

Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-08

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 15 KW Nr. 132-08 Baujahr: 2000, Gewicht: 8.800 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 15 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion mit Werkstückwechseleinrichtung geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettsschmierung Spritzschutzverkleidung Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62 Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster M 16 x Ø 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s, gewichtsabhängig durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 – max. 300 kg Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm mit variabler Werkzeugwechselebene Spindelabstand 250 mm	
500	1,00 ST	Ausführung der Mittentrennwand für eine Vorrichtungshöhe von 360 mm	
600	2,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 9,5 kW bei 100% ED 14,0 kW bei 10% ED Drehzahlbereich: 20 – 12.000 min ⁻¹ – max. 90 Nm	



Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-08

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Bohrleistung in St 60 2 x Ø 36 mm mit Wendepplattenbohrer	
		Gewindeschneiden 2 x M 24	
		Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm ³ /min	
700	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler	
		Werkzeugplätze 2 x 24	
		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. 10,0 kg	
		Span-zu-Span-Zeit ca. 2,4 s (steuerungsabhängig)	
800	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse	
		digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmesssystem (kein Referenzpunktanfahren)	
		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.)	
900	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	
		Simultanprogrammierung	
		Konturzugprogrammierung	
		Zyklen-Unterstützung	
		Polarkoordinaten	
		Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß	
		Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung	
		Übergangsradien	



Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-08

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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	
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	Steckdose 230 V im Bildschirm	
1300	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1400	1,00 ST	Aufstellelemente	
1500	1,00 ST	Spülpistole	
1600	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
1700	1,00 ST	Zentraler Pneumatik-Anschluss Ungesteuert mit 2 Anschlusskupplungen	
1800	1,00 ST	Maßstabspaket Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 550 x 400 x 360 mm (für Maschinen mit Siemens Steuerung)	



Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-08

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1900	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2000	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband), Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 400 ltr., mit Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 bar	
2100	1,00 ST	Kühlmittelanlage (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si \geq 12%) Behälterinhalt 800 l, mit ND-Pumpe 200 l/min bei 2,50 bar (die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe) und HD-Pumpe 20 l/min bei 30 bar Kühlmittelteilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50 und Doppelschaltfilter inkl. Wannenspülung (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende Verschlammten des Kühlmittelbehälters)	
2200	1,00 ST	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 und Strömungswächter, Magnetventil programmierbar über NC-Programm. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2300	2,00 ST	Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus: - NC-Rundtisch, Type AWU 160 P - 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig - 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 200 mm - Zentraler Pneumatik-Anschluss, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch: Spitzenhöhe 165 mm, Wiederholgenauigkeit \pm 15", Planscheiben- \varnothing 160 mm, mit Zentrierbohrung \varnothing 50 +0,012 Fixierstift \varnothing 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10 mit pneum. Klemmung	
2400	2,00 ST	CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung mit pneumatischer Gegenlagerklemmung Brückenmaß 580 mm bestehend aus : - Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket) anschraub- und absteckbar auf Werkstückwechseleinrichtung	



Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-08

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		<ul style="list-style-type: none"> - Gegenlager mit pneumatischer Klemmung - Wange mit Quick-Locator - Wange mit „Fluid Team Hydr. Kupplung“ - Wange RT-Seite mit 2 Anschlusskupplungen - Wange GI-Seite mit 2 Anschlusskupplungen - 2 x 2-adrige Energiezuführung - Spitzenhöhe 165 mm über Grundplatte 	
2500	1,00 ST	Pneumatik- und Hydraulik-Anschlüsse	
2600	1,00 ST	Pneumatik-Anschluss gesteuert mit A/B Anschluss auf jeder Tischseite für pneum. Spannvorrichtung Zwei elektrisch gesteuerte Pneumatik-Anschlüsse für doppelt wirkende Spannzyylinder; ein Druckregler, wahlweise ein oder beide Spannkreise gemeinsam geregelt; je Spannkreis eine Spanndruckkontrolle mittels Differenzdruckschalter (bei Druckänderung entfällt Druckschalter-Nachführung)	
2700	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2800		Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach VDI 2060, Gütestufe G 2.0	
2900	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3000	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	
3100		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3200		Hinweis Ausführungsgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung erforderlich.	



Datenblatt I DZ 15 KW Nr. 132-08

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3300		<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>	
3400		<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>	

