

## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

- 1 1 **Komplett überholtes  
vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 15 W  
Baujahr: 2007, Gewicht: 7.820 kg**

**Maschinen-Nr. 258-60**



Maschinenabbildung ähnlich.  
Das Musterfoto beinhaltet keine Ausstattungsbindung.

DE | Datenblatt | Ref 258-60.docx

CMS GmbH  
Kreuzstraße 75  
78532 Tuttlingen, Deutschland  
Tel. +49 7461 940-3700  
Fax: +49 7461 940-53700  
cms@chiron.de  
www.cms-retrofit.de

Geschäftsführung:  
Rui Böninger

Seite 1 von 8

Deutsche Bank AG, Albstadt  
IBAN: DE42653700750220814800  
Kto.-Nr.: 22081 4800  
BIC: DEUTDESS653

26.5.2020

Amtsgericht Stuttgart HRB 451099  
Ust.-Id.-Nr. DE 812948040  
Steuer-Nr. 21101/01726



## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

- |      |   |  |
|------|---|--|
| 0100 | 1 | Bohrleistung in St 60 2 x $\varnothing$ 36 mm (mit Wendeplattenbohrer)<br>Gewindeschneiden 2 x M 24<br>Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm <sup>3</sup> /min. |
|------|---|--|

Lieferumfang:

### Fahrständermaschine

mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik  
und Werkstückwechseinrichtung  
Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall

- |      |   |  |
|------|---|--|
| 0200 | 1 | <b>Hauptspindeltrieb mit 2 AC-Motoren</b><br>9,5 kW bei 100 % ED<br>14,0 kW bei 15 % ED<br>Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min <sup>-1</sup> - max. 90 Nm |
|------|---|--|

- |      |   |  |
|------|---|--|
| 0300 | 1 | <b>Verfahrwege:</b><br>X-Achse 300 mm<br>Y-Achse 400 mm<br>Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene |
|------|---|--|

Spindelabstand in X-Achse 250 mm

- |      |   |   |
|------|---|---|
| 0400 | 1 | <b>Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler</b><br>Werkzeugplätze 2 x 12<br>Werkzeugschaft HSK-A 63 DIN 69893<br>Werkzeug- $\varnothing$ max. 65 mm<br>Werkzeug- $\varnothing$ bei freien Nachbarplätzen max. 175 mm<br>Werkzeuggewicht max. 2,5 kg (5,0 kg an 2 Plätzen)<br>Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)<br>Span-zu-Span-Zeit ca. 2,1 s (steuerungsabhängig) |
|------|---|---|

- |      |   |  |
|------|---|--|
| 0500 | 1 | <b>Werkstückwechseinrichtung 0/180°</b><br>mit Mittentrennwand aus Stahlblech<br>Aufspannfläche 2 x 660 x 400 mm <sup>2</sup><br>mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster<br>M 16 x $\varnothing$ 15H7 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 Gewichtsdiﬀerenz zwischen den beiden Tischseiten |
|------|---|--|



## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

0600 1 **Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**  
digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem  
(kein Referenzpunktanfahren)  
Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen  
mit 1g Beschleunigung

**Bemerkung:**

Unter normalen Umständen muß die Maschine nicht am Boden verankert werden.

(Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)

0700 1 **SIEMENS CNC-Steuerung 840D**  
(PCU 50 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal)  
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S  
Bedientafellogik Windows NT/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  
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



| Pos.   | Menge | Artikel Beschreibung   | Preis / € |
|--|-------|--|-----------|
| <b>Komplette Maschinenbeschreibung   DZ 15 W Nr. 258-60</b>  |       |  |           |
| <p>Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle<br/>           Maßangabe metrisch oder inch<br/>           Software-Endschalter<br/>           NC-Diagnose<br/>           Maschinendiagnose<br/>           absolute, indirekte Wegmeßsysteme<br/>           Leistungsanzeige im Bildschirm</p> |       |  |           |
| 0750   | 1     | <b>CHIRON Powersafe</b><br>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. |           |
| 0800   | 1     | <b>CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm</b><br>Anzeige der anstehenden Wartung:<br>- Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten"<br>- Warngrenze = "Wartung durchführen"<br>- Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen"<br>Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.  |           |
| 1000   | 1     | <b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b><br>im Bildschirm   |           |
| 1100   | 1     | <b>Steckdose 230 V</b><br>am Kommandopult  |           |
| 1200   | 1     | <b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b><br>ohne "NOT-HALT" Taste,<br>am Kommandopult   |           |
| 1300   | 1     | <b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>  |           |
| 1400   | 1     | <b>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale</b><br>Signal "rot" = Störung<br>Signal "weiß" = Maschine beladen<br>Signal "grün" = Maschine läuft   |           |



## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

|      |   |   |  |
|------|---|---|--|
| 1500 | 1 | <b>Spritzschutzverkleidung</b><br>Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert,<br>inkl. Maschinenleuchte<br>Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen<br>Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg   |  |
| 1600 | 1 | <b>Späneförderer (Kratzband)</b><br>mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm,<br>Behälterinhalt 150 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar<br><br>(Bei Stahlbearbeitung und anderen langspanenden Materialien empfehlen wir den Einsatz einer Späneschnecke)<br><br><b>Voraussetzung:</b><br>Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem  |  |
| 1700 | 1 | <b>Minibedienpult</b><br>mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62  |  |
| 1800 | 1 | <b>Aufstellelemente</b>   |  |
| 1900 | 1 | <b>Spülpistole</b><br>mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung<br>in Belade- und Arbeitsraum  |  |
| 2000 | 1 | <b>Zentraler Pneumatik-Anschluss</b><br>ungesteuert mit 2 Anschlusskupplungen   |  |
| 2700 | 1 | <b>Kühlmittelanlage HL 450 / 900</b><br>(für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si >/= 12%)<br>Behälterinhalt 900 l,<br>mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar<br>und HD-Pumpe 35 l/min bei 30 bar<br>Vollstromreinigung über Papierband-Hydrostatfilter HL450<br>mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal<br>Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine<br>inkl. Wannenspülung und<br><b>Vorrichtungsspülung</b><br>mit Spüldüsen an der Mittentrennwand angebaut,<br>gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation. |  |



## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

- |      |   |   |  |
|------|---|---|--|
| 3200 | 1 | <p><b>2 x Maschinenvorbereitung</b><br/>für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel nach DIN 69871 Form A40 oder DIN 69893 HSK A63*. Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm.</p> |  |
|------|---|---|--|

\* HSK A63 Werkzeughalter für innenspülende Werkzeuge erfordern die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.  
Vorteile: - Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.  
- Reduzierung des Verschleißes der O-Ring-Dichtung in der Spannange.

(Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)

### Voll gekapselter Arbeitsraum

#### CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit:

Werkzeugplatzorganisation  
Schwesterwerkzeugorganisation  
Arbeitsfeldorganisation über 4-stellige Programm-Nr. im Bildschirm (nur bei Maschinen mit mehreren Arbeitsfeldern)  
Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufruf

- |      |   |  |  |
|------|---|--|--|
| 3800 | 1 | <p><b>Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung</b><br/>"öffnend" und "schließend",<br/>Betätigung "schließend" über Zweihandstartauslösung</p> |  |
|------|---|--|--|

- |      |   |  |  |
|------|---|--|--|
| 4700 | 1 | <p><b>Elektrische Laderschnittstelle mit Profibus - Siemens an W-Maschine bei Beladung durch manuelle oder automatische Beladetür</b><br/>für automatisches Ladesystem, mit DP/DP-Koppler (Slave) im Schaltschrank, gemäß Dokumentation CHIRON-Laderschnittstelle, bestehend aus: Schaltbild, Signalbeschreibung und Funktionsdiagramm,<br/>Schnittstelle geprüft nach CW-Beschreibung, inkl. Schlüsselschalter und Kontrolleuchte im Kommandopult "mit Lader",<br/>inkl. direkte Türabfrage in Position "geöffnet".</p> |  |
|------|---|--|--|



## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

Vom Standard abweichende Ausführung der Schnittstelle, sowie Inbetriebnahme erfolgen gegen Berechnung nach Aufwand. Wartezeiten bei der Inbetriebnahme werden abgerechnet.

Empfohlene Ausbaustufen der Maschine:

- ggf. Automatiktüren
- Werkzeugstandzeitüberwachung
- Werkzeugbruchkontrolle
- Vorrichtungsspülung
- Späneförderer, wenn nicht bereits in Grundmaschine
- Werkstückauflagenkontrolle / Airsensing
- Automatische Zentralschmierung

Hinweis:

Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern. Das Verankern kann bei Bedarf von Chiron gegen Berechnung nach Aufwand übernommen werden.

|      |   |  |  |
|------|---|--|--|
| 4950 | 1 | <b>Tragbares Mini-Handrad</b><br>für konventionelles Verfahren,<br>ohne "NOT-HALT" Taster,<br>inkl. Anschlußkabel 900 mm. (Somit ist das Erreichen<br>der "NOT-HALT" Taste im Kommandopult jederzeit gewährleistet).   |  |
| 4960 | 1 | <b>Maschinenschuhe</b>   |  |
| 4970 | 1 | <b>Steckverbindungen</b><br>für alle zusätzlichen Aggregate und Pumpen   |  |
| 6200 | 1 | <b>Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse</b>  |  |
| 6400 | 1 | <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. 200 bar und<br>2 für ungesteuerte Pneumatik.<br>Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung,<br>mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am<br>Bedienpult |  |



## Komplette Maschinenbeschreibung | DZ 15 W Nr. 258-60

- |      |   |   |  |
|------|---|---|--|
| 6700 | 1 | <b>Hydraulikaggregat</b><br>für Dauerbetrieb<br>Druck: 210 bar, Förderleistung 4,3 l/min<br>einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen<br>einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle<br>1 x A/B pro Tischseite |  |
| 9300 | 1 | <b>Werkzeuge</b><br>Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden<br>nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen,<br>bei max. Betriebsdrehzahl   |  |

### 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°

CMS-GmbH

