohrer
Gewindeschneiden	M 24
Fräsleistung in St 60	300 cm <sup>3</sup> /min

### Verfahrwege:

X-Achse	550 mm
Y-Achse	400 mm
Z-Achse	425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene

### Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze	20
Werkzeugschaft	SK 40 DIN 69871 + 72
Werkzeug-Ø	max. 65 mm
Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen	max. 175 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)

### Werkstückwechseinrichtung 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 beiden Tischseiten



## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

### Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem  
(kein Referenzpunktanfahren)  
Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen  
mit 1,0 g Beschleunigung

### SIEMENS CNC-Steuerung 840D

(PCU 20 / NCU 572.4, 6 Messkreise, 1 Kanal)  
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S  
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  
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



## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

### 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.

### 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.

### Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm

### Steckdose 230 Volt Am Kommandopult

### Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult

### Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät

### Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale

Signal "rot" = Störung  
Signal "weiß" = Maschine beladen  
Signal "grün" = Maschine läuft

### Spritzschutzverkleidung

Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte  
Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen  
Arbeitsraumtrennung mit senkrechtem Faltenbalg

### Späneförderer (Kratzband),

mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,  
Behälterinhalt 300 ltr., mit Pumpenleistung 300 ltr/min bei 1,3 bar  
inkl. Wannenspülung



## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

### Kühlmittelanlage

Behälterinhalt 900 l  
mit ND-Pumpe 200 l/min bei 2,0 bar  
(die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe)  
und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar  
HD-Kreis mit Kühlmittelreinigung über PF 50 und DSF  
inkl. Vorrichtungsspülung an Mittentrennwand  
B0 585 051 30 00

### Minibedienpult

mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62

### Aufstellelemente

### Spülpistole

mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung  
in Belade- und Arbeitsraum

### Zentraler Pneumatik-Anschluss

ungesteuert mit 2 Anschlusskupplungen

### Maschinenvorbereitung

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  
und Strömungswächter,  
Magnetventil programmierbar über NC-Programm.

\*HSK A63 Werkzeughalter für innenspülende Werkzeuge  
erfordern die Verwendung unseres  
patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.  
Vorteile: - Verminderung der Verstopfung der  
Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.  
- Reduzierung des Verschleißes der  
O-Ring-Dichtung in der Spannzange.

(Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)



## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

### Rundtischpaket komplett installiert

bestehend aus

- 2 NC-Rundtische RT 160 (Nr. 13414 und 10947)
- 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig
- 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 200 mm
- Zentraler Pneumatik-Anschluss, ungesteuert
- Peiseler-Umbau in Z-Antrieb
- Motoren digital

### 2 CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung

mit pneumatischer Gegenlagerklemmung

Brückenmaß 580 mm

bestehend aus

- Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket) anschraub- und absteckbar auf Werkstückwechseleinrichtung
- Gegenlager mit pneumatischer Klemmung
- Stäubli-Kupplungen
- 2 x 1-adrige Energiezuführung
- Spitzenhöhe 165 mm über Grundplatte

### Voll gekapselter Arbeitsraum

#### Absauganschluss

für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes,  
mit Anschluss  $\varnothing$  200 mm oben an der Maschine

#### 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

#### Hydraulikaggregat

für Dauerbetrieb

bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden

Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 l/min

einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen

einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle

#### Werkzeuge

Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden

nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2.5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl



## Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 15 W Nr. 148-27

### Dokumentation

Bedien- und Programmieranleitung in 1-facher Ausfertigung  
in deutscher Sprache auf einem USB-Stick.

Bitte beachten Sie die Herstellerangaben für die einzelnen Komponenten.

### Maschinenfarbe

Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig

hellgrau nach NCS S1502-B

basaltgrau nach RAL 7012

### Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE

Neutralleiter: belastbar

Druckluft: min 6 bar  $\pm$  1 bar

Umgebungstemperatur: max. 40°

