



Inventory number: 22835

3-axis machining center
CHIRON FZ 08 08.2 S
GE Fanuc Series 21i-M
2001



Technical data

Number of axis total	3
Number of spindles	1
Table length	770 mm
Table width	290 mm
Longitudinal travel (X-axis)	450 mm
Transversal travel (y-axis)	270 mm
Vertical travel (z axis)	310 mm
Drill capacity	12 mm
Max. tapping diameter M	8
Tool changer:	
Number of tools	24
Tool diameter max.	47 mm
Diameter with free adjacent pockets	100 mm
Tool lenght	160 mm
Max. tool-weight	1.2 kg
Time of tool changing	0.8 / 2.3 sec
Average chip-to-chip time	2.2 sec
Spindle nose: HSK-A	40 DIN 69893
Spindle speeds:	

from	0 rpm
up to	30000 rpm
Rapid traverse:	75 m/min
Air connect	6 bar
Voltage 50 Hz 3x	400 Volt
Spindle motor	7 kW
Total power required	15 kVA
Machine's weight about	2500 kg
Overall dimensions machine:	
Length	2308 mm
Width	1405 mm
Height	2447 mm
Various accessories:	
Tool break control	
Lamp	
Status light	
Interface serial port RS 232	
Switch cabinet Air conditioner	







ACHTUNG ATTENTION ATTENZIONE ATENCION

Hochschlaggeißel DN 6983-40K-432
 Hohe ohne Schutz
 Top CHINA control
 3 Jahre Lichteinwirkung
 ohne Schutz

Achtung! Schutz bei Inbetriebnahme!
 Gefahr durch Lichtstrahlung
 Vermeidung: Blick abwenden, nicht auf
 Laserstrahl schauen! Gefahr durch
 Laserstrahl bei Inbetriebnahme vermeiden!
 Take care in combination with the temperature
 measurement in case of high-temperature pressure
 568 505 90 02

Durchmesser: max 50mm bei Nebenplätzen mit Durchmesser max 40mm
 Durchmesser max 50mm mit Abstand zum Material
 Durchmesser max 50mm ohne Abstand zum Material
 Durchmesser max 50mm ohne Abstand zum Material
 Durchmesser max 50mm ohne Abstand zum Material

ACHTUNG ATTENTION ATTENZIONE ATENCION

Bei Arbeiten an 2-Koordinaten auf
 die Längsachse abgesehen werden!
 During maintenance work on the Z
 axis, the longitudinal axis must be
 observed!

À tout instant de regarder les axes
 de travail sur l'axe longitudinal de l'axe Z
 de l'axe longitudinal de l'axe Z
 de l'axe longitudinal de l'axe Z
 de l'axe longitudinal de l'axe Z

En caso de atención técnica en la
 horizontal de trabajo Z, tiene que
 observarse el eje longitudinal de trabajo.

X
 Y
 Z

chiron
lasercontrol





