

Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

- 1 1 **Komplett überholtes
vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 W
Baujahr: 2009, Gewicht: 7.500 kg**

Maschinen-Nr. 265-10



Maschinenabbildung ähnlich.
Das Musterfoto beinhaltet keine Ausstattungsbindung.

DE | Datenblatt | Ref 265-10.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

14.2.2020

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



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

Lieferumfang:

- | | | |
|-----|---|---|
| 100 | 1 | <p>Fahrständermaschine
mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik
Und Werkstückwechseleinrichtung
Führungen mit Langzeitfettsschmierung</p> |
| 200 | 1 | <p>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</p> |

Bohrleistung in St 60	16 mm
Gewindeschneiden	M 16
Fräsleistung in St 60	80 cm ³ /min

- | | | |
|-----|---|---|
| 300 | 1 | <p>Verfahrwege:
X-Achse 550 mm
Y-Achse 400 mm
Z-Achse 360 mm</p> |
|-----|---|---|

- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------------------|---|----------------|----|---------------|--------------------|------------|------------|---|-------------|---|-------------|---------------|-------------|-----------------|-----------|---------------------|--------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| 400 | 1 | <p>Automatischer Werkzeugwechsler
durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin,
mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung
über Blasluft</p> <table border="0"> <tr> <td>Werkzeugplätze</td> <td>48</td> </tr> <tr> <td>Werkzeugkegel</td> <td>HSK-A 50 DIN 69893</td> </tr> <tr> <td>Werkzeug-ø</td> <td>max. 60 mm</td> </tr> <tr> <td>Werkzeug-ø bei Nachbarplatz
mit max. ø 40 mm</td> <td>max. 100 mm</td> </tr> <tr> <td>Werkzeug-ø bei Nachbarplatz
mit max. ø 20 mm</td> <td>max. 125 mm</td> </tr> <tr> <td>Werkzeuglänge</td> <td>max. 250 mm</td> </tr> <tr> <td>Werkzeuggewicht</td> <td>max. 3 kg</td> </tr> <tr> <td>Werkzeugwechselzeit</td> <td>ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)</td> </tr> <tr> <td>Span-zu-Span-Zeit</td> <td>ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)</td> </tr> </table> | 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) |
| 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) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

500 1 **Werkstückwechseinrichtung 0/180°**
 mit Mittentrennwand aus Stahlblech
 Aufspannfläche 2 x 660 x 350 mm²
 mit Gewinde- und Passbohrungsraster
 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

600 1 **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.)

700 1 **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



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

Maschinendiagnose
Skip, High speed skip
erweiterte Makrovariablen

- | | | | |
|------|---|---|--|
| 800 | 1 | 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. | |
| 900 | 1 | Betriebsstunden- und Stückzähler
im Bildschirm | |
| 1000 | 1 | Steckdose 230 V
am Kommandopult | |
| 1100 | 1 | Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
ohne „NOT-AUS“ Taste,
am Kommandopult | |
| 1200 | 1 | Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
Signal "rot" = Störung
Signal "weiß" = Maschine beladen
Signal "grün" = Maschine läuft | |
| 1300 | 1 | Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum
Beladetüre, elektrisch abgesichert,
inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern,
Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahl lamellen.
Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte
Oben auf der Mittentrennwand montiert | |
| 1400 | 1 | Minibedienpult
mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62 | |



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

1500		Späneförderer (Kratzband) anstelle Standard-Kühlmittelanlage Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 100 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten	
1600	1	Ölfreie Wartungseinheit mit automatischem Wasserabscheider, Drucküberwachung der Luftversorgung und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft	
1600	1	Aufstellelemente	
1700	1	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
1800	1	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.	



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

- | | | | | |
|------|---|---|---|--|
| 1950 | 1 | Messtaster für automatisches Messen in der Maschine
Renishaw-Messtaster - Paket OMP 40-2LS | zur Werkstückvermessung und automatischen Maschinenkompensation
- Messtaster mit optischem Berührungsm modul 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.

- | | | | | |
|------|---|---|--|--|
| 2000 | 1 | Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung | "öffnend" und "schließend",
Betätigung "schließend" über Zweihandstartauslösung | |
| 2100 | 1 | Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse | | |
| 2200 | 1 | Zentraler Pneumatik-Anschluss | ungesteuert, mit 2 Anschlusskupplungen | |
| 2300 | 1 | 4. und 5. Achse steckerfertig | | |
| 2400 | 1 | Werkzeuge | Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5 , in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl | |

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



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 12 KW Nr. 265-10

Netzanschluss

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

Neutralleiter: belastbar

Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar bei allen Betriebsläufen

Umgebungstemperatur: 10 bis max. 40°

