

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 18.2 KW Nr. 200-16 Baujahr: 2005, Gewicht: 10:000 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 18 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Werkstückwechseinrichtung geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung Höhe 2270 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	Integrierte Werkstückwechseinrichtung IWW 0/180° Mit Tischaussparungen im Schwenkbereich der Rundtisch-Grundvorrichtung für optimalen Spänefall und Mittentrennwand. Werkstückwechselzeit ca. 3,7 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control. Transportlast pro Seite 0 - max. 180 kg, max. 120 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten. Je Tischseite integriert: - NC-Rundtisch, Type AWU 200 mit hydraulischer Klemmung. Teilgenauigkeit $\pm 15''$. Planscheiben- $\varnothing 225$ mm, mit Zentrierbohrung $\varnothing 50$ H7 und 4 T-Nuten 12 H7 - CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung. Brückenmaß 720 mm. Gegenlager mit hydraulischer Klemmung. Wange mit Anschlusskupplungen und Quick-Locator, rundtisch- und gegenlagerseitig. 2 x 2-adrige Energiezuführung. Schwenkradius 200 mm. - 4. bzw. 5. NC-Achse, steckerfertig. - Pneumatik-Anschluss, ungesteuert.	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
800	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 630 mm Y-Achse 520 mm Z-Achse 400 mm Spindelabstand in X-Achse 320 mm	
900	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 10,0 kW bei 100 % ED 18,0 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 – 10.000 min ⁻¹ – 140 Nm Lagerdurchmesser 85 mm Bohrleistung in St. 60 2 x Ø 42 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden 2 x M 30 Fräsleistung in St. 60 2 x 350 cm ³ /min.	
1000	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 2 x 32 Werkzeugschaft HSK A-63 DIN 69893 Werkzeug- Ø. max. 78 mm Werkzeug-Ø. bei freien Nachbarplätzen max. 160 mm Werkzeuglänge max. 300 mm Werkzeuggewicht max. 5,0 kg (10 kg bei verstärkten Werkzeugplätzen) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,7 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-Achse 0,7 g in der Y Achse 1,0 g in der Z Achse	
1200	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 573.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Windows NT NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Festplatte mit ca. 2 GB zur freien Verfügung Bohrzyklen G81-G89 Bohr- und Fräsbilder	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 (2x V24) seitlich am 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 für Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter	
1300	1,00 ST	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.	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1400	1,00 ST	CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm Anzeige der anstehenden Wartung: - Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten" - Warngrenze = "Wartung durchführen" - Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen" Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM, Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.	
1500	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1600		Steckdose 230 V am Kommandopult	
1700		Steckbuchse für Mini-Handrad ohne „NOT-AUS“ Taste, am Kommandopult	
1800	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1900	1,00 ST	Zusatztaste zum Teilen in der Ladestation für NC-Rundtische 4 x 90° oder 2 x 180° teilen, 4. oder 4. und 5. Achse	
2000	1,00 ST	Aufstellelemente	
2100	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2200	1,00 ST	CHIRON Lasercontrol Single F500 für Werkzeugbruchkontrolle, Sender-Empfängerabstand <= 1000 mm, min. Werkzeugdurchmesser > 1 mm, inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter, Sender und Empfänger, Schmutzblende mit Verschluss	
2300	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
2400	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2500	1,00 ST	Unterspannungsrelais Bei unzulässiger Abweichung der Netzspannung wird die Maschinen definiert stillgesetzt.	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2600	1,00 ST	<p>Elektrische Laderschnittstelle mit Profibus - Siemens an W-Maschine bei Beladung durch manuelle oder automatische Beladetür für automatisches Ladesystem, mit DP/DP-Koppler (Slave) im Schaltschrank, gemäß Dokumentation CHIRON-Laderschnittstelle, bestehend aus: Schaltbild, Signalbeschreibung und Funktionsdiagramm, Schnittstelle geprüft nach CW-Beschreibung, inkl. Schlüsselschalter und Kontrolleuchte im Kommandopult "mit Lader", inkl. direkte Türabfrage in Position "geöffnet". Vom Standard abweichende Ausführung der Schnittstelle, sowie Inbetriebnahme erfolgen gegen Berechnung nach Aufwand. Wartezeiten bei der Inbetriebnahme werden abgerechnet. Empfohlene Ausbaustufen der Maschine:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ggf. Automatiktüren - Werkzeugstandzeitüberwachung - Werkzeugbruchkontrolle - Vorrichtungsspülung - Späneförderer, wenn nicht bereits in Grundmaschine - Werkstückauflagenkontrolle / Airsensing - Automatische Zentralschmierung <p>Hinweis: Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern. Das Verankern kann bei Bedarf von Chiron gegen Berechnung nach Aufwand übernommen werden.</p>	
2700	1,00 ST	<p>Absauganschluss für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluss Ø 200 mm oben an der Maschine und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank</p>	
2800	1,00 ST	<p>Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 150 ltr., Hebepumpe max. 300 ltr/min bei 1,3 bar</p>	
2900	1,00 ST	<p>Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900 (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si \geq 12%) Behälterinhalt 900 l, mit ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar und HD-Pumpe 35 l/min bei 30 bar Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine inkl. Wannenspülung und</p>	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Vorrichtungsspülung mit Spüldüsen an der Mittentrennwand angebaut, gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation. (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende Verschlammten des Kühlmittelbehälters)	
3000	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 2 Strömungswächtern, 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)	
3100	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
3200	1,00 ST	Zentraler Hydraulik- und Pneumatik-Anschluss 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	
3300	2,00 ST	Weitere(r) Hydraulikanschluss einschließlich Anschlusskupplung, max. 200 bar, für zentralen Hydraulik- und Pneumatikanschluss (in Summe sind max. 20 Leitungen Hydraulik / Pneumatik möglich)	
3400	1,00 ST	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb bei Schaltzyklen kleiner als 30 Sekunden Druck: 210 bar, Förderleistung: 4,3 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3500	1,00 ST	Hydraulikaggregat Erweiterung für Gegenlagerklemmung mit 200 bar (anstelle 63 bar) 1 zweite Druckstufe 2 zusätzlichen Spannkreisen 4 Anschlüssen am zentralen Hydraulik- und Pneumatikanschluss (in Summe sind max. 20 Leitungen Hydraulik / Pneumatik möglich)	
3600	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3700	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach VDI 2060 Gutestufe Q 2,0	
3800	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3900	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	
4000		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
4100		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
4200		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.	



Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-16

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
4300		<p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	

CHIRON Group SE

