

Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13 Baujahr: 2005, Gewicht: 7.500 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 12 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik und Werkstückwechseleinrichtung Führungen mit Langzeit-Fettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum Beladetüre, elektrisch abgesichert, inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern, Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahl lamellen. Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
700	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 320 mm Z-Achse 360 mm	
800	1,00 ST	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 7,5 kW bei 100 % ED 13,0 kW bei 25 % ED Drehzahl bis 15.000 min ⁻¹ ; 70 Nm Bohrleistung in St 60 ø 25 mm Gewindeschneiden M 20 Fräsleistung in St 60 120 cm ³ /min.	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 660 x 350 mm ² ohne Rasterbohrbild Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite max. 300 kg, max. 100 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten	
1000	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin, mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung über Blasluft Werkzeugplätze 24 Werkzeugkegel HSK-A 50 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 60 mm Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeuggewicht max. 3 kg Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)	
1100	1,00 ST	Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Direktantrieben und indirekten absoluten Wegmeßsystemen Eilganggeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse 75 m/min. Beschleunigung X- Achse 1,0 g Y-Achse 1,5 g Z-Achse 2,0 g Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)	
1200	1,00 ST	FANUC 18i MB5 - 5-Achsen-Bahnsteuerung 10,4" Farbbildschirm Programmspeicher 256 KB Bohrzyklen G81-G89 absolute Wegmeßsysteme M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Makro B Unterprogrammtechnik Look ahead Simultanprogrammierung	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Automatische Eckenverzögerung 32 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 Maschinendiagnose	
1300	1,00 ST	CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm Anzeige der anstehenden Wartung, Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten", Warngrenze = "Wartung durchführen", Bearbeitungsstop = "Wartung nachholen", Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Bestätigung durchgeführter Wartungen durch das Wartungspersonal mittels Passwort.	
1400	1,00 ST	Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem	
1500	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1600	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1700	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1800	1,00 ST	Schaltschrankkühler Als Türaufbaugerät	
1900	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2000	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) anstelle Standard-Kühlmittelanlage Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 100 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten Maschenweite W = 0,35 mm	
2100	1,00 ST	Kühlmittelanlage FKA 350 Behälterinhalt 350 l, mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar, bis 200 l/min bei 1,9 bar inkl. Wannenspülung	
2200	1,00 ST	m-Funktions-Paket m72/m73 2 m-Funktionspaare für m74/m75 einfache EIN/AUS-Funktion m76 m-Funktionen zur Ansteuerung m78 einer Peripherie mit externer Rückstellung (Verriegelung des Maschinenablaufes)	
2300	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
2400	1,00 ST	Ölfreie Wartungseinheit mit automatischem Wasserabscheider, Drucküberwachung der Luftversorgung und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft	
2500	1,00 ST	Aufstellelemente	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2600	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69893 HSK A50. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger und Strömungswächter, Magnetventil programmierbar über NC-Programm. Wir empfehlen für die Werkzeughalter 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)	
2700	1,00 ST	Schaltschrank-Innenbeleuchtung angeschlossen vor dem Hauptschalter	
2800	1,00 ST	Strömungswächter für Innenkühlung	
2900	1,00 ST	Elektrische Laderschnittstelle mit Profibus - Fanuc für automatisches Ladesystem, mit DP/DP-Koppler (Slave) im Schaltschrank, ausgelegt für Pendelbetrieb, gemäß Dokumentation CHIRON - Laderschnittstelle bestehend aus: Schaltbild, Signalbeschreibung und Funktionsdiagramm, Schnittstelle geprüft nach CW-Beschreibung V03.01, inkl. Schlüsselschalter und Kontrolleuchte im Kommandopult "mit Lader". Vom Standard abweichende Ausführung der Schnittstelle, sowie Inbetriebnahme erfolgen gegen Berechnung nach Aufwand. Wartezeiten bei der Inbetriebnahme werden abgerechnet	
3000	1,00 ST	Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse	
3100	1,00 ST	Hydraulikanschluss für 210 bar mit 2 Anschlusskupplungen A + B und hydraulischer Installation bis Anschluss außerhalb des Maschinenuntergestells, elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3200	1,00 ST	Pneumatik-Anschluss (A + B) für pneumatische Spannvorrichtung. Ein elektrisch gesteuerter Pneumatik-Anschluss für doppelt wirkende Spannzylinder; ein Druckregler; Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter (bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung)	
3300	1,00 ST	Pneumatisches Absperrventil Fabr. ROSS	
3400	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5 , in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
3500	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3600	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3700	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	
3800		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3900		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	



Datenblatt I CHIRON FZ 12 KW Nr. 253-13

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
4000		<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>	
4100		<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>	

