

Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-02

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Teilüberholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-02 Baujahr: 2004, Gewicht: 3.200 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 08 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Starttisch Führungen mit Langzeitfettschmierung	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung verschraubt, mit Beladetüre, elektrisch abgesichert, Höhe 2070 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 450 mm Y-Achse 270 mm Z-Achse 280 mm	
700	1,00 ST	Digitaler Hauptantrieb mit Spindel 7,0 kW bei 100% ED 9,0 kW bei 25% ED – 11 Nm wassergekühlt Drehzahl bis 30.000 min ⁻¹ Drehzahlbeschleunigung und Abbremsung von 0 – 30.000 min ⁻¹ jeweils 1,9 Sekunden Bohrleistung ø 12 mm Gewindeschneiden M 8 Fräsleistung 30 cm ³ /min.	
800	1,00 ST	Digitaler Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse mit Direktantrieben und indirekten absolutem Wegmesssystem Eilganggeschwindigkeit in X- und Y- und Z-Achse 60 m/min. Beschleunigung 1,0 g in der X-Achse 1,5 g in der Y-Achse 2,0 g in der Z-Achse	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-02

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsel über Blasluft Werkzeugplätze 24 Werkzeugkegel HSK-A 40 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 50 mm Werkzeug-ø bei freien Nachbarplätzen max. 100 mm Werkzeuglänge max. 160 mm Werkzeuggewicht max. 1,2 kg (max. Magazinbeladung 20 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 0,8 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 1,9 s (steuerungsabhängig)	
1000	1,00 ST	FANUC 18 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung 9,5" LCD-Monochrom-Bildschirm Programmspeicher 32 KB Bohrzyklen G81-G89 absolute Wegmesssysteme M- und T-Funktionen Kreisinterpolation (Vollkreisprogrammierung) Wiederstart im Programm Makro B Unterprogrammtechnik Look ahead Simultanprogrammierung Automatische Eckenverzögerung 32 Werkzeugkorrekturen Schnittpunkt-Fräseradius-Bahnkorrektur 6 Nullpunktverschiebungen G54-G59 Metrisch-/Inch-Umschaltung 3D-Interpolation/Schraubenlinien-Interpolation Direkte Spindeldrehzahlprogrammierung Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden Orientierter Spindelhalt Steckplatz für PCMCIA Speicherkarte Schnittstelle RS 232C seitlich am Kommandopult Software-Endschalter NC-Diagnose mit Hilfefunktion Maschinendiagnose	
1100	1,00 ST	Thermocontrol	
1200	1,00 ST	Thermodrive bei indirektem Wegmeßsystem	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-02

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
1300	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1400	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1500	1,00 ST	Steckbuchse für tragbares Mini-Handrad ohne "NOT-HALT" Taste, am Kommandopult	
1600	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1700	1,00 ST	Beladetür der Spritzschutzverkleidung automatisch „öffnend“ und „schließend“	
1800	1,00 ST	Signalleuchte auf Spritzschutzverkleidung für 3 Signale Signal "rot" = Störung Signal "weiß" = Maschine beladen Signal "grün" = Maschine läuft	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente	
2000	1,00 ST	Spülpistole	
2100	1,00 ST	Späneförderer (Kratzband) Auswurfhöhe 490 mm, Behälterinhalt 110 l, Pumpenleistung 110 l/min bei 1,9 bar	
2200	1,00 ST	4. NC-Achse steckerfertig	
2300	1,00 ST	Kühlmittelanlage mit Spänebehälter Inhalt 100 l, Pumpenleistung 60 l/min bei 1 bar, Kühlmittelreinigung über auswechselbaren Siebkasten und Sedimentationsbecken	
2400	1,00 ST	Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig Zweikomponenten-Strukturlack - 3-farbig fenstergrau nach RAL 7040 grauweiß nach RAL 9002 basaltgrau nach RAL 7012	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-02

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2500	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
2600	1,00 ST	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	
2700		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
2800		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
2900		Hinweis Maschinensicherheit 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.	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KSM Nr. 415-02

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3000		<p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	

