

CNC- Bearbeitungszentrum universal mit Fräs- Drehfunktion: Chiron FZ08 MT Precision+ high speed plus

Hersteller:	Chiron
Baujahr:	2017
Verfahrwege:	x 210 / y 200 / z 360 mm
Spindel:	Hauptspindel 3,5 / 5,2 kW
Werkzeugaufnahme:	HSK-E 32
Drehzahl:	max. 54.000 U/min
Steuerung:	Fanuc 31i- B5



Zubehör, abgebildete Werkzeuge und Spannmittel sind nur dann im Lieferumfang enthalten, wenn dies in den Zusatzinformationen vermerkt ist.

Änderungen und Irrtümer bei technischen Daten und Informationen sowie Zwischenverkauf vorbehalten!

Sofern nicht anders vereinbart ist, ist der Verkauf unter B&B Kunden immer ohne Gewährleistung.

Technische Daten

Verfahrwege:

x- Achse:	210 mm
y- Achse:	200 mm
z- Achse:	360 mm
b- Achse:	-10° bis +100°
c- Achse:	360°

Hauptspindel:

Drehzahlbereich - Hauptspindel:	max. 54.000 U/min
Antriebsleistung - Hauptspindel (100/25%):	3,5 / 5,2 kW
Drehmoment:	max. 2 Nm

Drehspindel:

Max. Stangendurchlass:	32 mm
Drehzahlbereich:	15 – 8.000 U/min
Antriebsleistung (100/15%):	9 / 12 kW
Drehmoment:	max. 14,3 Nm

NC- 2- Achsen- Schwenkeinrichtung:

Schwenkwinkel:	-60° bis + 180°
NC- Rundtisch- Durchmesser:	170 mm

Werkzeugwechsler:

Werkzeugaufnahme:	HSK-E 32
Anzahl der Werkzeugplätze:	40 Pos.
Max. Werkzeugdurchmesser:	45 / 100 mm
Max. Werkzeuglänge:	200 mm
Max. Werkzeuggewicht:	1,2 kg
Werkzeugwechselzeit:	ca. 0,8 sec
Span zu Span Zeit:	ca. 2,5 sec

Vorschübe:

Eilgang (x/y/z):	75 m/min
------------------	----------

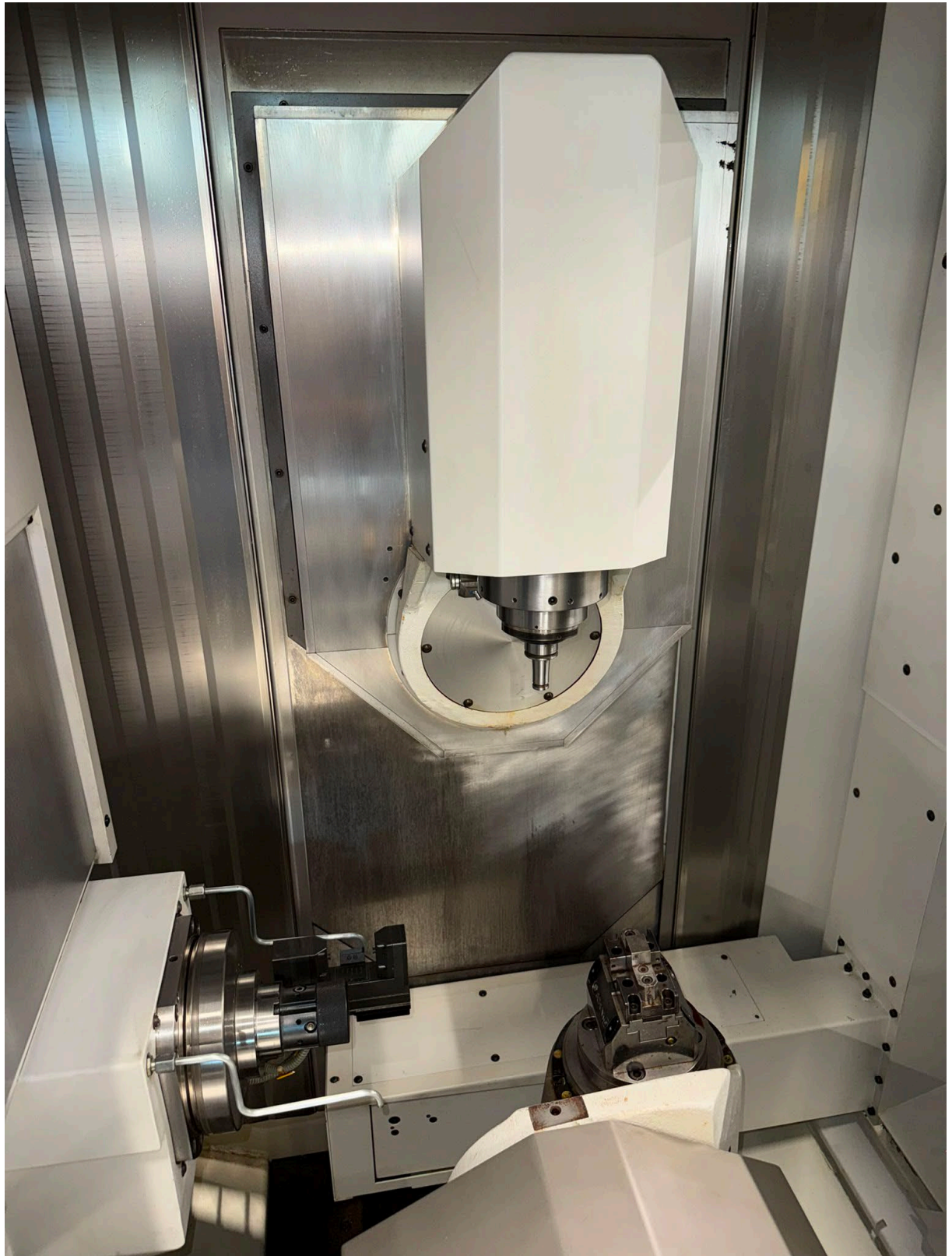
Betriebsstunden:	ca. 250 h
------------------	-----------

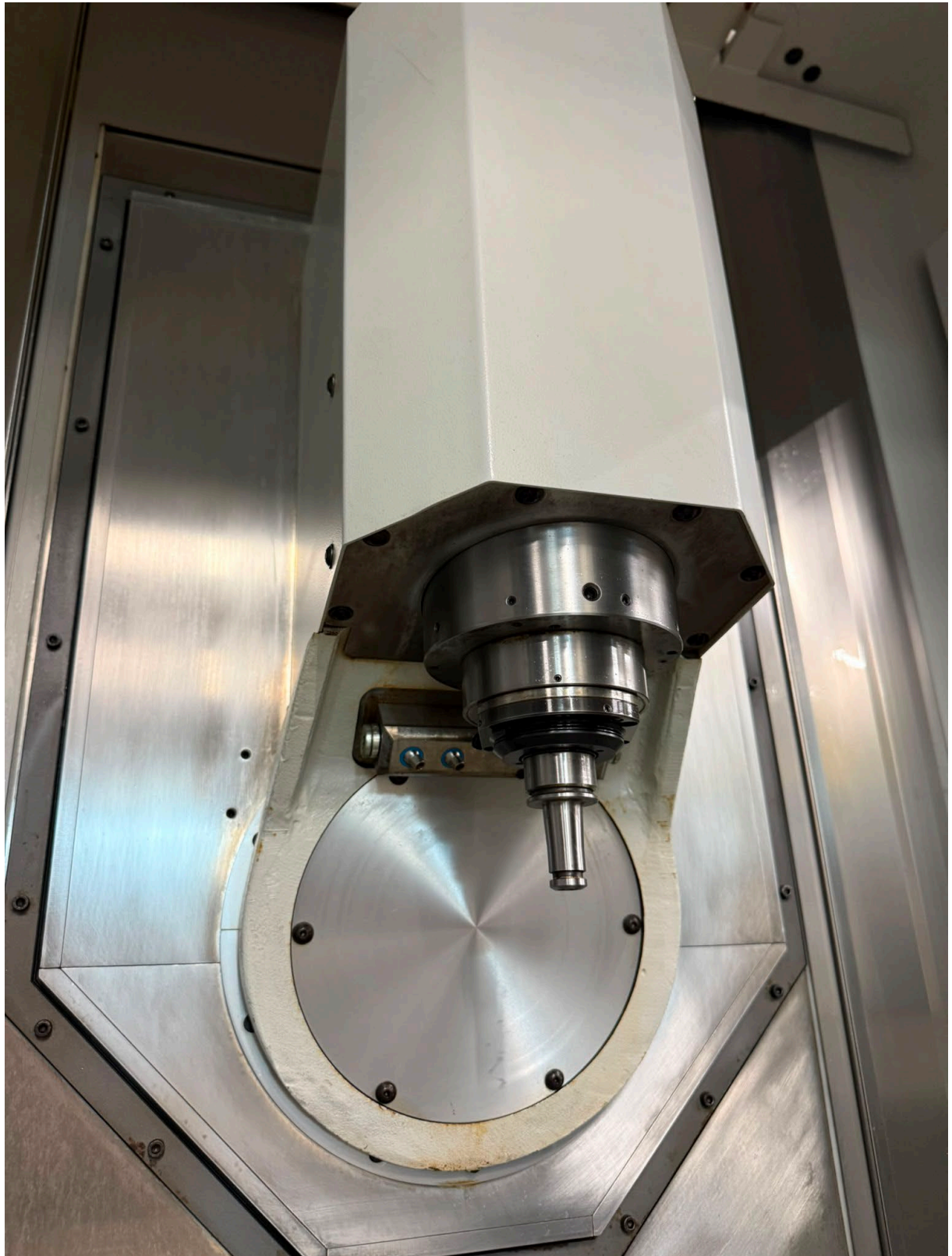
Technische Merkmale & Zubehör:

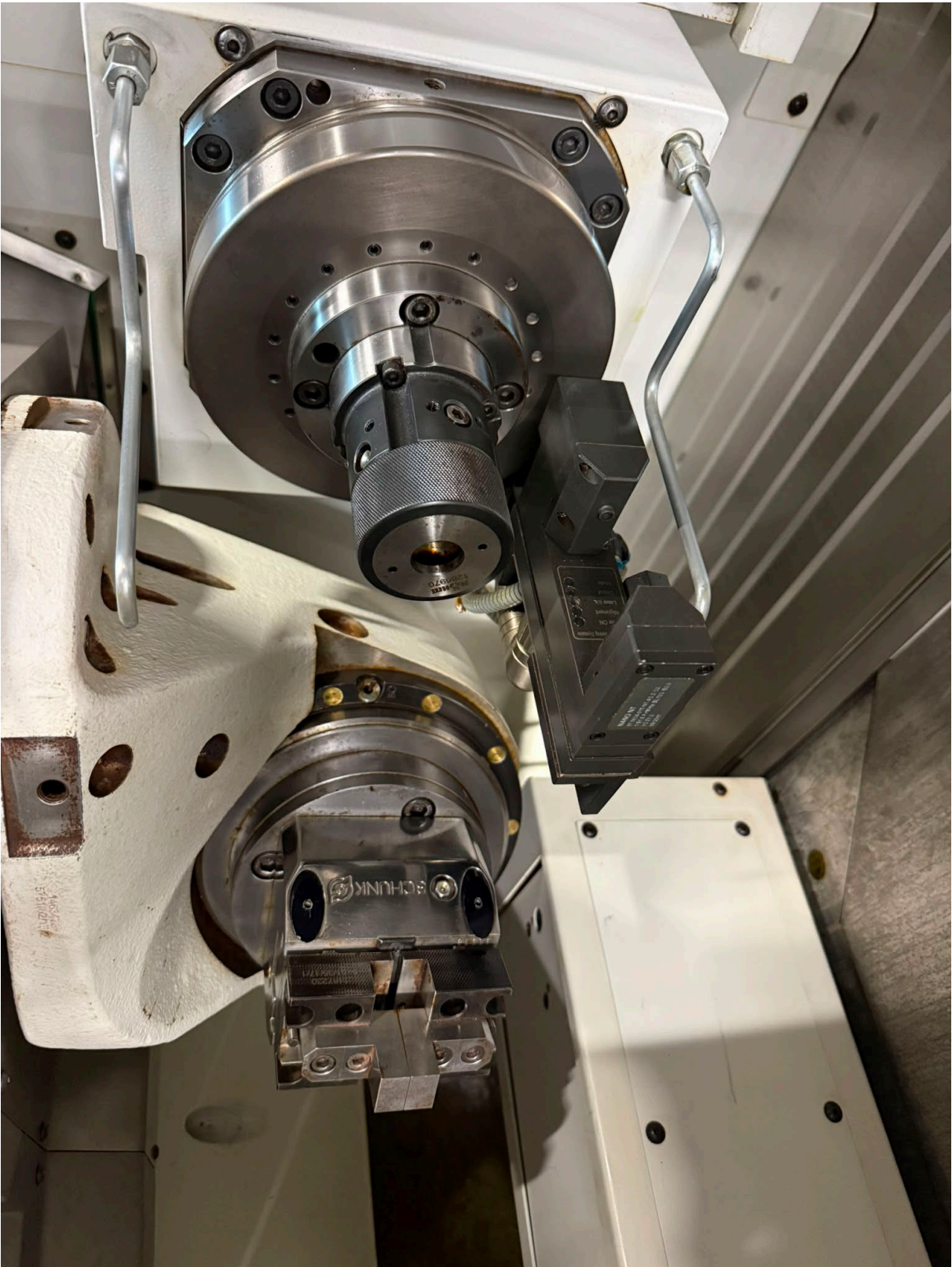
- NC- Schwenkkopf mit Spindelstock, beinhaltet:
 - Eilganggeschwindigkeit: 100 U/min
 - Auflösung: 0,001°
 - mit direktem Messsystem +/- 5"
 - Drehmoment 445 Nm
 - Elektrische Bremse 200 Nm
- Hauptspindelantrieb mit wassergekühlter Motorspindel
- Chiron Spindel Monitoring
- Belade- und Entladestation für Werkzeuge
- Werkzeugplätze vorbereitet für Drehwerkzeuge (Nr. 29 – 38)
- Vorschubantrieb für x-, y- und z- Achse; mit wassergekühlten Linearmotoren
- Direktes Wegmesssystem in x-, y- und z- Achse; überdruckbeaufschlagt
- Automatische zentrale Ölschmierung
- Bedieneroberfläche englisch
- 5- Achs- Fräspaket
- Fanuc 3D Kollisionsüberwachung
- Drehspindel mit Stangendurchlass max. 32 mm, beinhaltet:
 - Motorspindel wassergekühlt
 - horizontal angebaut
 - direktes Wegmesssystem
 - pneumatische Spindelklemmung Haltemoment 100 Nm
 - Spannzangenaufnahme Betätigungskraft 22 kN
 - mit integrierter pneumatischer Löseeinheit
 - Pneumatikanschluss gesteuert für Spindelklemmung
- Spannzangenfutter, mechanisch betätigt; Spannbereich bis max. 16 mm
- Steckdose am Kommandopult
- Schaltschrankkühler
- Signalleuchte 3- farbig
- Spülpistole
- Chiron FluidTower
- Ölfreie Wartungseinheit mit elektrischer Hauptabschaltung
- Kühlmittelanlage KF 150 / 500, beinhaltet:
 - ND- Pumpe 40 L/min bei 3,2 bar bis 120 l/min bei 3,2 bar
 - HD- Pumpe 43 L/min bei 20 bar bis 37 l/min bei 70 bar
- Maschinenvorbereitung für Kühlmittel durch die Spindel, mit Drehdurchführung
- Vorrichtungsspülung inkl. Kühlmittelanschluss
- Vorrichtungsspülung inkl. Kühlmittelanschluss in der Bearbeitungsstation für die 6. Seite
- Absauganschluss

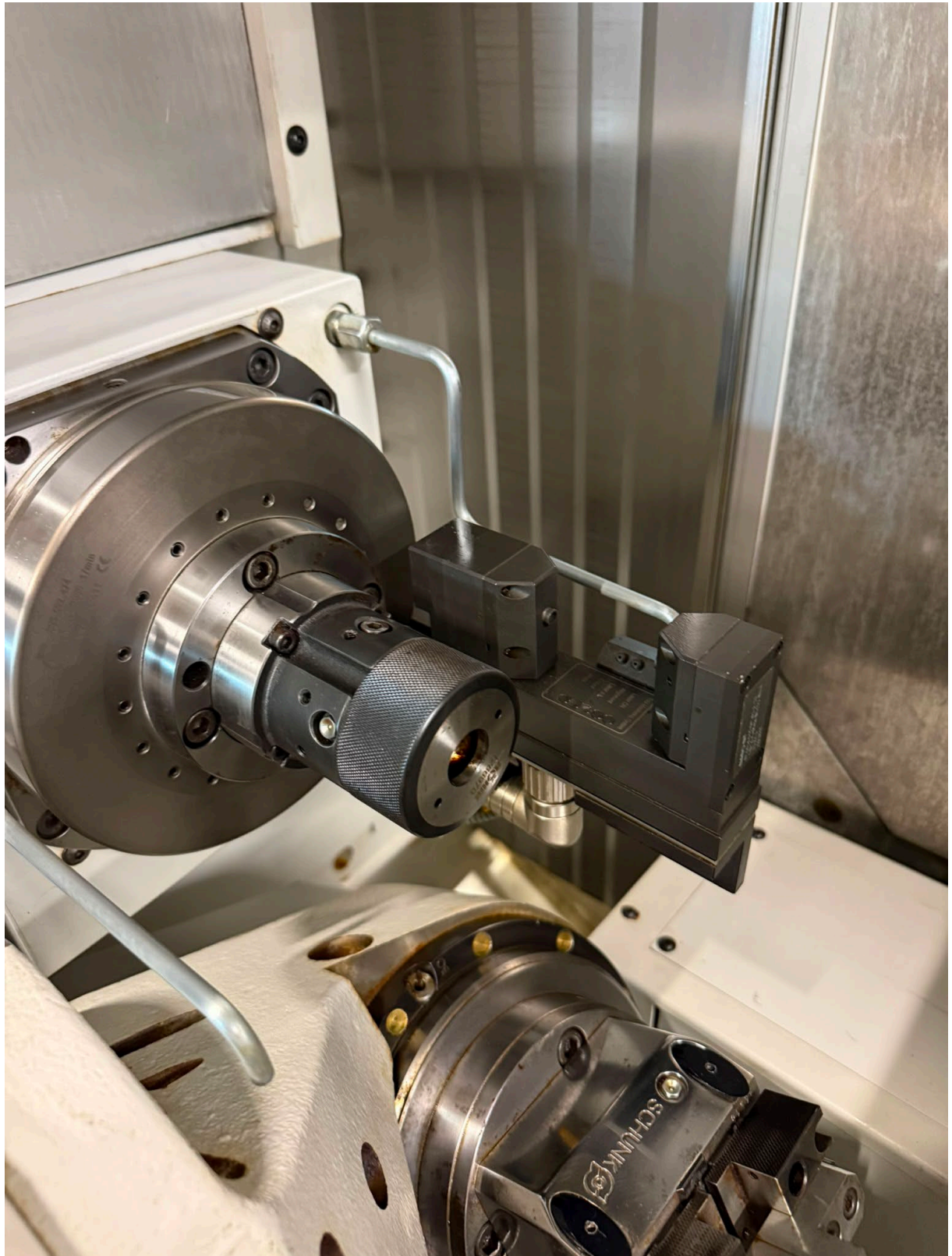
- 2- Achsen- Schwenkeinrichtung zur Bearbeitung der 6. Seite, beinhaltet:
 - NC- Schwenkachse als BT- Achse mit Planverzahnung, kleinster Teilschritt 7,5°
 - NC- Rundtisch als c- Achse mit Gewinde- und Passbohrungsraster
 - mit absolutem, direktem Wegmesssystem ECN 225
 - digitaler Direktantrieb durch Torque- Motor
 - max. Transportlast 50 kg auf der Planscheibe
 - max. Drehzahl 1.000 U/min
 - inkl. Wasserkühlung
 - Zentrale Hydraulik- oder Pneumatikdrehdurchführung, 6- adrig
 - NC- Schlitten als v- Achse, parallel zur x- Achse mit digitalem Direktantrieb
- Pneumatischer Kraftspannblock KSP-LH plus 100
- Zusatzausrüstung Messen / Werkzeugbruchkontrolle
- Chiron Lasercontrol 40 NT, beinhaltet:
 - min Werkzeugdurchmesser 0,1 mm
 - max. Werkzeugdurchmesser 40 mm
 - zur Werkzeugbruchkontrolle
 - zur autom. Werkzeugvermessung
 - zur autom. Maschinenkompensation in 2 Achsen
 - mit prozessnaheem Messen, Software für Messzyklen und Strategieprogramm
 - inkl. Abblasdüse zur Werkzeugreinigung
 - inkl. Prüfdorn mit Werkzeughalter (falls vorhanden)
- Vorbereitung Messtaster für automatisches Messen in der Maschine, Renishaw RLP40Q
(Taster nicht im Lieferumfang enthalten)
- Spannen und Lösen bei offener Beladetür
- Chiron Powersave
- Werkzeugverwaltung FANUC
- Umdrehungsvorschub für Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Teileausbringung nach rechts aus der Maschine (Automationsvorbereitung)

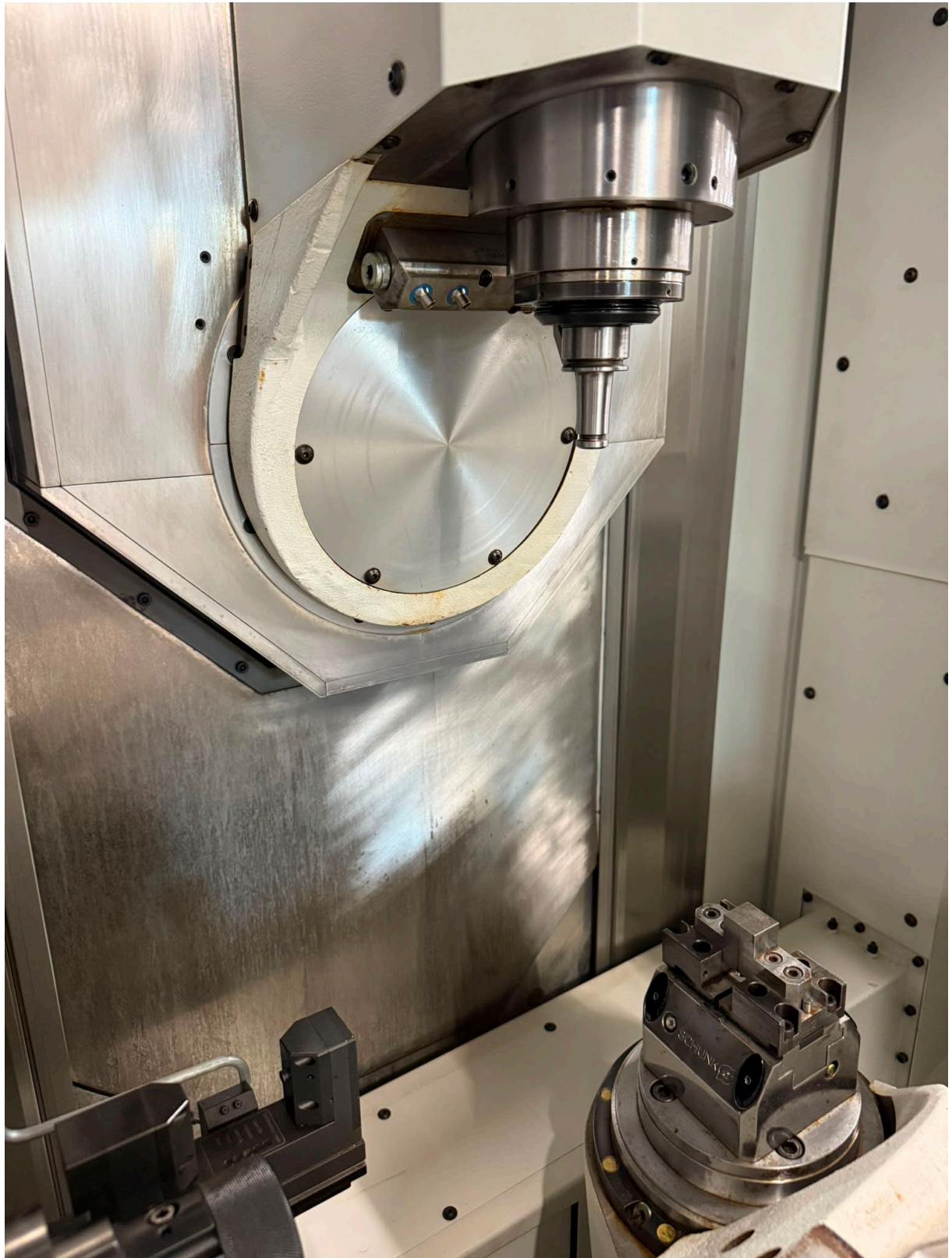














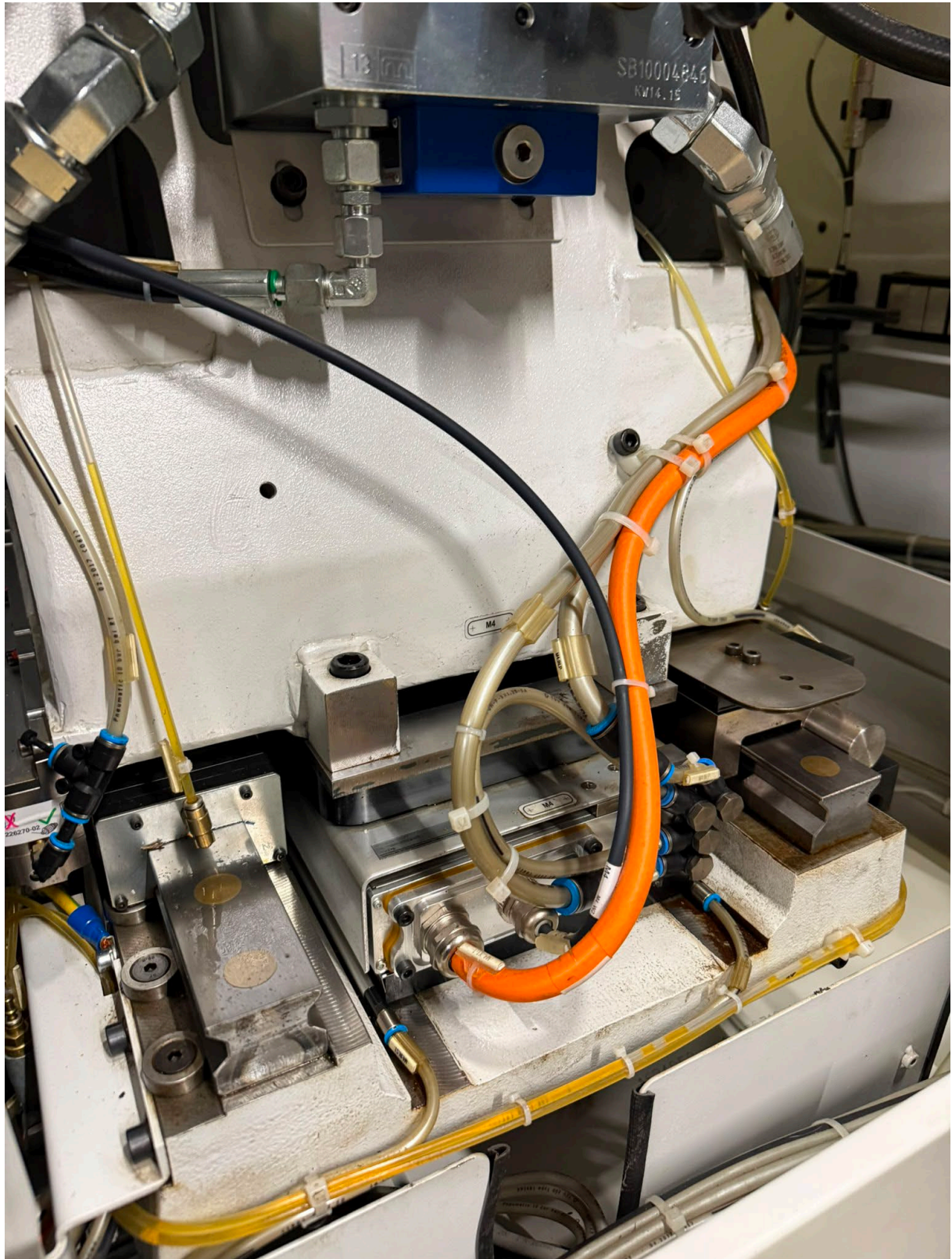




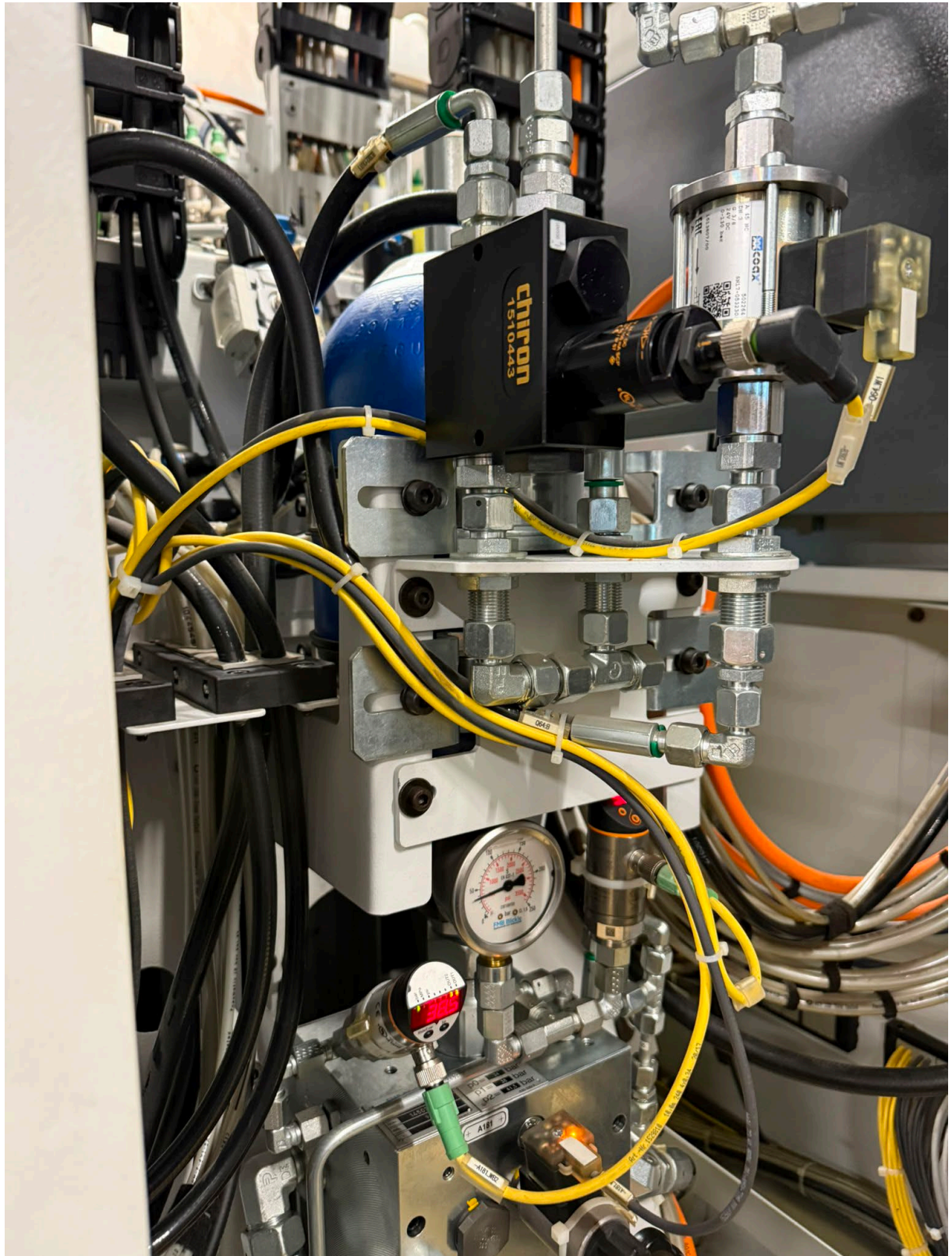












ANUC Series 31i-MODEL B5

CHIRON MACHINE DATA ACQUISITION - CMDA TOTAL TIMES

	HH:MIN	NUMBER
MAIN SWITCH TURNED ON	243:07	220
MACHINE TURNED ON	167:07	321
ON ... NC-RUNNING	1:35	72
MA ... RUNNING	15:13	452
NC ... OVERRIDE <100%	1:07	219
NC ... OVERRIDE=0% OR FEED STOP	0:32	237
NC ... FOR LOADING	1:21	34
NC ALARM T>15 SEC.	2:36	30
PLC ALARM T>15 SEC.	1:44	126

COUNTER

PARTS FIELD 1
PARTS FIELD 2
PARTS 1. SHIFT
PARTS 2. SHIFT
PARTS 3. SHIFT

0	MEASURE PARTS	0
0	SCRAP PARTS	0
0	NUMBER OF TOOL CHANGES	4
0	OPTION	0
0	OPTION	?

JOG ***** 08:52:18 MILLING

SAVE
DATA