

Datenblatt I DZ 18 WM Nr. 442-03

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Funktionsgeprüfte vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 18 WM Nr. 442-03 Komplett überholt und modernisiert in 2017 Gewicht: 6.000 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 18 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe ca. 2600 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
700		Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand Aufspannfläche 2 x 850 x 470 mm ² mit Gewinde und Passbohrungs-Raster M 16 x Ø 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 4,0 s Transportlast pro Seite max. 250 kg (400 kg)	
800	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 400 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 630 mm mit variabler Werkzeugwechselebene Spindelabstand in X-Achse 320 mm	
900	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit 2 AC-Motoren 5,0 kW bei 100% ED 9,5 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20 – 10.500 min ⁻¹ – 60 Nm Bohrleistung in St 60 2 x Ø 35 mm Gewindeschneiden 2 x M 22 Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm ³ /min	

Datenblatt I DZ 18 WM Nr. 442-03

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1000	1,00 ST	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. 2,4 s (steuerungsabhängig)	
1100	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes Wegmeßsystem Eilganggeschwindigkeit 30 m/min	
1200	1,00 ST	ADI 4 Analoge Antriebe und Motoren verbleiben	
1300	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D Solution Line (PCU 50, NCU 720.3, 10 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik Windows XP NC-Arbeitsspeicher 3 MB Standard (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 4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57 30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor	

Datenblatt I DZ 18 WM Nr. 442-03

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (1x 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, Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung	
1400	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.	
1500	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1600	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1700	1,00 ST	Aufstellelemente	
1800	1,00 ST	Spülpistole	
1900	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG) Auswurfhöhe 1050 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 500 ltr., mit N-Pumpe 200 ltr/min bei 1,3 bar und HD-Pumpe 20 ltr/min bei 20 bar Kühlmittelteilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50 und Doppelschaltfilter inkl. Wannenspülung (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende Verschlammen des Kühlmittelbehälters)	
2000	2,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge nach DIN 69893 Form HSK A 63	

Datenblatt I DZ 18 WM Nr. 442-03

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2100	1,00 ST	Beladetür der Spritzschutzverkleidung Automatisch „öffnend und schließend“ einschl. Zweihandstartlösung	
2200	1,00 ST	4.th NC-Achse steckerfertig	
2300		Pneumatik und Hydraulik Anschlüsse	
2400	1,00 ST	Hydraulikanschluss für 210 bar mit 10-adriger Drehdurchführung und 6 Anschluss- kupplungen für Hydraulik, 2 Anschlusskupplungen für Pneumatik, ungesteuert, hydr. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
2500	2,00 ST	Hydraulik Anschluss für 200 bar mit 1 Anschlusskupplung A und hydraulischer Installation bis Anschluss außerhalb des Maschinenuntergestells, einschl. Wegeventil zur Ansteuerung von 1 einfach wirkenden Spannkreis, mit Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle und elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU	
2600	1,00 ST	Hydraulik Anschluss für 200 bar mit 2 Anschlusskupplungen A+B auf jeder Tischseite und hydraulischer Installation bis Anschluss außerhalb des Maschinenuntergestells einschl. Wegeventil zur Ansteuerung von 2 doppelt wirkenden Spannkreisen mit Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle und elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU	
2700	1,00 ST	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb Druck: 200 bar	
2800	1,00 ST	Hydraulische Klemmung für Rundtische und Gegenlager	

Datenblatt I DZ 18 WM Nr. 442-03

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2900	1,00 ST	Variable Spannlogik CHIRON Zur Definition von verschiedenen Spann- und Lösefolgen, für max. 10 Funktionen mit max. 8 Schritten, unter Berücksichtigung von Verzögerungszeiten und Spannkreisüberwachung wie z. B. Druckschaltern oder Luftauflagekontrolle. Speicherung und späteres Laden der erstellten Konfiguration ermöglicht schnelles Umrüsten.	
3000	1,00 ST	Zweihandstartauslösung für Spannung AUF-ZU anstelle Taste am Bedienpult	
3100	1,00 ST	Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter	
3200	1,00 ST	Chiron Lasercontrol Single F500 zur Werkzeugbruchkontrolle, Abstand vom Sender zum Empfänger ≤ 1000 mm, min. tool $\varnothing > 1$ mm, Einschließlich Prüfdorn mit Wekzeugaufnahme, Sender und Empfänger, Drüse und Verschluss	
3300	1,00 ST	Werkstückauflagenkontrolle (Airsensing) mit 1 Differenzdruckschalter, komplett installiert, einschließlich energieeffizienter Abschaltung während der Bearbeitung Bemerkung: max. 3 Düsen pro Schalter Voraussetzung: Bearbeitete Flächen oder Alu-Druckguss (nicht auf Formtrennung oder Auswerfermarken) kein Grauguss. Bei Rundtisch- und Grundvorrichtungen sind gegebenenfalls zusätzliche Drehdurchführungen erforderlich.	
		Bemerkung: Die Leitungen werden durch Pendelverbindungen geführt.	
3400	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	

Datenblatt I DZ 18 WM Nr. 442-03

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3500	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3600	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	
3700		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3800		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3900		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.	
4000		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.	