



Pfiffner Production Transfer
PT 52-12 CNC und PT 45-16 CNC

Die Pfiffner PT-Rundtaktmaschinen

Präzise | Produktiv | Prozesssicher

Modellprospekt



Die Evolution unserer Rundtaktmaschinen: Die neue PT-Maschinenbaureihe

Pfiffner ist der weltweit führende Hersteller von Rundtaktmaschinen und bietet die beste Lösung für Werkstücke im High-Volume-Bereich.

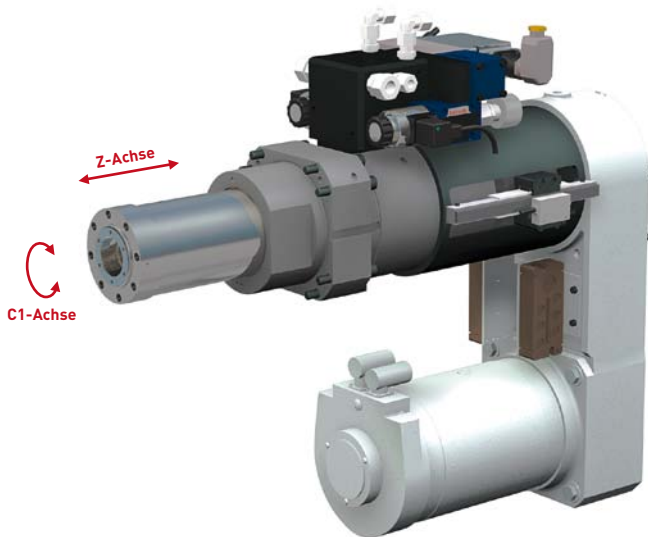
Die elektro-hydraulischen Rundtaktmaschinen lassen sich für die Bearbeitung ab Stange, Coil oder mit automatischer Teilezuführung einsetzen. Ein intelligentes Baukastensystem bietet ein Höchstmaß an Flexibilität. Aufbau und Ausrüstung von Pfiffner-Maschinen werden im Wesentlichen durch das zu bearbeitende Werkstück bestimmt.

Weltweit sind bereits über 2.400 Pfiffner-Rundtaktmaschinen im Einsatz.

Sind Präzision und Produktivität schon immer wesentliche Merkmale der Rundtakttechnologie, setzt Pfiffner jetzt mit der PT-Baureihe neue Maßstäbe: Mehr Flexibilität und höhere Wiederverwendbarkeit bei reduzierten Kosten.

1 Grundmodul mit universeller Schnittstelle für die 12- oder 16-Stationen-Rundtaktmaschine und voll CNC-gesteuerte Bearbeitungsabläufe; Qualität und Prozess-Sicherheit auf höchstem Niveau.

Für Stangenmaterial bis $\varnothing 52$ mm oder mit automatischer Werkstückzuführung: Überall, wo anspruchsvolle Werkstücke hochpräzise, in großer Stückzahl und hoher Geschwindigkeit hergestellt werden, bietet die PT-Baureihe von Pfiffner die beste Lösung.



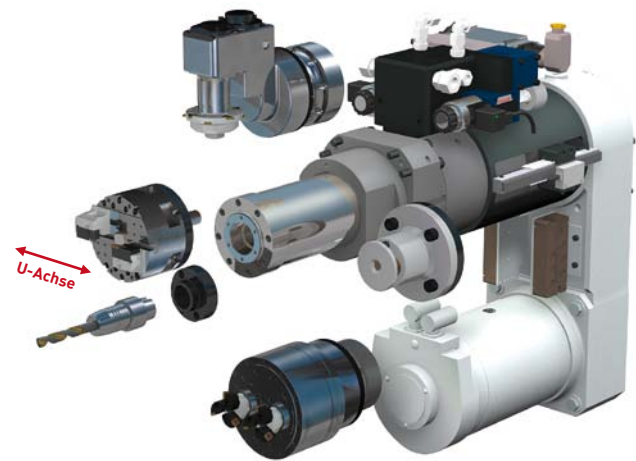
Grundmodul GM 50/150

Grundmodul GM 50/150

Schnell eingerichtet – kurze Umrüstzeiten – höchste Fertigungspräzision.

Das Grundmodul der neuesten Generation verbindet bewährte Mechanik mit modernster CNC-Technik. Ausgerüstet mit C1- und Z-Achse, kann individuell auf bis zu 5 Achsen erweitert werden.

Elektromotorische Antriebe mit hydraulischen und mechanischen Elementen sorgen für maximale Regeltreue und senken den Energieverbrauch – der neue Öko-Maßstab in der Rundtakttechnologie.



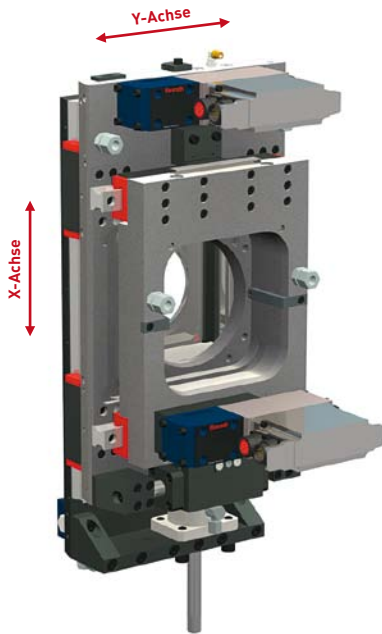
Modularität und universelle Schnittstelle

Universelle Schnittstelle X/Y-Flansch

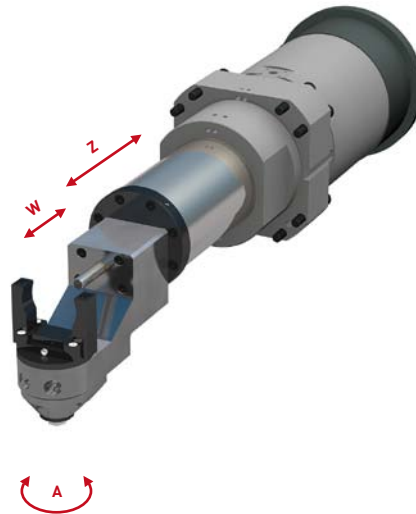
Mit der neuen, universellen Schnittstelle lassen sich alle Bearbeitungsköpfe – auch Planschieberköpfe – einfach adaptieren. Eine kostengünstige Anpassung ist jederzeit möglich – Sie investieren in die Zukunft!

Folgende Konfigurationen sind modular einsetzbar:

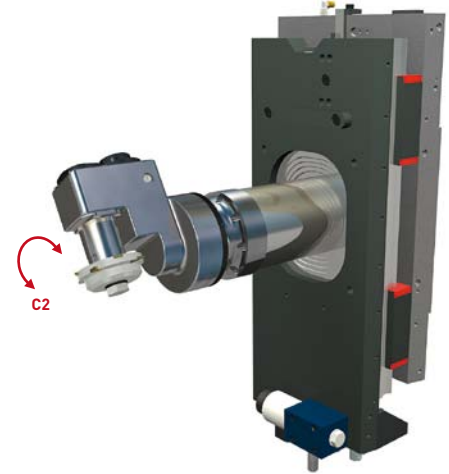
- Grundmodul + Planschieberkopf (3 Achsen)
- Grundmodul + X/Y-Flansch (4 Achsen)
- Grundmodul + X/Y-Flansch + Planschieberkopf (5 Achsen)
- Grundmodul + X/Y-Flansch + Schwenkachse (5 Achsen)



X/Y-Flansch



Wendemodul



Grundmodul mit Schwenkachse

Wendemodul

Das neu entwickelte 3-Achs-CNC-Modul ermöglicht ein prozesssicheres Wenden (Rückseitenbearbeitung). Der erste Schritt des Wendevorgangs erfasst die Lage des Werkstückes.

Danach wird die Spannung geöffnet, das Werkstück formschlüssig übernommen und um 180° gewendet. Abschließend wird es wieder in die Spannzange zurückgeführt und ein Positionsabgleich über das integrierte Messsystem vorgenommen.

Das Erfassen der Werkstückposition und das formschlüssige Greifersystem garantieren ein lagerichtiges, beschädigungsfreies und positionsgenaues Wenden.

Maschinensteuerung

Die moderne digitale Maschinensteuerung SINUMERIK 840 D sl und die neue Benutzeroberfläche spiegeln die konsequent auf Modularität und Flexibilität ausgelegte Mechanik auch im elektrischen Steuer- und Bedienkonzept der Maschine wider. Über leistungsfähige Bussysteme lassen sich die einzelnen Achsen frei untereinander konfigurieren und interpolieren. Dieses hochflexible System bildet die Basis und den Garant für effizientes Rüsten der Maschine beim Produktwechsel. Im Zusammenspiel mit der neuen Maschinenkinematik kann die Präzision am Werkstück wesentlich gesteigert werden. Mechanisch bedingte Fertigungstoleranzen der Grundmaschine und weitere Komponenten wie z. B. Spannzangen werden hinterlegt und durch die Steuerung vollautomatisch kompensiert.



		PT 52-12 CNC	PT 45-16 CNC
Rundschalttisch	Anzahl Spannstationen	12	16
	Spannmittel	Spannzange	Spannzange
		Spannfutter	Spannfutter
	Schaltzeit (Index)	0,8 Sekunden	0,8 Sekunden
Werkstückgrösse (max.)	Stangenmaterial rund	52 mm	45 mm
	Kubische Rohlinge	50 x 60 x 60 mm	50 x 60 x 60 mm
	Werkstücklänge max.	150 mm	150 mm
Bearbeitungseinheiten (Anzahl)	Horizontal	12	16
	Vertikal	6	8
	Total	18	24
Grundmodul GM 50/150	Z-Achse	150 mm	150 mm
	Antriebsleistung C1-Achse	5 kW	5 kW
	Drehzahlen	0 – 9.000 min. ⁻¹	0 – 9.000 min. ⁻¹
	Werkzeugschnittstelle	max. HSK-63	max. HSK-63
X/Y-Flansch	X-Achse	80 mm	80 mm
	Y-Achse	40 mm	40 mm
Abmessungen und Gewichte Komplett	L x B x H	11,0 x 4,5 x 2,6 m *	11,0 x 4,5 x 2,6 m *
	Zirkawerte	9 Tonnen	10 Tonnen

* mit Stangenlademagazin 4 m

Hauptsitz:

K.R. Pfiffner AG

Gewerbestrasse 14
Postfach 229
CH-8800 Thalwil
Schweiz
Telefon +41 (0)44 722 66 66
Telefax +41 (0)44 722 67 17
info@pfiffner.com
www.pfiffner.com

K.R. Pfiffner AG, Utzenstorf

Sonnmattstrasse 28
CH-3427 Utzenstorf
Schweiz
Telefon +41 (0)32 666 35 35
Telefax +41 (0)32 666 35 55
utzenstorf@pfiffner.com
www.pfiffner.com

K.R. Pfiffner GmbH

Axtbühl 2
DE-78658 Zimmern o.R.
Deutschland
Telefon +49 (0)741 92 88 0
Telefax +49 (0)741 92 88 155
info@pfiffner.de
www.pfiffner.com

K.R. Pfiffner AG, Branche Office

Business-Centre Citydel
Regus 4th Floor
Zemlyanoy Val 9
RU-105064 Moskau
Russland
Telefon +7 (495)287 13 94
Telefax +7 (495)967 97 67
info@pfiffner.com
www.pfiffner.com

Pfiffner Trading Shanghai Co. Ltd.

Room 1606, Building No. 1,
369 Xianxia Road
CN-200336 Shanghai
China
info@pfiffner.com
www.pfiffner.com