

Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39 Baujahr: 2001, Gewicht: 2.000 kg	
200	1,00 ST	Entsprechend nachfolgend beschriebenem Umfang	
300	1,00 ST	Baureihe 08 Bearbeitungsmedium Kühlmittel	
400	1,00 ST	Fahrständermaschine mit Starttisch	
500	1,00 ST	Spritzschutzverkleidung verschraubt, mit Beladetür, elektrisch abgesichert, Höhe 2000 mm über Boden, inkl. Maschinenleuchte	
600	1,00 ST	Starttisch mit Spänewanne Aufspannfläche 620 x 270 mm ² mit Raster M16 x Ø 15 H7 x 50 mm Tischbelastung max. 150 kg	
700	1,00 ST	Verfahrwege: X-Achse 300 mm Y-Achse 250 mm Z-Achse 250 mm	
800	1,00 ST	Hochgeschwindigkeits-Spindel 2,0 kW bei 100% ED 3,7 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20-27.000 min ⁻¹ – 8 Nm max. Drehzahl in weniger als 2 Sek. Bohrleistung in St 60 Ø 12 mm Gewindeschneiden M 8 Fräsleistung in St 60 20 cm ³ /min	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 23 als Kettenmagazin (ohne Korbwechsler) als Pick-up version, spänegeschützt in Maschinenseitenwand integriert (Voraussetzung für Kühlmittel durch die Spindel) (Nur Werkzeugzeughalter HSK-A 32 DIN 69893 einsetzbar) Werkzeugschaft HSK-A 32 DIN 69893 Werkzeug-Ø max. 40 mm (50 mm bei freien Nebenplätzen) Werkzeuglänge 160 mm Werkzeuggewicht max. 0,7 kg Werkzeugwechselzeit ca. 0,8 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 2,2 s (steuerungsabhängig)	
1000	1,00 ST	Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse AC-Servo-Motor, indirektes, absolutes Wegmesssystem 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)	
1100	1,00 ST	FANUC 16 i M - 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	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden Orientierter Spindelhalt Schnittstelle RS 232C Software-Endschalter NC-Diagnose mit Hilfefunktion Maschinendiagnose	
1200	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
1300	1,00 ST	Betriebsstunden- und Stückzähler im Bildschirm	
1400	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1500	1,00 ST	Schaltschrankkühler als Türaufbaugerät	
1600	1,00 ST	Spülpistole	
1700	1,00 ST	Beladetür der Spritzschutzverkleidung automatisch „öffnend“ und „schließend“	
1800	1,00 ST	Maßstabpaket Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 300 x 250 x 250 mm	
		Bemerkung: Nullpunkt anfahren erforderlich	
1900	1,00 ST	Aufstellelemente	
2000	1,00 ST	Kühlmittelanlage mit Spänebehälter Behälterinhalt 100 ltr., Pumpenleistung 60 ltr./min bei 1 bar	
2100	1,00 ST	Thermocontrol	
2200	1,00 ST	Maschinenvorbereitung für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel	
2300	1,00 ST	Blechrahmen mit 2-teiliger Schiebetür und Polykarbonat-Scheiben	
2400	1,00 ST	Tasten des Minibedienpults einschließlich NOT-AUS werden im Bedienfeld integriert	
2500	1,00 ST	Pneumatik-Anschluss ungesteuert	
2600	1,00 ST	Pneumatik-Anschluss gesteuert	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2700	1,00 ST	Ausbaustufen der Fanuc 16i M	
2800	1,00 ST	High speed skip und erweiterte Makrovariablen (schneller Messeingang)	
2900	1,00 ST	4. NC-Achse steckerfertig	
3000	1,00 ST	5. NC-Achse steckerfertig	
3100	1,00 ST	Data Server mit Ethernet-Karte	
3200	2,00 ST	ATA-Karte mit 660 MB	
3300	1,00 ST	RISC-Prozessor inkl. HPCC LCD-Farbbildschirm 10,4"	
3400	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
3500	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
3600	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 Komplet Sprache Bedienung / Sicherheit in Deutsch	
3700		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3800		Hinweis Ausfuhrgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausfuhrgenehmigung erforderlich.	
3900		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 KS Nr. 213-39

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
4000		<p>Hinweis Kühlschmiermittel</p> <p>Die Maschine ist für normale, wasserlösliche Emulsion ausgelegt und wie im Prospekt gezeigt, oben offen.</p> <p>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>	

CHIRON Group SE

