

Datenblatt Nr. 20487407 / 07.01.2025

Pos	Mng	Bezeichnung	Preis
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum MILL 2000 Nr. 283-41 Zustand: wird komplett überholt Baujahr: 2008	
1040	1	Fahrständermaschine mit Starttisch Maschinenunterbau mit integrierter Späneausbringung nach links Linearführungen mit Langzeitschmierung Bohrleistung in St 60 \varnothing 45 mm (mit Wendepplattenbohrer) Gewindeschneiden M 33 Fräsleistung in St 60 700 cm ³ /min.	
1060	1	Hauptspindelantrieb mit AC-Motor 17,0 kW bei 100 % ED 47,2 kW bei 5 % ED Drehzahlbereich: 20 - 12.000 min ⁻¹ - 180 Nm	
1080	1	Verfahrwege: X-Achse 2000 mm Y-Achse 500 mm Z-Achse 550 mm (plus Abstand Spindelaufnahme zu Aufspannfläche gemäß Datenblatt)	
1100	1	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 40 Werkzeugschaft Steilkegel 40 DIN 69871 + 72 Werkzeug- \varnothing max. 75 mm Werkzeug- \varnothing bei freien Nachbarplätzen max. 160 mm Werkzeuglänge max. 320 mm Werkzeuggewicht 4 kg Werkzeugwechselzeit ca. 1,5 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 5,0 s (steuerungsabhängig)	
1120	1	Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 2600 x 550 mm ² mit 3 T-Nuten 2 x 18 H12, 1 x 18 H8	
1140	1	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse digitale Direktantriebe mit indirektem absolutem Wegmeßsystem (kein Referenzpunktanfahren) Eilganggeschwindigkeit 40 m/min in allen Achsen	
1160	1	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (PCU 50 / NCU 572.5, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S Bedientafellogik Windows XP 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	

Datenblatt Nr. 20487407 / 07.01.2025

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 (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

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.
1200	1	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm
1220	1	Steckdose 230 V am Kommandopult
1240	1	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult
1260	1	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät

Datenblatt Nr. 20487407 / 07.01.2025

- | | | |
|------|---|---|
| 1280 | 1 | <p>Signalleuchte auf Kommandopult für 3 Signale
 Signal "rot" = Störung
 Signal "weiß" = Maschine beladen
 Signal "grün" = Maschine läuft</p> |
| 1300 | 1 | <p>Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum
 mit Beladetür, elektrisch abgesichert, geeignet für Kranbeladung
 Höhe 2500 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte</p> |
| 1320 | 1 | <p>Kühlmittelanlage
 mit seitlichem Auswurf, Auswurfhöhe 400 mm,
 Behälterinhalt 200 l, ND-Pumpe max. 80 l/min bei 1,5 bar</p> |
| 1340 | 1 | <p>Aufstellelemente</p> |
| 1360 | 1 | <p>Produktionspaket mit HD-Pumpe - PF 50 / FKA 900
 bestehend aus:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Späneförderer (Kratzband)
 anstelle Kühlmittelanlage mit Spänebehälter
 Auswurfhöhe 1050 mm, Auswurf nach links,
 Behälterinhalt 150 l, Hebepumpe mit max. 300 l/min bei 1,3 bar, - Kühlmittelanlage PF 50 / FKA 900
 (für schlammbildende Werkstoffe z.B. Grauguss, GGG, Al mit Si >= 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 20 l/min bei 30 bar
 Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF50
 mit Kühlmittelreinigung 50 µm nominal
 Doppelschaltfilter im HD-Kreis zum Schutz der Maschine
 inkl. Wannenspülung (bei Y480 mm bzw. 500 mm)
 (Diese Filterung verhindert nicht das zunehmende
 Verschlammen des Kühlmittelbehälters) - Maschinenvorbereitung
 für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel
 nach DIN 69871 Form A40 oder DIN 69893 HSK A63*.
 Mit Drehdurchführung an der Motorhohlwelle,
 Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage,
 Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger
 und Strömungswächter,
 Magnetventil programmierbar über NC-Programm. <p>* Bei HSK empfehlen wir für die Werkzeughalter die Verwendung
 unseres patentierten Kühlmittelrohres mit Stecksieb.
 Vorteil: Verminderung der Verstopfung der Kühlmittelbohrungen
 in den Werkzeugen.</p> |
| 1380 | 1 | <p>2 x Spülpistole</p> |
| 1400 | 1 | <p>Automatische zentrale Fettschmierung</p> |

Datenblatt Nr. 20487407 / 07.01.2025

- 1420 1 **Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:**
 - NC-Rundtisch, Type AWU 160 P
 - 4. Achse, steckerfertig
 - Adapterplatte für Spitzenhöhe 220 mm
 - Pneumatik-Anschluß ungesteuert

Technische Beschreibung NC-Rundtisch
 Spitzenhöhe 165 mm, Wiederholgenauigkeit $\pm 15''$,
 Lastträgheitsmoment (ohne Drehverteiler) 1,9 kgm²
 Planscheiben- Ø 160 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50 +0,012
 Fixierstift Ø 16h7, 4 Befestigungsbohrungen M10,
 mit pneum. Klemmung

- 1440 1 **Absaugöffnungen**
 rechts und links, Durchmesser 150 mm,
 elektrische Vorbereitung für Absaugaggregate

- 1460 1 **Messtaster für automatisches Messen in der Maschine**
Renishaw-Messtaster - Paket OMP 40
 zur Werkstückvermessung und
 automatischen Maschinenkompensation
 - Messtaster mit optischem Berührungsmodul
 und Werkzeugkegel passend zur Maschinenspindel
 - Tastereinsatz 58 mm mit Rubin-Kugel Ø 4
 - Interface MI12
 - Tragarm mit Infrarotempfänger OMM-C
 - Prozessnahes Messen
 - Software für Messzyklen und Strategieprogramm

Hinweis:
 Zur Ausführung von Maschinenkompensationen mittels Messtaster ist eine
 geeignete Messfläche an der Maschine bzw. Spannvorrichtung
 oder ein optionaler Eichklotz (VCS12100800) erforderlich.

- 1480 1 **Mittentrennwand**
 mit mechanisch betätigter Öffnung, Stellung geschlossen elektrisch
 überwacht
 für Pendelbetrieb Standard 2 x 750
 für Pendelbetrieb Schwenkkopf 2 x 765 (Schwenkkopf nur in 0°-Stellung)
 inkl. Arbeitsfeldererkennung M61/M62
 und Start- und Quittiertaste, beidseitig angebaut.
 schnelle Ausbaubarkeit durch Steck- und Schraubverbindungen.

- 1500 1 **MCIS DNC**
 Option zum Senden und Empfangen von CNC-Programmen
 im vernetzten Betrieb. Die Programmübertragung erfolgt
 auf Bedienerinitiative an der Sinumerik.
 Die netzwerkabhängige Client-Software (z. B. UNIX, Novell,
 Windows NT) und die Verkabelung zum Netzwerk ist nicht
 enthalten.
 Voraussetzung: PCU 50

Datenblatt Nr. 20487407 / 07.01.2025

- | | | |
|------|---|---|
| 1520 | 1 | Werkzeuge
Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden
nach DIN ISO 1940, Gütestufe G 2,5, in 2 Ebenen, bei max.
Betriebsdrehzahl |
| 1540 | 1 | Maschinenfarbe
Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig
hellgrau nach NCS S 1502-B
basaltgrau nach RAL 7012 |