

Datenblatt Nr. 20385158 / 17.10.2024

CHIRON Group SE

Pos	Mng	Bezeichnung
1000	1	Vertikales CNC-Fertigungszentrum MC 531/S
1040	1	Zustand: Teilüberholt Baujahr: 1998 Lieferumfang:
1060	1	Verfahrwege: X-Achse 800 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 350 mm
1080	1	Spindeleinheit Wassergekühlter Spindelmotor Werkzeugaufnahme SK 40 Spindeldrehzahl: Standard 12000 1/min S1 14 KW bei 100 % ED S6 21 KW bei 20 % ED Aufspannfläche 1.300 x 430 mm Zulässige Tischbelastung 1200 kg 3 T- Nuten 14 H12 zur Befestigung von Vorrichtungen, etc..
1100	1	Werkzeugplätze 42, SK 40, DIN 69871 + 72
1120	1	Schutzeinrichtung
1140	1	Arbeitsraumleuchte
1160	1	Schaltschrankkühler
1180	1	Automatische Öl- Zentralschmierung
1200	1	Aufstellelemente
1220	1	Steuerung Siemens 840 D (MMC 102 / NCU 572.2, 10 Meßkreise) mit integrierter Festplatte (mindestens 200 MB frei verfügbar) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP010S NC-Arbeitsspeicher Festplatte für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Bohrzyklen G81-G89 M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Unterprogrammtechnik in Hochsprache und Parameter Simultanprogrammierung Konturzugprogrammierung Zyklen-Unterstützung Polarkoordinaten Werkzeugkorrekturen für Geometrie, Verschleiß

Datenblatt Nr. 20385158 / 17.10.2024

Werkzeug-Radius-Korrektur mit Schnittpunktberechnung
 Übergangsradien
 4 speicherbare Nullpunktverschiebungen G54-G57
 30 Nullpunktverschiebungen über G-Funktionen programmierbar
 3D-Interpolation / Schraubenlinien-Interpolation
 Bildschirmdunkelschaltung
 Spiegeln
 Maßstabfaktoren
 Einfügen von Fasen und Radien
 Universal-Schnittstelle RS 232C (2 x V24) seitlich am Kommandopult
 Orientierter Spindelhalt
 Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle
 Maßangabe metrisch oder inch
 Software-Endschalter
 NC-Diagnose
 Maschinendiagnose
 inkrementelle, indirekte Wegmeßsysteme
 Leistungsanzeige im Bildschirm
 Umdrehungsvorschub

- | | | |
|------|---|--|
| 1240 | 1 | Siemens Eingabegerät OP 08 T an Werkzeug - Beladestelle |
| 1260 | 1 | STAMA 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. |
| 1280 | 1 | Vorbereitung für innere Kühlmittelzufuhr nach DIN 69871 30 bar |
| 1300 | 1 | Späneförderer
Kratzband
Auswurfhöhe 1200mm |
| 1320 | 1 | Kühlmittelreinigungsanlage mit Papierbandfilter PF100
Behälterinhalt 500 ltr.
ND- Pumpe 100 ltr/ min. bei 2.1 bar
HD- Pumpe 20 ltr/ min. , bei 30 bar
Teilstromreinigung des HD-Kreises über Papierbandfilter PF100 |
| 1340 | 1 | Spülpistole |
| 1360 | 1 | Vollkapselung des Arbeitsraums |
| 1380 | 1 | Vorbereitung Absauganschluss
zum Anschluss an Kundenseitige Absauganlage, Durchmesser 150 mm / 200 mm |
| 1400 | 1 | Vorbereitung 4. Achse steckerfertig |

Datenblatt Nr. 20385158 / 17.10.2024

1420 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