

Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32 Baujahr: 2008, Gewicht: 6.920 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 15 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit NC-Schwenkeinrichtung 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 Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg	
600	1,00 ST	2-Achsen-Schwenkeinrichtung ZASD 280 bestehend aus: 4. und 5. NC-Achse kleinster Eingabeschritt 0,0001° Schwenkachse Schwenkwinkel $\pm 110^\circ$ Teilgenauigkeit $\pm 6''$ mit absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220 durch Schneckentrieb mit hydraulischer Klemmung max. übertragbares Moment 1.100 Nm Haltemoment 3.800 Nm max. Drehzahl 30 min ⁻¹ NC-Rundtisch Planscheibe $\varnothing 280$ mm mit Gewinde- und Paßbohrungsraster M16 x $\varnothing 15$ H7 x 50 mm mit hydraulischer Klemmung Teilgenauigkeit $\pm 6''$ mit absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220, digitaler Direktantrieb durch Torque-Motor	



Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		<p>max. übertragbares Moment 700 Nm Haltemoment 2800 Nm max. Transportlast 320 kg max. Drehzahl 100 min⁻¹ (steuerungsabhängig) Aufspannflächen rechts und links der Planscheibe mit Gewinde- und Paßbohrungsraster M16 x ø 15 H7 x 50 mm Gegenlager mit hydraulischer Klemmung ohne Antrieb Haltemoment 3800 Nm</p> <p>Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 ltr/min einschl. Wegeventilen und Druckstufe zur Ansteuerung von Planscheiben- und Gegenlagerklemmung, komplett mit Hydraulikanschluss</p>	
700	1,00 ST	<p>Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene</p>	
800	1,00 ST	<p>Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 12,0 kW bei 100 % ED 28,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min⁻¹ - max. 180 Nm</p> <p>Bohrleistung in St 60 ø 42 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 30 Fräslleistung in St 60 500 cm³/min.</p>	
900	1,00 ST	<p>Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 (Positioniert) Werkzeugschaft Steilkegel 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)</p>	



Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1000	1,00	ST Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Maßstabpaket digitale Direktantriebe mit direktem absolutem Wegmeßsystem überdruckbeaufschlagt in allen Achsen (kein Referenzpunktfahren erforderlich) 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.)	
1100	1,00	ST HEIDENHAIN CNC-Steuerung iTNC 530 mit SIEMENS Vorschubmotoren inkl. 15,1" TFT Farb-Flachbildschirm / Volltastatur TE530B Hauptrechner MC422C, Ein-Prozessor-Version Festplatte mit 6 GB für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 und Heidenhain-Klartext-Format grafische Simulation des Bearbeitungsprogramms Bohrzyklen G81-G89 Bohr- und Fräsbilder M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter Simultanprogrammierung Konturzugprogrammierung freie Konturprogrammierung für nicht NC-gerechte bemaßte Werkstücke Zyklen-Unterstützung Polarkoordinaten Schwenken der Bearbeitungsebene TCPM (Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen bleibt unverändert) Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung Übergangsradien Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Spline-Interpolation	



Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (V24) und RS 422 Fast-Ethernet-Schnittstelle 100BaseT orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme von Festplatte oder über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, direkte Wegmeßsysteme Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung Werkzeugmagazin mit fester Platzkodierung Werkzeugverwaltung mit Standzeitüberwachung und Schwesterwerkzeugorganisation	
1200	1,00	ST CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm Anzeige der anstehenden Wartung: - Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten" - Warngrenze = "Wartung durchführen" - Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen" Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungs- arbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.	
1300	1,00	ST Automatische zentrale Fettschmierung	
1400	1,00	ST Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1500	1,00	ST Steckdose 230 V am Kommandopult	
1600	1,00	ST Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1700	1,00	ST Spülpistole	
1800	1,00	ST Aufstellelemente	



Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1900	1,00	ST Kühlmittelanlage KF 400 / FKA 900 (auch für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguss, GGG, Al mit Si \geq 12%) Behälterinhalt 900 l ND-Pumpe max. 100 l/min bei 2,5 bar bis 250 l/min bei 2,3 bar HD-Pumpe 28 l/min bei 30 bar Vollstromreinigung über Kompaktpapierbandfilter KF 400 mit Kühlmittelreinigung 50 μ m nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine	
2000	1,00	ST 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: <ul style="list-style-type: none"> - Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen. - Reduzierung des Verschleißes der O-Ring-Dichtung in der Spannzange. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2100	1,00	ST Schwenkbares Kommandopult mit zusätzlicher Schiebetüre in der Spritzschutzverkleidung, elektrisch abgesichert, für gute Einsehbarkeit des Arbeitsraums während des Einrichtens	
2200	1,00	ST Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	



Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2300	1,00	ST Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 150 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar (Bei Stahlbearbeitung und anderen langspanenden Materialien empfehlen wir den Einsatz einer Späneschnecke) Voraussetzung: Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem	
2400	1,00	ST Tragbares Handrad für konventionelles Verfahren mit "Not-Halt" Taster (für Maschinen mit Heidenhain iTNC530)	
2500	1,00	ST Messtaster für automatisches Messen in der Maschine HEIDENHAIN-Messtaster-Paket TS230 - Messtaster mit eingebautem Interface Kabelverbindung Tastereinsatz 40 mm mit Rubin-Kugel Ø 4 mm - Maschinenvorbereitung an Werkzeugplatz T12 oder T20 - Strategieprogramm mit Schaft SK 40 DIN 69871 und Radialausrichtgabel (nur bei HEIDENHAIN-Steuerung möglich) Hinweis: Zur Ausführung von Maschinenkompensationen mittels Messtaster ist eine geeignete Messfläche an der Maschine bzw. Spannvorrichtung oder ein optionaler Eichklotz (VCS12100800) erforderlich. (für Maschinen mit Korbwechsler)	
2600	1,00	ST Voll gekapselter Arbeitsraum	
2700	1,00	ST Absaugaggregat mit Luftreiniger Absaugleistung 800 m³/h Rauche und Gase, die während der Bearbeitung entstehen, werden durch dieses Aggregat nicht ausgeschieden. In diesem Fall empfehlen wir den Anschluss an eine zentrale Absauganlage.	



Datenblatt I CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2800		Pneumatik- und Hydraulik Anschlüsse	
2900	1,00 ST	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.	
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 Erstauslieferung 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 CHIRON FZ 15 S FA Nr. 219-32

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. 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. Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.</p>	

CHIRON Group SE

