

Datenblatt I DZ 15 W Nr. 157-88

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 15 W Nr. 157-88 Baujahr: 2002, Gewicht: 7.220 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	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung Höhe 2200 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen	
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 660 x 400 mm mit Gewinde- und Passbohrungs-Raster M 16 x Ø 15 H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s, gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 – max. 300 kg max. 100 kg Gewichtsdiﬀerenz zwischen den beiden Tischseiten	
800	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 300 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 425 mm mit variabler Werkzeugwechselebene Spindelabstand 250 mm	



Datenblatt I DZ 15 W Nr. 157-88

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. 150 mm Werkzeuggewicht max. 2,5 kg (5,0 an 2 Plätzen) 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: 1,0 g 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 20 / NCU 572.3, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S 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	



Datenblatt I DZ 15 W Nr. 157-88

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		<p>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 (2x V24) 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</p>	
1300	1,00 ST	<p>CMS Powersafe Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, KM-Pumpen und Nebenaggregaten in Produktionspausen. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch in den Powersafe Modus wechselt.</p>	
1400	1,00 ST	<p>Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm</p>	
1500	1,00 ST	<p>Steckdose 230 Volt Am Kommandopult</p>	
1600	1,00 ST	<p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult</p>	
1700	1,00 ST	<p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p>	



Datenblatt I DZ 15 W Nr. 157-88

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1800	1,00 ST	Beladetür in Spritzschutzverkleidung Automatisch „öffnend“ und „schließend“ einschl. Zweihandstartlösung	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente	
2000	1,00 ST	Signalleuchte für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft montiert auf Spritzschutzverkleidung	
2100	1,00 ST	Spülpistole	
2200	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
2300	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2400	2,00 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. *Bei HSK A63 empfehlen wir für die Werkzeughalter die Verwendung unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb. Vorteile: Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen. (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)	
2500	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 400 ltr., mit Pumpenleistung 150 ltr/min bei 2,0 bar	
2600	1,00 ST	Kühlmittelanlage Behälterinhalt 900 ltr. mit ND-Pumpe 200 ltr/min bei 2,0 bar (die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe) und HD-Pumpe 35 ltr./min bei 30 bar Vollstromreinigung über Vakuumrotationsfilter VRF 300 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal inkl. Wannenspülung	



Datenblatt I DZ 15 W Nr. 157-88

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2700	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
2800	1,00 ST	Zentraler Pneumatik-Anschluss Ungesteuert mit 2 Anschlusskupplungen	
2900	1,00 ST	Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss vorbereitet für max. 20 Anschlüsse, ausgeführt sind 6 Anschlüsse einschließlich Anschlusskupplungen, davon 4 für Hydraulik, max. 200 bar und 2 für ungesteuerte Pneumatik. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
3000	1,00 ST	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 l/min einschl. Wegeventile zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen, einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	
3100	1,00 ST	Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter	
3200	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3300	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3400	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	
3500		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	



Datenblatt I DZ 15 W Nr. 157-88

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3600		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3700		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.	
3800		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.	

