

# CHIRON világpremierek az EMO 2015 kiállításon

„Minden az időzítésen múlik. Egy másodperc, egy perc, egy óra mindent megváltoztathat.” Sarah Dessen

**A fém megmunkálás idei milánói világkiállításán a CHIRON számos nagy hatékonyságú megmunkáló központ működés közben történő demonstrációjával igazolja azon tézisé, hogy a megmunkálási folyamat egészét tekintve a megtakarított másodpercek komoly versenyelőnyé állnak össze. A CHIRON más cégekkel együtt a 11. pavilon E04 standján lesz megtalálható.**

Ami az új gépeket illeti, bemutatásra kerül a komplex munkadarabok gazdaságos megmunkálásra ajánlott, jelentősen megnövelt szerszámtárú 12-es építési sorozat; a kivételesen nagy pontosságot garantáló új FZ08 MT precision+; az eleve dinamikus, de most külön dinamikus csomaggal felszerelt MILL 2000 és a nagyméretű alkatrészek megmunkálására javallt erős és robusztus DZ18 W MAGNUM. A cég az előre konfigurált „baseline” belépő-szintű modelleket is kiállítja.

A stand a függőleges – és tengelysztergákat gyártó SCHERER Feinbau, a megmunkáló központok retrofit átalakításával foglalkozó CMS és a STAMA gépgyártó cégekkel közösen kerül berendezésre.

## Automatizálás: a SCHERER - CHIRON kompakt integrált rendszere

Az EMO kiállításon kerül sor a CHIRON és a SCHERER Feinbau hengerfejek befecskendező szelepeinek nagy hatékonyságú, automatizált, dupla orsós esztergálására és marására is alkalmas kompakt integrált rendszerének ősbemutatójára is.



A CHIRON és a SCHERER Feinbau kompakt integrált rendszere hengerfejek befecskendező szelepeinek nagy hatékonyságú, automatizált, dupla orsós esztergálására és marására is alkalmas

A VDDZ 100 DS SCHERER függőleges eszterga a munkadarab-cserélővel és integrált FlexcellUno robotegységgel felszerelt CHIRON DZ12 W megmunkáló központtal együtt kerül bemutatásra. A robot hevederes töltéssel csatlakozik a két géphez. A palettáról a nyers munkadarabok az eszterga munkaterébe kerülnek, ahonnan megmunkálás után a konvektor pálya a megmunkáló központba szállítja azokat, majd marás után a kész alkatrészek ismét egy palettán kerülnek tárolásra.

## Világpremier: komplex alkatrészek teljes megmunkálása - a CHIRON 12-es építési sorozatának új generációja

Az FZ12 FX a komplex munkadarabok gazdaságos megmunkálására tervezett 12-es építési sorozat új generációjának egyorsós képviselője. Az új Heidenhain TNC 640 vezérléssel felszerelt öttengelyes központot alumínium elosztók gyártása közben lehet majd megfigyelni.



Az FZ12 FX a komplex munkadarabok gazdaságos megmunkálására tervezett 12-es építési sorozat új generációjának egyorsós képviselője

A multifunkcionális 12-es építési sorozatú megmunkáló központokat a rendkívül merev és stabil kialakítás, a megnövelt marási és fúrási kapacitás, az erősebb golyósorsók és a mindössze 5 négyzetméter alapterület teszi ideálissá a költséghatékony sorozatgyártás számára. A hatékony komplett megmunkálás érdekében a két szerszámtároló külön hátsó szerszámtároló nélkül is a korábbi modellhez képest kétszer annyi, 128 darab HSK 50-es szerszám befogadását teszi lehetővé.

A nagy pontosságú, univerzális FZ12 FX egyorsós megmunkáló központ kéttengelyes forgatható körasztallal és öt, egyidejűleg vezérelhető tengellyel van ellátva. Az akár 125 mm-es szerszámátmérők és akár 30 000 fordulat/perces orsósebesség széleskörű alkalmazást biztosítanak. A 75 m/perces sebességnek és az akár 2 g gyorsulásnak köszönhetően a megmunkáló központ nagyon dinamikus. A rövid leállási idők biztosításának érdekében a 0,9 másodpercig tartó szerszámcsere 2,1 másodperces két munkavégzés között eltelt időtartamot eredményez.

## Pontosabb, mint valaha: FZ08 MT precision+

A precíz, rugalmas és gazdaságos megmunkálásra tervezett új FZ08 MT precision+ eszterga- és maróközpont alapterülete mindössze három négyzetméter. Ezzel a kis



Az új FZ08 MT precision+ eszterga- és maróközpont hatékony megoldás a precíz, rugalmas és gazdaságos megmunkálásra

helyigénnyel sikerült a lengőfej, az esztergaorsó, valamint az ellenorsó integrációja. Az igen kompakt berendezés 210 mm, 200 mm és 360 mm hosszú X-Y-Z tengelyekkel rendelkezik. A gép alapkivitelben megbízható golyóorsós hajtással van ellátva, de a munkadarabok felületére vonatkozó komolyabb igények kielégítésére lineáris közvetlen meghajtás is elérhető. Az FZ08 MT precision+ tökéletesen megfelel a legmagasabb igényeket megfogalmazó ágazatok – például az orvosi műszergyártás, vagy az óra- és ékszeripar – számára is.

A számos kiviteli opciónak köszönhetően az FZ08 MT precision+ eszterga- és maróközpont igazán sokoldalú és a legkülönbözőbb alkalmazások számára használható gép lett. A lengőfejet nyomaték-meghajtással látták el és a  $-10^\circ$  és  $+100^\circ$  közötti lengési tartományon belül akár 54 000 fordulat/perc érték is elérhető. A szerszámtár akár 96 szerszám befogadására képes és a komplex munkadarab-geometriák hatoldalú megmunkálása számára egy integrált, lengőtengelyes ellenegység áll rendelkezésre. A 8 000 fordulat/perc sebességű és 32 mm-es rúdátmérőkapacitással rendelkező esztergaorsó remekül eleget tesz a teljes mértékű esztergálási feladatoknak.

### Ősbemutató: a MILL sorozat dinamikus csomagja

A MILL sorozat új dinamikus csomagja merev és súlyoptimalizált gépszerkezettel és magas dinamikájú meghajtásokkal javítja a teljesítményt. A tengelyenként akár 1,7 g gyorsulás és a 75 m/perc gyorsjárat sebesség a lehető legnagyobb termelékenységet kölcsönzi a „MILL 2000 high dynamics” számára a megmunkálás és az üresjáratok során is. A standok látható bemutatók annak bizonyítására szolgálnak majd, hogy a MILL ideális megmunkáló központ azon cégek számára is, amelyek könnyűszerkezetes és strukturált anyagok gyorsabb és hatékonyabb megmunkálására keresnek megoldást.



Milánóban kerül bemutatásra a MILL sorozat dinamikus csomagja is

A gép elérhető mind a bevált egyorsós, vertikális berendezésként NC-lengőfejes kivitelben fokozatmentesen beprogramozható  $\pm 110^\circ$  -os pozíciók beállításához, öttengelyes megmunkálási folyamatokhoz, mind hosszú gépággal, inga megmunkálási képességgel.

A szerszámok cseréje pick-up rendszerben, 1,5 másodperc alatt történik. A szerszámtár akár 60 darab HSK-63 típusú szerszámnak is helyet biztosít. Opcionálisan egy akár 163 szerszám eltárolására is alkalmas kiegészítő háttértár is hozzárendelhető.

### Kiállítási újdonság: gyorsabb, erősebb és dinamikusabb – az új DZ18 W MAGNUM

Kibővített mozgástartomány, nagyobb tengelysebesség és dinamikusabb gyorsulás jellemzi az új duplaorsós DZ18 W MAGNUM-ot. A megnövelt híd és mozgáspályák már 630x530x450 mm X/Y/Z mozgástartományt és nagyobb munkadarabok megmunkálását teszik lehetővé.



Kibővített mozgástartomány, nagyobb tengelysebesség és dinamikusabb gyorsulás jellemzi az új duplaorsós DZ18 W MAGNUM-ot

### Olcsó megoldás: a „baseline”

A CHIRON-minőség fapados változataként fejlesztette ki a cég a „baseline” sorozat egyorsós megmunkáló központjait. Az előre konfigurált, rugalmasan használható, öttengelyes kivitelben is kapható, Heidenhain, vagy Siemens vezérléssel választható gépek elsősorban a kis- és közepes szériákat gyártó vállalkozások számára jelentenek ideális megoldást.

A gyorsjárat sebesség 60-ról 75 m/perc-re növekedett, ami észrevehetően nagyobb dinamikát eredményezett. A gyorsulás 1,0 g-re növekedett az X, 1,4 g-re az Y és 1,6 g-re a Z tengelyen.

A tengelyenkénti direkt mérőrendszer a legnagyobb pontosságot garantálja a megmunkálás során. A 16 000 fordulat/perces orsósebesség és a 180 Nm-es nyomaték-érték erőteljes forgácsolási teljesítményt eredményez. A magas dinamikához a 2,2 másodperces forgácsolási idő is hozzájárul. A HSK-A63 szerszámtár 140 mm átmérőjű, 380 mm hosszú és egyenként 8 kg súlyú szerszámok tárolására alkalmas.



[www.chiron.de](http://www.chiron.de)



[www.rolatast.hu](http://www.rolatast.hu)

