

Komplette Maschinenbeschreibung

- | | | | | |
|---|---|--|--|--|
| 1 | 1 | | Komplett überholtes
vertikales Bearbeitungszentrum DZ 18 W
Baujahr: 2001, Gewicht: 8.000 kg | |
|---|---|--|--|--|

Maschinen-Nr. 212-11

Lieferumfang:

Fahrständermaschine

Bohrleistung in St 60	2 x ø 36 mm (mit Wendeplattenbohrer)
Gewindeschneiden	2 x M 24
Fräsleistung in St 60	2 x 150 cm ³ /min.

Fahrständermaschine mit Werkstückwechseinrichtung
Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall
Führungen mit Langzeitfettschmierung

- | | | | | |
|------|---|--|--|--|
| 0200 | 1 | | Hauptspindelantrieb mit 2 AC-Motoren
9,5 kW bei 100 % ED
14,0 kW bei 15 % ED
Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - max. 90 Nm | |
|------|---|--|--|--|

- | | | | | |
|------|---|--|--|--|
| 0300 | 1 | | Verfahrwege:
X-Achse 400 mm
Y-Achse 400 mm
Z-Achse 630 mm mit variabler Werkzeugwechselebene | |
|------|---|--|--|--|

Spindelabstand in X-Achse 320 mm

- | | | | | |
|------|---|--|--|--|
| 0400 | 1 | | Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler
Werkzeugplätze 2 x 12
Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893
Werkzeug-ø max. 65 mm
Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 180 mm
Werkzeuggewicht max. 4,0 kg
(8,0 kg an 2 Plätzen pro Spindel)
Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)
Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (steuerungsabhängig) | |
|------|---|--|--|--|



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
0500	1	<p>Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 940 x 470 mm² mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x ø 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 3,7 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 - max. 400 kg, max. 120 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten</p>	
0600	1	<p>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 und Y Achse 0,7 g in der Z Achse</p> <p>Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)</p>	
0700	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50.3 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S Bedientafellogik Windows XP NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Festplatte mit ca. 20 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</p>	



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
		30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (2 x V24) seitlich am Kommandopult USB-Schnittstelle 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	
0750	1	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.	
1000	1	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1100	1	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1300	1	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1350	1	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
1500	1	Spritzschutzverkleidung Höhe 2400 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg	
1600	1	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
1700	1	Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 400 l, Pumpenleistung max. 150 l/min bei 2,0 bar inkl. Wannenspülung	
1800	1	Aufstellelemente	
2500	1	Kühlmittelanlage TPF 350 / FKA 900 (neu) (auch für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguss, GGG, Al mit Si >= 12%) Behälterinhalt 900 l ND-Pumpe 100 l/min bei 2,4 bar bis 250 l/min bei 2,3 bar HD-Pumpe 30 l/min bei 30 bar Vollstromreinigung über Trommel-Papierbandfilter TPF 350 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine	
3000	1	Automatische zentrale Fettschmierung	
3050	1	Absauganschluss für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluss Ø 200 mm oben an der Maschine	
3100	2	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm. (Voraussetzung: Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
		Vorrichtungsspülung mit Spüldüsen an der schwenkbaren Mittentrennwand angebaut, gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation und in der Ladestation.	
3150	1	Späneschneke eingebaut im Maschinenfuß	
3500	1	Voll gekapselter Arbeitsraum	
6400	1	Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse	
6700	1	Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss Mit 10-adriger Drehdurchführung, einschließlich Anschlusskupplungen, davon 4 für Hydraulik, max. 210 bar und 2 für ungesteuerte Pneumatik. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
7000	1	Hydraulikaggregat Fabr. HAWE Druck: 210 bar, Förderleistung: 6 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	
9400	4	CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit: - Werkzeugplatzorganisation - Schwesterwerkzeugorganisation - Arbeitsfeldorganisation über 4-Stellige Programm-Nr. im Bildschirm - Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufruf	



Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis / €
------	-------	---------	--------------	-----------

Gewährleistung

CMS-Vollservice-Gewährleistung
6 Monate ab Inbetriebnahme
für NC-Steuerung und Maschine
mit Ausnahme von Verschleißteilen

Transportversicherung

wird vom Kunden selbst abgeschlossen

Maschinenfarbe

Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
basaltgrau nach RAL 7012

Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE
Neutralleiter: belastbar
Druckluft: min 6 bar ± 1 bar
Umgebungstemperatur: max. 40°

Hinweis Ausführungsgenehmigung

Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle.
Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.

Hinweis Maschinensicherheit

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.



Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis / €
------	-------	---------	--------------	-----------

Hinweis Kühlschmiermittel

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.

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.

