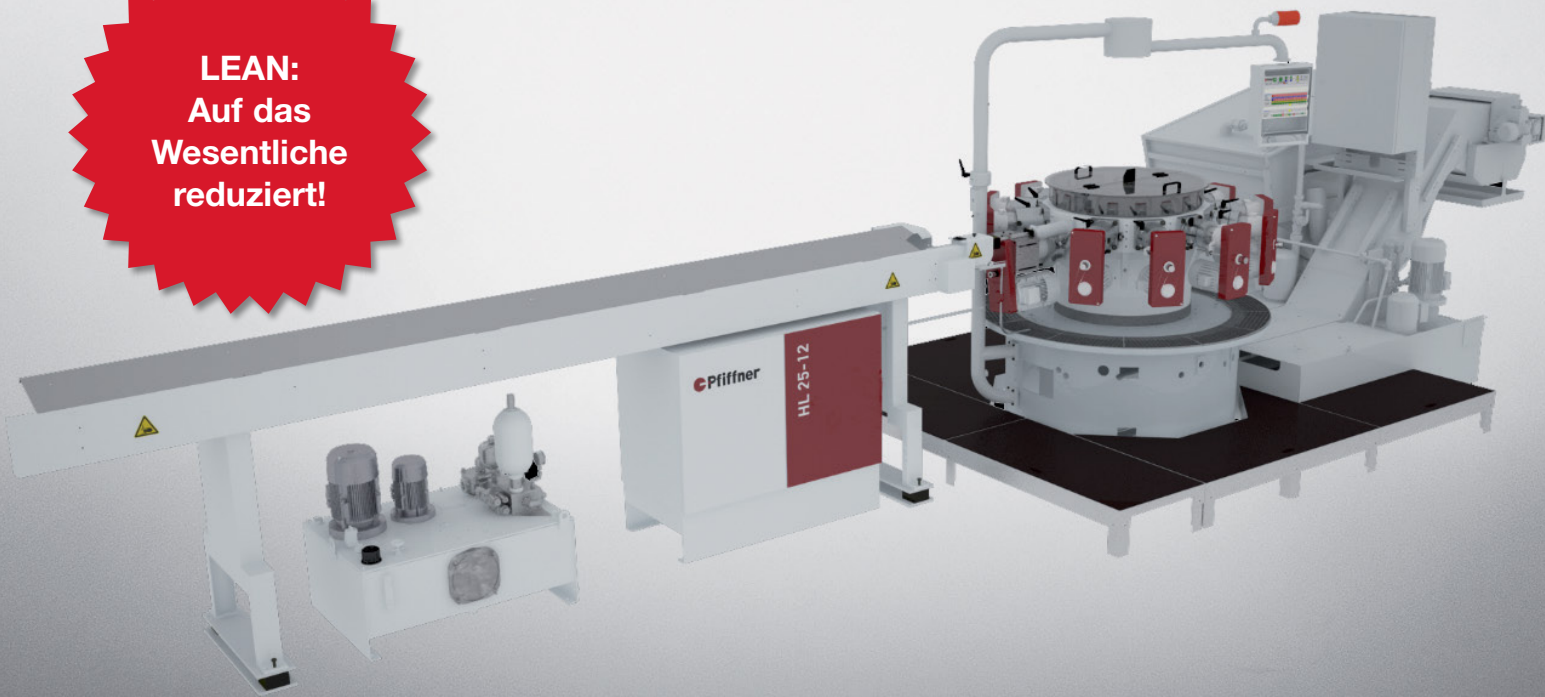


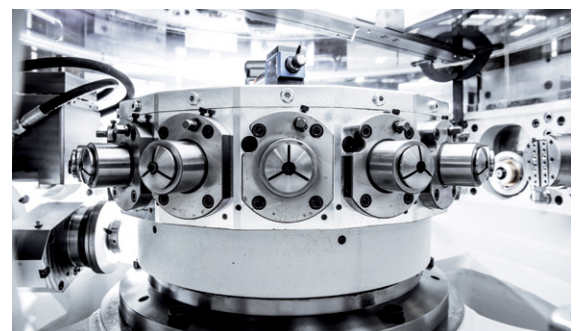
**LEAN:  
Auf das  
Wesentliche  
reduziert!**



## Die neuen Hydromat® LEAN-Maschinentypen Der ideale Einstieg in die Hochvolumen-Produktion

### HL 25-12 **LEAN<sup>basic</sup>**: Auf das Wesentliche reduziert.











Kürzeste Taktzeiten und maximale Produktivität erreichen Pfiffner Rundtaktmaschinen dank verschwindend kleiner Nebenzeiten mit traditionell zwangsgesteuerten Pfiffner-Hydraulikventilen. Ähnlich einer kurvengesteuerten Maschine produziert die HL 25-12 einfache Präzisionsteile bis  $\varnothing 25$  mm im Sekundentakt und ist unschlagbar wirtschaftlich. Nicht zuletzt aufgrund der einfach zu bedienenden SPS-Steuerung und den bewährten, preiswerten LEAN-Einheiten ist die HL 25-12 die ideale Einsteigermaschine.



### HLC 25-12 **LEAN<sup>hybrid</sup>**: Mit CNC zu mehr Möglichkeiten.

Die neu lancierte HLC 25-12 LEAN<sup>hybrid</sup> verbindet die unerreichte Produktivität hydraulisch zwangsgesteuerter Rundtaktmaschinen mit der für komplexe Bearbeitungsprozesse unverzichtbaren CNC-Technik. Die Bosch MTX-Steuerung bildet die Basis für die bis zu 12 optionalen CNC-Achsen (maximal 4 CNC-Stationen). Modernste digitale Antriebstechnik mit Sercos-III-Bus verbindet die Achs-Regelventile und die drehzahlvariablen Spindelantriebe mit der Bosch MTX. Mögliche Anwendungen mit den CNC-Optionen: Konturdrehen, Konturfäsen, Spannmittelkompensation, 4-Achs-Interpolation, etc.



Funktionen	HL 25-12 <i>LEAN<sup>basic</sup></i>	HLC 25-12 <i>LEAN<sup>hybrid</sup></i>	HC-Linie <i>EPIC<sup>plus</sup></i>
 <b>SPS-Steuerung für intuitive Bedienung</b>	●	—	
 <b>Steuerung für max. 4 Bearbeitungsstationen (bzw. maximal 12 CNC-Achsen)</b>	—	●	
 <b>CNC-Steuerung für alle Achsen</b>	—	—	●
 <b>Drehzahlvariable Spindeltriebe</b>	—	●	●
 <b>Zuverlässige hydraulische Antriebstechnik für Rundschalttisch und Vorschubachsen</b>	●	●	●
 <b>Höchste Schalttisch-Präzision mittels Hirth-Verzahnung</b>	●	●	●
 <b>CNC-Anwendungen wie: Konturfräsen, Konturdrehen, Gewindeschneiden, etc.</b>	—	○	●
 <b>Modulares Maschinenkonzept</b>	●	●	●
 <b>Steuerung integrierter Konfigurator für kürzestes Umrüsten</b>	—	—	●
 <b>Vorbereitet für Industrie 4.0 – Applikationen</b>	—	—	●

● Standard    ○ Option    — nicht verfügbar

Technische Spezifikationen			HL 25-12 HLC 25-12
<b>Werkstückgröße</b>	Stangen rund	∅	25
	Rohling kubisch	mm	35 x 35 x 50
	Werkstücklänge	mm	100
<b>Rundschalttisch</b>	Spannstationen	Anzahl	12
	Schaltzeit	s	0,5
<b>Anzahl Bearbeitungseinheiten</b>	Horizontal		12
	Vertikal	Anzahl	6
	Total		18
<b>Verfahrwege</b>	X-Achse *	mm	± 8,5
	Y-Achse *	mm	± 12,5
	Z-Achse	mm	+100
<b>Standardlayout</b>	L x B x H Abmessungen	m	8,9 x 3,3 x 3
	Gewicht Maschine	t	ca. 4

\* XY nur für HLC 25-12 verfügbar

Technische Änderungen vorbehalten



Bedienpanel der HLC 25-12 *LEAN<sup>hybrid</sup>*

PF2603(02)DE/ger/500/08.19