

Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON MILL 800 Nr. 220-61 Baujahr: 2004, Gewicht: 7.200 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe MILL Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständemaschine mit Starttisch Maschinenunterbau mit integrierter Späneausbringung nach links Linearführungen mit Langzeitfett schmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum mit Beladetür, elektrisch abgesichert, geeignet für Kranbeladung Höhe 2500 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 1400 x 550 mm ² mit 3 T-Nuten 2 x 18 H12, 1 x 18 H8 Tischbelastung max. 1200 kg	
700	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 800 mm Y-Achse 500 mm Z-Achse 550 mm	
800	1,00 ST	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 7,5 kW bei 100 % ED 22,5 kW bei 10 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - 140 Nm Bohrleistung in St 60 \varnothing 42 mm (mit Wendeplattenbohrer) Gewindeschneiden M 30 Fräsleistung in St 60 600 cm ³ /min.	



Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 40 Werkzeugschaft SK 40 DIN 69871 + 72 Werkzeug-ø max. 75 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 125 mm Werkzeuglänge max. 280 mm Werkzeuggewicht 4 kg (max. 8 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 1,5 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 4,0 s (steuerungsabhängig)	
1000	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 (Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden. Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung)	
1100	1,00 ST	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.4, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik Windows NT Festplatte, ca. 2 GB Programmspeicher zur freien Verfügung NC-Arbeitsspeicher 256 KB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 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	



Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (2x 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 Umdrehungsvorschub Look Ahead mit dynamischer Vorsteuerung	
1200	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.	
1300	1,00 ST	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.	
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	



Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1700	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1800	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente	
2000	1,00 ST	Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2100	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) Auswurfhöhe 1050 mm, Auswurf nach hinten, Behälterinhalt 150 ltr., Hebepumpe mit 250 ltr/min bei 1,5 bar	
2200	1,00 ST	Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem	
2300	1,00 ST	Spülpistole	
2400	1,00 ST	Shopmill Inkl. Werkzeugverwaltung	
2500	1,00 ST	Tragbares Mini-Handrad für konventionelles Verfahren, ohne "NOT-HALT" Taster, inkl. Anschlußkabel 900 mm. (Somit ist das Erreichen der "NOT-HALT" Taste im Kommandopult jederzeit gewährleistet)	
2600	1,00 ST	Werkzeuge Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
2700	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2800	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
2900	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	



Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61

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

Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-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.

