

Datenblatt Nr. 20385302 / 15.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum CHIRON MILL 800
1040	1	Zustand: Teilüberholt Baujahr: 2004
		Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang
1060	1	Fahrständermaschine mit Starttisch Maschinenunterbau mit integrierter Späneausbringung nach links Linearführungen mit Langzeitfettschmierung
1080	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 7,5 kW bei 100 % ED 22,5 kW bei 10 % ED Drehzahlbereich: 20 - 9.000 min ⁻¹ - 140 Nm Bohrleistung in St 60 ø 42 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 30 Fräsleistung in St 60 600 cm ³ /min.
1100	1	Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum mit Beladetür, elektrisch abgesichert, geeignet für Kranbeladung Höhe 2500 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte
1120	1	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
1140	1	Verfahrwege: X-Achse 800 mm Y-Achse 500 mm Z-Achse 550 mm (plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt)
1160	1	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 24 Werkzeugschaft Steilkegel 40 DIN 69871 + 72 Werkzeug-ø max. 75 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 125 mm Werkzeuglänge max. 280 mm Werkzeuggewicht 4 kg
1180	1	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)

Datenblatt Nr. 20385302 / 15.10.2024

1200	1	<p>SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.4, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik 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 (1x V24) seitlich am Kommandopult USB-Schnittstelle 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</p>
1220	1	<p>CHIRON Powersave 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>

Datenblatt Nr. 20385302 / 15.10.2024

- | | | |
|------|---|---|
| 1240 | 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 CD-ROM,
 Passwortgeschützte Bestätigung der ausgeführten Wartungen durch das Wartungspersonal.</p> |
| 1260 | 1 | <p>Automatische zentrale Fettschmierung</p> |
| 1280 | 1 | <p>Betriebsstunden- und Stückzähler
 im Bildschirm</p> |
| 1300 | 1 | <p>Steckdose 230 V
 am Kommandopult</p> |
| 1320 | 1 | <p>Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät</p> |
| 1340 | 1 | <p>Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad
 ohne "NOT-HALT" Taste,
 am Kommandopult</p> |
| 1360 | 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> |
| 1380 | 1 | <p>Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1400 | 1 | <p>Späneförderer (Kratzband)
 Auswurfhöhe 1050 mm, Auswurf nach hinten,
 Behälterinhalt 150 ltr., Hebepumpe mit 250 ltr./min bei 1,5 bar</p> |
| 1420 | 1 | <p>Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem</p> |
| 1440 | 1 | <p>Spülpistole</p> |
| 1480 | 1 | <p>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)</p> |
| 1500 | 1 | <p>Werkzeuge
 Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max. Betriebsdrehzahl</p> |

Datenblatt Nr. 20385302 / 15.10.2024

1520	1	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 blau nach NCS S2050-R80B basaltgrau nach RAL 7012
1540	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