

Datenblatt I CHIRON FZ 08 S Nr. 213-78

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
100	1,00 ST	Komplett überholtes vertikales Bearbeitungszentrum CHIRON FZ 08 S Nr. 213-78 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	Fahrständemaschine 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 2,2 kW bei 100% ED 7,2 kW bei 25% ED Drehzahlbereich: 20-15.000 min ⁻¹ – 23 Nm Bohrleistung in St 60 Ø 16 mm Gewindeschneiden M 12 Fräsleistung in St 60 30 cm ³ /min	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 S Nr. 213-78

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	Automatischer Werkzeugwechsler Werkzeugplätze 12 Werkzeugschaft HSK-A 32 DIN 69893 Werkzeug-Ø max. 63 mm Werkzeuggewicht max. 0,7 kg (Durchschnitt 0,5 kg) Werkzeugwechselzeit ca. 0,5 s (steuerungsabhängig) Span-zu-Span-Zeit ca. 1,5 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	SIEMENS CNC-Steuerung 840D (MMC 100.2 / NCU 571.2, 6 Meßkreise, 1 Kanal) inkl. 10,4" TFT Farbbildschirm / Volltastatur OP032S NC-Arbeitsspeicher 256 MB (frei verfügbar max. 200 Programme) für die Abarbeitung von Teileprogrammen nach DIN 66025 Festplatte mit ca. 2 GB zur freien Verfügung 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	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 S Nr. 213-78

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		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 Umdrehungsvorschub	
1200	1,00 ST	CMS Powersafe Softwarepaket zum gezielten Abschalten von installierten Verbrauchern wie z. B. Achsmotoren, Antrieben, Spindeln, KM-Pumpen und Nebenaggregaten in Produktionspausen. Definierbarer Zeitpunkt an dem die Maschine bedarfsorientiert automatisch in den Powersafe Modus wechselt.	
1300	1,00 ST	Automatische zentrale Fettschmierung	
1400	1,00 ST	Thermocontrol	
1500	1,00 ST	Steckdose 230 V am Kommandopult	
1600	1,00 ST	Schaltschrankkühler	
1700	1,00 ST	Spülpistole	
1800	1,00 ST	Aufstellelemente	
1900	1,00 ST	Kühlmittelanlage mit Spänebehälter Behälterinhalt 100 ltr., Pumpenleistung 60 ltr./min bei 1 bar	
2000	1,00 ST	Zusatzeinrichtungen zur Bearbeitung von der Stange Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus: - NC-Rundtisch, Type AWU P 100 passend auf Startischraster - 4. NC-Achse, steckerfertig kleinstes Inkrement 0,001° - Pneumatik-Anschluß, ungesteuert	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 S Nr. 213-78

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		Technische Beschreibung NC-Rundtisch Wiederholgenauigkeit $\pm 30''$ max. Spindeldrehzahl 80 min ⁻¹ Spindel mit pneum. Klemmung, Spitzenhöhe 125 mm, Planscheiben-Ø 100 mm, mit Zentrierbohrung Ø 50+0,012, Durchgangsbohrung 35 mm, Fixierstift Ø 10h7, 4 Befestigungsbohrungen M8 Abfrage Stangenende angebaut außerhalb der Spritzschutzverkleidung Stangenzufuhr links	
2100	1,00 ST	Beladetüre als zweigeteilte Schiebetüre nach links „schließend“	
2200	1,00 ST	Maschinenfarbe Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2300	1,00 ST	- Ausführung Dokumentation -	
2400	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	
2500		Netzanschluss Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar \pm 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40° Hinweis Ausführungsgenehmigung Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung erforderlich.	



Datenblatt I CHIRON FZ 08 S Nr. 213-78

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
------	-------	---------------------	-------

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.

Hinweis Kühlschmiermittel

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.

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.

