

Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 S FX Nr. 152-56 Baujahr: 2000, Gewicht: 6.620 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 12 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit NC-Schwenkeinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung	
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 ZAS 400 bestehend aus: 4. und 5. NC-Achse kleinster Eingabeschritt 0,0001° Schwenkachse (B-Achse) Planscheibe \varnothing 355 mm Schwenkwinkel $90^\circ \pm 15^\circ$ Teilgenauigkeit $\pm 30''$ durch Schneckentrieb mit hydraulischer Klemmung max. übertragbares Moment 1.100 Nm Haltemoment 2.200 Nm max. Drehzahl 16 min ⁻¹ NC-Rundtisch (A-Achse) Planscheibe \varnothing 425 mm mit Rasterbohrbild M16 x \varnothing 15 H7 x 50 mm mit pneum. Klemmung Teilgenauigkeit $\pm 15''$ max. Transportlast 400 kg durch Schneckentrieb max. übertragbares Moment 1.500 Nm Haltemoment 3.000 Nm	



Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		max. Drehzahl 25 min ⁻¹ Gegenlager mit pneum. Klemmung ohne Antrieb, Haltemoment 2.000 Nm	
700	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene	
800	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 10,0 kW bei 100 % ED 18,0 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - max. 140 Nm Bohrleistung in St 60 ø 36 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden M 27 Fräsleistung in St 60 250 cm ³ /min.	
900	1,00 ST	Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 20 Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 65 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 150 mm 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)	
1000	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit Absolutgeber (kein Referenzpunktfahren) Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen mit 0,5 g Beschleunigung	
1100	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S 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	



Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 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	
1200	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.	
1300	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1400	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1500	1,00 ST	Thermocontrol	
1600	1,00 ST	Maschinenfuß in Betonverbundwerkstoff	



Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1700	1,00 ST	Beladetür in Spritzschutzverkleidung Automatisch „öffnend“ und „schließend“ einschl. Zweihandstartlösung	
1800	1,00 ST	Aufstellelemente	
1900	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2000	1,00 ST	Spülpistole	
2100	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
2200	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2300	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel, DIN 69893 HSK A63*.	
2400	1,00 ST	Direktes Wegmeßsystem A-Achse über Heidenhain-RON 287 Teilgenauigkeit ± 8“	
2500	1,00 ST	Direktes Wegmeßsystem B-Achse über Heidenhain-RON 287 Teilgenauigkeit ± 8“	
2600	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) (für schlammbildende Werkstoff z.B. Grauguß, GGG) Auswurfhöhe 850 mm mit Kühlmittelanlage Behälterinhalt 500 ltr., mit N-Pumpe 150 ltr/min bei 1,3 bar und HD-Pumpe 20 ltr/min bei 20 bar inkl. Wannenspülung	
2700	1,00 ST	70 bar HD-Pumpe Förderstrom 20 ltr/min bei 20 bar - 11 ltr/min bei 70 bar mit Vario- Druckbegrenzungsventil für B programmierbare Druckstufen fest eingestellt mit 20, 30, 40, 50, 55, 60, 65, 70 bar anstatt 20 bar Pumpe	
2800	1,00 ST	Vakkum-Vollstromreinigung (Ausnahme Wannenspülung) Reinheitsgrad 50µm (nur in Verbindung mit HD-Späneförderer)	



Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2900	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
3000	1,00 ST	Pneumatikanschluss auf der Planscheibe mit 2-adriger Drehdurchführung durch A- und B-Achse	
3100	1,00 ST	Pneumatik-Anschluss (A + B) für pneumatischer Spannvorrichtung Ein elektrisch gesteuerter Pneumatik-Anschluss für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler; Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter (bei Druckänderung entfällt die Druckschalter-Nachführung)	
3200	1,00 ST	Hydraulikaggregat Fabr. HEILMEIER & WEINLEIN Druck: 210 bar, Förderleistung: 6 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 1 Spannkreis, einschl. 1 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	
3300	1,00 ST	Hydraulikanschluss auf der Planscheibe mit 2-adriger Drehdurchführung durch A- und B-Achse	
3400	1,00 ST	Hydraulikanschluss für 200 bar mit 2 Anschlusskupplungen A + B und hydraulischer Installation bis Anschluss außerhalb des Maschinenuntergestells, elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
3500	1,00 ST	Blechabdeckung für Hydraulik- bzw. Pneumatik-Aggregate	
3600	1,00 ST	Absaugaggregat mit Luftreiniger Absaugleistung 1000 m ³ /h	
3700	1,00 ST	Tragsbares Handrad für konventionelles Verfahren	



Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3800	1,00 ST	Meßtaster für automatisches Messen in der Maschine Renishaw-Meßtaster - Paket MP10 - Meßtaster mit optischem Berührungsmodul Steilkegelschaft HSK A-63 mit eingebautem Ein-/Ausgangsschalter Tastereinsatz 50 mm mit Rubin-Kugel Ø 6 - Interface MI12 - Tragarm für Infrarotempfänger - NC-Option: Prozessnahes Messen - NC-Option: Software für Meßzyklen	
3900	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
4000	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach VDI 2060 Gutestufe Q 2,0	
4100	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
4200	1,00 ST	Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung 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	
4300		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
4400		Hinweis Ausführungsgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung erforderlich.	



Datenblatt I FZ 12 S FX Nr. 152-56

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
4500		<p>Hinweis Maschinensicherheit</p> <p>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.</p>	
4600		<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. 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>	

