

Baureihe 08

Technische Daten

Fertigungszentren in Startischausführung

Technische Daten	FZ 08 S MAGNUM	FZ 08 S MAGNUM mit NC-Schwenkkopf	DZ 08 S MAGNUM
Bohrleistung in St 60 mit HM-Bohrer	Ø 14 / 16 mm	Ø 12 mm	2 x Ø 12 mm
Gewindeschneiden	M 12	M 8	2 x M 8
Fräsleistung in St 60	40 / 60 cm ³ /min	30 cm ³ /min	2 x 30 cm ³ /min
Werkzeugplätze	24	24	2 x 16
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40	HSK-A 40	HSK-A 40
max. Werkzeug-Ø	47 mm	47 mm	63 mm
max. Werkzeug-Ø bei freien Nebenplätzen	100 mm	100 mm	63 mm
max. Werkzeuglänge	200 mm	200 mm	160 mm
max. Werkzeuggewicht	1,2 kg	1,2 kg	1,2 kg
Werkzeugwechselzeit ca.	0,8 s	0,8 s	0,8 s
Span-zu-Span-Zeit ca.	2,4 s	–	2,9 s
Span-zu-Span-Zeit aus Schwenkkopfformation 0° (vertikal) ca.	–	2,1 s	–
Span-zu-Span-Zeit aus Schwenkkopfformation 90° (horizontal) ca.	–	2,1 s	–
Spindelabstand in X	–	–	200 mm
stufenloser Drehzahlbereich	15.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹	18.000 min ⁻¹
max. Drehmoment (Siemens/Fanuc)	18 / 23 Nm	15 Nm	2 x 15 Nm
Spindeltrieb (Siemens/Fanuc)	7,3 / 7,4 kW	14 kW	2 x 14 kW
max. Drehzahl Gewindeschneiden	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹
Spindellager-Ø	40 mm	40 mm	40 mm
Werkzeugspannung	6.500 N	6.500 N	6.500 N
Abstand Spindelaufnahme – Tischoberfläche	170 – 480 mm	170 – 480 mm	170 – 480 mm
Verfahrweg X- / Y- / Z-Achse	450 / 270 / 310 mm	450 / 270 / 310 mm	450 / 270 / 310 mm
Vorschubkraft X- / Y- / Z-Achse	2.000 / 2.000 / 3.000 N	2.000 / 2.000 / 3.000 N	2.000 / 2.000 / 3.000 N
Eilganggeschwindigkeit X- / Y- / Z-Achse	75 / 75 / 75 m/min	75 / 75 / 75 m/min	75 / 75 / 75 m/min
Beschleunigung X- / Y- / Z-Achse	10 / 15 / 20 m/s ²	10 / 15 / 20 m/s ²	10 / 15 / 20 m/s ²
direktes Wegmesssystem in allen Achsen	•	•	•
Starttisch			
Aufspannfläche	740 mm x 300 mm	740 mm x 300 mm	740 mm x 300 mm
Rasterbohrbild	M16 x Ø15H7 x 50 mm	M16 x Ø15H7 x 50 mm	M16 x Ø15H7 x 50 mm
Tischbelastung	500 kg	500 kg	500 kg
Schwenkkopf			
Schwenkbereich der Spindel	–	- 20° / + 115°	–
Eilganggeschwindigkeit B-Achse	–	60 min ⁻¹	–
Beschleunigung B-Achse	–	5 1/s ²	–
Kühlmitteleinrichtung, Behälterinhalt	180 l	180 l	180 l
Gesamtanschlusswert ca.	17 kVA	17 kVA	30 kVA
Maschinengewicht ca.	4,5 t	4,5 t	4,5 t
Stellfläche ca.	3,4 m ²	3,4 m ²	3,8 m ²
Luftanschluss	6 bar	6 bar	6 bar

Optionen	FZ 08 S MAGNUM	FZ 08 S MAGNUM mit NC-Schwenkkopf	DZ 08 S MAGNUM
Technologiepaket Fräsbearbeitung von der Stange			
NC-Rundtisch, Drehzahl max.	–	80 min ⁻¹	–
Autom. Zangenspannung für Spannzangen bis	–	24 mm	–
NC-Schlitten für Stangenvorschub, Hub max.	–	460 mm	–
NC-Wender mit Spannstock für Bearbeitung der 6. Seite	–	•	–
Technologiepaket Drehbearbeitung von der Stange			
Drehspindel mit Spannzangenaufnahme	•	•	–
stufenloser Drehzahlbereich bis	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹	–
max. Drehmoment	14,3 kW	14,3 kW	–
Stangendurchlass max.	32 / 42 mm	32 / 42 mm	–
NC-Schlitten für Stangenvorschub, Hub max.	–	460 mm	–
High Speed Plus Paket			
erhöhter Drehzahlbereich bis	30.000 min ⁻¹	30.000 min ⁻¹	2 x 30.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40	HSK-A 40	HSK-A 40
max. Drehmoment	11 Nm	11 Nm	2 x 11 Nm
Spindeltrieb	9 kW	9 kW	2 x 9 kW
Spindelhochlaufzeit bis max. Drehzahl ca.	2,1 s	1,9 s	1,9 s
High Speed Plus Paket			
erhöhter Drehzahlbereich bis	40.000 min ⁻¹	–	2 x 40.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-E 40	–	HSK-E 40
max. Drehmoment	9 Nm	–	2 x 9 Nm
Spindeltrieb	18 kW	–	2 x 18 kW
Spindelhochlaufzeit bis max. Drehzahl ca.	2,1 s	–	2,1 s
Weitere Optionen			
Werkzeugplätze	40 / 2 x 40	40 / 2 x 40	–
Kühlmittel durch die Spindel bis	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 30.000 min ⁻¹	150 bar bis 18.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹
Späneförderer	•	•	Standard
Kühlmittelaufbereitung	•	•	•
NC-Rundtisch	•	•	–
NC-Rundtisch mit Grundvorrichtung	•	•	•
Werkstückgreifer in Hauptspindel	•	•	•
Werkzeug-Standzeitüberwachung	•	•	•
Werkzeugvermessung- und verwaltung	•	•	•
CHIRON Laser Control	•	•	•
Bohrerbruchkontrolle	•	•	•
stationäres 3D-Tastsystem	•	•	•
Messtaster	•	•	•
Absaugaggregat für Arbeitsraum	•	•	•
Anschluss für zentrale Absaugung	•	•	•
Ölpaket	•	•	•
Bearbeitung mit Minimalmengenschmierung	•	•	•
Pneumatikanschluss für Spannvorrichtung	•	•	•
Hydraulikaggregat und -anschluss für Spannvorrichtungen	•	•	•
Automatikturen	•	•	•
Handrad	•	•	•
Zentralschmierung	•	•	•
elektrische Schnittstelle für Stangenlader	–	•	–
Handlingroboter mit Werkstückspeicher	•	•	•
Roboterschnittstelle elektrisch	•	•	•
Variocell UNO / SYSTEM	•	•	•

Fertigungszentrum in Fünf-Achs-Ausführung

Technische Daten	FZ 08 FX MAGNUM	DZ 08 FX MAGNUM
Bohrleistung in St 60 mit HM-Bohrer	Ø 14 / 16 mm	2 x Ø 12 mm
Gewindeschneiden	M 12	2 x M 8
Fräsleistung in St 60	40 / 60 cm ³ /min	2 x 30 cm ³ /min
Werkzeugplätze	24	2 x 16
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40	HSK-A 40
max. Werkzeug-Ø	47 mm	63 mm
max. Werkzeug-Ø bei freien Nebenplätzen	100 mm	63 mm
max. Werkzeuglänge	200 mm	160 mm
max. Werkzeuggewicht	1,2 kg	1,2 kg
Werkzeugwechselzeit ca.	0,8 s	0,8 s
Span-zu-Span-Zeit ca.	2,4 s	2,9 s
stufenloser Drehzahlbereich	15.000 min ⁻¹	2 x 18.000 min ⁻¹
max. Drehmoment (Siemens/Fanuc)	18 / 23 Nm	2 x 15 Nm
Spindeltrieb (Siemens/Fanuc)	7,3 / 7,4 kW	2 x 14 kW
max. Drehzahl Gewindeschneiden	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹
Spindellager-Ø	40 mm	40 mm
Werkzeugspannung	6.500 N	6.500 N
Abstand Spindelaufnahme – Tischoberfläche	140 – 450 mm	140 – 450 mm
Verfahrweg X- / Y- / Z-Achse	450 / 270 / 310 mm	450 / 270 / 310 mm
Vorschubkraft X- / Y- / Z-Achse	2.000 / 2.000 / 3.000 N	2.000 / 2.000 / 3.000 N
Eilganggeschwindigkeit X- / Y- / Z-Achse	75 / 75 / 75 m/min	75 / 75 / 75 m/min
Beschleunigung X- / Y- / Z-Achse	10 / 15 / 20 m/s ²	10 / 15 / 20 m/s ²
direktes Wegmesssystem in allen Achsen	•	•
2-Achs-Schwenkrundtisch	B-C Kinematik	A-C Kinematik
NC-Schwenkbereich	± 100° / ± 360°	± 120° / ± 360°
Planscheiben-Ø	245 mm	2 x 195 mm
Rasterbohrbild	M 16 x 50 mm	M 12 x 25 mm
max. Transportlast	80 kg	40 kg
Drehzahl 4. / 5. Achse	100 / 200 (1.000)	250 / 200 (1.000)
Medienleitung auf der Planscheibe	6	2 x 6
	A-C Kinematik	
NC-Schwenkbereich	± 120° / ± 360°	–
Planscheiben-Ø	95 mm	–
Rasterbohrbild	M 10 x 25 mm	–
max. Transportlast	40 kg	–
Drehzahl 4. / 5. Achse	250 / 200 (1.000)	–
Medienleitung auf der Planscheibe	6	–
Kühlmitteleinrichtung, Behälterinhalt	180 l	180 l
Gesamtanschlusswert ca.	22 kVA	30 kVA
Maschinengewicht ca.	4,5 t	4,5 t
Stellfläche ca.	3,4 m ²	3,8 m ²
Luftanschluss	6 bar	6 bar

Optionen	FZ 08 FX MAGNUM	DZ 08 FX MAGNUM
High Speed Plus Paket		
erhöhter Drehzahlbereich bis	30.000 min ⁻¹	2 x 30.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40	HSK-A 40
max. Drehmoment	11 Nm	2 x 11 Nm
Spindeltrieb	9 kW	2 x 9 kW
Spindelhochlaufzeit bis max. Drehzahl ca.	2,1 s	2,1 s
High Speed Plus Paket		
erhöhter Drehzahlbereich bis	40.000 min ⁻¹	2 x 40.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-E 40	HSK-E 40
max. Drehmoment	9 Nm	2 x 9 Nm
Spindeltrieb	18 kW	2 x 18 kW
Spindelhochlaufzeit bis max. Drehzahl ca.	2,1 s	2,1 s
Weitere Optionen		
Werkzeugplätze	40 / 2 x 40	–
Kühlmittel durch die Spindel bis	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹
Späneförderer	•	Standard
Kühlmittelaufbereitung	•	•
Werkstückgreifer in Hauptspindel	•	•
2-Achs-Schwenkrundtisch in A-C Kinematik mit einer Planscheibe	•	–
2-Achs-Schwenkrundtisch in A-C Kinematik mit einer Planscheibe	•	Standard
Nullpunktspannsystem in Planscheibe integriert	•	•
Werkzeug-Standzeitüberwachung	•	•
Werkzeugvermessung- und verwaltung	•	•
CHIRON Laser Control	•	•
Bohrerbruchkontrolle	•	•
stationäres 3D-Tastsystem	•	•
Messtaster	•	•
Absaugaggregat für Arbeitsraum	•	•
Anschluss für zentrale Absaugung	•	•
Ölpaket	•	•
Bearbeitung mit Minimalmengenschmierung	•	•
Pneumatikanschluss für Spannvorrichtung	•	•
Hydraulikaggregat und -anschluss für Spannvorrichtungen	•	•
Automatiktüren	•	•
Handrad	•	•
Zentralschmierung	•	•
Handlingroboter mit Werkstückspeicher	•	•
Roboterschnittstelle elektrisch	•	•
Variocell UNO / SYSTEM	•	•
Steuerung: Heidenhain	•	–

Fertigungszentren in Werkstückwechseleinrichtung

Technische Daten	FZ 08 W MAGNUM	DZ 08 W MAGNUM
Bohrleistung in St 60 mit HM-Bohrer	Ø 14 / 16 mm	2 x Ø 12 mm
Gewindeschneiden	M 12	M 12
Fräsleistung in St 60	40 / 60 cm ³ /min	2 x 20 cm ³ /min
Werkzeugplätze	24	2 x 16
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40	HSK-A 40
max. Werkzeug-Ø	47 mm	63 mm
max. Werkzeug-Ø bei freien Nebenplätzen	100 mm	63 mm
max. Werkzeuglänge	200 mm	160 mm
max. Werkzeuggewicht	1,2 kg	1,2 kg
Werkzeugwechselzeit ca.	0,8 s	0,8 s
Span-zu-Span-Zeit ca.	2,4 s	2,9 s
Spindelabstand in X	–	200 mm
stufenloser Drehzahlbereich	15.000 min ⁻¹	18.000 min ⁻¹
max. Drehmoment (Siemens/Fanuc)	18 / 23 Nm	2 x 15 Nm
Spindeltrieb (Siemens/Fanuc)	7,3 / 7,4 kW	2 x 14 kW
max. Drehzahl Gewindeschneiden	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹
Spindellager-Ø	40 mm	40 mm
Werkzeugspannung	6.500 N	6.500 N
Abstand Spindelaufnahme – Tischoberfläche	170 – 480 mm	170 – 480 mm
Verfahrweg X- / Y- / Z-Achse	450 / 270 / 310 mm	450 / 270 / 310 mm
Vorschubkraft X- / Y- / Z-Achse	2.000 / 2.000 / 3.000 N	2.000 / 2.000 / 3.000 N
Eilganggeschwindigkeit X- / Y- / Z-Achse	75 / 75 / 75 m/min	75 / 75 / 75 m/min
Beschleunigung X- / Y- / Z-Achse	10 / 15 / 20 m/s ²	10 / 15 / 20 m/s ²
direktes Wegmesssystem in allen Achsen	•	•
Werkstückwechseleinrichtung mit Speed Control	0° / 180°	0° / 180°
Aufspannfläche	2 x 660 mm x 350 mm	2 x 660 mm x 350 mm
Rasterbohrbild	M16 x Ø15H7 x 50 mm	M16 x Ø15H7 x 50 mm
Werkstückwechselzeit ca.	2,0 s	2,0 s
max. Tischbelastung pro Tischseite	200 kg	200 kg
Kühlmitteleinrichtung, Behälterinhalt	180 l	180 l
Gesamtanschlusswert ca.	17 kVA	30 kVA
Maschinengewicht ca.	3,6 t	3,6 t
Stellfläche ca.	3,0 m ²	3,0 m ²
Luftanschluss	6 bar	6 bar

Optionen	FZ 08 W MAGNUM	DZ 08 W MAGNUM
High Speed Plus Paket		
erhöhter Drehzahlbereich bis	30.000 min ⁻¹	2 x 30.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40	HSK-A 40
max. Drehmoment	11 Nm	2 x 11 Nm
Spindeltrieb	9 kW	2 x 9 kW
Spindelhochlaufzeit bis max. Drehzahl ca.	2,1 s	2,1 s
High Speed Plus Paket		
erhöhter Drehzahlbereich bis	40.000 min ⁻¹	2 x 40.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-E 40	HSK-E 40
max. Drehmoment	9 Nm	2 x 9 Nm
Spindeltrieb	18 kW	2 x 18 kW
Weitere Optionen		
Werkzeugplätze	40 / 2 x 40	–
Kühlmittel durch die Spindel bis	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹
Späneförderer	•	Standard
Kühlmittelaufbereitung	•	–
NC-Rundtisch	•	•
NC-Rundtisch mit Grundvorrichtung	•	•
2-Achs-NC-Rundtisch für 5-Achs-Bearbeitung	•	•
Werkstückgreifer in Hauptspindel	•	•
Werkzeug-Standzeitüberwachung	•	•
Werkzeugvermessung- und verwaltung	•	•
CHIRON Laser Control	•	•
Bohrerbruchkontrolle	•	•
stationäres 3D-Tastsystem	•	•
Messtaster	•	•
Absaugaggregat für Arbeitsraum	•	•
Anschluss für zentrale Absaugung	•	•
Ölpaket	•	•
Bearbeitung mit Minimalmengenschmierung	•	•
Pneumatikanschluss für Spannvorrichtung	•	•
Hydraulikaggregat und -anschluss für Spannvorrichtungen	•	•
Hydraulik- / Pneumatikanschlüsse über zentralen Drehverteiler	•	•
Automatiktüren	•	•
Handrad	•	•
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 32	–
Zentralschmierung	•	•
Roboterschnittstelle elektrisch	•	•
Variocell UNO / SYSTEM	•	•

Fertigungszentren in Mill Turn Ausführung

Technische Daten	FZ 08 MT PRECISION+
Bohrleistung in St 60 mit HM-Bohrer	Ø 12 mm
Gewindeschneiden	M 8
Fräsleistung in St 60	30 cm ³ /min
Werkzeugplätze	24
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40
max. Werkzeug-Ø	45 mm
max. Werkzeug-Ø bei freien Nebenplätzen	100 mm
max. Werkzeuglänge	200 mm
max. Werkzeuggewicht	1,2 kg
Werkzeugwechselzeit ca.	0,8 s
Span-zu-Span-Zeit ca.	–
Span-zu-Span-Zeit aus Schwenkopfposition 0° (vertikal) ca.	2,1 s
Span-zu-Span-Zeit aus Schwenkopfposition 0° (horizontal) ca.	2,5 s
stufenloser Drehzahlbereich	30.000 min ⁻¹
max. Drehmoment	7 Nm
Spindeltrieb	14,5 kW
max. Drehzahl Gewindeschneiden	8.000 min ⁻¹
Spindellager-Ø	45 mm
Werkzeugspannung	6.800 N
Verfahrweg X- / Y- / Z-Achse	210 / 200 / 360 mm
Vorschubkraft X- / Y- / Z-Achse	2.900 / 2.900 / 1.900 N
Eilganggeschwindigkeit X- / Y- / Z-Achse	75 / 75 / 75 m/min
Beschleunigung X- / Y- / Z-Achse	9 / 13 / 18 m/s ²
direktes Wegmesssystem in allen Achsen	•
Schwenkkopf	
Schwenkbereich der Spindel	- 10° / + 100°
Eilganggeschwindigkeit B-Achse	100 min ⁻¹
Beschleunigung B-Achse	20 1/s ²
Drehspindel mit Spannzangenaufnahme	
Stangendurchlass	32 mm
stufenloser Drehzahlbereich bis	8.000 min ⁻¹
max. Drehmoment	15 Nm
Kühlmitteleinrichtung, Behälterinhalt	180 l
Gesamtanschlusswert ca.	15 - 100 kVA
Maschinengewicht ca.	6 t
Stellfläche ca.	3,1 m ²
Luftanschluss	6 bar
Zentralschmierung	•

Optionen	FZ 08 MT PRECISION+
High Speed Plus Paket	
erhöhter Drehzahlbereich bis	54.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-E32
max. Drehmoment	2 Nm
Spindeltrieb	5,2 kW
Drehspindel	
Stangendurchlass	42 mm
stufenloser Drehzahlbereich bis	6.500 min ⁻¹
max. Drehmoment	15 Nm
Gegenspindel	
Drehzahl bis	6.000 min ⁻¹
max. Drehmoment	6 Nm
Spanndruck bis	6 bar
Weitere Optionen	
Werkzeugplätze	96
Kühlmittel durch die Spindel	70 bar bis 54.000 min ⁻¹
Späneförderer	•
Kühlmittelaufbereitung	•
Werkzeug-Standzeitüberwachung	•
Werkzeugvermessung- und verwaltung	•
CHIRON Laser Control	•
Bohrerbruchkontrolle	•
stationäres 3D-Tastsystem	•
Messtaster	•
Absaugaggregat für Arbeitsraum	•
Anschluss für zentrale Absaugung	•
Ölpaket	•
Automatiktüren	•
Handrad	•
elektrische Schnittstelle für Stangenlader	•
Handlingroboter mit Werkstückspeicher	•
Roboterschnittstelle elektrisch	•
Werkstücktransport- und Magaziniereinrichtung	•
Teile- / Entladevorrichtung	•

Fertigungszentren für die Komplettbearbeitung von Profilstangen

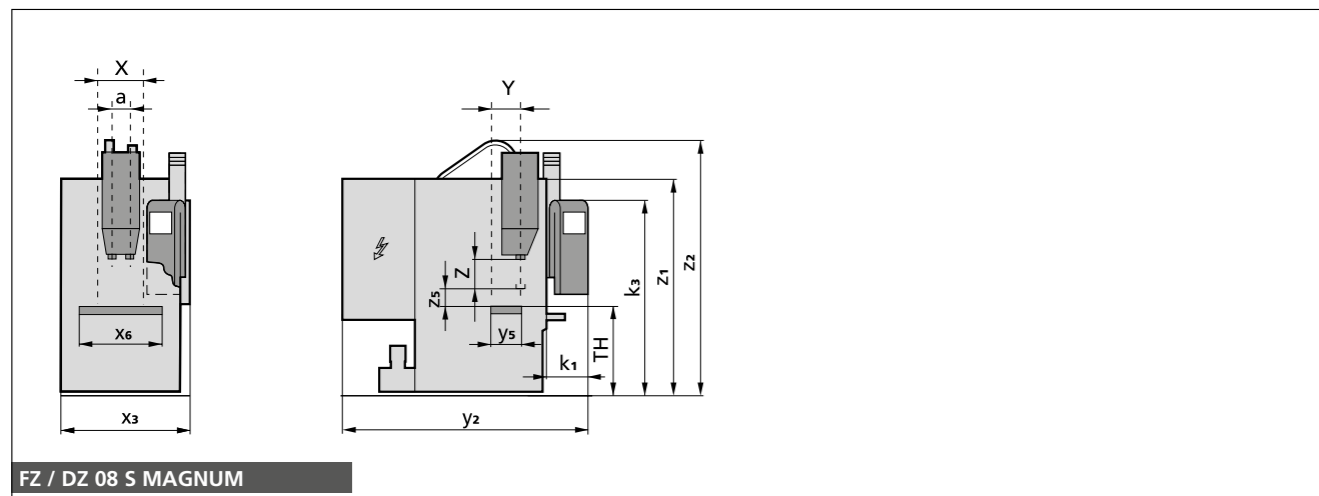
Technische Daten	FZ 08 MP MAGNUM
Bohrleistung in St 60 mit HM-Bohrer	Ø 16 mm
Gewindeschneiden	M 12
Fräsleistung in St 60	60 cm³/min
Werkzeugplätze	24
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40
max. Werkzeug-Ø	47 mm
max. Werkzeug-Ø bei freien Nebenplätzen	100 mm
max. Werkzeuglänge	200 mm
max. Werkzeuggewicht	1,2 kg
Werkzeugwechselzeit ca.	0,8 s
Span-zu-Span-Zeit ca.	2,4 s
stufenloser Drehzahlbereich	15.000 min ⁻¹
max. Drehmoment	23 Nm
Spindeltrieb	7,4 kW
max. Drehzahl Gewindeschneiden	8.000 min ⁻¹
Spindellager-Ø	40 mm
Werkzeugspannung	6.500 N
Verfahrweg X- / Y- / Z-Achse	450 / 270 / 310 mm
Vorschubkraft X- / Y- / Z-Achse	2.000 / 2.000 / 3.000 N
Eilganggeschwindigkeit X- / Y- / Z-Achse	75 / 75 / 75 m/min
Beschleunigung X- / Y- / Z-Achse	10 / 15 / 20 m/s ²
direktes Wegmesssystem in allen Achsen	•
Starrtisch	
Lineare Vorschubeinheit mit zwei synchronen Rundtischen zur 4-Seiten-Rundumbearbeitung	•
Stangendurchlass	95 x 95 mm
Drehzahl 4. Achse	50 min ⁻¹
Kühlmitteleinrichtung, Behälterinhalt	180 l
Gesamtanschlusswert ca.	10 kVA
Maschinengewicht ca.	4,5 t
Stellfläche ca.	3,5 m ²
Luftanschluss	6 bar
Zentralschmierung	•

Optionen	FZ 08 MP MAGNUM
High Speed Plus Paket	
erhöhter Drehzahlbereich bis	30.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-A 40
max. Drehmoment	11 Nm
Spindeltrieb	9 kW
Spindelhochlaufzeit bis max. Drehzahl ca.	1,9 s
Eilganggeschwindigkeit X- / Y- / Z-Achse	75 / 75 / 75 / 40 m/min
Beschleunigung X- / Y- / Z-Achse	10 / 15 / 20 m/s ²
High Speed Plus Paket	
erhöhter Drehzahlbereich bis	40.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme DIN 69893	HSK-E 40
max. Drehmoment	9 Nm
Spindeltrieb	18 kW
Weitere Optionen	
Werkzeugplätze	40
Sägeeinheit	•
Kühlmittel durch die Spindel bis	150 bar bis 15.000 min ⁻¹ 70 bar bis 40.000 min ⁻¹
Späneförderer	•
Kühlmittelaufbereitung	•
Werkzeug-Standzeitüberwachung	•
Werkzeugvermessung- und verwaltung	•
CHIRON Laser Control	•
Bohrerbruchkontrolle	•
stationäres 3D-Tastsystem	•
Messtaster	•
Absaugaggregat für Arbeitsraum	•
Anschluss für zentrale Absaugung	•
Ölpaket	•
Bearbeitung mit Minimalmengenschmierung	•
Automatiktüren	•
Handrad	•
elektrische Schnittstelle für Stangenlader	•
Roboterschnittstelle elektrisch	•
Werkstücktransport- und Magaziniereinrichtung	•

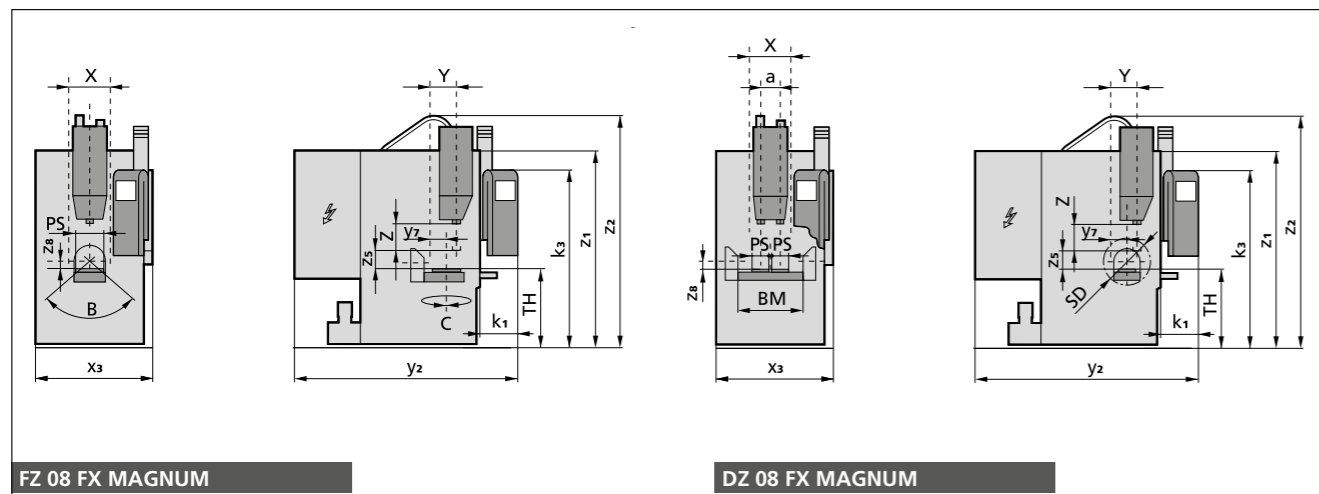
Massbezeichnungen und Abmessungen

Baureihe 08	FZ 08 S MAGNUM	FZ 08 S MAGNUM (Schwenkopf)	DZ 08 S MAGNUM	FZ 08 FX MAGNUM	DZ 08 FX MAGNUM
a Spindelabstand	-	-	200 mm	-	200 mm
B Schwenkbereich B-Achse	-	-	-	+/- 100°	+/- 120°
C Schwenkbereich C-Achse	-	-	-	+/- 360°	+/- 360°
k1 Kommandopulttiefe	370 mm	370 mm	370 mm	370 mm	370 mm
k3 Kommandopulthöhe	1.900 mm	1.900 mm	1.900 mm	1.900 mm	1.900 mm
PS Ø Planscheibe	-	-	-	245 mm	195 mm
SD max. Störkreis-Ø	-	-	-	560 mm	560 mm
TH Tischhöhe / Höhe der Planscheibe	840 mm	840 mm	840 mm	891 mm	880 mm
X Verfahrweg X-Achse	450 mm	450 mm	450 mm	450 mm	450 mm
x3 Gesamtbreite (mit Späneförderer nach hinten)	1.260 / 1.410* mm	1.260 / 1.410* mm	1.580 mm	1.260 / 1.410* mm	1.580 mm
x6 Breite Aufspannfläche	740 mm	740 mm	740 mm	-	-
Y Verfahrweg Y-Achse	270 mm	270 mm	270 mm	270 mm	270 mm
y2 Gesamttiefe (mit Späneförderer nach hinten)	3.100 mm	3.100 mm	3.100 mm	3.100 mm	3.100 mm
y5 Tiefe Aufspannfläche	300 mm	300 mm	300 mm	-	-
y7 Abstand hinterste Y-Position – A-Achse	-	-	-	135 mm	135 mm
Z Verfahrweg Z-Achse, Spindel vertikal	310 mm	310 mm	310 mm	310 mm	310 mm
z1 Kabinenhöhe	2.070 mm	2.070 mm	2.070 mm	2.070 mm	2.070 mm
z2 Gesamthöhe	2.440 mm	2.440 mm	2.440 mm	2.440 mm	2.440 mm
z5 Abstand tiefste Spindelposition (vertikal) – Aufspannfläche	170 mm	170 mm	170 mm	A/C 130 mm B/C 118,5 mm	130 mm
z8 Abstand Planscheibe – Schwenkachse	-	-	-	80 mm	80 mm

*40 WZ



FZ / DZ 08 S MAGNUM



FZ 08 FX MAGNUM

DZ 08 FX MAGNUM

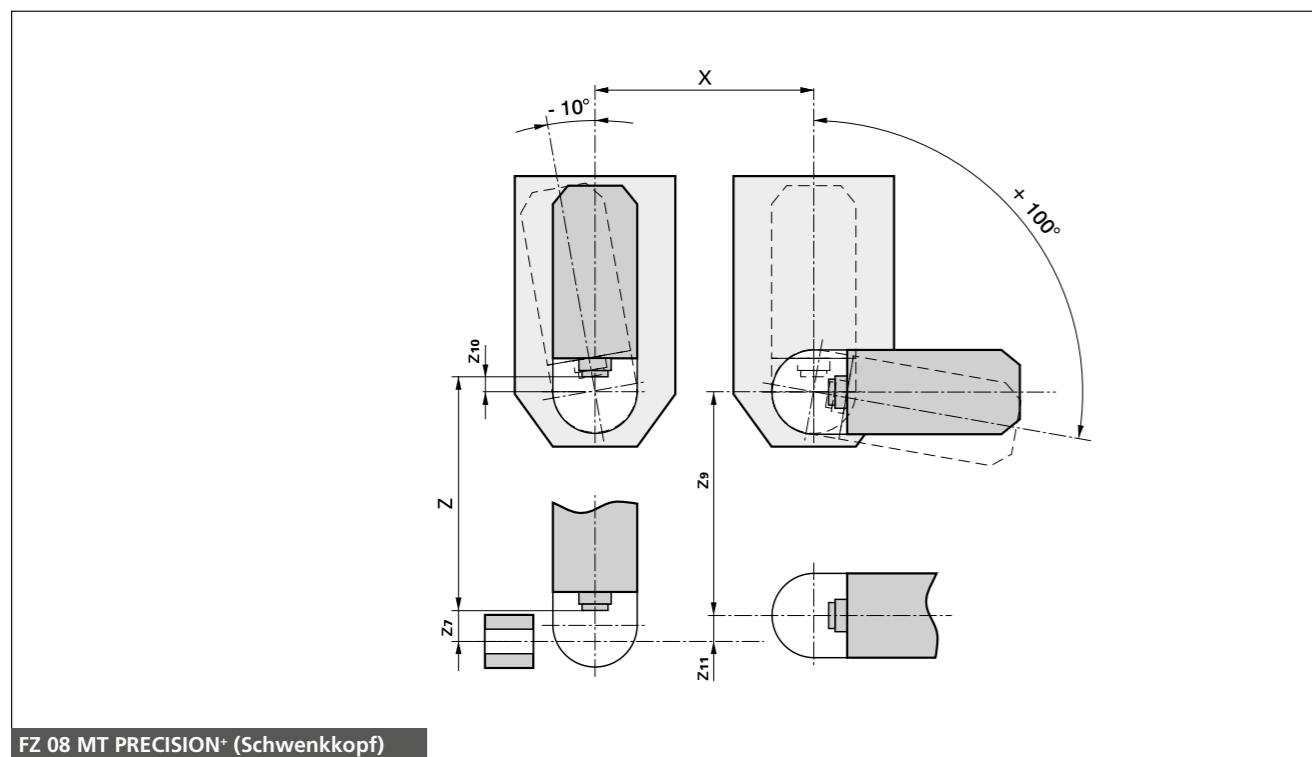
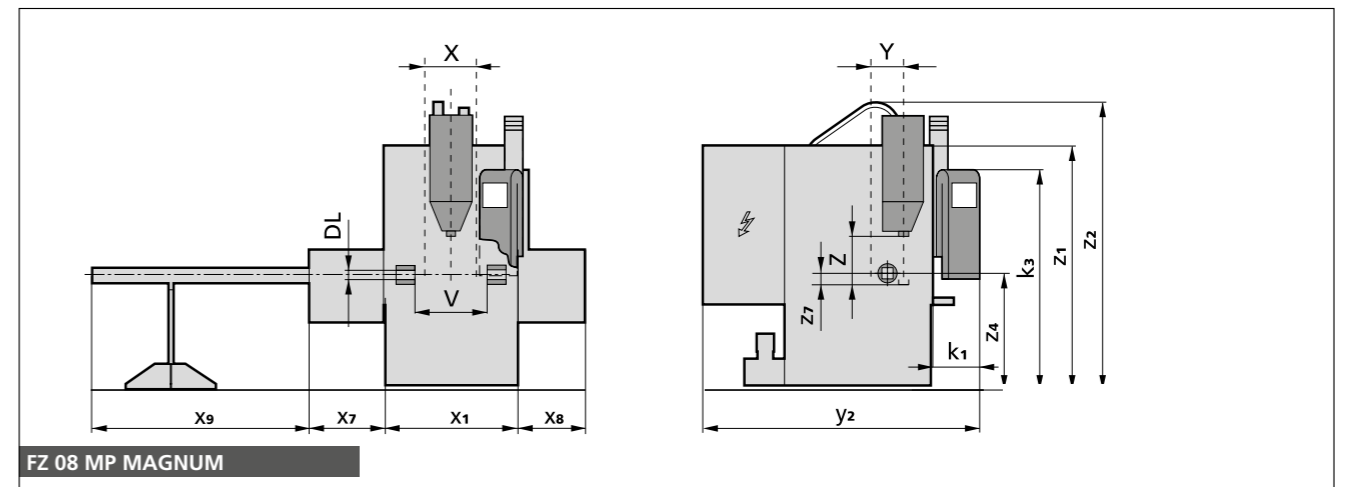
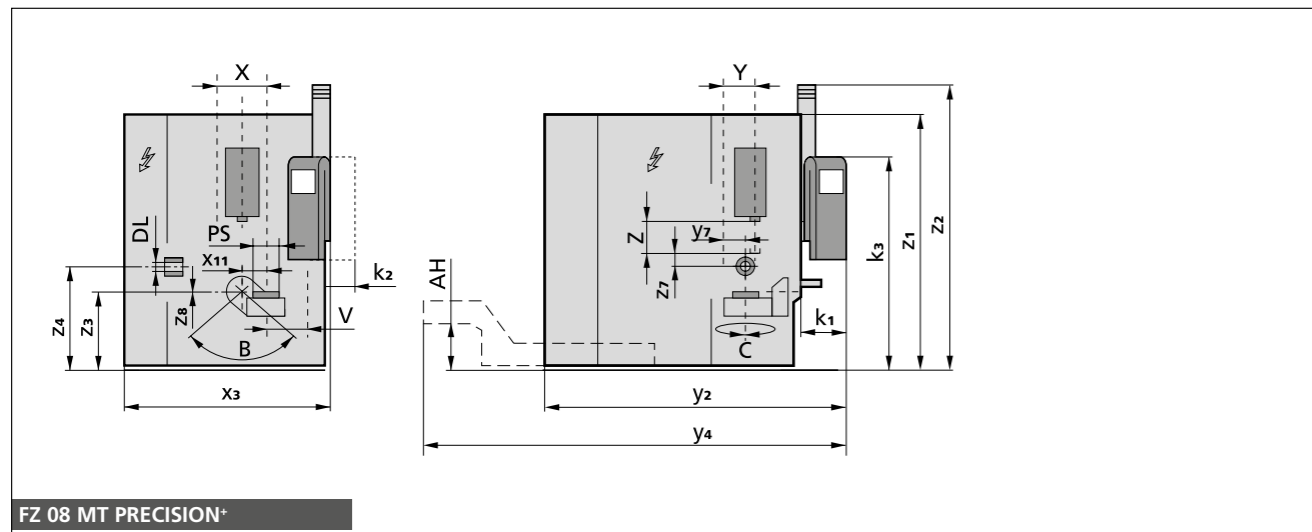
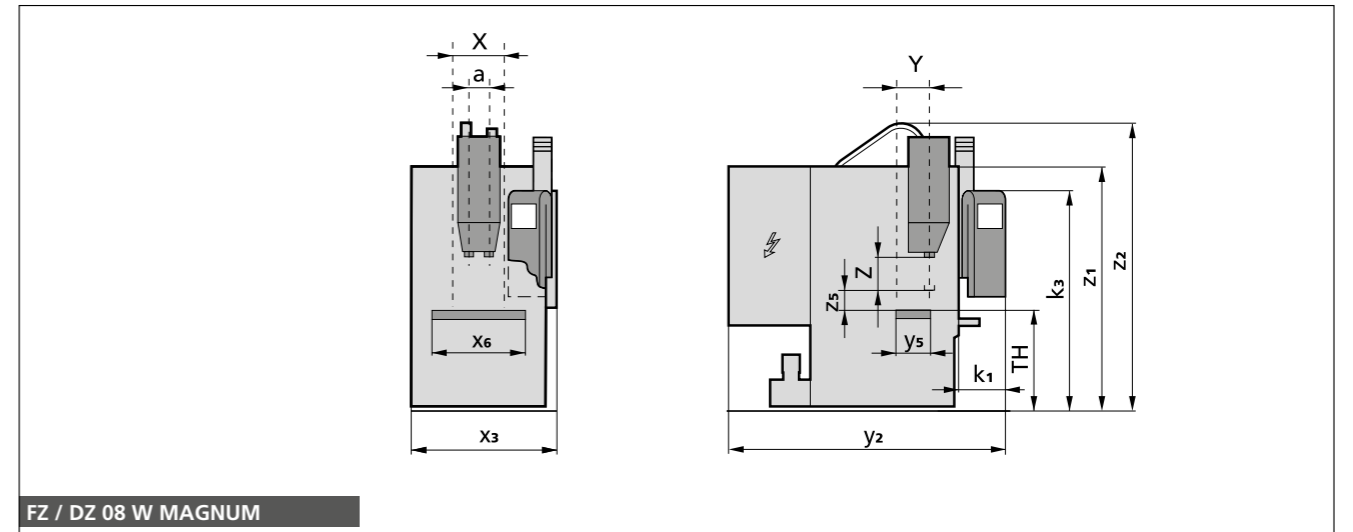
Massbezeichnungen und Abmessungen

Baureihe 08	FZ 08 W MAGNUM	DZ 08 W MAGNUM	FZ 08 MT PRECISION+	FZ 08 MP MAGNUM
a Spindelabstand	-	200 mm	-	-
AH Auswurfhöhe Späneförderer min.	-	-	490 mm	-
BT Schwenkbereich BT-Achse	-	-	-60°/+180°	-
C Schwenkbereich C-Achse	-	-	+/- 360°	-
DL max. Durchlass	-	-	42 mm	95 x 95 mm
k1 Kommandopulttiefe	370 mm	370 mm	370 mm	370 mm
k2 Kommandopulttiefe geschwenkt	-	-	360 mm	-
k3 Kommandopulthöhe	1.900 mm	1.900 mm	1.920 mm	1.900 mm
PS Ø Planscheibe	-	-	160 mm	-
TH Tischhöhe / Höhe der Planscheibe	840 mm	840 mm	-	-
V Verfahrweg V-Achse	-	-	440 mm	600 mm
X Verfahrweg X-Achse	450 mm	450 mm	210 mm	450 mm
x1 Kabinenbreite	-	-	1.730 mm	1.150 mm
x3 Gesamtbreite (mit Späneförderer nach hinten)	1.260 / 1.410 mm	1.580* mm	1.730 mm	2.807 mm
x6 Breite Aufspannfläche	660 mm	660 mm	-	-
x7 Breite NC-Stangenvorschub	-	-	-	712 mm
x8 Breite Auffangkorb, Freiraum Entnahmehandling	-	-	-	966 mm
x9 Breite Ladestation	-	-	-	bis 6.000 mm
Y Verfahrweg Y-Achse	270 mm	270 mm	200 mm	270 mm
y2 Gesamttiefe (mit Späneförderer nach hinten)	3.586 mm	3.586 mm	3.150 mm	3.100 mm
y4 Gesamttiefe mit ausgezogenem Späneförderer	-	-	4.450 mm	-
y5 Tiefe Aufspannfläche	2 x 315 mm	2 x 315 mm	-	-
y7 Abstand hinterste Y-Position – A-Achse	-	-	120 mm	-
Z Verfahrweg Z-Achse, Spindel vertikal	310 mm	310 mm	360 mm	310 mm
z1 Kabinenhöhe	2.070 mm	2.070 mm	2.240 mm	2.070 mm
z2 Gesamthöhe	2.440 mm	2.440 mm	2.838 mm	2.440 mm
z3 Höhe Schwenkachse	-	-	880 mm	-
z4 Spitzenhöhe Werkstückmitte	-	-	1.130 mm	1.090 mm
z5 Abstand tiefste Spindelposition (vertikal) – Aufspannfläche	170 mm	170 mm	-	-
z7 Abstand tiefste Spindelposition (vertikal) – Werkstückmitte	-	-	15 mm	-50,5 mm
z8 Abstand Planscheibe – Schwenkachse	-	-	0 mm	-

*40 WZ **mit Entladebereich

Arbeitsbereich NC-Schwenkkopf

Baureihe 08	FZ 08 MT PRECISION ⁺
X Verfahrweg X-Achse	210 mm
x11 Horizontal-Abstand – Spindelaufnahme – Schwenkachse	125 mm
Y Verfahrweg Y-Achse	200 mm
y7 Abstand hinterste Y-Position – A-Achse	120 mm
Z Verfahrweg Z-Achse, Spindel vertikal	360 mm
z5 Abstand tiefste Spindelposition (vertikal) – Aufspanfläche / Planscheibe	–
z7 Abstand tiefste Spindelposition (vertikal) – Werkstückmitte	10 mm
z9 Verfahrweg Z-Achse, Spindel horizontal	360 mm
z10 Abstand Spindelaufnahme – Schwenkachse	60 mm
z11 Abstand tiefste Spindelposition (horizontal) – Werkstückmitte / Aufspanfläche	-45 mm



Baureihe 08 – Optionen

High Speed Plus Paket
Technologiepaket Fräsbearbeitung von der Stange
Technologiepaket Drehbearbeitung von der Stange
Werkzeugplätze bis 80 Werkzeuge
Sägeeinheit (bei MP, Multi Profil System)
Kühlmittel durch die Spindel
Kühlmittelaufbereitung
Späneförderer
NC-Rundtisch
NC-Rundtisch mit Grundvorrichtung
2-Achs-NC-Rundtisch für 5-Achs-Bearbeitung
Werkzeug-Standzeitüberwachung
Werkzeugvermessung und -verwaltung
CHIRON Laser Control
Bohrerbruchkontrolle
stationäres 3D-Tastsystem
Messtaster
Absaugaggregat für Arbeitsraum
Anschluss für zentrale Absaugung
Ölpaket
Bearbeitung mit Minimalmengenschmierung
Pneumatikanschluss für Spannvorrichtungen
Hydraulikaggregat und -anschluss für Spannvorrichtungen
Automatiktüren
Handrad
erhöhter Drehzahlbereich bis 54.000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme HSK-E 32, HSK-A 40
Zentralschmierung
Roboterschnittstelle
elektrische Schnittstelle für Stangenlader (bei MP, Multi Profil System)
Handlingroboter mit Werkstückspeicher Variocell UNO

Basis-Baureihen

Baureihe 08

Schnelle kompakte Fertigungszentren für hohe Präzision und Einsatzvielfalt

Baureihe 12

Schnelle, kompakte ein- und zweispindlige, multifunktionale Präzisions-Fertigungszentren

Baureihe 15

Schnelle, leistungsstarke Präzisions-Fertigungszentren für die profitable Produktion mit einer, zwei oder vier Spindeln

Baureihe 18

Leistungsstarke, ein- und zweispindlige Fertigungszentren für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und Schwerzerspannung

Baureihe 24

Leistungsstarke, ein- und zweispindlige Fertigungszentren für die hochproduktive Bearbeitung von großen Bauteilen

Baureihe MILL

Universelle Präzisionsfertigungszentren für die Hochleistungszerspannung – vom Kleinteil bis zum Großwerkstück

Flexible Produktionssysteme

Variocell UNO

Roboterautomatisierte 6-Seiten-Komplettbearbeitung

Variocell SYSTEM

Individuelle Automationslösungen

CHIRON Technologies de Production SAS

14 Chemin de la Litte
92390 Villeneuve-la-Garenne, Frankreich
Tel. +33 1479 859 50, Fax -854 31
info@chiron-technologies.fr
www.chiron-technologies.fr

CHIRON Italia S.p.A.

Via Ambrosoli 4/C
20090 Rodano Millepini – MI, Italien
Tel. +39 02-953 211 02, Fax -286 20
info@chironitalia.it
www.chironitalia.it

CHIRON Istanbul

Makine Ticaret ve Servis Ltd. Şti.
MURAT PAŞA MAHALLESİ ULUYOL
Caddesi No:19 İSTANBUL TOWER
Plaza Kat:13 D:59-60
34040 Bayrampaşa - İSTANBUL, Türkei
Tel. +90 212 612 12 11
Fax +90 212 612 48 28
info@chiron-turkey.com
www.chiron-turkey.com

CHIRON Polska Sp. z o.o.

ul. Darwina 42
44-177 Paniowki, Polen
Tel. +48 32 790 98 50
info@chiron-poland.com
www.chiron-poland.com

CHIRON Machine Tool (Beijing) Ltd., China

Room 1805, NUO Office,
A2 Jiangtai Road, Chaoyang District
Beijing 100016, China
Tel +86 10 6598 9811
Fax +86 10 6598 9812
info(at)chiron-china.com
www.chiron-china.com

CHIRON Machine Tool (Taicang) Co., Ltd.

No. 1-1, Fada Road
Technological Development Zone,
Taicang 215413, Jiangsu Province,
China
Tél. +86 512 5367 0800, Fax -0808
info@chiron-china.com
www.chiron-china.com

CHIRON America INC.

10950 Withers Cove Park Drive
Charlotte, NC 28278, USA
Tel. +01 704 587 95 26
Fax +01 704 587 04 85
info@chironamerica.com
www.chironamerica.com

Detroit Office

44692 Helm Street
Plymouth, MI 48170
Tel +01 734 233 9650
Fax +01 704 587 0485
info@chironamerica.com
www.chironamerica.com

CHIRON India Machine Tools Private Limited

#33, Naseer Affinity, 1st Floor
Miller Tank Bund Road, Kaveriappa Layout
Vasanth Nagar, Bangalore - 560 052, Indien
Tel. +91 80 4905 6490, Fax -6450
info@chiron-india.com
www.chiron-india.com

CMS-GmbH

Gewerbepark „take-off“ 125
78579 Neuhausen ob Eck, Deutschland
Tel. +49 7461 940-3700, Fax -53701
cms@chiron.de
www.cms-gebrauchtmaschinen.de

CHIRON Werke GmbH & Co. KG
Kreuzstraße 75
78532 Tuttlingen, Deutschland
Tel. +49 7461 940-0
Fax +49 7461 940-53000
info@chiron.de