

**Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10**

| Pos. | Menge   | Artikelbeschreibung  | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 100  | 1,00 ST | <b>Komplett überholtes<br/>vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 15 KW Nr. 132-10</b><br><br><b>Baujahr: 2002, Gewicht: 9,600 kg</b>  |       |
| 200  | 1,00 ST | <b>Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang</b>   |       |
| 300  | 1,00 ST | <b>Baureihe 15</b><br>Bearbeitungsmedium Kühlmittel  |       |
| 400  | 1,00 ST | <b>Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion</b><br>mit Werkstückwechseleinrichtung<br>geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall<br>Führungen mit Langzeitfett schmierung   |       |
| 500  | 1,00 ST | <b>Spritzschutzverkleidung</b><br>Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch<br>abgesichert, inkl. Maschinenleuchte<br>Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im<br>Bereich der Servicezonen   |       |
| 600  | 1,00 ST | <b>Minibedienpult</b><br>mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62   |       |
| 700  | 1,00 ST | <b>Werkstückwechseleinrichtung 0/180°</b><br>mit Mittentrennwand aus Stahlblech<br>Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm<br>mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster<br>M 16 x Ø 15 H7 x 50 mm<br>Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s, gewichtsabhängig, selbstregelnd<br>durch selbstlernende Speed-Control<br>Transportlast pro Seite 0 – max. 300 kg<br>max. 100 kg Gewichts differenz zwischen den beiden Tischseiten |       |
| 800  | 1,00 ST | <b>Verfahrwege:</b><br>X-Achse            300 mm<br>Y-Achse            400 mm<br>Z-Achse            360 mm mit variabler Werkzeugwechselebene  |       |



**Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10**

| Pos. | Menge   | Artikelbeschreibung  | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 900  | 2,00 ST | <b>Hauptspindeltrieb mit AC-Motor</b><br>7,5 kW bei 100% ED<br>15,0 kW bei 10% ED<br>Drehzahlbereich: 20 – 12.000 min <sup>-1</sup> – max. 95 Nm<br><br>Bohrleistung in St 60 2 x Ø 36 mm mit Wendepplattenbohrer<br>Gewindeschneiden 2 x M 24<br>Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm <sup>3</sup> /min   |       |
| 1000 | 1,00 ST | <b>Spänesicherer Automatischer Werkzeugwechsler</b><br>Werkzeugplätze 2 x 24<br>Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893<br>Werkzeug-Ø max. 82 mm<br>Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen max. 125 mm<br>Werkzeuglänge max. 250 mm<br>Werkzeuggewicht max. 5,0 kg (10,0 bei reduzierter Kettengeschwindigkeit)<br>Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)<br>Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)                          |       |
| 1100 | 1,00 ST | <b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b><br>digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktfahren)<br>Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen<br>Beschleunigung: 0,5 g in der X-Achse<br>1,0 g in der Y-Achse<br>1,2 g in der Z-Achse<br><br>Bemerkung:<br>Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.) |       |
| 1200 | 1,00 ST | <b>FANUC 18 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung</b><br>9,5" LCD-Monochrom-Bildschirm<br>Programmspeicher 512 KB (max. Erweiterung bis 1,5 MB)<br>Bohrzyklen G81-G89<br>absolute Wegmeßsysteme<br>M- und T-Funktionen<br>Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung)<br>Wiederstart im Programm<br>Makro B Unterprogrammtechnik<br>Look ahead<br>Simultanprogrammierung<br>Automatische Eckenverzögerung  |       |



## Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10

| Pos. | Menge   | Artikelbeschreibung   | Preis |
|------|---------|---|-------|
|      |         | 99 Werkzeugkorrekturen<br>Schnittpunkt-Fräserradius-Bahnkorrektur<br>6 Nullpunktverschiebungen G54-G59<br>Metrisch-/Inch-Umschaltung<br>3D-Interpolation/Schraubenlinien-Interpolation<br>Direkte Spindeldrehzahlprogrammierung<br>Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden<br>Orientierter Spindelhalt<br>Schnittstelle RS 232C<br>Software-Endschalter<br>NC-Diagnose mit Hilfefunktion<br>Maschinendiagnose |       |
|      |         | <b>FANUC Werkzeugstandzeitüberwachung mit:</b><br>- Schwesterorganisation<br>- Werkzeugplatzorganisation  |       |
| 1300 | 1,00 ST | <b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b><br>im Bildschirm  |       |
| 1400 | 1,00 ST | <b>Steckdose 230 V</b><br>im Bildschirm   |       |
| 1500 | 1,00 ST | <b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>   |       |
| 1600 | 1,00 ST | <b>Aufstellelemente</b>   |       |
| 1700 | 1,00 ST | <b>Spülpistole</b>  |       |
| 1800 | 1,00 ST | <b>Thermocontrol</b>  |       |
| 1900 | 1,00 ST | <b>Automatische zentrale Fettschmierung</b>   |       |
| 2000 | 1,00 ST | <b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b><br>ohne "NOT-HALT" Taste,<br>am Kommandopult  |       |
| 2100 | 1,00 ST | <b>Beladetür der Spritzschutzverkleidung</b><br>automatisch "öffnend" und "schließend",<br>einschl. Zweihandstartauslösung  |       |
| 2200 | 1,00 ST | <b>Voll gekapselter Arbeitsraum</b>   |       |
| 2300 | 1,00 ST | <b>Späneförderer (Kratzband),</b><br>mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,<br>Behälterinhalt 100 ltr., mit Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 bar  |       |



**Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10**

| Pos. | Menge   | Artikelbeschreibung  | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 2400 | 1,00 ST | <b>Kühlmittelanlage</b><br>Behälterinhalt 900 ltr.<br>mit ND-Pumpe 200 ltr/min bei 2,0 bar<br>(die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe)<br>und HD-Pumpe 20 ltr./min bei 30 bar<br>Vollstromreinigung über Vakuumrotationsfilter VRF 300<br>mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal   |       |
| 2500 | 1,00 ST | <b>70 bar HD-Pumpe</b><br>Förderstrom 20 l/min bei 30 bar - 11 l/min bei 70 bar<br>mit Vario-Druckbegrenzungsventil<br>für 8 programmierbare Druckstufen<br>fest eingestellt mit 20, 30, 40, 50, 55, 60, 65, 70 bar<br>anstatt Standard HD-Pumpe   |       |
| 2600 | 1,00 ST | <b>Arbeitsraumspülung</b><br>mit Spüldüsen beidseitig in der Spritzschutzverkleidung<br>und Mittentrennwandspülung<br>(Voraussetzung: Kühlmittelanlage mit Behälterinhalt 900 ltr.)  |       |
| 2700 | 1,00 ST | <b>Vorrichtungsspülung</b><br>mit Spüldüsen an der schwenkbaren Mittentrennwand angebaut,<br>getrennt gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation<br>und in der Ladestation<br>(Voraussetzung: Kühlmittelanlage mit Behälterinhalt 900 l)   |       |
| 2800 | 1,00 ST | <b>Maschinenvorbereitung</b><br>für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel<br>nach DIN 69893 HSK A63*.<br>Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle,<br>Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,<br>Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger<br>und Strömungswächter,<br>Magnetventil programmierbar über NC-Programm. |       |

\*Bei HSK A63 empfehlen wir für die Werkzeughalter die  
 Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.  
 Vorteile: Verminderung der Verstopfung der  
 Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.  
 (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)



**Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10**

| Pos. | Menge   | Artikelbeschreibung  | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 2900 | 2,00 ST | <b>Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:</b><br>- NC-Rundtisch, Type AWU 160 P<br>- 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig<br>- 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 200 mm<br>- Zentraler Pneumatik-Anschluß, ungesteuert<br><br>Technische Beschreibung NC-Rundtisch:<br>Spitzenhöhe 165 mm, Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$ ,<br>Lastträgheitsmoment (ohne Drehverteiler) 1,9 kgm <sup>2</sup><br>Planscheiben- Ø 160 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50 +0,012<br>Fixierstift Ø 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10<br>mit pneum. Klemmung |       |
| 3000 | 2,00 ST | <b>CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung</b><br>mit pneumatischer Gegenlagerklemmung<br>Brückenmaß 580 mm<br>bestehend aus :<br>- Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket)<br>anschraub- und absteckbar auf Werkstückwechseleinrichtung<br>- Gegenlager mit pneumatischer Klemmung<br>- Wange mit Anschlußkupplung und Quick-Locator, rundtischseitig<br>- Wange mit Anschlußkupplung und Quick-Locator, gegenlagerseitig<br>- 2 x 2-adrige Energiezuführung<br>- Spitzenhöhe 165 mm über Grundplatte          |       |
| 3100 | 1,00 ST | <b>Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse</b>   |       |
| 3200 | 1,00 ST | <b>Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss</b><br>vorbereitet für max. 20 Anschlüsse,<br>ausgeführt sind 6 Anschlüsse<br>einschließlich Anschlusskupplungen, davon<br>4 für Hydraulik, max. 210 bar und<br>2 für ungesteuerte Pneumatik.<br>Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung,<br>mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult  |       |
| 3300 | 1,00 ST | <b>Hydraulikaggregat</b><br>für Dauerbetrieb<br>bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden<br>Druck: 210 bar, Förderleistung 4,3 ltr/min<br>einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen<br>einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle  |       |



**Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10**

| Pos. | Menge   | Artikelbeschreibung  | Preis |
|------|---------|--|-------|
| 3400 | 1,00 ST | <b>Maschinenfarbe</b><br>Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig<br>hellgrau nach NCS S1502-B<br>basaltgrau nach RAL 7012  |       |
| 3500 | 1,00 ST | <b>Werkzeuge</b><br>Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden<br>nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2.5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl   |       |
| 3600 | 1,00 ST | - Ausführung Dokumentation -   |       |
| 3700 | 1,00 ST | <b>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung</b><br>1-fache Ausfertigung der Sicherheitsvorschriften<br>im DIN A4 Ordner in Deutsch<br>und 1 x auf USB-Datenträger im Dateiformat PDF Komplett<br>Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch  |       |
| 3800 |         | <b>Netzanschluss</b><br>Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE<br>Neutralleiter: belastbar<br>Druckluft: min 6 bar ± 1 bar<br>Umgebungstemperatur: max. 40°  |       |
| 3900 |         | <b>Hinweis Ausfuhrgenehmigung</b><br>Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle.<br>Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine<br>Ausfuhrgenehmigung erforderlich.  |       |
| 4000 |         | <b>Hinweis Maschinensicherheit</b><br>Die Maschine ist gemäß der europäischen Maschinenrichtlinie<br>konstruiert und gebaut, gemäß der Erstinverkehrbringung.<br>Andere Sicherheitsmerkmale aufgrund spezieller<br>Betriebsvorschriften und Spezifikationen können berücksichtigt<br>werden. Der tatsächliche Aufwand wird in Rechnung gestellt.<br>Maschine ist nicht vorgesehen für Betrieb an FI-<br>Schutzeinrichtung. |       |



## Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-10

| Pos. | Menge | Artikelbeschreibung   | Preis |
|------|-------|---|-------|
| 4100 |       | <p><b>Hinweis Kühlschmiermittel</b></p> <p>Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen.</p> <p>Bei Verwendung von Kühlmittel und Ölzusatz &gt; 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.</p> <p>Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen.</p> <p>Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.</p> |       |

CHIRON GROUP SE

