

**Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61**

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



**Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	<b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> 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	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b> 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	<b>SIEMENS CNC-Steuerung 840D</b> (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	<b>CHIRON Powersafe</b> 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	<b>CHIRON Wartungsanleitung im Bildschirm</b> 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	<b>Automatische zentrale Fettschmierung</b>	
1500	1,00 ST	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
1600	1,00 ST	<b>Steckdose 230 V</b> am Kommandopult	



**Datenblatt I CHIRON MILL 800 Nr. 220-61**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1700	1,00 ST	<b>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</b>	
1800	1,00 ST	<b>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad</b> ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1900	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	
2000	1,00 ST	<b>Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale</b> Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
2100	1,00 ST	<b>Späneförderer (Kratzband)</b> Auswurfhöhe 1050 mm, Auswurf nach hinten, Behälterinhalt 150 ltr., Hebepumpe mit 250 ltr/min bei 1,5 bar	
2200	1,00 ST	<b>Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem</b>	
2300	1,00 ST	<b>Spülpistole</b>	
2400	1,00 ST	<b>Shopmill</b> Inkl. Werkzeugverwaltung	
2500	1,00 ST	<b>Tragbares Mini-Handrad</b> 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	<b>Werkzeuge</b> Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl	
2700	1,00 ST	<b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2800	1,00 ST	<b>- Ausführung Dokumentation -</b>	
2900	1,00 ST	<b>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung</b> 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
3000		<b>Netzanschluss</b> Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3100		<b>Hinweis Ausfuhrgenehmigung</b> Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3200		<b>Hinweis Maschinensicherheit</b> 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.	
3300		<b>Hinweis Kühlschmiermittel</b> 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.	

