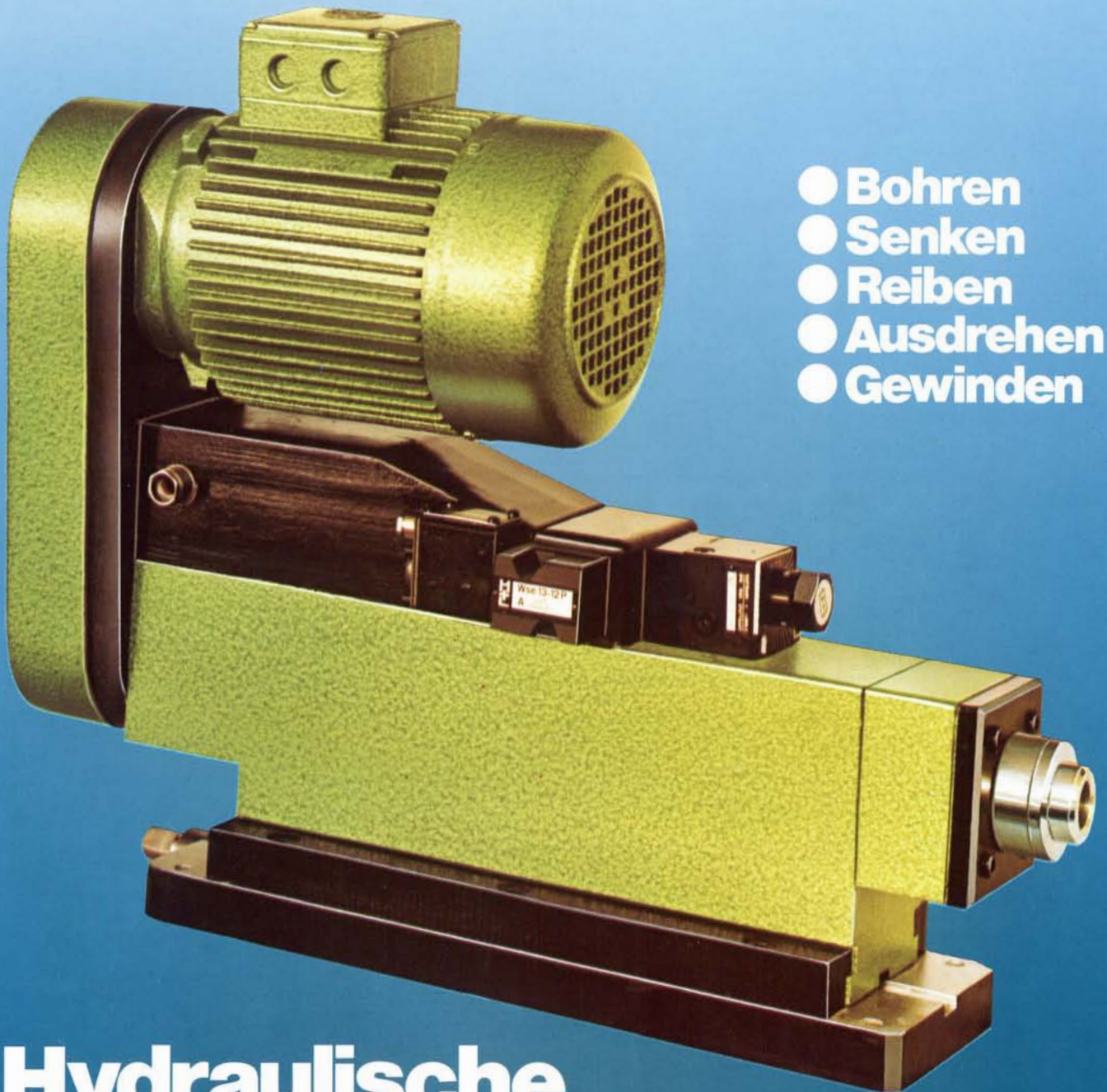


Stark für neue Aufgaben

**CMS**

CHIRON-STAMA-PARTNER

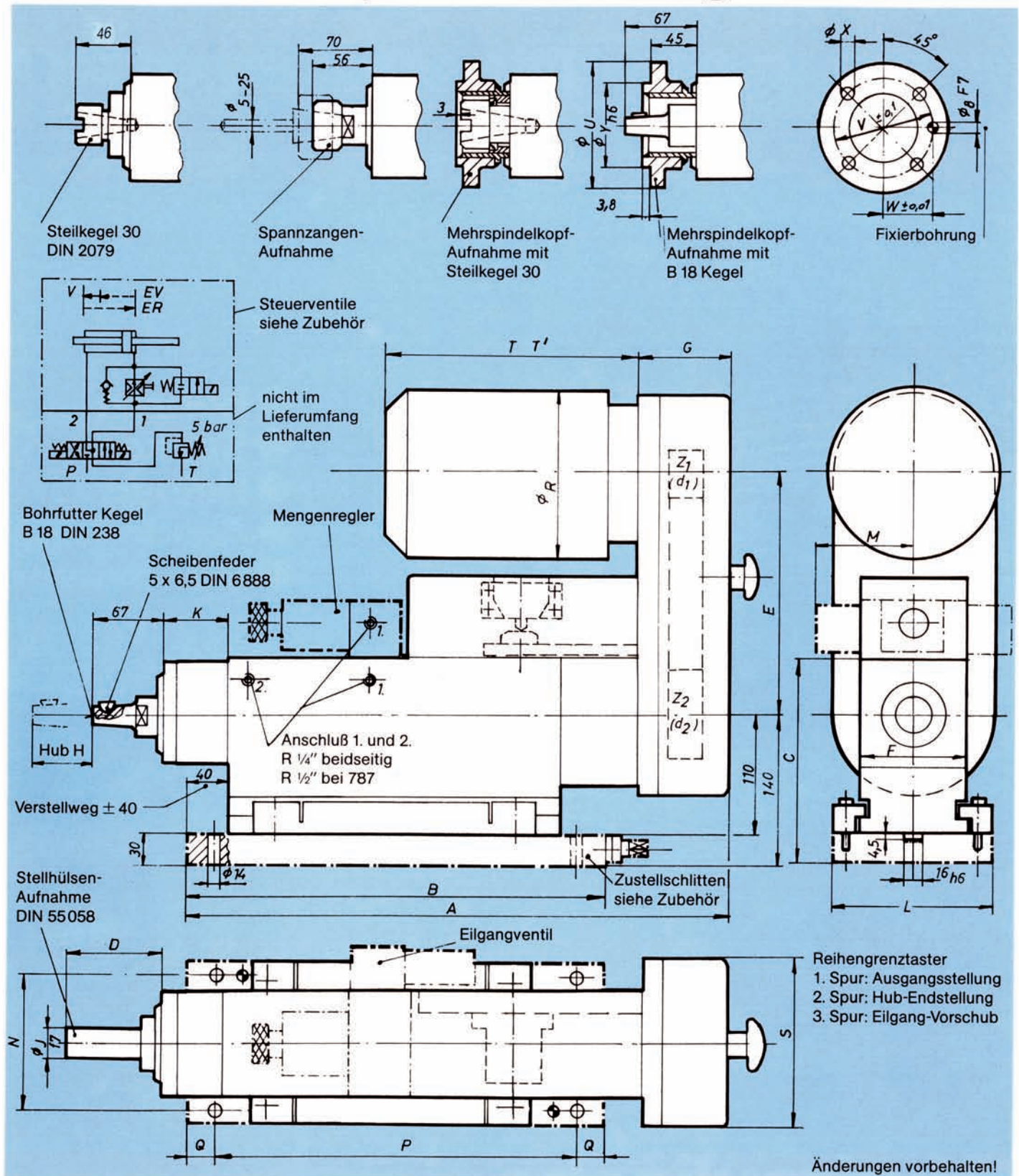


- Bohren
- Senken
- Reiben
- Ausdrehen
- Gewinden

# Hydraulische Bearbeitungseinheiten

bis 12 mm, 16 mm, 25 mm Bohrleistung,  
Hub 100-160 mm

# Vollhydraulische Pinolen-Bearbeitungseinheiten bis 12 mm, 16 mm, 25 mm Bohrleistung, Hub 100-160 mm, Antriebsleistung bis 4 kW



## Maße

	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	T'	U	V	W	X	Y
782	552	440	190	95	224	100	82	100	40	65	150	90	125	390	25	170	156	257		120	95	48	9,5	80
783	552	440	190	95	224	100	82	100	40	65	150	90	125	390	25	170	156	282		120	95	48	9,5	80
785	672	560	190	95	224	100	82	160	40	65	150	90	125	490	35	170	156	257		120	95	48	9,5	80
786	672	560	190	95	224	100	82	160	40	65	150	90	125	490	35	170	156	282		120	95	48	9,5	80
787	705	580	210	128	276	140	95	160	50	75	190	110	165	490	45	211	210	302	335	140	115	57,5	11	100

## Spindel-Ausführungen

## Technische Daten

Grund-Einheit	B 18 Kegel DIN 238	Spannzangen- Aufnahme	Stellhülsen- Aufnahmen DIN 55058		Mehrspindelkopf- Aufnahme mit B 18 Kegel	Mehrspindelkopf- Aufnahme mit Steilkegel 30	Steilkegel 30 DIN 2079	Bohrleistung in St 50	Vorschub mm/min	Eilgang m/min	Ölbedarf l/min	Betriebsdruck max bar	Vorschubkraft kp bei 40 bar	Hub mm	Gewicht kg
			A 28	A 36											
782	782-1	782-2	782-3		782-4			12	10-200	6	10	40	560	100	42
783	783-1	783-2	783-3		783-4			16	10-200	6	10	40	560	100	42
785	785-1	785-2	785-3		785-4			12	10-200	6	10	40	560	160	48
786	786-1	786-2	786-3		786-4			16	10-200	6	10	40	560	160	48
787				787-3		787-6	787-7	25	10-200	6	18	40	1000	160	162

### CHIRON-

Bearbeitungseinheiten sind bewährte Bausteine für die Fertigungsindustrie. Sie werden mit höchster Präzision hergestellt, sind variabel in der Ausführung und im Einsatz. Somit sind diese Bearbeitungseinheiten ideale Bauelemente in der zerspanenden Fertigung. Der äußerst günstige Kosten-Nutzen-Effekt garantiert die Amortisation dieser Einheiten in kürzester Zeit. In Verbindung mit den CHIRON-Normbauelementen steht dem Anwender ein Baukasten-System zur Verfügung, mit dem Bearbeitungsprobleme ohne großen Aufwand gelöst werden können. CHIRON-Bearbeitungseinheiten sind klein in den Abmessungen und groß in der Leistung.

● Nachstellbare Präzisions-Pinolenführung und Spindellagerung

● Arbeitszyklus:

Eilgang vor – Vorschub vor – Eilgang zurück

● Eilgang- und Vorschubweg durch Nocken stufenlos einstellbar

● Stufenlose Vorschubregulierung mittels Stromregelventil

● Veränderliche Spindel-drehzahlen durch

umsteckbare Wechselräder

● Beliebige Einbaulage

● Reichhaltiges Zubehör:

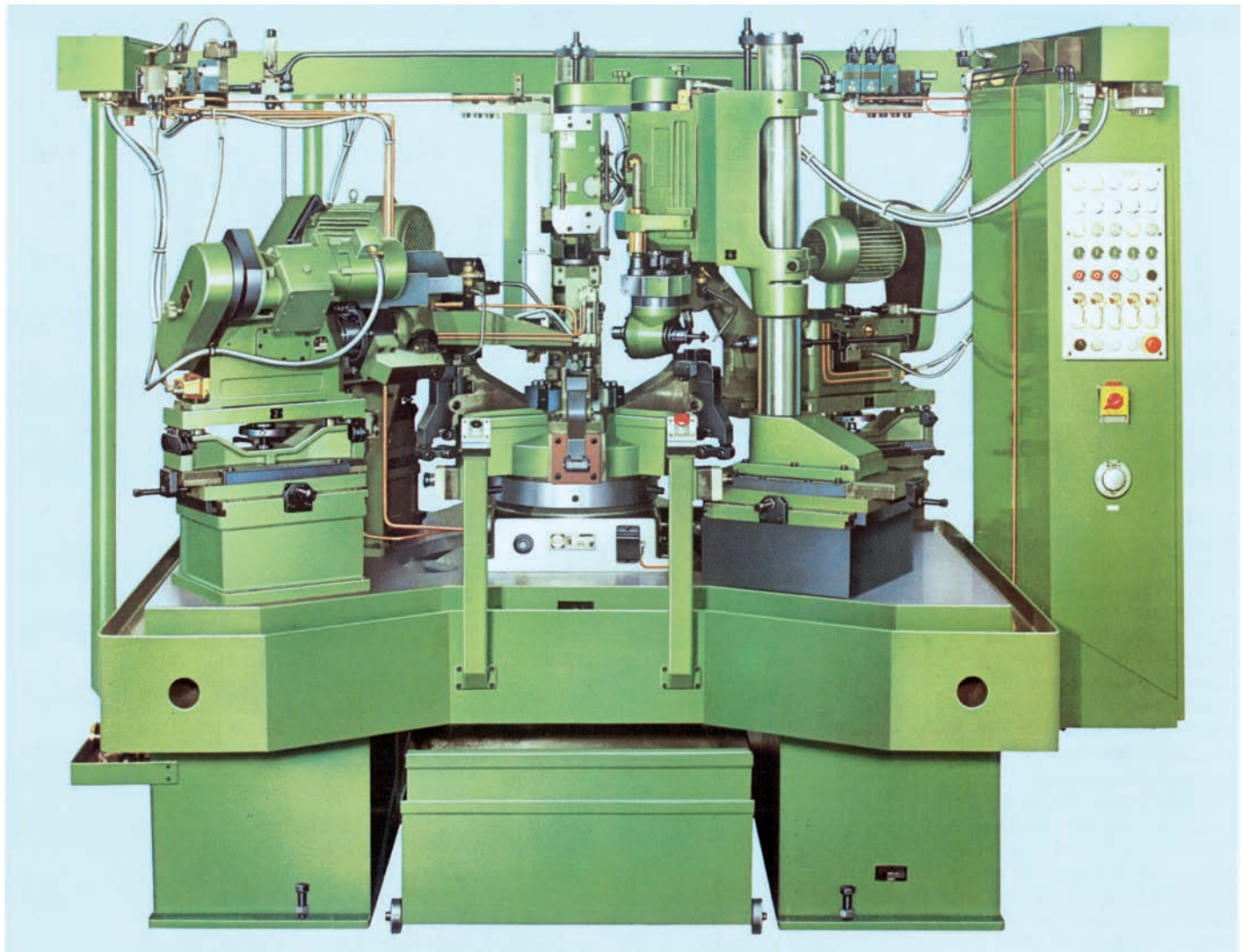
Zustellschlitten, Festanschlag, Sonderantriebe, Mehrfach-Kontakteinrichtung, Steuerungserweiterungen z.B. für Arbeitszyklus Gewindeschneiden

#### Bestellbeispiel

Bohrereinheit mit Stellhülsenaufnahme 785-3 Hub 160 mm  
Motor  $n = 1500 \text{ min}^{-1}$ , 1,1 kW,  
Spindel  $n = 850 \text{ min}^{-1}$

## Spindeldrehzahlen

782/785				783/786				787					
90 S				90 L				100 L/112 M					
Z <sub>1</sub>	Z <sub>2</sub>	n <sub>Spindel</sub>	Motor min <sup>-1</sup> kW	Z <sub>1</sub>	Z <sub>2</sub>	n <sub>Spindel</sub>	Motor min <sup>-1</sup> kW	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	n <sub>Spindel</sub>	Motor min <sup>-1</sup> kW		
16	42	1090		20	44	1300		63	157	1120			
18	40	1260		24	40	1720		74	146	1400			
22	36	1720		30	34	2600		85	135	1800			
27	31	2500		34	30	3240		98	122	2240			
31	27	3200	3000	40	24	4750	3000	110	110	2800	3000	100 L	3 kW
36	22	4600	1,5	44	20	6300	2,2	122	98	3500		112 M	4 kW
40	18	6200						135	85	4500			
42	16	7490											
16	42	540		20	44	640		63	157	560			
18	40	630		24	40	850		74	146	710			
22	36	860		30	34	1250		85	135	900			
27	31	1250		34	30	1600		98	122	1120			
31	27	1600	1500	40	24	2350	1500	110	110	1410	1500	100 L	3 kW
36	22	2300	1,1	44	20	3100	1,5	122	98	1800		112 M	4 kW
40	18	3100						135	85	2240			
42	16	3700						146	74	2800			
								157	63	3550			
16	42	350		20	44	420		63	157	355			
18	40	410		24	40	550		74	146	450			
22	36	560		30	34	810		85	135	560			
27	31	790		34	30	1040		98	122	710			
31	27	1040	1000	40	24	1530	1000	110	110	900	1000	100 L	1,5 kW
36	22	1490	0,75	44	20	2020	1,1	122	98	1120		112 M	2,2 kW
40	18	2020						135	85	1400			
42	16	2390						146	74	1800			
								157	63	2240			
16	42	260		20	44	315		63	157	280			
18	40	315		24	40	415		74	146	355			
22	36	430		30	34	610		85	135	450			
27	31	625		34	30	780		98	122	560			
31	27	800	750	40	24	1150	750	110	110	710	750	100 L	1,1 kW
36	22	1150	0,37	44	20	1520	0,55	122	98	900		112 M	1,5 kW
40	18	1550						135	85	1120			
42	16	1760						146	74	1400			
								157	63	1800			



CHIRON-Sondermaschinen sind durch Verwendung serienmäßig hergestellter Bearbeitungseinheiten und Bauelemente in Verbindung mit CHIRON-„know-how“ die wirtschaftliche Lösung Ihrer Bearbeitungsprobleme.

CHIRON-6-Stationen- Rundtisch-Sondermaschine.  
Mit 5 pneum.-hydr. Bohreinheiten und angeflanschem Winkelfräskopf.  
Zur Bearbeitung von Spreizzangen.  
Taktzeit: 27 s. Material: X 20 Cr 13

#### AUS UNSEREM FERTIGUNGSPROGRAMM:

# chiron

Pneumo-hydraulische Bohreinheiten  
Vollhydraulische Bohreinheiten  
Elektro-mechanische Gewindeschneid-Einheiten mit Leitpatrone Tischbohrmaschinen  
Maschinentische  
Aufbauelemente  
Zubehör  
System-Aufbaueinheiten  
Spindel-Einheiten mit Getriebeantrieb oder mit Riemenantrieb  
Seiteneinheiten  
Schlitteneinheiten mit elektromechanischem Vorschubgetriebe oder mit Hydraulikantrieb  
Ständer- und Anpaßeinheiten

#### Basis-Baureihen

**Baureihe 08**  
Hochgeschwindigkeitszentrum für kleine Werkstücke

**Baureihe 12**  
High-Speed-Manufacturing für niedrige Stückkosten

**Baureihe 15**  
Schneller fräsen in der Mittel- und Großserie

**Baureihe 18**  
Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und Schwerzerspannung

**Baureihe 28**  
Hochleistungsbearbeitung kleiner und mittlerer Serien

**Baureihe Mill**  
Produktive Klein- und Mittelserienanfertigung

#### Flexible Produktionssysteme

**FLEXLINE**  
Vielfalt in Serie fertigen ohne Umrüsten

#### FLEXCELL DUO

Roboterautomatisierte 6-Seiten-Komplettbearbeitung auf 2 Fertigungszentren

#### QUATTROCELL

Roboterautomatisierte Mehrspindelbearbeitung mit 0,0 s Werkzeugwechselzeit

#### Fordern Sie bitte unsere Broschüren zu folgenden Technologiethematen an:

- Mehrspindelbearbeitung
- Mehrseitenbearbeitung
- Stangenbearbeitung
- Felgenbearbeitung
- MPS-Profilbearbeitung
- CHIRON Turnkey

#### CMS-GmbH

Gewerbepark „take-off“ 125  
D-78579 Neuhausen ob Eck  
Telefon +49 (0) 7461-940 37 00  
Telefax +49 (0) 7461-940 37 01  
cms@chiron.de