

**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39**

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



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39**

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
900	1,00 ST	<b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> 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	<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 16 i M - 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-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	<b>Betriebsstunden- und Stückzähler</b> im Bildschirm	
1300	1,00 ST	<b>Steckdose 230 V</b> am Kommandopult	
1400	1,00 ST	<b>Schaltschrankkühler</b> als Türaufbaugerät	
1500	1,00 ST	<b>Spülpistole</b>	
1600	1,00 ST	<b>Beladetür der Spritzschutzverkleidung</b> automatisch „öffnend“ und „schließend“	
1700	1,00 ST	<b>Maßstabpaket</b> Fabr. HEIDENHAIN, überdruckbeaufschlagt in allen Achsen X, Y, Z = 300 x 250 x 250 mm	
		Bemerkung: Nullpunkt anfahren erforderlich	
1800	1,00 ST	<b>Aufstellelemente</b>	
1900	1,00 ST	<b>Kühlmittelanlage mit Spänebehälter</b> Behälterinhalt 100 ltr., Pumpenleistung 60 ltr./min bei 1 bar	
2000	1,00 ST	<b>Maschinenvorbereitung</b> für innenspülende Werkzeuge durch die Spindel	
2100	1,00 ST	<b>Blechrahmen mit 2-teiliger Schiebetür und</b> Polykarbonat-Scheiben	
2200	1,00 ST	<b>Pneumatik-Anschluss ungesteuert</b>	
2300	1,00 ST	<b>Pneumatik-Anschluss gesteuert</b>	
2400	1,00 ST	<b>Ausbaustufen der Fanuc 16i M</b>	
2500	1,00 ST	<b>High speed skip und erweiterte Makrovariablen</b> (schneller Messeingang)	
2600	1,00 ST	<b>4. NC-Achse steckerfertig</b>	



**Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39**

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



## Datenblatt I CHIRON FZ 08 KS Nr. 213-39

Pos.	Menge	Artikelbeschreibung	Preis
3700		<p><b>Hinweis Kühlschmiermittel</b></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 &gt; 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.</p> <p>Die Verwendung von aggressiven Mitteln und Zusätzen kann zu Schäden führen und den Ausfall der Maschine verursachen.</p> <p>Unbedingt vor Inbetriebnahme der Maschine Rücksprache mit den Kühlmittelherstellern nehmen.</p>	

CHIRON Group SE

