

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum DZ 12 W HS 262-35
1040	1	Zustand: Teilüberholt Baujahr: 2014 Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang:
1060	1	Maschinenunterbau in Mineralgusstechnik Führungen mit Langzeitfettschmierung Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum mit Beladetüre, elektrisch abgesichert inkl. auswechselbaren Sicherheitsfenstern Arbeitsraumabtrennung mit Edelstahlramellen Höhe 2140 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte Minibedienpult mit Start- und Quittiertaste für Palettenorganisation M61/M62 Maschinenfuß vorbereitet für den Aufbau einer Integrierten Werkstückwechseleinrichtung IWW Abstand Spindelaufnahme - Schwenkmittelpunkt IWW maximal 349 mm
1080	1	Verfahrwege: X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm
1100	1	Integrierte Werkstückwechseleinrichtung IWW 0/180° Mit Tischaussparungen im Schwenkbereich der Rundtisch-Grundvorrichtung für optimalen Spänefall und Mittentrennwand. Werkstückwechselzeit ca. 2,4 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control. Transportlast pro Seite 0 - max. 160 kg, max. 100 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten. Je Tischseite integriert: NC-Rundtisch, Type AWU 160 P mit pneumatischer Klemmung. Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$. Planscheiben- $\varnothing 160$ mm, mit Zentrierbohrung $\varnothing 50 +0,012$, Fixierstift $\varnothing 16h7$, 4 Befestigungsbohrungen M10. CHIRON-Standard-Rundtisch-Grundvorrichtung. Brückenmaß 620 mm Gegenlager mit pneumatischer Klemmung. Wange mit Anschlusskupplungen und Quick-Locator, rundtisch- und gegenlagerseitig. 2 x 4-adrige Energiezuführung. Schwenkradius 240 mm. 4. bzw. 5. NC-Achse, steckerfertig. Pneumatik-Anschluss, ungesteuert

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

- 1120 1 **Spindelstock zweispindlig**
vorbereitet zur Aufnahme von 2 Motorspindeln
Spindelabstand in X-Achse 250 mm
- 1140 1 **Hauptspindelantrieb mit 2 AC-Motoren**
sperrluftbeaufschlagt, mit Überwachung der Werkzeugspannung
24,5 kW bei 100% ED
40,0 kW bei 25% ED
Drehzahl bis 12.000 min⁻¹
Drehmoment max. 45 Nm
Drehzahlbeschleunigung von 0 auf 12.000 min⁻¹
oder Abbremsung in 0,6 Sekunden
- Bohrleistung 2 x Ø 25 mm
Gewindeschneiden 2 x M 20
Fräsleistung 2 x 120 cm³/min
in Stahl E355
- 1160 2 **Maschinenvorbereitung**
für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel
nach DIN 69893 HSK A40.
Mit 4-fach Mengenverteiler, Drehdurchführung an der Motorhohlwelle,
Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,
Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger
und 4 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.
- 1180 1 **Automatischer Werkzeugwechsler**
Robustes, vollgekapseltes Pick-up-Kettenmagazin
mit mechanischem Auffahrschutz und Kegelreinigung
Werkzeugplätze 2 x 24
Werkzeugkegel HSK-A 50 DIN 69893
Werkzeug-Ø max. 70 mm
Werkzeug-Ø bei Nachbarplatz
mit max. Ø 40 mm max. 100 mm
Werkzeuglänge max. 250 mm
Werkzeuggewicht max. 5 kg
Werkzeugwechselzeit ca. 0,9 s (steuerungsabhängig)
- 1200 1 **Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse**
digitale Direktantriebe mit indirekten absoluten Wegmesssystemen
Eilganggeschwindigkeit 75 - 75 - 60 m/min
Achsbeschleunigung 0,7 - 1,0 - 1,5 g

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

1220	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D solution line (PCU 50 / NCU 720.2, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT-Farbbildschirm / Volltastatur / Bedientafel OP010S Bedientafellogik Windows XP NC-Arbeitsspeicher 3 MB (frei verfügbar max. 1 MB) (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Festplatte mit ca. 20 GB zur freien Verfügung Leistungsanzeige, Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm, Bildschirmdunkelschaltung, Look-Ahead mit dynamischer Vorsteuerung, Software-Endschalter, Zugriffsberechtigung über Schlüsselschalter für Werkzeugkorrekturen, NC-Programmänderungen und Maschinenparameter,</p> <p>orientierter Spindelhalt, Wiederstart im Programm, Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter, Simultanprogrammierung,</p> <p>Zyklen-Unterstützung, Bohrzyklen G81-G89, Bohr- und Fräsbilder,</p> <p>M- und T-Funktionen, Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß, 4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57, 30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar, Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung, Einfügen von Fasen und Radien, Übergangsradien, Konturzugprogrammierung, Maßangabe metrisch oder inch, Maßstabsfaktor, Spiegeln, Polarkoordinaten, Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung), 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation, Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle, Universal-Schnittstelle RS 232C (1x V24) seitlich am Kommandopult,</p> <p>USB-Schnittstelle am Kommandopult, Ethernetanschluß RJ45 im Kommandopult,</p> <p>NC-Diagnose mit Hilfefunktion, Maschinendiagnose</p>
------	---	--

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

- | | | |
|------|---|--|
| 1260 | 1 | <p>CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm
 Anzeige der anstehenden Wartung:
 Vorwarngrenze = "Wartung vorbereiten"
 Warngrenze = "Wartung durchführen"
 Bearbeitungsstopp = "Wartung nachholen"</p> <p>Kurzanweisungen für die durchzuführenden Wartungsarbeiten mit grafischen Darstellungen auf CD-ROM
 Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.</p> |
| 1280 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1300 | 1 | <p>Steckdose am Kommandopult
 (Ausführung siehe "Netzanschluss der Maschine")</p> |
| 1320 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne NOT-AUS Taster, am Kommandopult</p> |
| 1340 | 1 | <p>Schaltschrankkühler
 als Türaufbaugerät</p> |
| 1360 | 1 | <p>Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1380 | 1 | <p>Ölfreie Wartungseinheit
 mit automatischem Wasserabscheider,
 Drucküberwachung der Luftversorgung
 und Feinstfiltrierung 0,01 µm für Sperrluft</p> |
| 1400 | 1 | <p>Kühlmittelpaket</p> |
| 1420 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
 Behälterinhalt 230 l
 Pumpenleistung 110 l/min bei 1,3 bar
 Kühlmittelreinigung über Spaltsiebkasten
 Späneförderer 1500 mm
 Späneförderer Auswurfrichtung hinten</p> |
| 1440 | 1 | <p>Kühlmittelanlage HL 450 / 900
 (auch für schlammbildende Werkstoffe, z.B. Grauguss, GGG,
 Al mit Si >= 12%)
 Behälterinhalt 900 l
 ND-Pumpe 100 l/min bei 2,1 bar bis 250 l/min bei 1,8 bar</p> <p>70 bar HD-Pumpe
 Förderstrom 20 l/min bei 30 bar - 11 l/min bei 70 bar
 mit Vario-Druckbegrenzungsventil
 für 8 programmierbare Druckstufen
 fest eingestellt mit 20, 30, 40, 50, 55, 60, 65, 70 bar</p> |

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

Vollstromreinigung über Papierband-Hydrostatfilter HL 450
und Kühlmittelreinigung 50 µm nominal
Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine

1460	1	Vorrichtungsspülung inkl. Kühlmittelanschluss in der Bearbeitungsstation
1480	1	Vorrichtungsspülung inkl. Kühlmittelanschluss in der Beladestation
1500	1	Spülpistole außerhalb der Spritzschutzverkleidung angebracht, inkl. Magnetventil für Kühlmittelzufuhr
1520	1	Arbeitsraumspülung mit Spüldüsen beidseitig in der Spritzschutzverkleidung und Mittentrennwandspülung
1540	1	Wannenspülung
1560	1	Späneförderer Auswurfhöhe 1.500 mm anstatt 1.050 mm
1580	1	Absaugaggregat mit Luftreiniger Absaugleistung 800 m³/h Rauche und Gase, die während der Bearbeitung entstehen, werden durch dieses Aggregat nicht abgeschieden. In diesem Fall empfehlen wir den Anschluss an eine zentrale Absauganlage.
1600	4	Hydraulik Anschluss für 200 bar mit 1 Anschlusskupplung A und hydraulischer Installation bis Anschluss außerhalb des Maschinenuntergestells, einschl. Wegeventil zur Ansteuerung von 1 einfach wirkenden Spannkreis, mit Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle und elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU
1620	4	Hydraulik Anschluss für 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
1640	1	Hydraulikaggregat für Dauerbetrieb Druck: 200 bar

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

- | | | |
|------|---|--|
| 1660 | 4 | <p>4x Hydraulik-Aggregat-Erweiterung zweite Druckstufe
4x Funktion Hoch- und Niederdruck</p> |
| 1680 | 1 | <p>Direktes Wegmeßsystem X-Achse
überdruckbeaufschlagt</p> |
| 1700 | 1 | <p>Direktes Wegmeßsystem Y-Achse
überdruckbeaufschlagt</p> |
| 1720 | 1 | <p>Direktes Wegmeßsystem Z-Achse
überdruckbeaufschlagt</p> |
| 1740 | 1 | <p>Zusatzausrüstung Maschinenbedienung</p> |
| 1760 | 1 | <p>Automatische zentrale Ölschmierung</p> |
| 1780 | 1 | <p>Walk Switch</p> |
| 1800 | 1 | <p>Automatische Beladetür der Spritzschutzverkleidung
öffnend und schließend,
Betätigung über Taste am Bedienpult</p> |
| 1820 | 1 | <p>Werkzeugbruch- und Überwachungssystem
Fabr. Marposs Artis mit CTM Einschubkarte
für Maschinen mit Siemens 840 D
zur Werkzeugbruchkontrolle von Werkzeugen bis
zu einem $\varnothing > 2,5$ mm.
Die Überwachung der Werkzeuge erfolgt mittels Wirkleistung.
Inkl. Einbau, Integration und Funktionstest,
ohne Grenzwertfestlegung und ohne Schulung.
Hierfür empfehlen wir unter folgender Adresse direkt bei
Marposs Artis einen Bedienkurs zu kaufen,
bei dem Ihre Anwendung eingestellt bzw. optimiert wird.
MARPOSS ARTIS
Gesellschaft für angewandte Messtechnik mbH
Sellhorner Weg 28-30
D-29646 Bispingen-Behringen
Tel.: +49-5194/950-0
Fax: +49-5194/7825</p> |
| 1840 | 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
Werkstückauflagekontrolle.
Speicherung und späteres Laden der erstellten
Konfiguration ermöglicht schnelles Umrüsten.</p> |

Datenblatt Nr. 20404801 / 17.10.2024

- | | | |
|------|---|--|
| 1860 | 1 | <p>CHIRON Powersave
zur Energieeinsparung durch Reduzierung des Luft- und Stromverbrauchs.
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> |
| 1880 | 1 | <p>Elektrische Lader-Schnittstelle mit Profibus
bei Beladung durch automatische Beladetür für automatisches Ladesystem, mit DP/DP-Koppler (Slave) im Schaltschrank, gemäß Dokumentation CHIRON-Lader-Schnittstelle, bestehend aus: Schaltbild, Signalbeschreibung und Funktionsdiagramm, Schnittstelle geprüft nach CW-Beschreibung, inkl. Schlüsselschalter und Kontrollleuchte im Kommandopult "mit Lader", inkl. direkte Türabfrage in Position "geöffnet".</p> <p>Vom Standard abweichende Ausführung der Schnittstelle, sowie Inbetriebnahme erfolgen gegen Berechnung nach Aufwand. Wartezeiten bei der Inbetriebnahme werden abgerechnet.</p> <p>Hinweis: Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern. Das Verankern kann bei Bedarf von CHIRON gegen Berechnung nach Aufwand übernommen werden.</p> |
| 1900 | 1 | <p>Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig
hellgrau nach NCS S1502-B
blau nach NCS S2050-R80B
basaltgrau nach RAL 7012</p> |
| 1920 | 1 | <p>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstauslieferung
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> |
| 1940 | 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> |