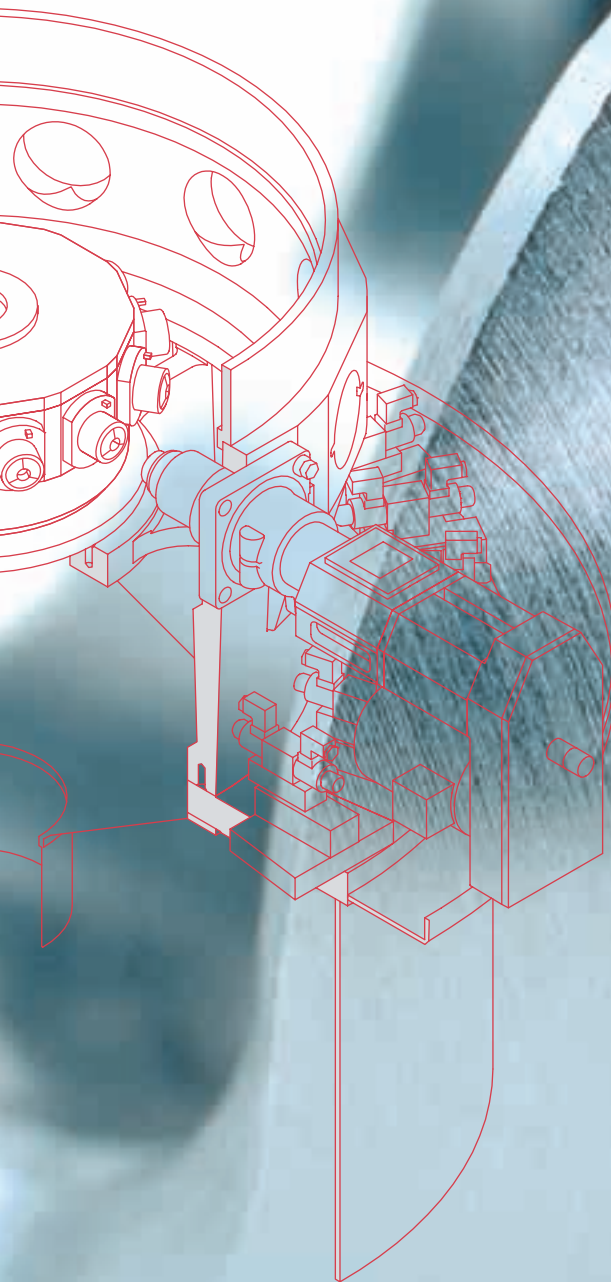


Pfiffner Hydromat® HB 45/12, HB 32/16, HB 32-45/16

Die flexiblen Rundtaktmaschinen

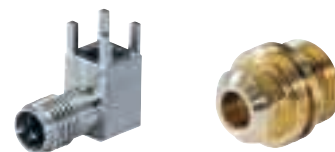
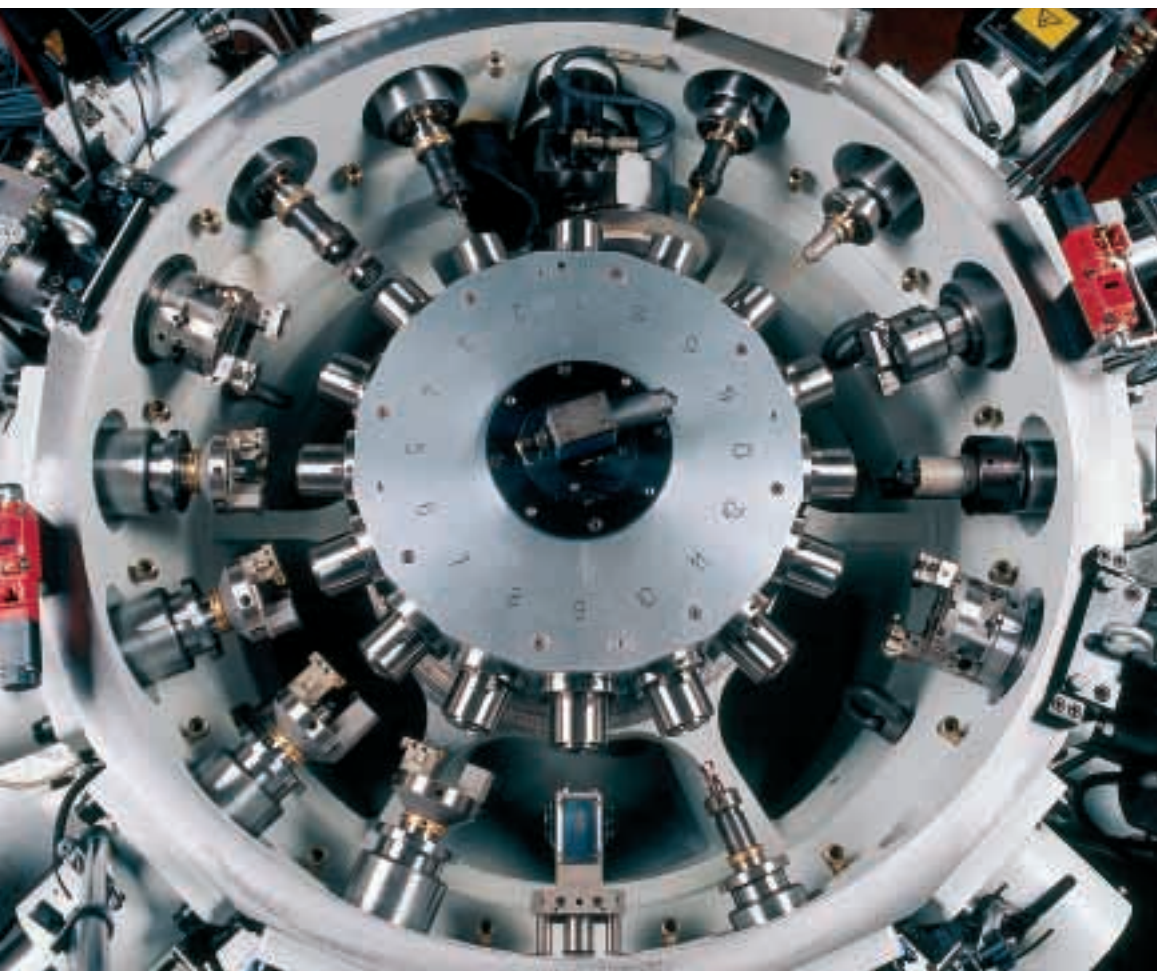


Horizontales Transfersystem

Komplette, beidseitige Bearbeitung im Prozess

Leistungsoptimiert

Modellprospekt



Hydromat® HB: für hohe Flexibilität, Produktivität und Wirtschaftlichkeit

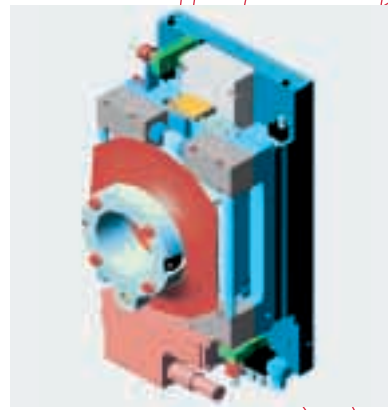
Seit 1976 baut Pfiffner hochentwickelte Spezialmaschinen für die Herstellung von Massenwerkstücken. Die elektro-hydraulischen Rundtaktmaschinen lassen sich für die Bearbeitung ab Stange, Coil oder automatischer Teilezuführung einsetzen. Ein intelligentes Baukastensystem bietet ein Höchstmass an Flexibilität: Aufbau und Ausrüstung von Pfiffner-Maschinen werden im Wesentlichen durch das zu bearbeitende Werkstück bestimmt.

Die Rundtaktmaschinen der HB- und der kleineren HW-Baureihe werden anspruchsvollsten Bearbeitungsanforderungen gerecht. Die Baureihen unterscheiden sich im verarbeitbaren Stangendurchmesser sowie in der Anzahl der aufbaubaren Einheiten und weisen ein durchgängiges modulares Konzept auf. Unterschiedlichste Bearbeitungseinheiten, Steuerventile, Werkzeugköpfe usw. aus dem Hydromat® Baukastensystem können für alle Maschinenbaureihen verwendet werden, was die Flexibilität für die Zukunft sichert.

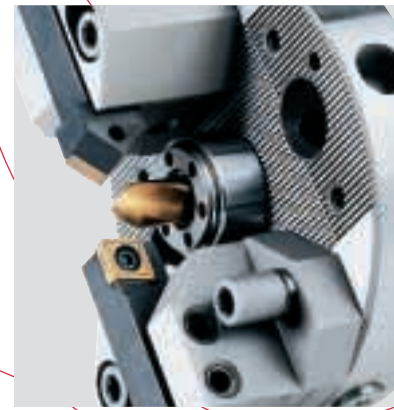
Der Hydromat® HB 45/12 kann mit 12 horizontalen und 6 vertikalen Bearbeitungseinheiten ausgerüstet werden. Bei den Typen HB 32/16 und HB 32-45/16



Vertikalsupport
für den Aufbau von vertikalen
Bearbeitungseinheiten



CNC-Flansch
3-D CAD-Modell



Drehkopf

sind 16 horizontale und 8 vertikale Stationen möglich. Die Maschinen werden mit handelsüblichen Spannanzgen des Typs B 45, B 32 respektive B 32-45 ausgerüstet. So lässt sich Stangen- und Profilmaterial bis zu einem Durchmesser von 45 mm und einer Länge von 150 mm bearbeiten.

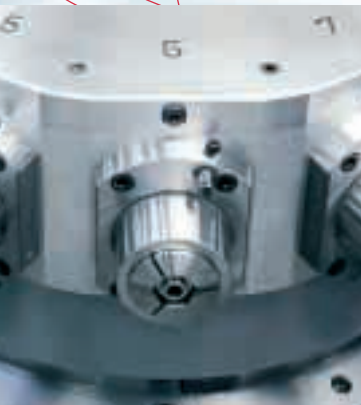
Die Werkstücke können – trotz Klemmung in der Spannanzge – von beiden Seiten bearbeitet werden. Eine spezielle Wendeeinheit entnimmt die einzelnen Teile und führt sie, um 180° gewendet, zurück in die Spannanzge. Eine zusätzliche Entladeeinheit am Schluss der Bearbeitung entfällt: Die fertigen Werkstücke werden automatisch zwischen der

letzten und der ersten Station ausgeworfen, ohne dass dafür eine Bearbeitungsstation eingesetzt werden muss.

Wie bei allen Hydromat®-Maschinen kann jede Bewegung, jede Vorschubgeschwindigkeit und jeder Eilgang mit einem der Bearbeitungseinheit zugeordneten hydraulischen Steuerventil stufenlos eingestellt werden. In der alternativ erhältlichen elektro-hydraulischen Ausführung können die Bearbeitungseinheiten bequem über das Bedienpult ausgelöst und überwacht werden. Durch diese grosse Flexibilität lässt sich der Hydromat® schnell und wirtschaftlich auf neue Fertigungsaufgaben umrüsten.



Auf dem Hydromat® HB produzierte Werkstücke



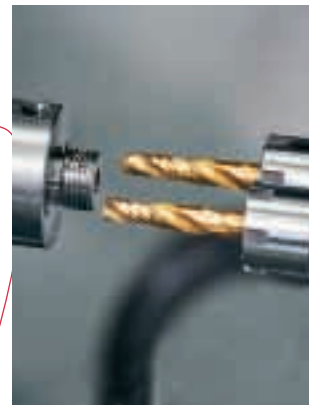
Rundschalttisch mit Spannzangen



Gewinderollkopf für Aussengewinde



Mehrkantdrehen



Bohren mittels Mehrspindelbohrkopf

Maschinensteuerung

Die konsequente Modularität und Flexibilität der Mechanik widerspiegelt sich auch im elektrischen Steuerungskonzept der Maschine. Die Basis der Maschinensteuerung bildet die SIMATIC S7 von Siemens. Die integrierte, Hydromat®-spezifische Benutzeroberfläche ermöglicht eine einfache, dialoggeführte Bedienung und Programmierung der Maschine. Wiederkehrende Bearbeitungsaufgaben können gespeichert und bei Bedarf erneut aufgerufen werden, was die Rüstfreundlichkeit der Maschine weiter steigert. Das einheitliche Bedienungskonzept aller Grundmaschinen reduziert ausserdem den Schulungsaufwand auf ein Minimum.

Steuerungskonzept und Aufbau der Maschine sind für das problemlose Nachrüsten auf erweiterte Funktionalität wie CNC-Achsen etc. vorbereitet; dabei übernimmt die digitale Steuerung SINUMERIK 840 D von Siemens die Kontrolle der interpolierenden Bearbeitungseinheiten. Mit dem integrierten ASI- und Profibus sind leistungsfähige Bussysteme vorhanden, auf welchen sich kundenspezifische Lösungen einfach und auch nachträglich aufsetzen lassen. Der optional erhältliche Teleservice ermöglicht eine schnelle Ferndiagnose und Störungsbehebung, wodurch sich Stillstandzeiten auf ein Minimum reduzieren.

		HB 45/12	HB 32/16	HB 32-45/16
Anzahl Stationen		12	16	16
Anzahl Bearbeitungseinheiten	horizontal max.	12	16	16
	vertikal max.	6	8	8
	total Einheiten	18	24	24
Rundschalttisch	Indexierung	12-teilig	16-teilig	16-teilig
	Schaltzeit	0,7 Sekunden	0,7 Sekunden	0,7 Sekunden
Spannzangen	Anzahl	12	16	16
	Typ	B 45	B 32	B 32-45
	max. Spann-Ø	45 mm	32 mm	45 mm
Werkstück	max. Werkstücklänge	170 mm	150 mm	150 mm
Gewicht Maschine inkl. Stangenmagazin (4 m)		ca. 5'800 kg	ca. 6'500 kg	ca. 6'500 kg
Abmessungen Maschine		Länge 9,8 m	Breite 4,0 m	Höhe 2,9 m

Hauptsitz:

K.R. Pfiffner AG

Gewerbestrasse 14
Postfach 229
CH-8800 Thalwil
Schweiz
Telefon +41 (0)1 722 66 66
Telefax +41 (0)1 722 66 77
info@pfiffner.com
www.pfiffner.com

K.R. Pfiffner GmbH

Axtbühl 2
D-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 (UK) Ltd.

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

