

CHIRON

FZ 15K S five axis high speed

5-axes Universal machining center



Manufacture	CHIRON
Type	FZ 15K S five axis high speed
Year of manufacture	2008 / ca. 21.900 single hours
Control	SIEMENS 840 D
Machine number	191-66
Travels	X – 550 mm / Y – 400 mm / Z – 360 mm

TECHNICAL DATA

Verfahrwege:

X-Achse	550 mm
Y-Achse	400 mm
Z-Achse	360 mm

Hauptspindelantrieb mit AC-Motor

9,5 kW bei	100 % ED
14,0 kW bei	15 % ED
Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - max. 90 Nm	

Automatischer Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze	48
Werkzeugschaft	HSK A 63 DIN 69893
Werkzeug-ø	max. 82 mm
Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen	max. 125 mm
Werkzeuglänge	max. 250 mm
Werkzeuggewicht	max. 5,0 kg
Span-zu-Span-Zeit	ca. 2,4 s

VC01103326

Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse

digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem
(kein Referenzpunktfahren)

Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen

Beschleunigung:

- 0,5 g in der X Achse
- 1,0 g in der Y Achse
- 1,2 g in der Z Achse

Bemerkung:

Unter normalen Umständen muß die Maschine nicht am Boden verankert werden.
(Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)

2-Achsen-Schwenkeinrichtung ZAS 280

bestehend aus:

4. und 5. NC-Achse, kleinster Eingabeschritt 0,0001°

Schwenkachse

Schwenkwinkel $\pm 110^\circ$

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

absolutem, direktem Wegmeßsystem RCN 220

max. Transportlast 320 kg

durch Schneckentrieb

max. übertragbares Moment 700 Nm

Haltemoment 2800 Nm

max. Drehzahl 45 min⁻¹

Aufspannflächen rechts und links der Planscheibe

mit Gewinde- und Paßbohrungsraster M16 x \varnothing 15 H7 x 50 mm

Gegenlager mit hydraulischer Klemmung, ohne Antrieb

Haltemoment 3800 Nm

Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb

Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 ltr/min

einschl. Wegeventilen und Druckstufe zur Ansteuerung

von Planscheiben- und Gegenlagerklemmung,

komplett mit Hydraulikanschluß

Zentrale Hydraulik- oder Pneumatikdrehdurchführung

4-adrig, integriert in A- und B-Achse,

mit 4 O-Ring-Anschlüssen in der Mitte der Planscheibe

Chiron Lasercontrol Single F500

für Werkzeugbruchkontrolle,

Sender-Empfängerabstand ≤ 1000 mm,

min. Werkzeugdurchmesser > 1 mm,

inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter, Sender und Empfänger,

Schmutzblende mit Verschuß

Schwenkbares Kommandopult

mit zusätzlicher Schiebetüre in der Spritzschutzverkleidung,
elektrisch abgesichert,
für gute Einsehbarkeit des Arbeitsraums während des Einrichtens
VC01108175

SIEMENS CNC-Steuerung 840D

(PCU 50 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal)

inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S

Bedientafellogik Windows XP

NC-Arbeitsspeicher 256 KB

(frei verfügbar max. 200 Programme)

für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025

Festplatte mit ca. 2 GB zur freien Verfügung

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

Spiegeln

Maßstabsfaktor

Einfügen von Fasen und Radien

Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) seitlich am Kommandopult

Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult

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

5-Achs-Fräspaket (CYCLE 800)

für die Bearbeitung räumlich geschwenkter Flächen mit 3 Linearachsen und 2 Zusatzachsen.

- 5-Achs-Transformation

Die Bearbeitungsaufgabe wird vollständig in kartesischen Raumkoordinaten mit kartesischer Position programmiert.

Die daraus resultierenden Positionierbewegungen aller 5 Achsen werden steuerungsintern berechnet.

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.

VC01108120

Ferndiagnose und Teleservice

Zur Optimierung des Instandhaltungsprozesses und der Störungsbeseitigung durch kürzere Diagnosezeiten.

Detaillierte Informationen über den Maschinenzustand stehen zur Unterstützung zeit- und ortsunabhängig sowohl internen als auch wahlweise externen Experten zur Verfügung, dadurch schnellere und qualifiziertere Unterstützung.

Möglichkeit der Fernbedienung der CNC-Steuerung, Analyse von Bedienhandlungen und Unterstützung bei Programmierproblemen.

Zugriffsmöglichkeit auf die SPS zur Diagnose, Störfallbeseitigung und Programmierung.

Benachrichtigungsservice mittels SMS / Email z. B. bei Auftragsende oder im Störfall.

Einfache Datensicherung durch Nutzung der bestehenden Infrastruktur im Internet.

Sicherer Zugang durch definierte Benutzerrechte, Zugriffsschutz und Verschlüsselung der Daten.

Anbindung über Ethernetanschluss RJ45 oder Telefonleitung (vorzugsweise ISDN RJ45 oder analog RJ11) mit Router.

Betriebsstunden- und Stückzähler

im Bildschirm

VC01100155

Steckdose 230 V

am Kommandopult

VC01100220

Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad

ohne "NOT-AUS" Taste,

am Kommandopult

VC01100230

Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät

VC01110900

Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale

Signal "rot" = Störung

Signal "weiß" = Maschine beladen

Signal "grün" = Maschine läuft

VC01200605

Spritzschutzverkleidung

Höhe 2350 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert,
inkl. Maschinenleuchten

Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen

Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg

VC01110521

Späneförderer (Kratzband)

mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,

Behälterinhalt 150 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar

Spülpistole

Zusatzeinrichtungen zur Maschine

Kühlmitteleinlage HL 450 / 900

(für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si \geq 12%)

Behälterinhalt 900 l,

mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar

und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar

Vollstromreinigung über Papierband-Hydrostatfilter HL450

mit Kühlmittelreinigung 50 μ m nominal

Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine

inkl. Wannenspülung und

Vorrichtungsspülung

mit Spüldüsen gesteuert durch m-Funktionen,

zum Spülen der Bearbeitungsstation

Innenkühlungspaket mit Absaugaggregat

bestehend aus:

Maschinenvorbereitung

für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69893 HSK A63*.

Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle,

Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,

Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger,

Magnetventil programmierbar über NC-Programm.

Voll gekapselter Arbeitsraum

Absaugaggregat mit Luftreiniger

Absaugleistung 800 m³/h

Werkzeugstandzeitüberwachung mit:

Werkzeugplatzorganisation

Schwesterwerkzeugorganisation

Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung

"öffnend" und "schließend", Betätigung über Zweihandstartauslösung

Hydraulikanschluß für 210 bar

mit 2 Leitungen und hydraulischer Installation von der zentralen Drehdurchführung des ZAS bis Anschluß außerhalb des Maschinenuntergestells, elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult und **über M-Funktion** zur Betätigung der Spannvorrichtung

2. Spannkreis

inkl. Taste und Software

Hydraulikaggregat-Erweiterung

für weitere Spannkreise
1 zusätzlicher Spannkreis (doppeltwirkend)

MACHINE PICTURES





maschinenTeam



maschinenTeam



maschinenTeam



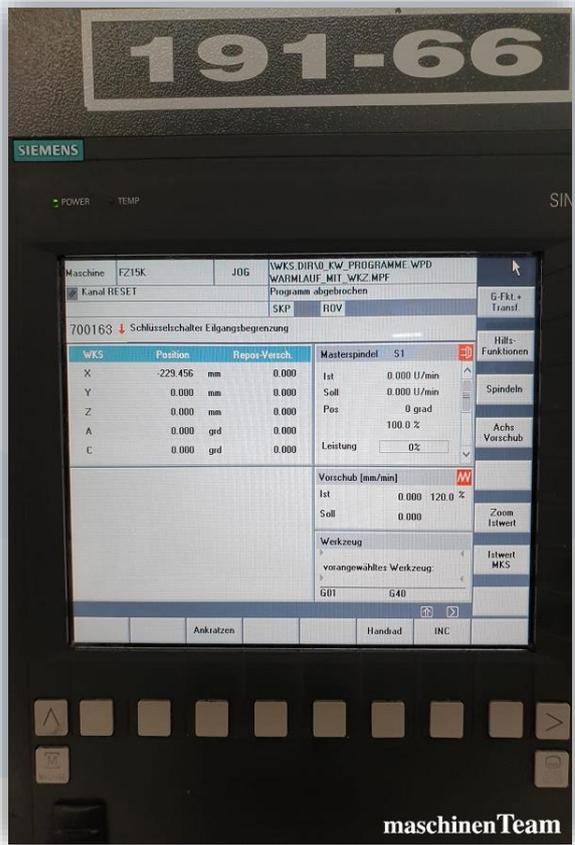
maschinenTeam



maschinenTeam



maschinenTeam



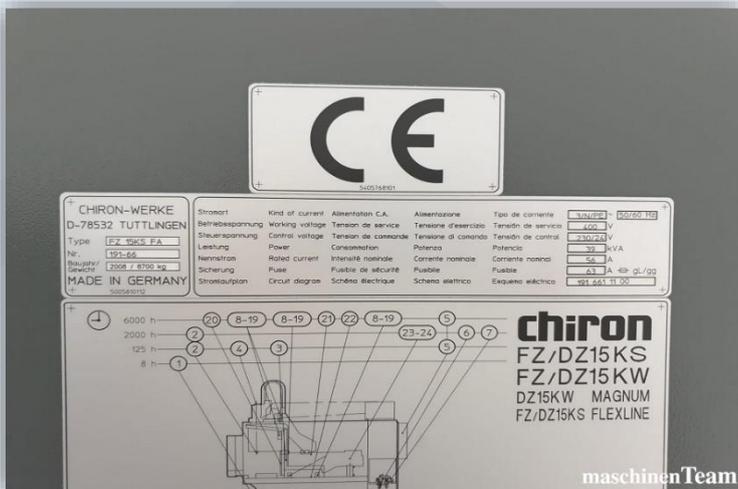
maschinenTeam



maschinenTeam



maschinenTeam



maschinenTeam

Thank you very much for your interest

maschinen  Team



We do not guarantee the accuracy and completeness of these documents. We further do not assure any characteristics and qualities. The named machine, which is up for sale, is used.