

Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38 Baujahr: 2004, 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 Gewichts Differenz 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	
900	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit 2 AC-Motoren 12,0 kW bei 100 % ED 28,0 kW bei 15 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - max. 180 Nm	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 SK 40 DIN 69871 + 72	
		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 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal)	
		inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S	
		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	
		Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter	
		Simultanprogrammierung	
		Konturzugprogrammierung	
		Zyklen-Unterstützung	
		Polarkoordinaten	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 Umdrehungsvorschub	
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	
1600	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1700	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1800	1,00 ST	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente	
2000	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
2100	1,00 ST	Voll gekapselter Arbeitsraum	
2200	1,00 ST	Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung "öffnend" und "schließend", einschl. Walk switch	
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	Bei hohem Späneanfall oder zusätzlichen Spüloptionen und dem daraus resultierenden großen Kühlmittelvolumenstrom empfehlen wir, zur Beruhigung des Kühlmittels und der Verringerung der Reinigungszyklen am Späneförderer und den Kühlmittleitungen, eine Kühlmittelanlage mit Behälterinhalt 900 l.	
2500	1,00 ST	Kühlmittelanlage Behälterinhalt 900 l, mit ND-Pumpe 200 l/min bei 2,0 bar (die Pumpe im Späneförderer wird zur Hebepumpe) und HD-Pumpe 35 l/min bei 30 bar HD-Kreis mit Kühlmittelreinigung 60 µm nominal inkl. Wannenspülung (Diese Filterung verhindert nicht das Verschlammen des Kühlmittelbehälters)	
2600	2,00 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)	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Vorrichtungsspülung mit Spüldüsen an der schwenkbaren Mittentrennwand angebaut, gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation und in der Ladestation.	
2700	2,00 ST	Rundtischpaket (Fabrikat Peiseler) komplett installiert bestehend aus: - NC-Rundtische, Type AWU 160 P - 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig - 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 200 mm - Zentraler Pneumatik-Anschluss, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch: Spitzenhöhe 165 mm, Teilgenauigkeit $\pm 15''$, Lastträgheitsmoment (ohne Drehverteiler) 1,9 kgm ² Planscheiben- Ø 160 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50 +0,012 Fixierstift Ø 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10 mit pneum. Klemmung	
2800	2,00 ST	CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung mit pneumatischer Gegenlagerklemmung Brückenmaß 620mm bestehend aus : - Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket) anschraub und absteckbar auf Werkstückwechseleinrichtung - Gegenlager mit pneumatischer Klemmung - 2 x 4-adrige Hydraulikdrehdurchführung, rundtischseitig - 2 x 4-adrige Hydraulikdrehdurchführung, gegenlagerseitig - 2 Wangen mit 4 Hydraulik-Zuführungen, rundtischseitig - 2 Wangen mit 4 Hydraulik-Zuführungen, gegenlagerseitig - 2 x Spitzenhöhe 210 mm über Grundplatte	
2900	1,00 ST	Anpassen der Mittentrennwand auf Spitzenhöhe 210 mm	
3000	1,00 ST	Mech. und elektr. Vorbereitung für den Anbau eines Absaugaggregats (durch den Kunden) mit 1 Anschluss ø 200 mm oben an der Maschine	
3100	1,00 ST	- Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse -	
3200	1,00 ST	Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss vorbereitet für max. 20 Anschlüsse, ausgeführt sind 6 Anschlüsse einschließlich Anschlusskupplungen, davon 4 für Hydraulik, max. 210 bar und 2 für ungesteuerte Pneumatik.	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult	
3300	1,00 ST	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb Druck: 210 bar, Förderleistung: 6 l/min einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle	
3400	4,00 ST	Hydraulik-Erweiterung für weitere Spannkreise 1 zusätzlicher Spannkreis doppelwirkend	
3500	4,00 ST	Weitere Hydraulikanschlüsse Einschließlich Anschlusskupplungen, max. 210 bar, für zentralen Hydraulik- und Pneumatikanschluss (in Summe sind max. 20 Leitungen Hydraulik / Pneumatik möglich)	
3600	1,00 ST	Größerer Speicher am Hydraulikaggregat	
3700	1,00 ST	CHIRON Variable Spannlogik zur Definition von verschiedenen Spann- und Lösefolgen, für max. 10 Funktionen mit max. 8 Schritten, unter Berücksichtigung von Verzögerungszeiten und Spannkreisüberwachung wie z. B. Druckschaltern oder Luftauflagekontrolle. Die Abspeicherung und das spätere Laden der erstellten Konfiguration ermöglicht schnelles Umrüsten.	
3800	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3900	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
4000	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	
		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	



Datenblatt I CHIRON DZ 18 W Nr. 212-38

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
------	-------	---------------------	-------

Hinweis Ausführungsgenehmigung

Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle.
Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine
Ausführungsgenehmigung erforderlich.

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.

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.

