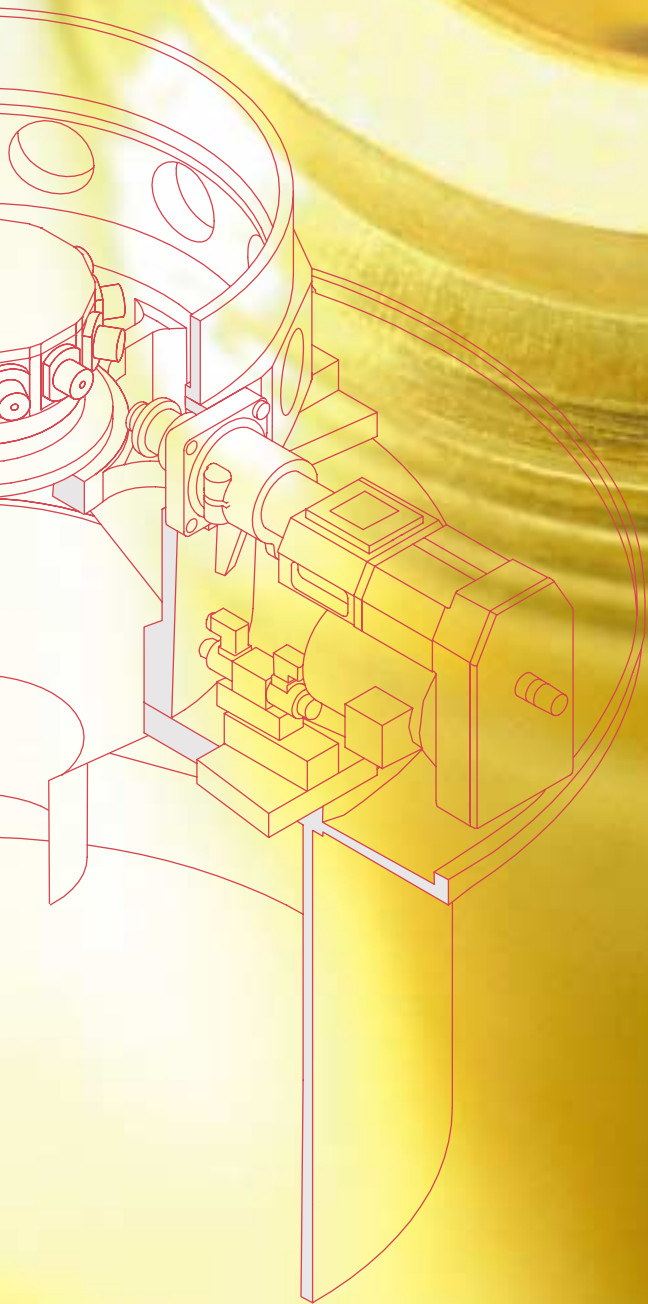


# Pfiffner Hydromat<sup>®</sup> HW 25/12, HW 20/10

Die flexiblen Rundtaktmaschinen



Horizontales Transfersystem

Komplette, beidseitige Bearbeitung im Prozess

Leistungsoptimiert

**Modellprospekt**

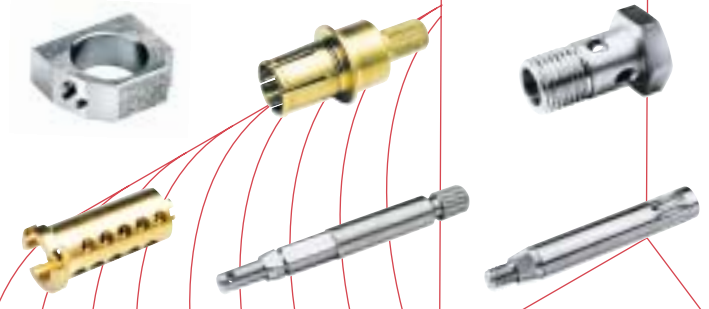


## Hydromat® HW: für hohe Flexibilität, Produktivität und Wirtschaftlichkeit

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 HW- und der grösseren HB-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® HW 25/12 kann mit 12 horizontalen und 6 vertikalen Bearbeitungseinheiten ausgerüstet werden. Beim Hydromat® HW 20/10 sind 10 horizon-



**Vertikalsupport**  
für den Aufbau von vertikalen  
Bearbeitungseinheiten



**CNC-Flansch**  
3-D CAD-Modell

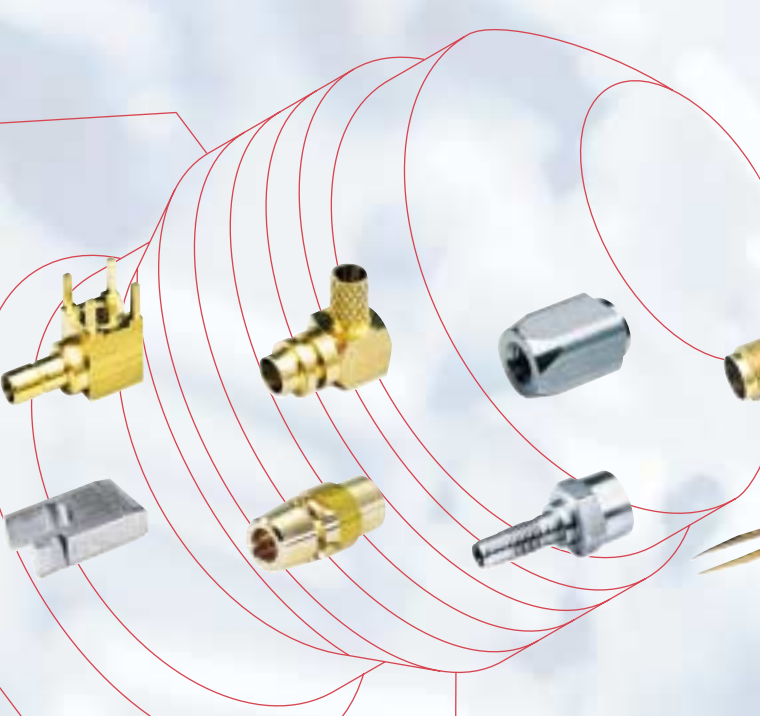


**Rundschalttisch**

tale und 5 vertikale Stationen möglich. Die Maschinen werden mit handelsüblichen Spannzangen des Typs W 25 ausgerüstet. Dadurch lässt sich Stangen- und Profilmaterial bis zu einem Durchmesser von 25 mm und einer Länge von 100 mm problemlos bearbeiten.

Die Werkstücke können – trotz Klemmung in der Spannzange – von beiden Seiten bearbeitet werden. Eine spezielle Wendeeinheit entnimmt die einzelnen Teile und führt sie, um 180° gewendet, zurück in die Spannzange. 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® HW produzierte Werkstücke



Rundschalttisch mit Spannzangen



Wenden



Absägen



Drehkopf

## 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.



		<b>HW 20/10</b>	<b>HW 25/12</b>	
<b>Anzahl Stationen</b>		10	12	
<b>Anzahl Bearbeitungs- einheiten</b>	horizontal max.	10	12	
	vertikal max.	5	6	
	total Einheiten	15	18	
<b>Rundschalttisch</b>	Indexierung	10-teilig	12-teilig	
	Schaltzeit	0,5 Sekunden	0,5 Sekunden	
<b>Spannzangen</b>	Anzahl	10	12	
	Typ	W 25	W 25	
	max. Spann-Ø	25 mm	25 mm	
<b>Werkstück</b>	max. Werkstücklänge	100 mm	100 mm	
<b>Gewicht Maschine inkl. Stangenmagazin (3 m)</b>		ca. 3'500 kg	ca. 4'000 kg	
<b>Abmessungen Maschine</b>		Länge 8,9 m	Breite 3,3 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

