

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 18.2 KW Nr. 200-76 Baujahr: 2012, Gewicht: 10.500 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	
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	Integrierte Werkstückwechseinrichtung IWW 0/180° für optimalen Spänefall mit Mittentrennwand aus Stahlblech, Werkstückwechselzeit ca. 3,5 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control. Transportlast pro Seite 0 - max. 250 kg, max. 120 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten. Je Tischseite integriert: - NC-Rundtisch, Type ATU 200 mit hydraulischer Klemmung. Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$. Lastträgheitsmoment (ohne Drehverteiler) 5,76 kgm ² Planscheiben- Ø 225 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50H7 Fixierstift Ø 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10. - 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.	
zusätzlich erforderlich: Hydraulikanschluss, Hydraulikaggregat Erweiterung			

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
700	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 630 mm Y-Achse 520 mm Z-Achse 400 mm (plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt) Spindelabstand in X-Achse 320 mm	
800	1,00 ST	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
900	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 11,0 kW bei 100 % ED 18,0 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 – 12.000 min ⁻¹ – 140 Nm Bohrleistung in St. 60 2 x Ø 42 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden 2 x M 30 Fräsleistung in St. 60 2 x 350 cm ³ /min.	
1000	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 2 x 28 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 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 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Windows XP 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	

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 (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 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.	

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

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	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1700	1,00 ST	Steckbuchse für Mini-Handrad ohne „NOT-AUS“ Taste, am Kommandopult	
1800	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente Bei Aufstellung in einer Blechwanne ist das Aufstellen direkt auf dem Blech der Wanne nicht zulässig. Für daraus resultierende Probleme kann keine Gewährleistung übernommen werden. Die Maschinenunterlagen zur Genehmigung enthalten einen Vorschlag für die entsprechende Ausführung der Blechwanne.	
2000	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2100	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
2200	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2300	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 150 ltr., Hebepumpe max. 300 ltr/min bei 1,3 bar (Bei Stahlbearbeitung und anderen langspanenden Materialien empfehlen wir den Einsatz einer Späneschnecke)	

Voraussetzung:

Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2400	1,00 ST	Kühlmittelanlage HL 450 / 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 Vollstromreinigung über Papierband-Hydrostatfilter HL450 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine inkl. Wannenspülung und Vorrichtungsspülung mit Spüldüsen an der Mittentrennwand angebaut, gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation.	
2500	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)	
2600	1,00 ST	Absauganschluss für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluss Ø 200 mm oben an der Maschine und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank	
2700	1,00 ST	Unterspannungsrelais Bei unzulässiger Abweichung der Netzspannung wird die Maschinen definiert stillgesetzt.	
2800	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2900	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
3000	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	
3100	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) 1 x A/B pro Tischseite	
3200	1,00 ST	Weitere(r) Pneumatikanschluss einschließlich Anschlusskupplung, für zentralen Hydraulik- und Pneumatikanschluss (in Summe sind max. 20 Leitungen Hydraulik / Pneumatik möglich)	
3300	1,00 ST	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb Druck: 200 bar, Förderleistung: 4,3 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	
3400	1,00 ST	Hydraulikaggregat Erweiterung für Rundtisch bzw. Gegenlagerklemmung mit: 1 zweiten Druckstufe 2 zusätzlichen Spannkreisen 2 Anschlüssen an zentralen Hydraulik- und Pneumatikanschluss (in Summe sind max. 20 Leitungen Hydraulik / Pneumatik möglich)	
3500	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3600	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN 69 888, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	

Datenblatt I DZ 18.2 KW Nr. 200-76

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3700	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3800	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	
3900		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	

CHIRON Group SE