

Datenblatt Nr. 20505765 / 25.06.2026

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum DZ 18.2 KW 200-16
1040	1	Zustand: Komplettüberholt Baujahr: 2005 Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang
1060	1	Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung Geeignet für Trockenbearbeitung mit optimalem Spänefall 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.
1080	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
1100	1	Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62
1120	1	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 940 x 520 mm ² mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x ø 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 3,7 s gewichtungsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite 0 - max. 400 kg, max. 120 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten
1140	1	Verfahrwege X-Achse 630 mm Y-Achse 520 mm Z-Achse 400 mm Spindelabstand in X-Achse 320 mm
1160	1	Hauptspindelantrieb mit 2 AC-Motoren 11,0 kW bei 100 % ED 18,0 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - 140 Nm
1180	1	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 2 x 32 Werkzeugschaft HSK 63 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 78 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 160 mm

Datenblatt Nr. 20505765 / 25.06.2026

Werkzeuglänge max. 300 mm
 Werkzeuggewicht max. 5,0 kg (10 kg bei verstärkten
 Werkzeugplätzen)
 Span-zu-Span-Zeit ca. 2,7 s (steuerungsabhängig)

- 1200 1 **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
- 1220 1 **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
 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

Datenblatt Nr. 20505765 / 25.06.2026

- | | | |
|------|---|---|
| 1240 | 1 | <p>CHIRON Powersave
 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> |
| 1260 | 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 USB-Stick, Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.</p> |
| 1280 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1300 | 1 | <p>Steckdose 230 V
 am Kommandopult</p> |
| 1320 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne "NOT-HALT" Taste,
 am Kommandopult</p> |
| 1340 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1360 | 1 | <p>Zusatztaste zum Teilen in der Ladestation
 für NC-Rundtisch 4 x 90° oder 2 x 180° teilen,
 4. oder 4. und 5. Achse</p> |
| 1380 | 1 | <p>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.</p> |
| 1400 | 1 | <p>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1420 | 1 | <p>CHIRON Lasercontrol Single F500
 für Werkzeugbruchkontrolle,
 Sender-Empfängerabstand <= 1000 mm,
 min. Werkzeugdurchmesser > 1 mm,
 inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter,
 Sender und Empfänger,
 Schmutzblende mit Verschluss</p> |
| 1440 | 1 | <p>Voll gekapselter Arbeitsraum</p> |

Datenblatt Nr. 20505765 / 25.06.2026

- 1460 1 **Unterspannungsrelais**
Bei unzulässiger Abweichung der Netzspannung wird die Maschinen definiert stillgesetzt.
- 1480 1 **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:
- ggf. Automatiktüren
- Werkzeugstandzeitüberwachung
- Werkzeugbruchkontrolle
- Vorrichtungsspülung
- Späneförderer, wenn nicht bereits in Grundmaschine
- Werkstückauflagenkontrolle / Airsensing
- Automatische Zentralschmierung
Hinweis:
Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern. Das Verankern kann bei Bedarf von Chiron gegen Berechnung nach Aufwand übernommen werden.
- 1500 1 **Absauganschluß**
für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluß Ø 200 mm oben an der Maschine und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank
- 1520 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)

Voraussetzung:
Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem
- 1540 1 **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 Vorrichtungsspülung

Datenblatt Nr. 20505765 / 25.06.2026

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

- 1560 1 **2 x 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)
- 1580 1 **Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:**
- 2 NC-Rundtische, Type AWU 160 P
- 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig
- 2 Adapterplatten für Spitzenhöhe 230 mm
- Zentraler Pneumatik-Anschluß, ungesteuert
Technische Beschreibung NC-Rundtisch:
Spitzenhöhe 165 mm, Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$,
Lastträgheitsmoment (ohne Drehverteiler) 1,9 kgm²
Planscheiben- Ø 160 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50 +0,012
Fixierstift Ø 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10
mit pneum. Klemmung
- 1590 2 **CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung**
mit pneumatischer Gegenlagerklemmung
Brückenmaß 800 mm
bestehend aus:
- Grundplatte (anstelle der Adapterplatte aus dem Rundtischpaket)
abnehmbar zum Werkstückwechsler
- Gegenlager mit pneumatischer Klemmung
- Wange inkl. Anschlusskupplung am Rundtisch inkl. Quick Locator
- Wange inkl. Anschlusskupplung und Quick Locator am Gegenlager
- 1 x 4 -adrige Energiezuführung pneumatisch oder hydraulisch
rundtischseitig
- 1 x 5 - Ader Energiezuführung 4 x hydraulisch oder pneumatisch, 1x
pneumatisch
- Spitzenhöhe 230 mm über der Grundplatte
- 1597 1 **CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit:**
- Werkzeugplatzorganisation
- Schwesterwerkzeugorganisation

Datenblatt Nr. 20505765 / 25.06.2026

- | | | |
|------|---|--|
| 1620 | 4 | <p>Hydraulik Anschluss für 200 bar
 mit 2 Anschlusskupplungen A+B und
 hydraulische Installation bis zur Außenseite des Maschinenbettes,
 inkl. Ventil zur Steuerung von 1 doppelwirkenden Spannkreis
 mit Druckschalter für elektrische Spannsteuerung und
 elektrische Steuerung für Spannen AUF-ZU
 2 x A/B pro Tischseite</p> |
| 1640 | 1 | <p>Hydraulikaggregat
 für Dauerbetrieb
 Druck: 210 bar</p> |
| 1660 | 8 | <p>Airsensoring zur Werkstückabfrage
 mit energieeffizienter Staudruckabfrage über 1 Druckschalter
 mit 2 Schaltpunkten (Auflagen- bzw. Anwesenheitskontrolle)
 inkl. pneumatischer und elektrischer Installation
 Bemerkung: max. 3 Düsen pro Schalter
 Voraussetzung für Auflagenkontrolle:
 Bearbeitete Flächen oder Alu-Druckguss
 (nicht auf Formtrennung oder Auswerfermarken)
 kein Grauguss.
 Bei Rundtisch- und Grundvorrichtungen sind gegebenenfalls
 zusätzliche Drehdurchführungen erforderlich.</p> |
| 1665 | 1 | <p>Gewindeschneidfutter ohne Ausgleichsfutter</p> |
| 1670 | 1 | <p>Direkte Türabfrage
 in Position "Tür geöffnet"</p> |
| 1675 | 1 | <p>Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung
 "öffnend" und "schließend"
 Betätigung über Taster am Bedienpult,
 abgesichert über Lichtschranke</p> |
| 1680 | 1 | <p>Maschinenfarbe
 Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
 hellgrau nach NCS S1502-B
 basaltgrau nach RAL 7012</p> |
| 1700 | 1 | <p>Werkzeuge
 Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden
 nach VDI 2060 Gutestufe Q 2,0</p> |
| 1720 | 1 | <p>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</p> |