

Datenblatt I FZ 12 WM Nr. 260-66

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 WM Nr. 260-66 Baujahr: 2005, Gewicht: 4.000 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 12 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine mit Werkstückwechseleinrichtung Spritzschutzverkleidung Höhe 1800 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, mit transpondercodiertem Sicherheitsschalter. Geeignet für Kranbeladung, inkl. Maschinenleuchte Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62 Werkstückwechseleinrichtung 0/180° Aufspannfläche 2 x 660 x 350 mm ² mit Gewinde- u. Passbohrungs-Raster M 16 x Ø 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,9 s Transportlast pro Seite max. 100 kg (150 kg) max. 100 kg Gewichtsdiﬀerenz zwischen den beiden Tischseiten Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 300 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene	
500	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 5,0 kW bei 100 % ED 9,5 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 – 10.500 min ⁻¹ – 60 Nm Bohrleistung in St 60 Ø 25 mm Gewindeschneiden M 20 Fräsleistung in St 60 150 cm ³ /min.	



Datenblatt I FZ 12 WM Nr. 260-66

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
600	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 Werkzeugschaft Steilkegel 40 DIN 69871 + 72 Werkzeug-Ø max. 65 mm Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen max. 150 mm Max. Werkzeuggewicht max. 2,5 kg (5,0 kg an 4 Plätzen) Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)	
700	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes Wegmesssystem Eilganggeschwindigkeit 40 m/min.	
800	1,00 ST	Sinamics Antriebe	
900	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D Solution Line (TCU, NCU 710.3, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik NC-Arbeitsspeicher 3 MB Standard (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 Spiegel Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien	



Datenblatt I FZ 12 WM Nr. 260-66

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		USB-Schnittstelle am Kommandopult orientierter Spindelhalt Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose, Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmesssysteme Leistungsanzeige im Bildschirm, Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung	
1000	1,00 ST	CHIRON Powersafe Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z.B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, Sperrluft, Airsensing und Nebenaggregaten in Produktionspausen bzw. zu programmierbaren Zeitpunkten mit Hilfe eines Schichtkalenders. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch mit einem variablen "Warmup"-Programm zur Wiederherstellung der Produktionsbereitschaft beginnt.	
1100	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1200	1,00 ST	Steckdoser 230 V im Bildschirm	
1300	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-AUS" Taste, am Kommandopult	
1400	1,00 ST	Aufstellelemente	
1500	1,00 ST	Spülpistole	
1600	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
1700	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) 340K-1/150 Auswurfhöhe 850mm mit Kühlmittelbehälter 150 ltr.	
1800	1,00 ST	Kühlmittelanlage KF 150 / FKA 500 (für schlammbildende Werkstoffe z. B. Grauguß, GGG, Al mit Si >= 12%) Behälterinhalt 500 l, mit ND-Pumpe 80 l/min bei 3,0 bar bis 100 l/min bei 1,8 bar und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar Vollstromreinigung über Kompaktpapierbandfilter KF 150 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine	



Datenblatt I FZ 12 WM Nr. 260-66

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1900	1,00 ST	70 bar HD-Pumpe Förderstrom 20 l/min bei 30 bar - 11 l/min bei 70 bar mit Vario-Druckbegrenzungsventil für 8 programmierbare Druckstufen fest eingestellt mit 20, 30, 40, 50, 55, 60, 65, 70 bar anstatt Standard HD-Pumpe	
2000	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel, DIN 69871 Form A inkl. Erhöhung der Spritzschutzverkleidung von 1800 mm auf 2200 mm	
2100	1,00 ST	Kopfabdeckung als Vollkapselung mit Absauganschluss, mit erweiterter Arbeitsraumbelichtung, Service-Öffnung und Tropfkante im Ladebereich "Bei einer Vollkapselung ist eine Absaugung erforderlich	
2200	1,00 ST	Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse	
2300	1,00 ST	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	
2400	1,00 ST	Hydraulikanschluss für 210 bar mit 6-adriger Drehdurchführung und 4 Anschlusskupplungen für Hydraulik, 2 Anschlusskupplungen für Pneumatik, ungesteuert, Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
2500	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
2600	1,00 ST	Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstauslieferung 1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften im DIN A4 Ordner und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplet Sprache Bedienung / Sicherheit	



Datenblatt I FZ 12 WM Nr. 260-66

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2700	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2800		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
2900		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3000		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.	
3100		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.	

