

Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 W Nr. 204-50

- 1 1 **Komplett überholtes
vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 W
Baujahr: 2001, Gewicht: .2.200 kg**

Maschinen-Nr. 204-50



Maschinenabbildung ähnlich.
Das Musterfoto beinhaltet keine Ausstattungsbindung.

Lieferumfang:

DE | Datenblatt | Ref 204-50.docx

CMS GmbH
Kreuzstraße 75
78532 Tuttlingen, Deutschland
Tel. +49 7461 940-3700
Fax: +49 7461 940-53700
cms@chiron.de
www.cms-retrofit.de

Geschäftsführung:
Rui Böninger

Seite 1 von 5

Deutsche Bank AG, Albstadt
IBAN: DE42653700750220814800
Kto.-Nr.: 22081 4800
BIC: DEUTDESS653

14.2.2020

Amtsgericht Stuttgart HRB 451099
Ust.-Id.-Nr. DE 812948040
Steuer-Nr. 21101/01726



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 W Nr. 204-50

100	1	Fahrständermaschine mit Werkstückwechseleinrichtung		
200	1	Hauptspindeltrieb mit AC-Motor 2,2 kW bei 100 % ED 7,2 kW bei 25 % ED Drehzahlbereich: 20 - 15.000 min ⁻¹ - 23 Nm		
		Bohrleistung in St 60	∅ 16 mm	
		Gewindeschneiden	M 12	
		Fräsleistung in St 60	30 cm ³ /min.	
300	1	Verfahrwege:		
		X-Achse	300 mm	
		Y-Achse	250 mm	
		Z-Achse	250 mm	
400	1	Automatischer Werkzeugwechsler als Kettenmagazin (ohne Korbwechsler) als Pick-up version, spänegeschützt in Maschinenseitenwand integriert		
		Werkzeugplätze	23	
		Werkzeugschaft	HSK 32 DIN 69893	
		Werkzeug-∅ (50 bei freien Nebenplätzen)	max. 40 mm	
		Werkzeuggewicht	max. 0,7 kg	
		Werkzeugwechselzeit	ca. 0,8 s (steuerungsabhängig)	
		Span-zu-Span-Zeit	ca. 2,2 s (steuerungsabhängig)	
500	1	Werkstückwechseleinrichtung 0/180° mit Mittentrennwand aus Stahlblech Aufspannfläche 2 x 550 x 300 mm ² mit Gewinde- und Paßbohrungs-Raster M 16 x ∅ 15H7 x 50 mm Werkstückwechselzeit ca. 2,0 s gewichtsabhängig, selbstregelnd durch selbstlernende Speed-Control Transportlast pro Seite max. 100 kg, max. 50 kg Gewichts Differenz zwischen den beiden Tischseiten		
600	1	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes, absolutes Wegmesssystem,		



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 W Nr. 204-50

Eilganggeschwindigkeit in X- und Y-Achse 40 m/min,
Beschleunigung 0,7 g.
Eilganggeschwindigkeit in Z-Achse 60 m/min,
Beschleunigung 1,0 g.

Bemerkung:

Unter normalen Umständen muss die Maschine nicht am Boden verankert werden.
(Bei glatten Böden empfehlen wir eine Verankerung.)

700	1	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (MMC 100.2 / NCU 571.2, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S 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 Bildschirmdunkelschaltung Spiegeln Maßstabsfaktor Einfügen von Fasen und Radien Universal-Schnittstelle RS 232C (2x V24) orientierter Spindelhalt Abarbeiten großer CNC-Programme über V24 Schnittstelle Maßangabe metrisch oder inch Software-Endschalter NC-Diagnose Maschinendiagnose absolute, indirekte Wegmeßsysteme	
-----	---	---	--



Pos.	Menge	Artikel	Beschreibung	Preis / €
------	-------	---------	--------------	-----------

Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 W Nr. 204-50

Umdrehungsvorschub

800	1	Steckdose 230 V	am Kommandopult	
900	1	Spritzschutzverkleidung	verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe 2000 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
1000	1	Schaltschrankkühler	als Türaufbaugerät	
1100	1	Aufstellelemente		
1200	1	Spülpistole		
1300	1	Maschinenvorbereitung	für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel, mit Hohlspindel, Abdichtung in der HSK-A 32 Spannzange, Drehdurchführung an Motorhohlwelle, Feuchtigkeitssensor zur Überwachung von Leckage, Hochdruckzuführung mit eingebautem Schmutzfänger, Magnetventil programmierbar über NC-Programm	
1400	1	Späneförderer (Kratzband)	Auswurfhöhe 495 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 150 l, Pumpenleistung 100 l/min bei 1,3 bar	
1500	1	Kühlmittel-Hochdruckaggregat	in Verbindung zur Standard Kühlmittelanlage oder Späneförderer als Inline-Pumpe Pumpendruck max. 150 bar Pumpenleistung max. 6 l/min. Varioventil 20, 30, 50, 70, 90, 110, 130, 150 bar Teilstromreinigung über 60 µm Doppelschaltfilter Durchflusswächter	
1600	1	Kühlmittel-Rückkühlaggregat	mit absolut temperaturgeführter Regelung, für 1 Spindelmaschinen	
1700	1	Chiron Lasercontrol Single F295	für Werkzeugbruchkontrolle,	



Komplette Maschinenbeschreibung | FZ 08 W Nr. 204-50

min. Werkzeugdurchmesser > 1mm,
inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter,
Sender und Empfänger,
Schmutzblende mit Verschluss

Voraussetzungen für Fanuc:

- High speed skip und erweiterte Makrovariablen.

1800 1 **Hydraulikanschluss für 210 bar**
mit 6-adriger Drehdurchführung und 4 Anschlußkupplungen für
Hydraulik
2 Anschlußkupplungen für Pneumatik, ungesteuert,
hydr. Installation bis außerhalb der Spritzschutzverkleidung,
mit elektr. Steuerung für Spannung AUF-ZU über Taste am
Bedienpult

1900 1 **Hydraulikaggregat**
Druck: 210 bar, Förderleistung: 1,7 l/min
mit elektrischer Steuerung und externer Spannungsversorgung
einschl. Wegeventilen zur Ansteuerung von 2 Spannkreisen,
einschl. 2 Druckschalter zur elektrischen Spanndruckkontrolle

Dokumentation

Bedien- und Programmieranleitung in 1-facher Ausfertigung
in deutscher Sprache auf einem USB-Stick.

Bitte beachten Sie die Herstellerangaben für die einzelnen Komponenten.

Maschinenfarbe

Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig

hellgrau nach NCS S1502-B

basaltgrau nach RAL 7012

Netzanschluss

Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE

Neutralleiter: belastbar

Druckluft: min 6 bar ± 1 bar

Umgebungstemperatur: max. 40°

