



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KW Nr. 204-87**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	<b>Automatischer Werkzeugwechsler, Pick-up version</b> Werkzeugplätze 23 Werkzeugschaft HSK 32 DIN 69893 Werkzeug-ø max. 40 mm (50mm 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	<b>Vorschubantrieb für X-, Y- und Z-Achse</b> 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	<b>FANUC 21 i - 3-Achsen-Bahnsteuerung</b> 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-Fräserradius-Bahnkorrektur 6 Nullpunktverschiebungen G54-G59 Metrisch-/Inch-Umschaltung 3D-Interpolation/Schraubenlinien-Interpolation Direkte Spindeldrehzahlprogrammierung Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden Orientierter Spindelhalt Schnittstelle RS 232C Software-Endschalter	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KW Nr. 204-87**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
		NC-Diagnose mit Hilfefunktion Maschinendiagnose	
1200	1,00 ST	<b>Thermocontrol</b>	
1300	1,00 ST	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
1400	1,00 ST	<b>Steckdose 230 V</b> am Kommandopult	
1500	1,00 ST	<b>Spülpistole</b>	
1600	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	
1700	1,00 ST	<b>Absauganschluss</b> für kundenseitige Absaugung des Arbeitsraumes, mit Anschluß Ø 150 mm oben an der Maschine und elektrischer Vorbereitung im Schaltschrank	
1800	1,00 ST	<b>Rundtischpaket komplett installiert bestehend aus:</b> - NC-Rundtisch, Type AWU P 100 passend auf Werkstückwechseleinrichtungsraster - 4. NC-Achse, steckerfertig kleinstes Inkrement 0,001° - Pneumatik-Anschluß, ungesteuert Technische Beschreibung NC-Rundtisch Teilgenauigkeit ± 30", max. Spindeldrehzahl 80 min <sup>-1</sup> 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	
1900	1,00 ST	<b>Späneförderer (Kratzband)</b> Auswurfhöhe 495 mm mit Kühlmittelanlage, Behälterinhalt 150 l, Pumpenleistung 100 l/min bei 1,3 bar	
2000	1,00 ST	<b>Kühlmittel-Hochdruckaggregat</b> 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	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KW Nr. 204-87**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
2100	1,00 ST	<b>Maschinenvorbereitung</b> 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	
2200	1,00 ST	- <b>Pneumatik- und Hydraulikanschlüsse</b> -	
2300	1,00 ST	<b>Hydraulikanschluss für 210 bar</b> 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	
2400	1,00 ST	<b>Hydraulikaggregat</b> 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	
2500	1,00 ST	<b>Zweihandstartauslösung</b> für Spannung AUF-ZU anstelle Taste am Bedienpult	
2600	1,00 ST	<b>Maschinenfarbe</b> Zweikomponenten-Strukturlack - 2-farbig hellgrau nach NCS S1502-B basaltgrau nach RAL 7012	
2700	1,00 ST	<b>Werkzeuge</b> Werkzeuge müssen ausgewuchtet werden nach VDI 2060 Gutestufe Q 2,0	
2800	1,00 ST	- <b>Ausführung Dokumentation</b> -	
2900	1,00 ST	<b>Dokumentation gemäß den CE-Vorgaben der Erstausslieferung</b> 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	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KW Nr. 204-87**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3000		<b>Netzanschluss</b> Drehstrom 400/230 V + 6%/-10% - 50 Hz/N/PE Neutralleiter: belastbar Druckluft: min 6 bar ± 1 bar Umgebungstemperatur: max. 40°	
3100		<b>Hinweis Ausführungsgenehmigung</b> Das CNC-Fertigungszentrum unterliegt der Exportkontrolle. Für die Ausfuhr aus der Europäischen Union ist eine Ausführungsgenehmigung erforderlich.	
3200		<b>Hinweis Maschinensicherheit</b> 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.	
3300		<b>Hinweis Kühlschmiermittel</b> 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.	

