

Datenblatt Nr. 20414805 / 17.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum DZ 12 KW high speed Nr. 255-43
		Baujahr: 2006
		Kategorie: wird komplett überholt
1040	1	Bohrleistung in St 60 2 x ø 25 mm Gewindeschneiden 2 x M 20 Fräsleistung in St 60 2 x 150 cm ³ /min.

Lieferumfang:

Fahrständermaschine

mit Maschinenbett in Mineralgusstechnik
und Werkstückwechseleinrichtung
Führungen mit Langzeitfettschmierung

1060	1	Digitaler verstärkter Hauptantrieb mit 2 AC-Motoren sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung 24,5 kW bei 100% ED 40,0 kW bei 25% ED Drehzahl bis 15.000 min ⁻¹ ; 45 Nm
------	---	---

Bemerkung:

Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden.
(Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)

1080	1	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 320 mm Z-Achse 360 mm (plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt)
------	---	--

Spindelabstand in X-Achse 250 mm

1100	1	Automatischer Werkzeugwechsel durch robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin, mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung über Blasluft Werkzeugplätze 2 x 32 Werkzeugkegel HSK-A 50 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 60 mm Werkzeug-ø bei Nachbarplatz mit max. ø 40 mm max. 100 mm Werkzeuglänge max. 250 mm Werkzeuggewicht max. 3 kg Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)
------	---	--

Datenblatt Nr. 20414805 / 17.10.2024

- 1120 1 **Integrierte Werkstückwechseinrichtung IWW 0/180°**
für optimalen Spänefall mit Mittentrennwand aus Stahlblech
mit 2 **integrierten 2-Spindel-Zweiachsentschen** Typ ZAS 200 / 2.
Werkstückwechselzeit ca. 3,5 s gewichtsabhängig,
selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control.
- Auf jeder Tischseite integriert:
- Doppelteiltisch (C-Achse), Typ ATU 200,
Planscheiben- \varnothing 225 mm,
vorbereitet zum Anbau eines Positionier- und Spannsystems,
Spindelabstand 250 mm,
vorbereitet für hydr. Planscheibenklemmung
Teilgenauigkeit aus Schneckentrieb $\pm 15''$,
durch Schneckentrieb max. übertragbares Drehmoment
an der Planscheibe, bei Rundfräsarbeiten 600 Nm,
Tangentialmoment mit
hydr. Planscheibenklemmung (60 bar) 1200 Nm,
Kippmoment 3.200 Nm,
einschl. 4-fach Drehverteiler (3 x hydr., 1 x pneum.)
 - Schwenkeinrichtung ATU 200 (A-Achse),
Schwenkbereich $90^\circ + 10^\circ$ je Seite Überlauf,
eingerrichtet zur Aufnahme eines Doppelteiltisches,
Typ ATU 200, Teilgenauigkeit aus Schneckentrieb $\pm 10''$,
vorbereitet für hydr. Klemmeinrichtung und 8-fach Drehverteiler
 - Gegenlager mit hydr. Klemmung
sowie gemeinsamer Grundplatte
 - 4 Achsmotoren abgedeckt mit Blechhaube
- Je Tischseite 4. und 5. NC-Achse, steckerfertig.
- Sperrluft-Anschluß
- zusätzlich erforderlich: Hydraulikanschluß, Hydraulikaggregat
Erweiterung
- 1140 1 **Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**
mit Direktantrieben und indirekten absoluten Wegmeßsystemen
Eilganggeschwindigkeit in allen Achsen 75 m/min
Beschleunigung in der X-Achse 1 g, Y-Achse 1,5 g and Z-Achse 1,5 g
- 1160 1 **SIEMENS CNC-Steuerung 840D**
(PCU 50 / NCU 573.5, 12 Meßkreise für Freiformfräsen, 1 Kanal)
inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S
Bedientafellogik Windows XP
NC-Arbeitsspeicher 3 MB (Speicher bis max. 6 MB erweiterbar)
(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 Nr. 20414805 / 17.10.2024

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 (1x V24) seitlich 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

- | | | |
|------|---|---|
| 1180 | 1 | 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. |
| 1220 | 1 | Betriebsstunden- und Stückzähler
im Bildschirm |
| 1240 | 1 | Steckdose 230 V
am Kommandopult |
| 1260 | 1 | Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
ohne "NOT-HALT" Taste,
am Kommandopult |
| 1280 | 1 | Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät |

Datenblatt Nr. 20414805 / 17.10.2024

- | | | |
|------|---|---|
| 1300 | 1 | <p>Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1320 | 1 | <p>Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum
 Beladetüre, elektrisch abgesichert,
 inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern,
 Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahl lamellen.
 Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte</p> |
| 1340 | 1 | <p>Minibedienpult
 mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62</p> |
| 1360 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
 mit Auswurf nach hinten, Auswurfhöhe 490 mm
 Behälterinhalt 100 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar
 Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten</p> <p>Voraussetzung:
 Kühlmittelanlage oder Anschluss an zentrales Kühlmittelsystem</p> |
| 1380 | 1 | <p>Ölfreie Wartungseinheit
 mit automatischem Wasserabscheider,
 Drucküberwachung der Luftversorgung
 und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft</p> |
| 1400 | 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> |
| 1420 | 1 | <p>Spülpistole
 mit je 1 Anschluss und Schnellkupplung
 in Belade- und Arbeitsraum</p> |
| 1440 | 1 | <p>Maßstabpaket
 überdruckbeaufschlagt in allen Achsen
 X, Y, Z = 550 x 320 x 360 mm</p> |

Datenblatt Nr. 20414805 / 17.10.2024

- 1460 1 **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 **bis 30 bar**
 Vollstromreinigung über Papierband-Hydrostatfilter HL450
 mit Kühlmittelreinigung 50 μ m nominal
 Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine
 inkl.
Vorrichtungsspülung
 mit Spüldüsen am starren Teil der schwenkbaren Mittentrennwand
 angebaut,
 gesteuert durch m-Funktionen, zum Spülen der Bearbeitungsstation.
- 1480 1 **Vorrichtungsspülung**
 inkl. Kühlmittelanschluss
 in der Beladestation
 (für W-Maschinen)
- 1500 1 **2 x Maschinenvorbereitung**
 für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel
 nach DIN 69893 HSK A50.
 Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle,
 Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,
 Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger
 und 2 Strömungswächtern,
 Magnetventil programmierbar über NC-Programm.
 Wir empfehlen für die Werkzeughalter 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 Spannzange.
- (Voraussetzung Kühlmittelanlage mit HD-Pumpe)
- 1520 1 **2-fach Mengenverteiler für IKZ**
- 1580 1 **Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung**
 "öffnend" und "schließend",
 Betätigung "schließend" über Zweihandstartauslösung
- 1620 1 **CHIRON Lasercontrol Single F500**
 für Werkzeugbruchkontrolle,
 Sender-Empfängerabstand \leq 1000 mm,
 min. Werkzeugdurchmesser $>$ 1 mm,
 inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter,
 Sender und Empfänger,
 Schmutzblende mit Verschluss

Datenblatt Nr. 20414805 / 17.10.2024

- | | | |
|------|---|--|
| 1640 | 1 | <p>Absaugaggregat mit Luftreiniger
Absaugleistung 800 m³/h</p> <p>Rauche und Gase, die während der Bearbeitung entstehen, werden durch dieses Aggregat nicht ausgeschieden. In diesem Fall empfehlen wir den Anschluss an eine zentrale Absauganlage.</p> |
| 1660 | 1 | <p>Zentraler Hydraulik- und Pneumatikanschluss
vorbereitet für max. 20 Anschlüsse, ausgeführt sind 10 Anschlüsse einschließlich Anschlusskupplungen, davon 8 für Hydraulik, max. 210 bar und 2 für ungesteuerte Pneumatik.
Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung, mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am Bedienpult</p> |
| 1680 | 1 | <p>Hydraulikaggregat
für Dauerbetrieb
Druck: 210 bar</p> |
| 1700 | 4 | <p>Hydraulik Anschluss für 30 bis 200 bar
mit 2 Anschlusskupplungen A+B und hydraulischer Installation bis Anschluss außerhalb des Maschinenuntergestells, einschl. Wegeventil zur Ansteuerung von 1 doppelt wirkenden Spannkreis, mit Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle und elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU</p> |
| 1710 | 1 | <p>Variable Spannlogik CHIRON
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.
Speicherung und späteres Laden der erstellten Konfiguration ermöglicht schnelles Umrüsten.</p> |
| 1720 | 1 | <p>Sperrluftanschluss 0,6 bar</p> |
| 1740 | 1 | <p>Unterspannungsrelais
Bei unzulässiger Abweichung der Netzspannung wird die Maschinen definiert stillgesetzt.</p> |
| 1760 | 1 | <p>CHIRON Werkzeugstandzeitüberwachung mit:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeugplatzorganisation - Schwesterwerkzeugorganisation - Geometrieüberwachung beim Werkzeugaufruf |
| 1780 | 1 | <p>Umdrehungsvorschub
für Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter</p> |

Datenblatt Nr. 20414805 / 17.10.2024

1800	1	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl
1820	1	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012
1840	1	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