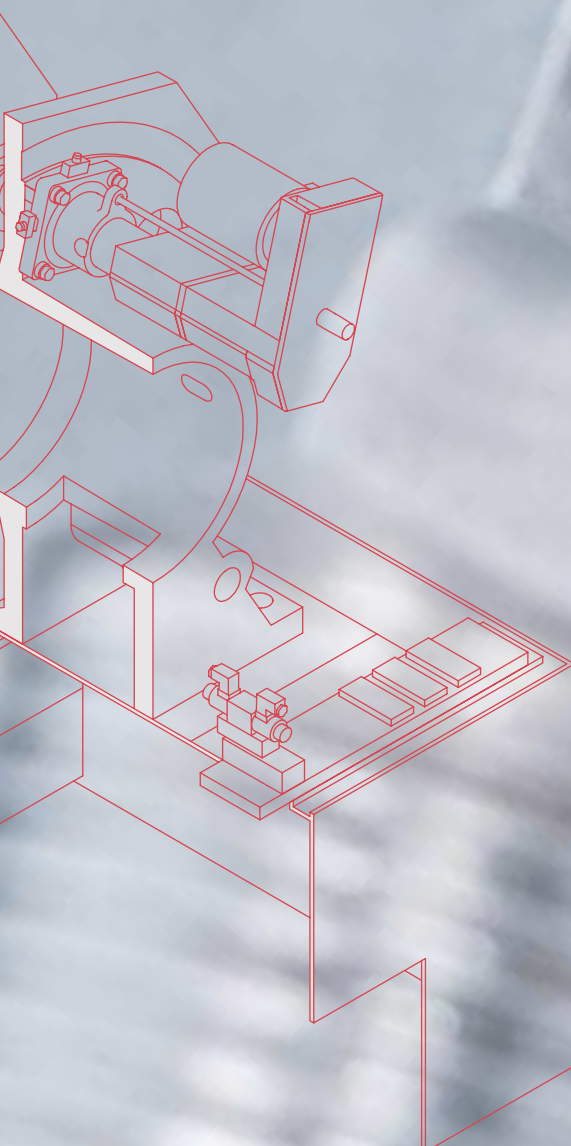


Pfiffner Hydromat® V 8, V 12

Die flexiblen Rundtaktmaschinen



Vertikales Transfersystem

Dreiseitige Simultanbearbeitung

Optimiert für grosse Längen (Überlängen)

Modellprospekt



Hydromat® V: 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 V 8 und V 12 werden anspruchsvollsten Bearbeitungsanforderungen gerecht. Die Maschinen der V-Serie bieten durch ihre «vertikale» Bauweise vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Die Achse des Rundschalttisches ist, im Gegensatz zu den Baureihen HW, HB und HS, horizontal angeordnet. Rund um die Schalttrommel können bis zu 16 (V 8) respektive 25 (V 12) Bearbeitungsstationen aufgebaut werden. Das Maschinenkonzept lässt bis zu 3 Bearbeitungseinheiten pro Station zu: Dies ermöglicht eine gleichzeitige Bearbeitung des Werkstückes auf drei Ebenen.



**Einheitenträger
mit Rundschalttisch**



Spannfutter ohne Werkstück

Das Hydromat®-eigene, durchgängige modulare Konzept findet auch bei diesem Maschinentyp seine Anwendung. Die unterschiedlichsten Bearbeitungseinheiten, Steuerventile, Werkzeugköpfe etc. aus dem Hydromat®-Baukastensystem können auf allen Maschinenbaureihen verwendet werden, was die Flexibilität für die Zukunft sichert.

Die hydraulischen Spannfutter werden spezifisch dem zu spannenden Werkstück angepasst. Nebst den selbstzentrierenden Zweibackenfuttern finden auch Sonder-Spannelemente für Formteile Verwendung. Der Spanndruck ist hydraulisch stufenlos einstellbar. Somit lassen sich Rohlinge und

Formteile in verschiedenen Grössen und Stangenmaterial bis zu einem Durchmesser von 45 mm und einer Länge von 300 mm problemlos bearbeiten.

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® V produzierte Werkstücke



Spannfutter mit Werkstück



Bearbeitung von zwei Seiten



Bearbeitung

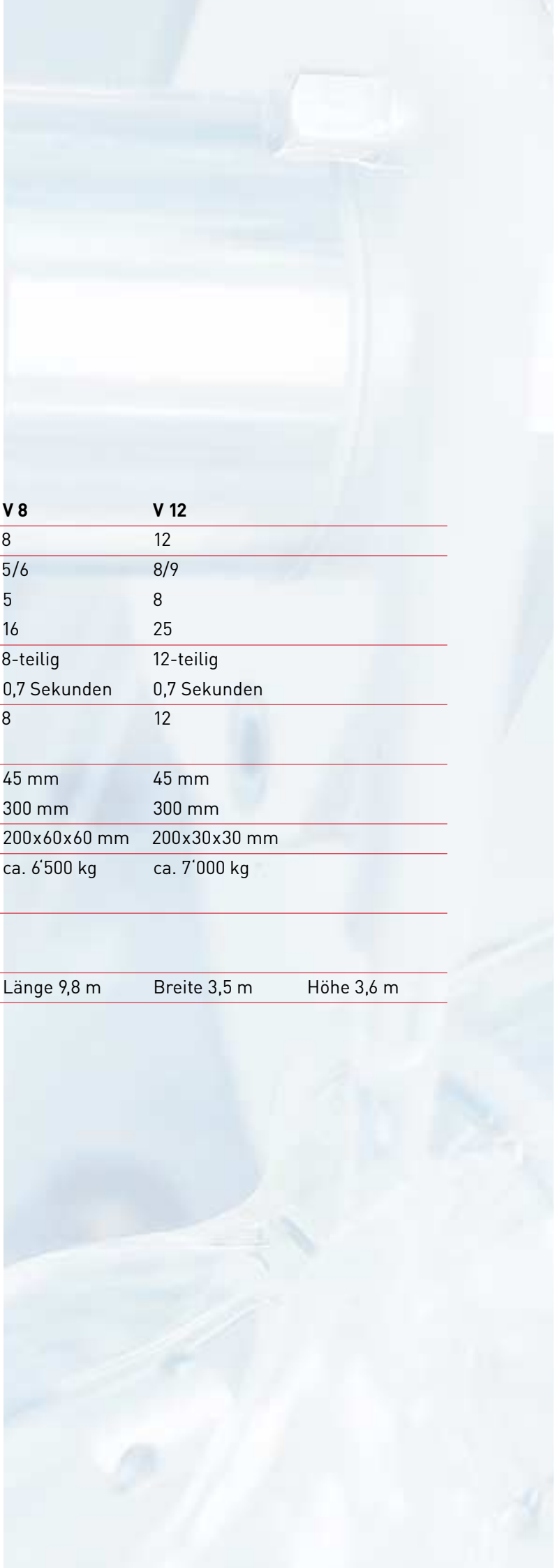


Gewinderollkopf für Aussengewinde

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.



		V 8	V 12	
Anzahl Stationen		8	12	
Anzahl Bearbeitungseinheiten	Links/rechts max.	5/6	8/9	
	vertikal max.	5	8	
	total Einheiten	16	25	
Rundschalttisch	Indexierung	8-teilig	12-teilig	
	Schaltzeit	0,7 Sekunden	0,7 Sekunden	
Spannvorrichtung hydraulisch	Spannfutter	8	12	
Stangenmaterial	max. Stangen-Ø	45 mm	45 mm	
	max. Werkstücklänge	300 mm	300 mm	
Werkstück kubisch (LxBxH)	max. Kantenlänge	200x60x60 mm	200x30x30 mm	
Gewicht Maschine inkl. Stangenmagazin (4 m)		ca. 6'500 kg	ca. 7'000 kg	
Abmessungen Maschine		Länge 9,8 m	Breite 3,5 m	Höhe 3,6 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

