

технические характеристики



Мультипрофильная система

Высокопроизводительная комплексная обработка
профильных заготовок

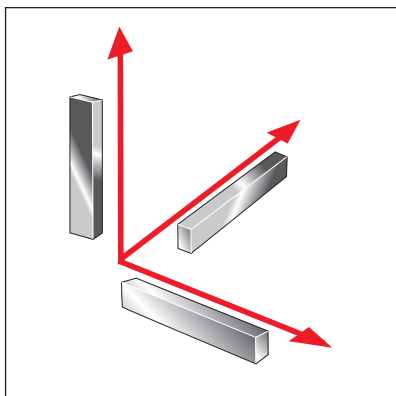
Технические параметры	MPS 08	MPS 08 MAGNUM	MPS 15
Сверление по стали St 60 HM-сверлом	16 мм	16 мм	36 мм
Нарезание резьбы	M 12	M 12	M 24
Скорость фрезерования по стали St 60	30 см ³ /мин	60 см ³ /мин	300 см ³ /мин
Количество позиций для инструмента	12	24	20
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40	SK 40
Макс. диаметр инструмента	40 мм	47 мм	65 мм
Макс. диаметр инструмента (соседние гнезда свободны)	63 мм	100 мм	175 мм
Макс. длина инструмента	160 мм	160 мм	переменная длина инструмента
Макс. Вес инструмента	0,7 кг	1,2 кг	2,5 (5) кг
Время смены инструмента	0,5 сек.	0,8 сек.	0,9 сек.
Время от стружки к стружке	1,5 сек.	2,2 сек.	2,1 сек.
Мощность привода шпинделя	7,4 кВт	7,4 кВт	15 кВт
Бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя до	10.500 об/мин	10.500 об/мин	10.500 об/мин
Макс. крутящий момент	23 Нм	23 Нм	95 Нм
Время разгона шпинделя при макс. скорости вращения	0,4 сек.	0,4 сек.	0,9 сек.
Макс. скорость вращения при нарезании резьбы	8.000 об/мин	8.000 об/мин	8.000 об/мин
Диаметр переднего подшипника шпинделя	40 мм	40 мм	70 мм
Усилие зажима инструмента	4.500 Н	6.500 Н	8.000 Н
Расстояние от шпинделя до кожуха ограждения	200 - 450 мм	200 - 470 мм	435 мм
Перемещение по оси X	300 мм	450 мм	550 мм
Перемещение по оси Y	250 мм	270 мм	400 мм
Усилие подачи по осям X/Y	2.000 N	2.000 N	5.000 N
Перемещение по оси Z	250 мм	310 мм	425 мм
Усилие подачи по оси Z	3.000 Н	3.000 Н	10. 000 Н
Ускоренная подача по осям X / Y / Z / U	40 / 40 / 60 / 40 м/мин	40 / 40 / 60 / 40 м/м/мин	40 м/м/мин
Ускорение по оси X	7 м/s ²	7 м/s ²	5 м/s ²
Ускорение по оси Y	7 м/s ²	7 м/s ²	5 м/s ²
Ускорение по оси Z	10 м/s ²	10 м/s ²	5 м/s ²
Приспособление	Линейный механизм подачи выборочно с двумя синхронными круглыми столами для 4-х сторонней круговой обработки		
Зажим прутка	67 x 67 мм	80 x 80 мм	120 x 120 мм или 150 x 150 мм
Скорость вращения 4-ой оси	50 об/мин	50 об/мин	50 об/мин
СОЖ, объем бака СОЖ	100 л	100 л	200 л
Полностью герметизированная зона обработки	Δ	Δ	•
Устройство термоконтроля CHIRON	стандарт	стандарт	
Потребляемая мощность станка	10 кВА	10 кВА	26 кВА
Вес станка	2,5 т	3,2 т	7 т
Площадь станка	2,6 м ²	3,5 м ²	5,4 м ²
Необходимое давление сжатого воздуха 6 бар	6 бар	6 бар	6 бар

Опции	MPS 08	MPS 08 MAGNUM	MPS 15
Пакет High Speed			
Повышенная скорость вращения шпинделя до	15.000 об/мин	15.000 об/мин	12.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40	SK 40
Макс. крутящий момент	23 Nm	23 Nm	95 Nm
Мощность привода шпинделя	7,4 кВт	7,4 кВт	15 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	0,6 сек.	0,6 сек.	1,5 сек.
Время от стружки к стружке	1,5 сек.	1,9 сек.	2,1 сек.
Ускоренная подача по осям X/Y/Z/U до	40 / 40 / 60 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин	60 / 60 / 60 м/мин
Ускорение по осям X/Y/Z	7 / 7 / 10 м/s ²	10 / 15 / 20 м/s ²	10 / 10 / 10 м/s ²
Пакет High Speed Plus			
Повышенная скорость вращения шпинделя до	27.000 об/мин	30.000 об/мин	20.000 об/мин
Конус инструмента по DIN 69893	HSK-A 32	HSK-A 40	HSK-A 63
Макс. крутящий момент	8 Нм	11 Нм	90 Нм
Мощность привода шпинделя	3,7 кВт	9 кВт	14 кВт
Время разгона шпинделя до макс. скорости вращения	2,0 сек.	1,9 сек.	1,8 сек.
Время от стружки к стружке	1,5 сек.	1,9 сек.	2,1 сек.
Ускоренная подача по осям X/Y/Z/U до	40 / 40 / 60 м/мин	75 / 75 / 75 м/мин	60 / 60 / 60 м/мин
Ускорение по осям X/Y/	7 / 7 / 10 м/s ²	10 / 15 / 20 м/s ²	10 / 10 / 10 м/s ²
Другие опции			
Количество позиций для инструмента	–	40	–
Устройство для отрезки прутка	•	•	–
СОЖ через шпиндель, давление до	–	150 бар	70 бар
Конвейер стружки	•	•	Δ
Очистка охлаждающей жидкости	•	•	•
Лазерное устройство контроля CHIRON	•	•	•
Измерительный щуп	•	•	•
Прямая система измерения перемещений	•	•	•
Отсасывающее устройство	•	•	•
Контроль стойкости инструмента	•	•	•
Ручной пульт управления	•	•	•
Устройство сопряжения для загрузки прутка, электрическо	•	•	•

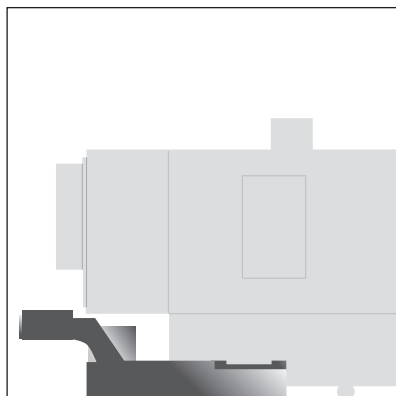
• Опция Δ Стандарт – нет в распоряжении



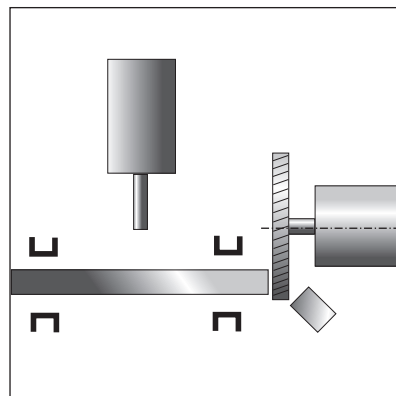
CHIRON MPS обрабатывающие центры для рациональной комплексной обработки профилей



Прямая система измерения перемещений



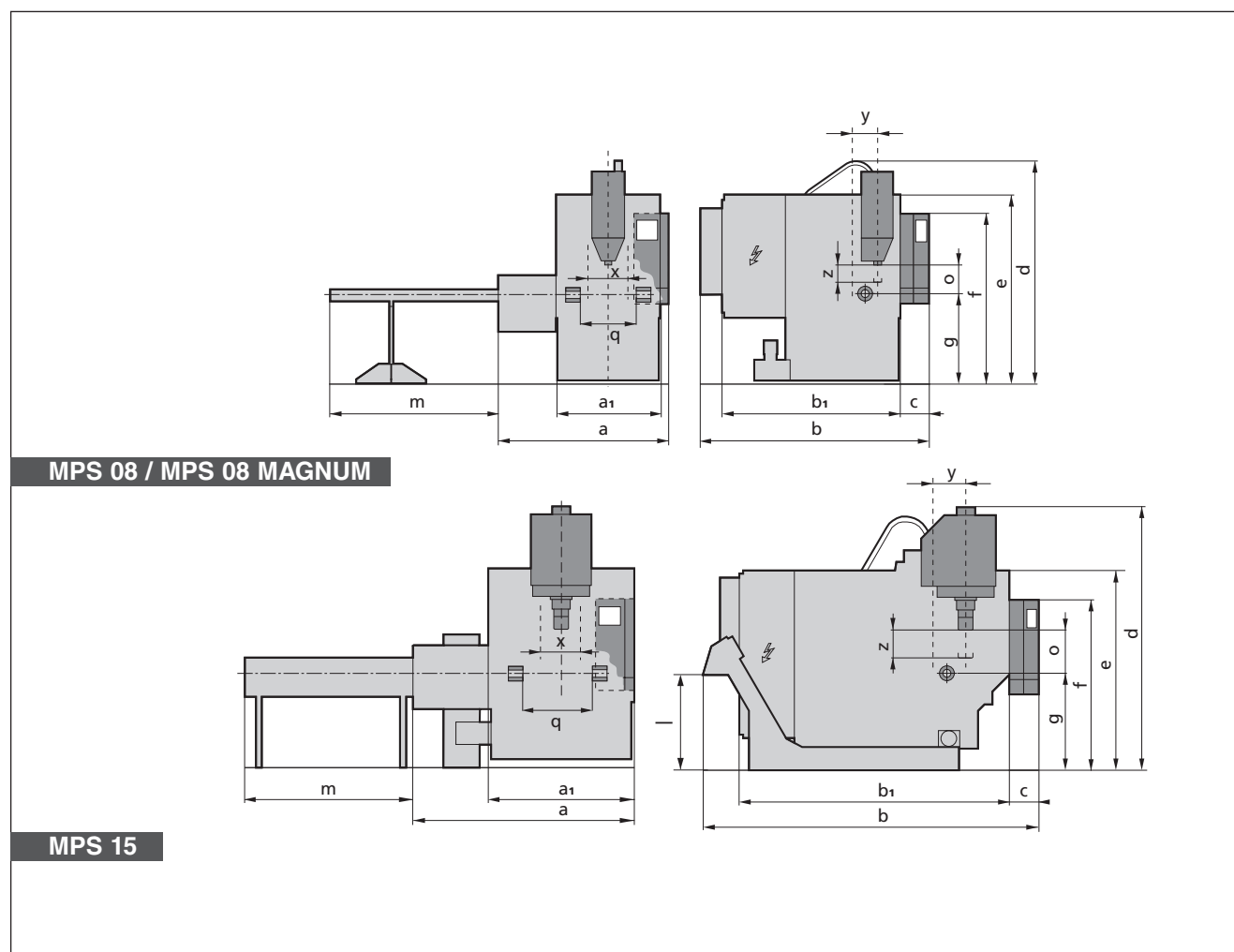
Транспортер стружки



Устройство для отрезки прутка

Габариты станков

MPS – мультипрофильная система	MPS 08	MPS 08 MAGNUM	MPS 15
a Общая длина (с пилой) без механизма подачи прутка	1.648 / 2.465 мм	1.798 / 2.615 мм	2.430 мм
a ₁ Ширина кабины	1.000 мм	1.150 мм	1.600 мм
b Общая глубина	2.225 мм	2.543 мм	4.353 мм
b ₁ Глубина кабины	1.675 мм	1.993 мм	3.045 мм
c Глубина пульта управления	315 мм	315 мм	335 мм
d Общая высота	2.280 мм	2.450 мм	2.906 мм
e Высота кабины	2.010 мм	2.070 мм	2.200 мм
f Высота пульта управления	1.860 мм	1.860 мм	1.870 мм
g Высота центра вращения	1.050 мм	1.060 мм	1.108 мм
l Высота воронки выброса конвейера стружки	490 мм	490 мм	1.050 мм
m Длина подачи прутка	до 6.000 мм	до 6.000 мм	до 6.000 мм
o Расстояние от торца шпинделя до центра вращения	от -10 до 240 мм	от -50 до 260 мм	от -8 до 417 мм
q Перемещение по оси U	600 мм	600 мм	1.250 мм
x Перемещение по оси X	300 мм	450 мм	550 мм
y Перемещение по оси Y	250 мм	270 мм	400 мм
z Перемещение по оси Z	250 мм	310 мм	425 мм



MPS 08 / MPS 08 MAGNUM

MPS 15

Пакет High Speed
Пакет High Speed Plus
Количество позиций для инструмента 40
Устройство для отрезки прутка
Подача СОЖ через шпиндель, давление до 70 бар
Очистка охлаждающей жидкости
Лазерное устройство контроля CHIRON
Измерительный щуп
Прямая система измерения перемещений
Отсасывающее устройство
Контроль стойкости инструмента
Ручной пульт управления
Устройство сопряжения для загрузки прутка, электрическое

Стандартные серии станков

Серия 08

Компактные фрезерные центры для высокой точности и универсального применения

Серия 12

Высокоскоростное производство обеспечивает низкие издержки на единицу продукции

Серия 15

Высокопроизводительная фрезерная обработка для средних и крупных серий деталей

Серия 18

Высокоскоростные обрабатывающие центры для сложной обработки резанием

Серия 28

Высокопроизводительная обработка для малых и средних серий изделий

Серия MILL

Высокопроизводительные универсальные центры для мелко- и среднесерийного производства

Гибкие производственные системы

FLEXLINE

Гибкость для серийного производства без переналадки

FLEXCELL DUO

Роботизированная 6-сторонняя комплексная обработка на 2-х обрабатывающих центрах

QUATTROCELL

Роботизированная многошпиндельная обработка с временем смены инструмента 0,0 секунд.

Мы будем рады представить Вам проспекты по следующим технологическим вопросам:

- Многошпиндельная обработка
- Многосторонняя обработка
- Обработка заготовки из прутка
- Обработка автомобильных дисков
- MPS-обработка профильных заготовок
- CHIRON Turnkey

Дочерние предприятия компании CHIRON

CHIRON-WERKE Asia Pacific Pty. Ltd.

18 North Drive, Virginia Park
236–262 East Boundary Road
P. O. Box 275
East Bentleigh, Vic 3165 / Australia
Tel. +61 (0) 395-750 000, Fax -637 944
info@chiron.com.au

CHIRON China Ltd.

Rm. 2928, China World Tower 1
China World Trade Center
No. 1 Jianguomenwai Street
Beijing 100004 / P.R. China
Tel. +86 (0)10-6505 4388, Fax -3802
info@chiron-china.com
www.chiron-china.com

CHIRON China Ltd.

Rm. 3612 Lippo Plaza
No. 222 Huai Hai Zhong Rd.
Shanghai 200021 / P.R. China
Tel. +86 (0) 21-5 396 5553/6/9, Fax -5557
info@chiron-china.com
www.chiron-china.com

CHIRON Technologies de Production SAS

14 Chemin de la Litte
92390 Villeneuve-la-Garenne / France
Tel. +33 (0) 1-479 859 50, Fax -431
info@chiron-technologies.fr
www.chiron-technologies.fr

CMS-GmbH

Gewerbepark „take-off“
78579 Neuhausen ob Eck / Germany
Tel. +49 (0) 74 61-940 3700, Fax -3701
cms@chiron.de
www.chiron-gebrauchtmaschinen.de

CHIRON Italia S. p. A.

Via Ambrosoli 4/C
20090 Rodano Millepini – (MI) / Italy
Tel. +39 0 2-953 211 02, Fax -8620
info@chironitalia.it
www.chironitalia.it

CHIRON Polska Sp. z. o.o.

Ul. Pionierów 39
41-711 Ruda Śląska / Poland
Tel. +48 (0) 32-342-20-75, Fax -240-31-62
info@chiron-poland.com

CHIRON-America INC.

10950 Withers Cove Park Drive
Charlotte, NC 28278USA
Tel. +01 (0) 704-587 95 26, Fax -0485
info@chironamerica.com
www.chironamerica.com

CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG

Kreuzstraße 75
D-78532 Tuttlingen
Tel. +49(0)74 61-940 0
Fax +49(0)74 61-940 8000
info@chiron.de