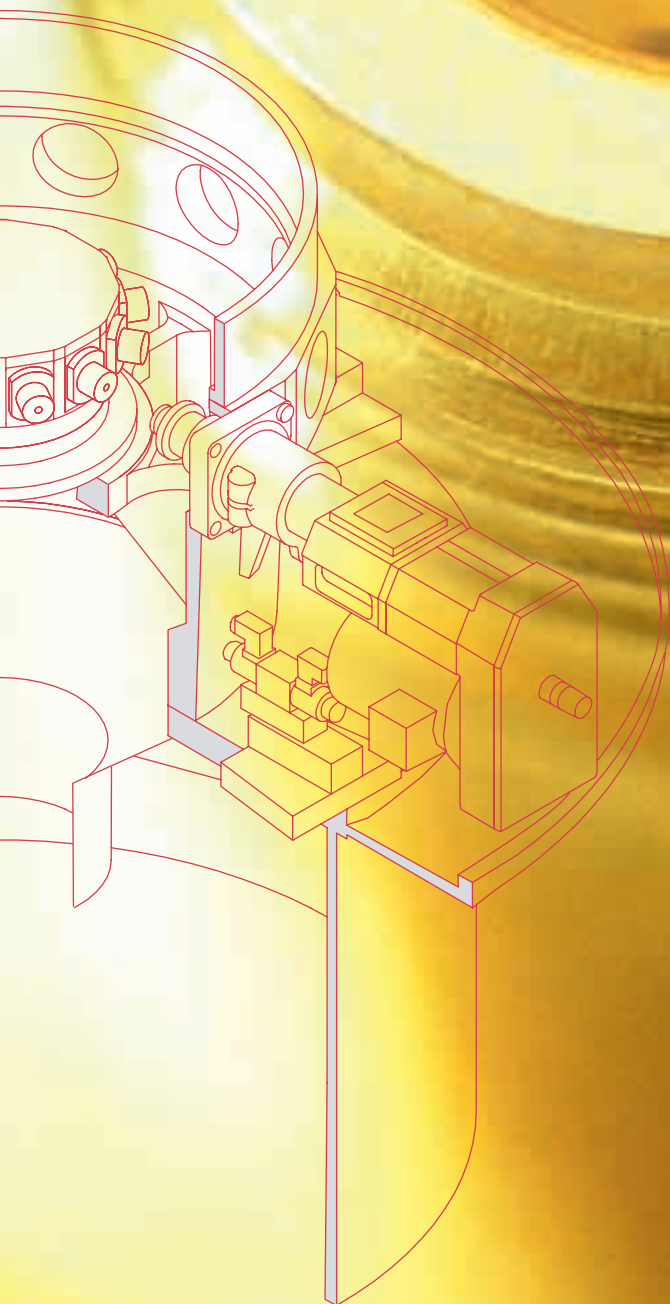


Pfiffner Hydromat[®] HW 25/12, HW 20/10

Machines transfert rotatives flexibles



Système de transfert horizontal
Usinage complet des deux faces
Optimisation des fonctions



Hydromat® HW : pour plus de flexibilité, de productivité et de rentabilité

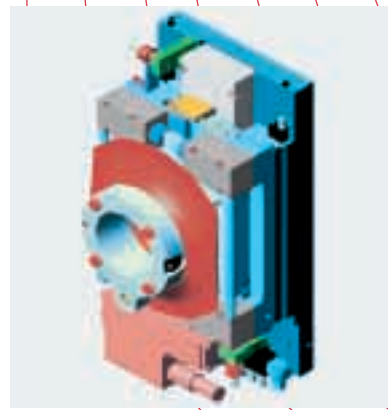
Depuis 1976, les établissements Pfiffner fabriquent des machines spéciales de haute technologie pour la production de pièces en série. Les machines transfert rotatives électro-hydrauliques sont utilisées pour l'usinage à partir de barres, de torches ou d'ébauches chargées en automatique. Ce concept modulaire offre un maximum de flexibilité : la conception et l'équipement des machines Pfiffner dépendent en effet de la pièce à usiner.

Les machines transfert rotatives des gammes HW et HB répondent aux exigences d'usinage les plus complexes. Elles se différencient par les diamètres de barres à usiner, par le nombre d'unités et présentent un concept modulaire intéressant. Les différentes unités d'usinage, vannes de commande, têtes d'outils etc... du concept modulaire Hydromat® peuvent être utilisées sur toute la gamme de machines, ce qui garantit une flexibilité appréciable pour l'avenir.

La machine Hydromat® HW 25/12 peut être équipée de 12 unités horizontales et de 6 unités verticales. La machine Hydromat® HW 20/10 compte 10 postes horizontaux et 5 verticaux.



Support vertical
pour le montage d'unités d'usinage
verticales



Fourreau CNC
Modèle DAO 3-D

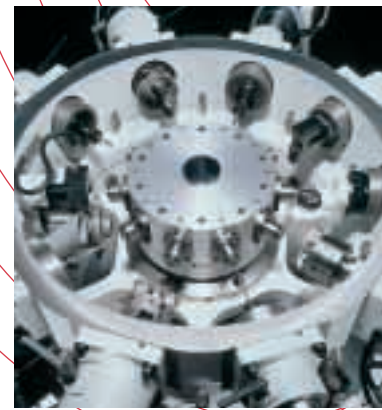
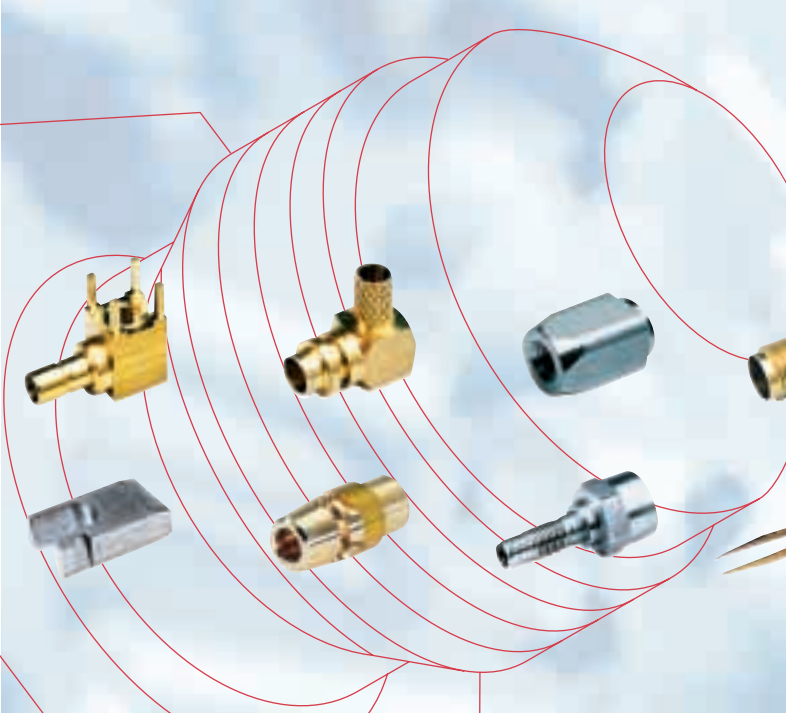


Table transfert rotative

Les machines sont équipées de pinces de serrage standard de type W 25. Cela permet d'usiner sans problème des barres et des profilés jusqu'à un diamètre de 25 mm et une longueur de 100 mm.

Les pièces, serrées en pinces, peuvent être usinées des deux côtés. Une unité de retournement spéciale extrait les pièces individuellement et les retourne à 180° dans la pince de serrage. Une unité supplémentaire de déchargement à la fin de l'usinage n'a plus lieu d'être : les pièces finies sont automatiquement éjectées entre le dernier et le premier poste sans que l'on soit contraint de monopoliser un poste d'usinage.

Comme sur toutes les machines Hydromat®, chaque déplacement, vitesse et avance rapide peut être réglé progressivement grâce à une vanne de commande hydraulique propre à chaque unité d'usinage. Dans la version électro-hydraulique, les unités d'usinage peuvent être activées et surveillées facilement depuis le pupitre de commande. Grâce à cette grande flexibilité, il est très simple et rentable de régler l'Hydromat® pour de nouvelles séries de pièces.



Pièces produites sur Hydromat® HW



Table transfert rotative avec pinces de serrage

Retournement

Tronçonnage

Tête de tournage

Commande de la machine

Par conséquent, la modularité et la flexibilité se retrouvent également dans la conception de la commande de la machine. Ceci est assuré par l'automate SIMATIC S7 de Siemens. L'interface utilisateur intégrée, spécifique à l'Hydromat® permet une utilisation et une programmation aisées et conviviales. Les opérations d'usinage se répétant peuvent être enregistrées et rappelées en cas de besoin, ce qui rend encore plus agréable les changements de séries. Le concept d'usinage unique de toutes les machines de la gamme réduit entre autre le temps de formation à son minimum.

Le concept de la commande et la conception machine permettent d'évoluer sans problème vers de nouvelles fonctions dans le futur, tels que les axes CNC, etc. La commande numérique digitale SINUMERIK 840 D de Siemens contrôle également dans cette optique l'interpolation des unités d'usinage. Grâce à l'intégration des bus ASI et profibus, des systèmes bus performants sont prévus, permettant des solutions simples et adaptées. Le télé-service optionnel permet un diagnostic rapide et une intervention dans les meilleurs délais, ce qui réduit à son minimum les temps d'arrêt machine.

		HW 20/10	HW 25/12
Nombre de postes		10	12
Nombre d'unités d'usinage	horizontales maxi	10	12
	verticales maxi	5	6
	Total d'unités	15	18
Table transfert rotative	Indexage	10 positions	12 positions
	Temps d'indexage	0,5 seconde	0,5 seconde
Pinces de serrage	Nombre	10	12
	Type	W 25	W 25
	Ø de serrage maxi	25 mm	25 mm
Pièce	Longueur de pièce maxi	100 mm	100 mm
Poids machine embarreur compris (3 m)		env. 3 500 kg	env. 4 000 kg
Dimensions machine		Longueur 8,9 m	Largeur 3,3 m Hauteur 2,9 m

Siège social :

K.R. Pfiffner AG

Gewerbestrasse 14
Postfach 229
CH-8800 Thalwil
Suisse
Téléphone +41 01 722 66 66
Télécopie +41 01 722 66 77
info@pfiffner.com
www.pfiffner.com

K.R. Pfiffner GmbH

Axtbühl 2
D-78658 Zimmern o. R.
Allemagne
Téléphone +49 (0)741 92 88 0
Télécopie +49 (0)741 92 88 155
info@pfiffner.de
www.pfiffner.com

K.R. Pfiffner (UK) Ltd.

9 Manor Court Yard
Hughenden Avenue
High Wycombe
GB-Bucks HP13 5RE
Royaume-Uni
Téléphone +44 (0)1494 510 166
Télécopie +44 (0)1494 510 211
pfiffner.uk@btinternet.com
www.pfiffner.com

Représentant pour la France :



**MODERN'
INDUSTRIE S.A.**

Forum 74
55 Av. du Stade / B.P. 73
F-74952 Scionzier Cedex
France
Téléphone +33 (0)4 50 98 34 44
Télécopie +33 (0)4 50 96 12 94
modern.industrie@wanadoo.fr
www.modern-industrie.com

