

CHIRON Group

CHIRON Group - немецкий производитель фрезерных и фрезерно-токарных обрабатывающих центров с более чем 100 летним опытом работы в области станкостроения и точной механики.



CHIRON Group предлагает:

- Одно- и многошпиндельные высокоточные, высокопроизводительные и многофункциональные фрезерные, фрезерно-токарные обрабатывающие центры с ЧПУ
- Автоматизацию производства
- Индивидуальные решения под ключ
- Цифровые решения
- Сервисное обслуживание
- Модернизацию оборудования
- Поставку готовых станков со склада

Разнообразие моделей станков позволяет подобрать оборудование под любые размеры деталей: от микро- до крупногабаритных, длиной до 18 м.

3, 4, 5 или 6-осевая конструкция станков дает возможность обрабатывать детали любой сложности.



www.chiron-group.com

PERFORMANCE MEETS PRECISION

Передовые технологии, надежность, точность и универсальность применения станков **CHIRON Group** позволяют организовать компактное и экономичное производство как единичных, опытных образцов так и серийных партий деталей во многих отраслях промышленности.

Автомобильная промышленность

Высокоточные и высокопроизводительные станки, разработаны на основе многолетнего опыта, созданы для решения новых технологических задач.



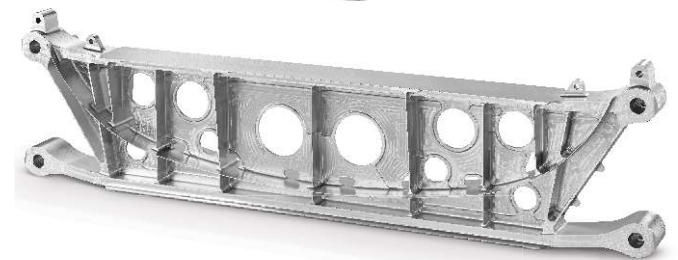
Медицина

Стабильные и высокопродуктивные станки с гарантией выполнения требований к качеству поверхности и точности обработки.



Авиакосмическая промышленность

Станки для эффективной и высококачественной обработки ответственных, сложнопрофильных деталей в соответствии с надежными технологическими процессами.



Прецизионные технологии

Станки для обработка с исключительной точностью и идеальным качеством поверхности. Специальные решения для мкм точных деталей.



Инструментальная промышленность

Комплексные станки для производства инструментов, фасонных деталей с высочайшим качеством и максимальной производительностью.



Машиностроительная промышленность

Станки для быстрой и прецизионной обработки различных заготовок с максимальной производительностью с первой детали.



Высокоскоростные,
очень компактные обрабатывающие
центры для суперточной обработки



A



B

Накопитель деталей

A. 6 паллет

Инструментальный магазин

B. 60 инструментов

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	78 – 56 – 50 мм
Скорость вращения шпинделя	60 000 об/мин
Крутящий момент макс.	10 Нсм
Количество инструментов	60
Инструментальная оправка	HSK-EZ 15
Время от стружки к стружке	3,5 секунд
Точность позиционирования	< 2 мкм



Высокоскоростные, компактные обрабатывающие центры для высокоточной обработки и многоцелевого использования



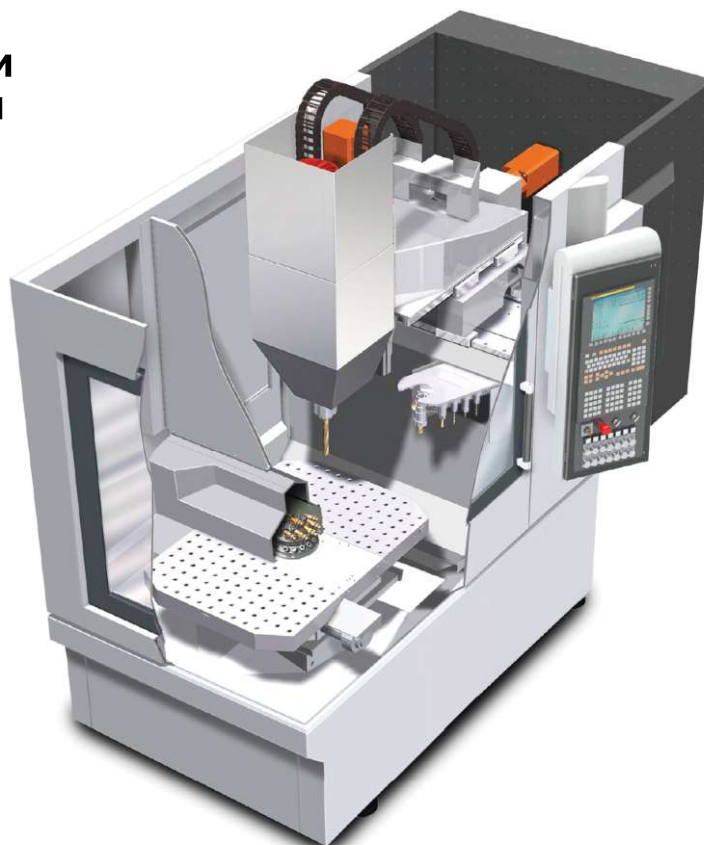
A



B

Шпиндель

- A. одношпиндельный вариант
- B. двухшпиндельный вариант



Рабочий стол

- C. для 3-осевой обработки

Наклонно-поворотный стол

- D. для 4-осевой обработки
- E. для 5-осевой обработки, одна планшайба
- F. для 5-осевой обработки, две планшайбы
- G. для 5-осевой обработки, одна планшайба

Маятниковый рабочий стол

- H. для 3-осевой обработки
- I. для 4-осевой обработки
- J. для 5-осевой обработки



C



D



E



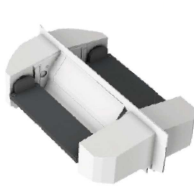
F



G



H



I



J

Технологические преимущества

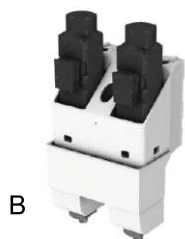
Ход X – Y – Z макс.	450 – 270 – 360 мм
Скорость вращения шпинделя	15 000 об/мин – 54 000 об/мин
Крутящий момент макс.	2 – 23 Нм
Расстояние между шпинделями	200 мм
Количество инструментов	24 – 96 2 x 12 – 2 x 48
Инструментальная оправка	HSK-A32 HSK-A40 HSK-E32
Длина инструмента макс.	200 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 500 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 199 мм
Проходное отверстие МТ	Ø 65 мм
Проходное отверстие МР	95 x 95 мм



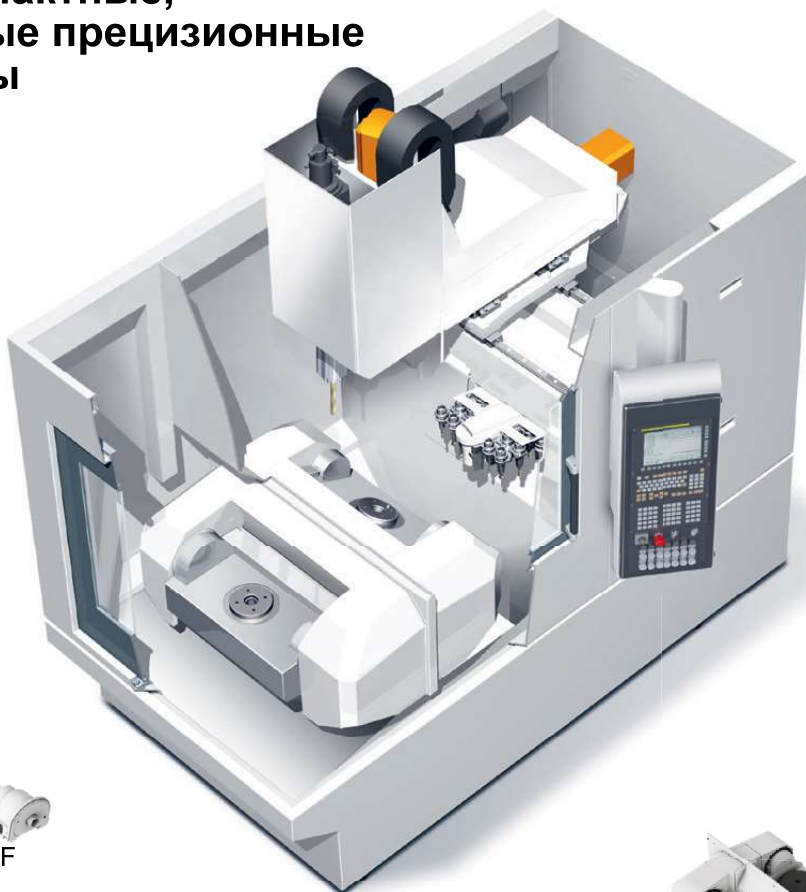
**Высокоскоростные, компактные,
одно- и двухшпиндельные прецизионные
обрабатывающие центры**



A

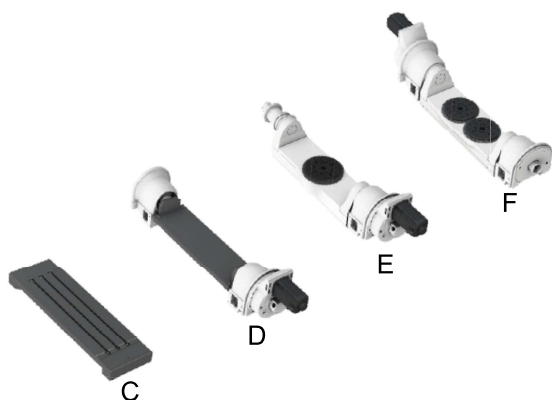


B



Шпиндель

- A. одношпиндельный вариант
- B. двухшпиндельный вариант



C

D

E

F



G



H



I

Рабочий стол

- C. для 3-осевой обработки

Наклонно-поворотный стол

- D. для 4-осевой обработки
- E. для 5-осевой обработки, одна планшайба
- F. для 5-осевой обработки, две планшайбы

Маятниковый рабочий стол

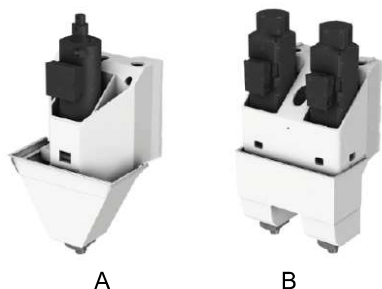
- G. для 3-осевой обработки
- H. для 4-осевой обработки
- I. для 5-осевой обработки

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	550 – 400 – 400 мм
Скорость вращения шпинделя	12 000 об/мин – 30 000 об/мин
Крутящий момент макс.	11 – 110 Нм
Расстояние между шпинделями	250 мм
Количество инструментов	24 – 177 2 x 12 – 2 x 104
Инструментальная оправка	HSK-A50 HSK-A63
Длина инструмента макс.	250 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 650 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 249 мм



Скоростные, мощные прецизионные обрабатывающие центры с одним или двумя шпинделями



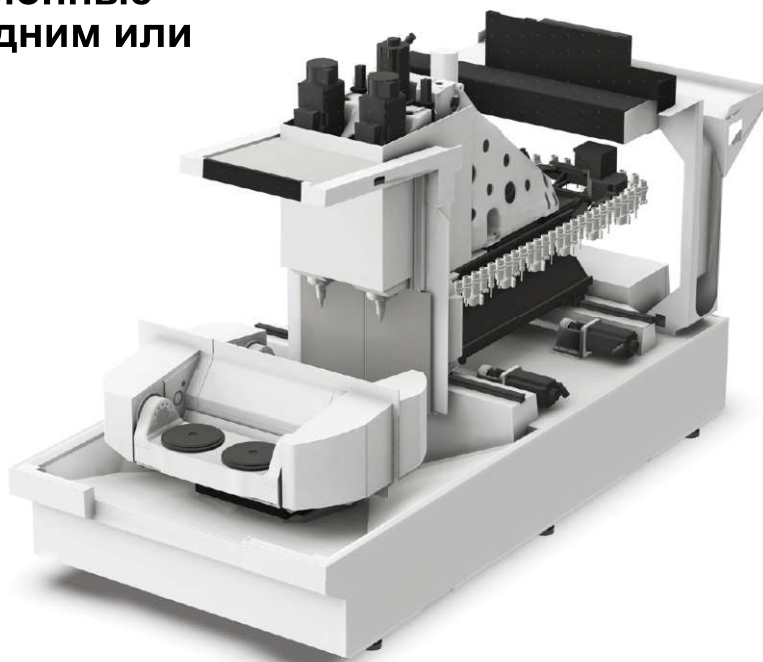
A

B

Шпиндель

A. одношпиндельный вариант

B. двухшпиндельный вариант



Рабочий стол

C. для 3-осевой обработки

Наклонно-поворотный стол

D. для 4-осевой обработки

E. для 5-осевой обработки, одна планшайба

F. для 5-осевой обработки, одна планшайба

G. для 5-осевой обработки, две планшайбы

Маятниковый рабочий стол

H. для 3-осевой обработки

I. для 4-осевой обработки

J. для 5-осевой обработки, одна планшайба

K. для 5-осевой обработки, две планшайбы*

L. для 5-осевой обработки колёсных дисков

* Опция – с одной стороны одна планшайба, с другой стороны две планшайбы

Инструментальный магазин

M. корзинного типа для одного шпинделя

N. корзинного типа для двух шпинделей

O. цепного типа для одного, двух шпинделей



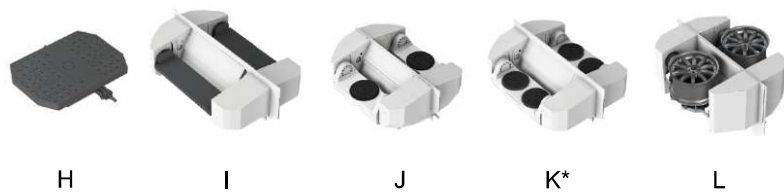
C

D

E

F

G



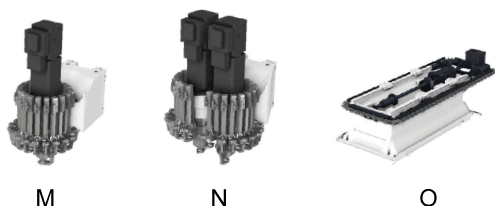
H

I

J

K*

L



M

N

O

Технологические преимущества

15 / 18 серии

Ход X – Y – Z макс.

730 – 400 – 425 мм (15)
800 – 565 – 630 мм (18)

Скорость вращения шпинделя

10 500 об/мин – 20 000 об/мин

Крутящий момент макс.

70 – 290 Нм

Расстояние между шпинделями

320 / 400 мм

Количество инструментов

12 – 284 | 2 x 35

Инструментальная оправка

HSK-A63 | SK-40

Длина инструмента макс.

300 | 380 мм

Проходное отверстие MP (15)

150 x 150 мм

Ø детали - 1 планшайба

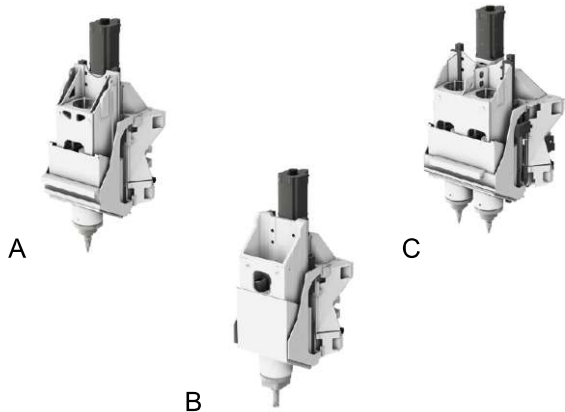
Ø 800 мм

Ø детали - 2 планшайбы

Ø 570 мм

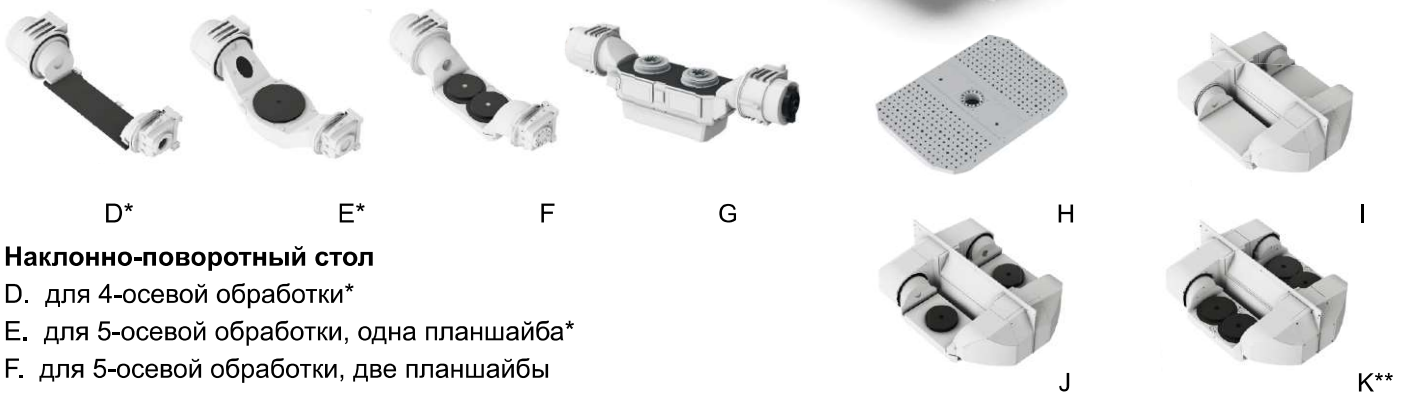
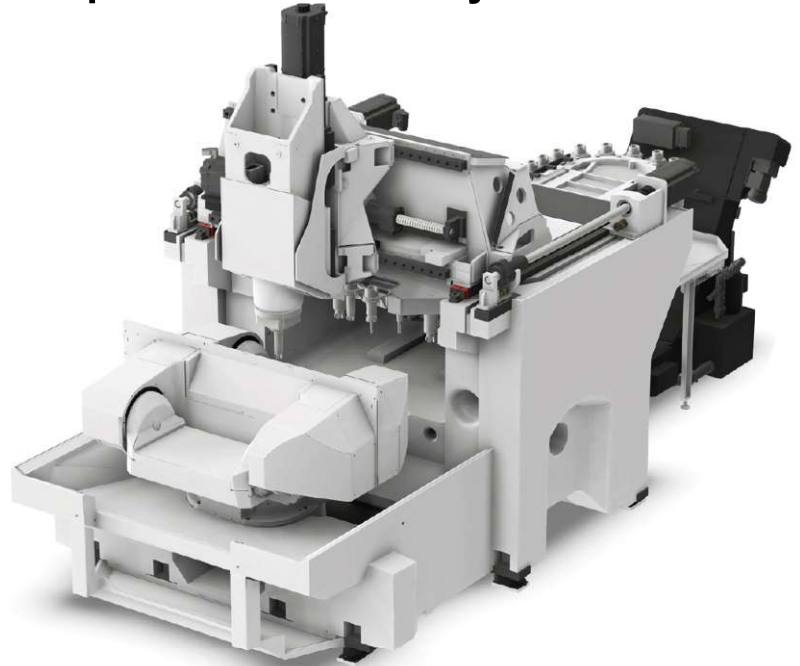


Динамичные, прецизионные обрабатывающие центры для высокопроизводительной обработки в любых условиях производства



Шпиндель

- A. одношпиндельный вариант
- B. одношпиндельный вариант HSK-A100
- C. двухшпиндельный вариант

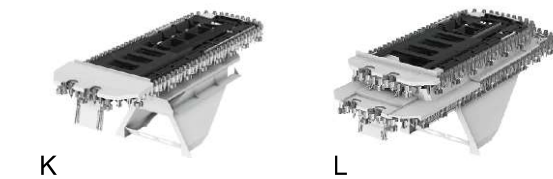


Наклонно-поворотный стол

- D. для 4-осевой обработки*
- E. для 5-осевой обработки, одна планшайба*
- F. для 5-осевой обработки, две планшайбы
- G. для 5-ти осевой обработки MT

Маятниковый рабочий стол

- H. для 3-осевой обработки
- I. для 4-осевой обработки
- J. для 5-осевой обработки, одна планшайба
- K. для 5-осевой обработки, две планшайбы**



Инструментальный магазин цепного типа

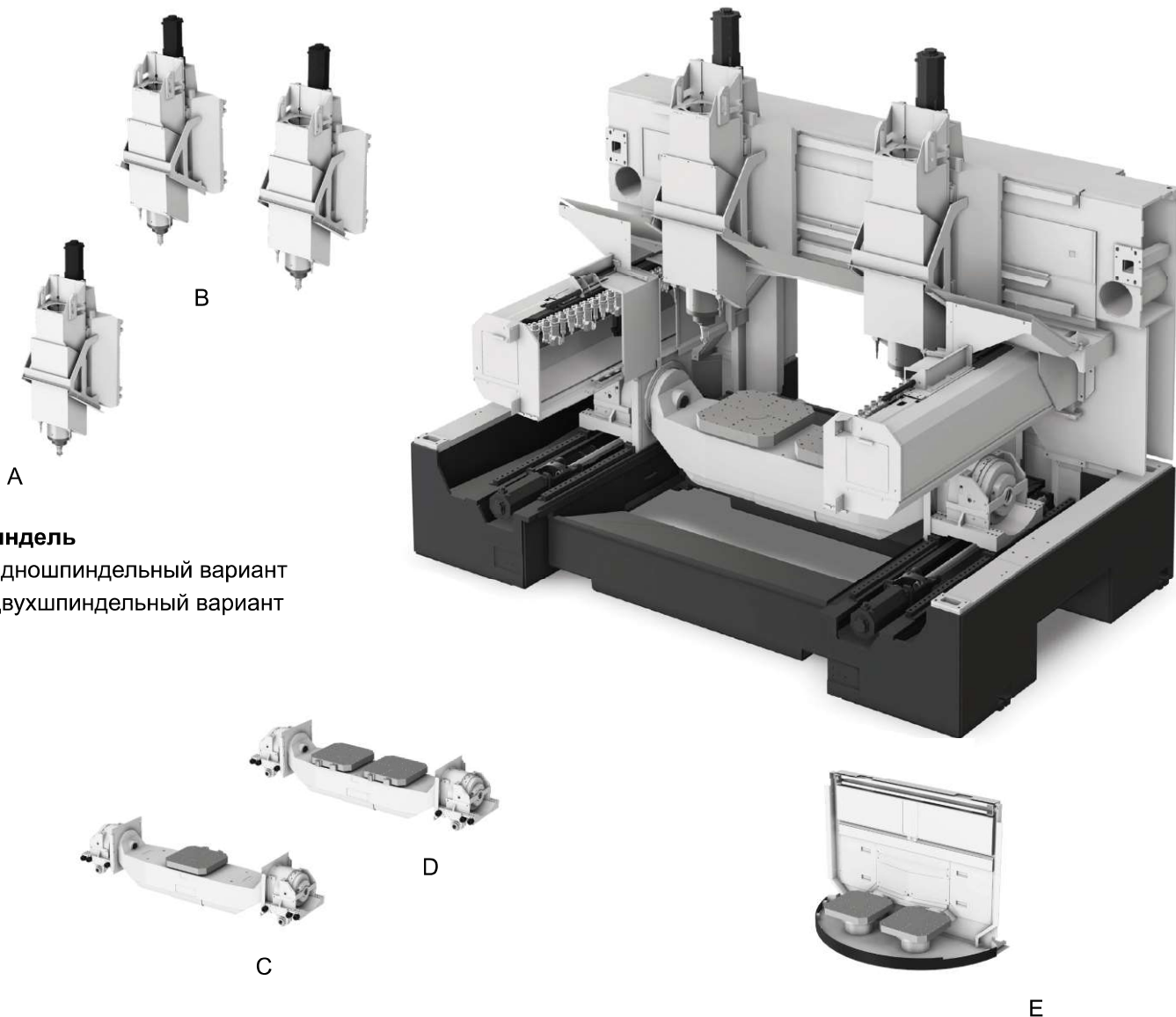
- K. одноуровневый
- L. двухуровневый

** Опция – с одной стороны одна планшайба, с другой стороны две планшайбы

Технологические преимущества	16 / 19 / 22 серии
Ход X – Y – Z макс.	660 – 660 – 500 мм (FZ 16 S) 850 – 960 – 700 мм (FZ 19 S) 1 220 – 960 – 600 мм (FZ 22 S)
Скорость вращения шпинделя	10 000 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	86 – 408 Нм
Расстояние между шпинделями	320 600 мм
Количество инструментов HSK-A63	42 – 162 2 x 28 – 2 x 80
Количество инструментов HSK-A100	36 – 104 2 x 36 – 2 x 52
Длина инструмента макс.	450 500 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 660 900 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 319 мм



Динамичные, прецизионные обрабатывающие центры для высокопроизводительной обработки в любых условиях производства



Шпиндель

- А. одношпиндельный вариант
- В. двухшпиндельный вариант

Наклонно-поворотный стол

- С. для 5-осевой обработки, одна паллета
- Д. для 5-осевой обработки, две паллеты

Устройство смены заготовки

- Е. маятниковый сменщик паллет

Технологические преимущества	25 / 28 серии
Ход X – Y – Z макс.	1600 – 1100 – 800 мм (25) 1200 – 1100 – 800 мм (28)
Скорость вращения шпинделя	12 500 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	208 Нм
Расстояние между шпинделями	800 / 1200 мм
Количество инструментов	36 / 60 2 x 36 / 60
Инструментальная оправка	HSK-A63
Длина инструмента макс.	450 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 1 199 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 1 199 мм



Универсальные прецизионные обрабатывающие центры для высокопроизводительной обработки в любых условиях производства



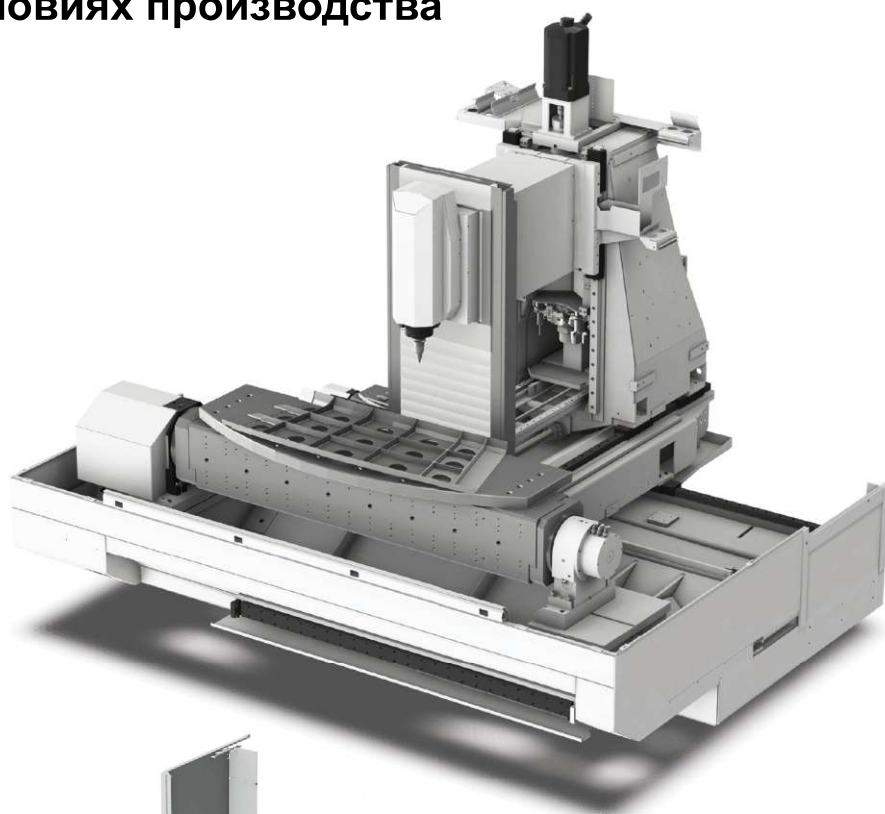
A



B

Шпиндель

- A. жестко закрепленный
- B. поворотный



C



D



E

Рабочий стол

- C. простое исполнение
- D. с встроенной поворотной осью
- E. с разделительной стенкой



F



G



H

Варианты столов

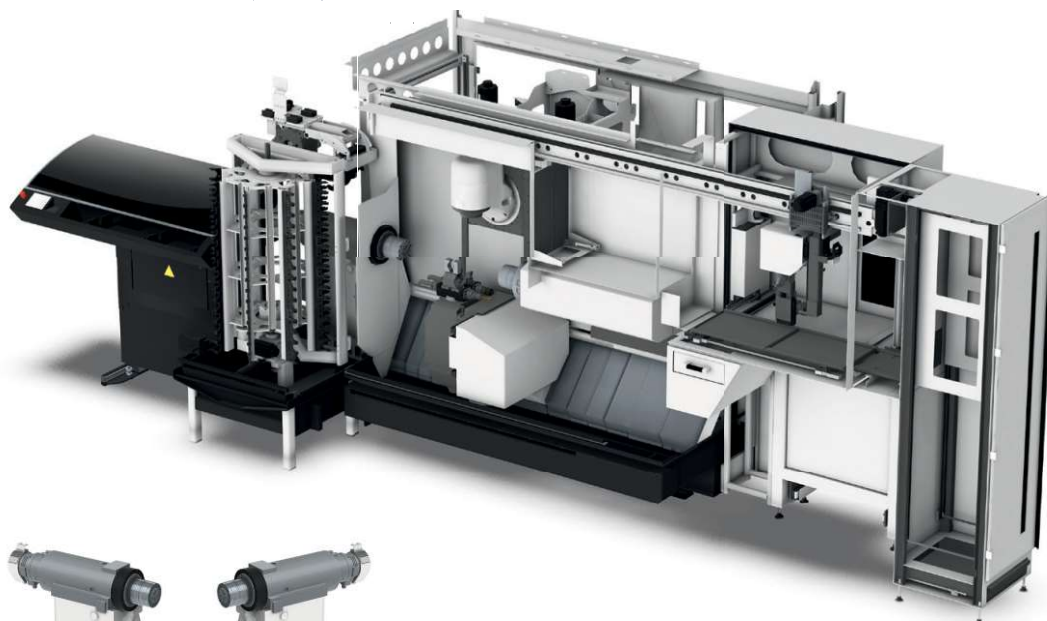
- F. с наклонной плитой
- G. с четырьмя рабочими сторонами
- H. наклонно-поворотный с одной планшайбой

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	12 000 - 895 - 715 мм
Скорость вращения шпинделя	12 000 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	280 Нм
Количество инструментов	24 - 170
Инструментальная оправка	HSK-A63 SK-40
Длина инструмента макс.	370 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 1 010 мм
Проходное отверстие MT	Ø 120 мм



Мультифункциональные обрабатывающие центры для эффективной шестисторонней обработки деталей за один установ



A



B

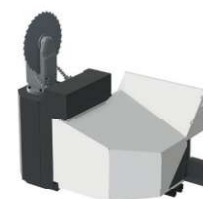
Шпиндель

A. поворотный

B. главный шпиндель и контршпиндель МТ, МР



C



D



E



F

- C. инструментальный револьвер
 D. обрабатывающий модуль - отрезная пила
 E. устройство подачи заготовки, приема деталей МТ, МР
 F. шкаф-накопитель деталей с порталным манипулятором

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	1550 - 210 - 480 мм
Скорость вращения фрезерного шпинделя	20 000 об/мин
Крутящий момент фрезерного шпинделя макс.	100 Нм
Количество инструментов	64 - 176
Длина инструмента макс.	450 мм
Скорость вращения токарного шпинделя	4 800 об/мин
Крутящий момент токарного шпинделя макс.	495 Нм
Проходное отверстие МТ	Ø 102 мм
Проходное отверстие МР	150 x 150 мм



Автоматизация CHIRON обеспечивает стабильно высокое качество продукции, низкую себестоимость, быстрое время запуска и универсальность для максимальной оптимизации процессов обработки различных деталей

Feed5

Feed5 — 6-осевой робот-манипулятор для загрузки и разгрузки Micro5



Variocell SYSTEM

Индивидуальное, многофункциональное решение автоматизации для различных задач производства



Variocell UNO / Variocell MOVE / Variocell PALLET

Универсальное решение для увеличения времени автономной работы оборудования, повышения эффективности производства, снижения себестоимости продукции и уменьшения нагрузки на обслуживающего персонала



Индивидуальные решения под ключ

Индивидуальные, универсальные и эффективные производственные решения CHIRON, учитывающие необходимую производительность оборудования и минимизирующие затраты на обработку деталей, являются основой для успешного экономического развития и повышения конкурентоспособности вашего предприятия в рыночных условиях. Инженеры и технические специалисты компании в партнерстве с вами, применяя свой богатый опыт на каждом этапе от тщательного планирования до запуска производства, создают готовый к работе комплекс, включающий в себя обрабатывающие центры, ЧПУ программы, режущие инструменты, зажимные приспособления и по необходимости автоматизацию. Наши сервисные услуги сопровождают вас на протяжении всего жизненного цикла вашего оборудования, обеспечивая надежность и эффективность работы.

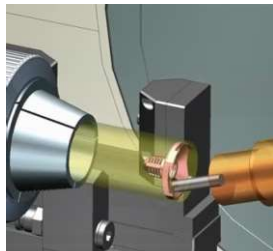
Всесторонняя компетентность

- Комплексная разработка процесса
- Инжиниринг и менеджмент проекта
- Валидация статистических параметров процесса
- Подтверждение производительности
- Индивидуальная автоматизация
- Производственная поддержка на начальном этапе
- Обучение персонала
- Предоставление сервисных услуг

Комплексные производственные решения. От планирования до серийного производства.



Специалисты CHIRON анализируют ваши задачи



Специалисты CHIRON разрабатывают концепт решения



Специалисты CHIRON прорабатывают технологическое решение



Специалисты CHIRON настраивают и отрабатывают процесс на вашем станке



Вы пользуетесь оборудованием и получаете прибыль



В Технологических Центрах CHIRON Group работает более 140 инженеров и технических специалистов.

- Менеджмент проектов
- Автоматизация
- Проектирование приспособлений
- Подбор инструментов

- Программирование в CAD/CAM
- Создание и отработка ЧПУ программ
- Проведение измерений на КИМ (SPC)
- Проведение обучений

Местонахождение:

- Германия
- США
- Китай
- Швейцария

