

Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11 Baujahr: 2001, Gewicht: 8.000 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 18 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung Höhe 2400 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg	
600	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
700	1,00 ST	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 940 x 470 mm ² 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 Gewichtsdiﬀerenz zwischen den beiden Tischseiten	
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	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Hauptspindeltrieb 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 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.	
1000	1,00 ST	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)	
1100	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 und Y Achse 0,7 g in der Z Achse Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)	
1200	1,00 ST	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	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme Leistungsanzeige im Bildschirm	
1300	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.	
1400	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
1500	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1600	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1700	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1800	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente	
2000	1,00 ST	Absauganschluss für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluss Ø 200 mm oben an der Maschine	
2100	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2200	1,00 ST	Späneschneke eingebaut im Maschinenfuß	
2300	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 400 l, Pumpenleistung max. 150 l/min bei 2,0 bar inkl. Wannenspülung	
2400	1,00 ST	Kühlmittelanlage TPF 350 / FKA 900 (neu) (auch für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguss, GGG, Al mit Si \geq 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	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2500	1,00 ST	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) Vorrichtungsspülung mit Spüldüsen an der schwenkbaren Mittentrennwand angebaut, gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation und in der Ladestation.	
2600	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
2700	1,00 ST	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	
2800	1,00 ST	Hydraulikaggregat Fabr. HAWE Druck: 210 bar, Förderleistung: 6 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	
2900	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3000	1,00 ST	CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit: - Werkzeugplatzorganisation - Schwesterwerkzeugorganisation - Arbeitsfeldorganisation über 4-Stellige Programm-Nr. im Bildschirm - Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufwurf	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-11

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3100	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3200	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	
3300		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3400		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3500		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.	
3600		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.

