

Komplette Maschinenbeschreibung

- | | | | |
|---|---|--|--|
| 1 | 1 | Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum DZ 18 W
Baujahr: 2006, Gewicht: 8.000 kg | |
|---|---|--|--|

Maschinen-Nr. 212-77

Lieferumfang:

Bohrleistung in St 60 2 x \varnothing 36 mm (mit Wendeplattenbohrer)
 Gewindeschneiden 2 x M 24
 Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm³/min.

Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung
 Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall
 Führungen mit Langzeitfett schmierung

- | | | | |
|------|---|--|--|
| 0200 | 1 | 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 | |
| 0300 | 1 | Verfahrwege:
X-Achse 400 mm
Y-Achse 400 mm
Z-Achse 630 mm mit variabler Werkzeugwechselebene

Spindelabstand in X-Achse 320 mm | |
| 0400 | 1 | Spänesicherer automatischer Werkzeugwechsler
Werkzeugplätze 2 x 12
Werkzeugschaft HSK A 63 DIN 69893
Werkzeug- \varnothing max. 65 mm
Werkzeug- \varnothing 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) | |



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
0500	1	<p>Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 940 x 470 mm² 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</p>	
0600	1	<p>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktfahren) Eilganggeschwindigkeit 60 m/min in allen Achsen Beschleunigung: 0,5 g in der X und Y Achse 0,7 g in der Z Achse</p> <p>Bemerkung: Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. (Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)</p>	
0700	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.4, 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 Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung</p>	



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
		<p>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</p>	
0750	1	<p>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.</p>	
0800	1	<p>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.</p>	
1000	1	<p>Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm</p>	



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
1100	1	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1200	1	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1300	1	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1350	1	Spülpistole mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung in Belade- und Arbeitsraum	
1400	1	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
1500	1	Spritzschutzverkleidung Höhe 2270 mm über Boden mit Schiebetüren, elektrisch abgesichert, inkl. Maschinenleuchte Servicefreundlich durch abnehmbare Seitenwände im Bereich der Servicezonen Arbeitsraumabtrennung mit senkrechtem Faltenbalg	
1600	1	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62	
1700	1	Späneförderer (Kratzband) mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 1050 mm, Behälterinhalt 150 l, Hebepumpe max. 300 l/min bei 1,3 bar (Bei Stahlbearbeitung und anderen langspanenden Materialien empfehlen wir den Einsatz einer Späneschnecke)	
1800	1	Aufstellelemente	
2500	1	Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900 (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguß, GGG, Al mit Si >/= 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

Vorrichtungsspülung

mit Spüldüsen an der Mittentrennwand angebaut,
gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation.
(Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende
Verschlammten des Kühlmittelbehälters)

3100 1 **Innenkühlungspaket mit Absauganschluß**
bestehend aus:

2 x Maschinenvorbereitung

für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel
nach DIN 69871 Form A40 oder 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.

* HSK A63 Werkzeughalter für innenspülende Werkzeuge
erfordern die Verwendung unseres
patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.

Vorteile: - Verminderung der Verstopfung der
Kühlmittelbohrungen in den Werkzeugen.
- Reduzierung des Verschleißes der
O-Ring-Dichtung in der Spannange.

Voll gekapselter Arbeitsraum

Absauganschluß

für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes,
mit Anschluß Ø 200 mm oben an der Maschine

Werkzeugstandzeitüberwachung mit:

- Werkzeugplatzorganisation
- Schwesterwerkzeugorganisation

3700 1 **Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung**
"öffnend" und "schließend",
einschl. Walk switch



Pos.	Menge	Artikel Beschreibung	Preis / €
6400	1	Pneumatik und Hydraulik-Anschlüsse	
6700	1	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	
7000	1	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	
9400	1	Späneschnecke Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012 Netzanschluss Drehstrom 400/230 V ± 10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40° 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.

