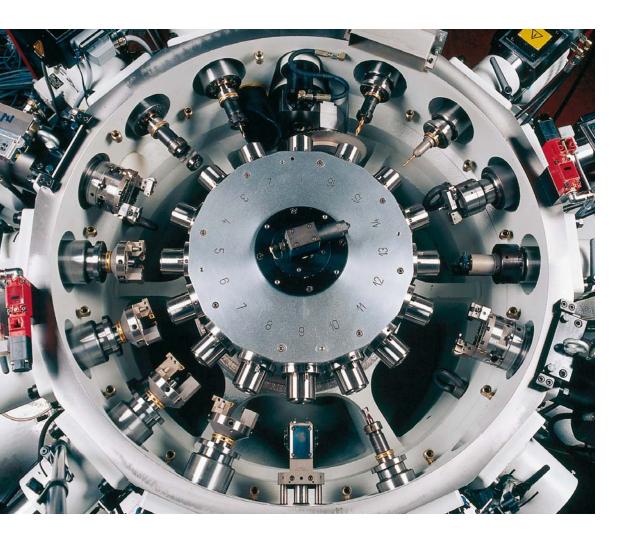


## Hydromat<sup>®</sup> HB 45/12, HB 32/16, HB 32-45/16

Агрегатные станки с поворотным столом

Горизонтальная система подачи
Комплексная 2-сторонняя обработка
Оптимальная производительность

Обзорный проспект





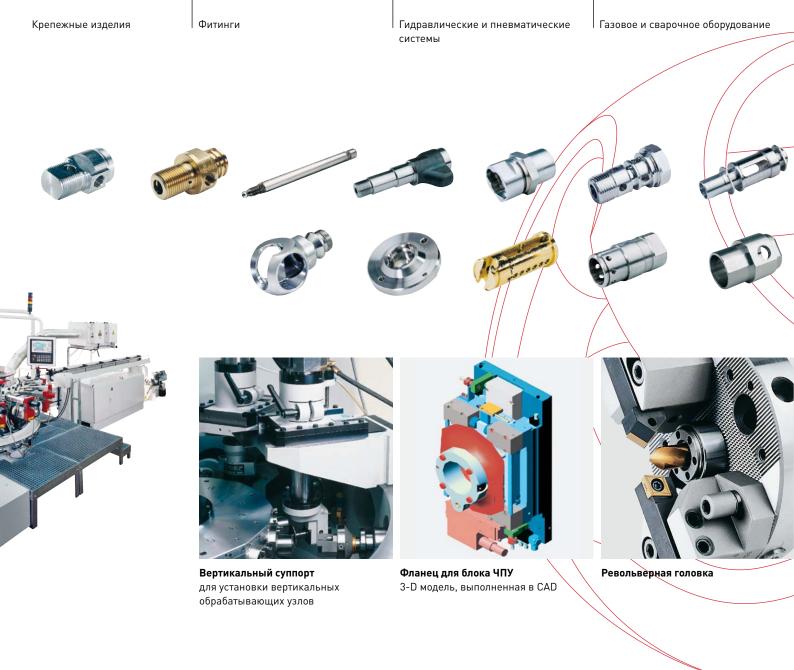




## Hydromat® HB: гибкость настроек, высокая производительность и экономичность

С 1976 года компания Пфиффнер производит высокоточные станки для изготовления серийных деталей. Электрогидравлические станки позволяют обрабатывать нарезанные заготовки, а также заготовки, подаваемые в виде стержней или прутка из бухты. Модульная конструкция станка позволяет подобрать оптимальную комплектацию, исходя из потребностей Вашего производства. При комплектации станка также учитывается специфика деталей, для обработки которых планируется использовать данный станок.

Промышленные станки с поворотным столом серии НВ и НW удовлетворят самые взыскательные требования крупных и средних производственных предприятий. Станки этих двух серий различаются максимально допустимым размером обрабатываемых заготовок, а также количеством устанавливаемых рабочих станций. При этом обе серии имеют модульное исполнение. Такое конструктивное решение позволяет унифицировать рабочие станции, управляющие вентили и инструментальные головки для всех станков серии Hydromat®. Это, в свою очередь, увеличивает вариативность исполнения оборудования и позволяет производить быстрое переоснащение станков.

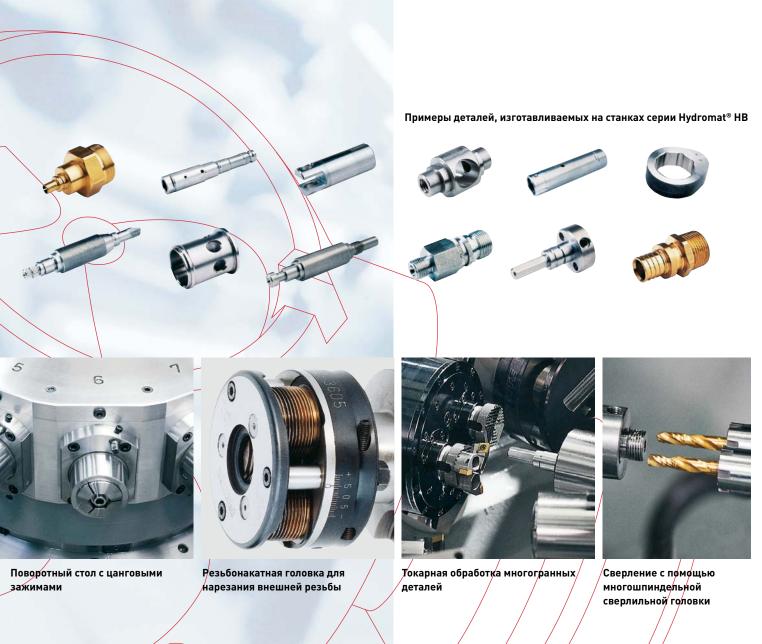


Станки серии Hydromat® HB 45/12 могут быть оснащены в максимальной комплектации 12 горизонтальными и 6 вертикальными рабочими станциями. Станки серии HB 32/16 и HB 32-45/16 позволяют устанавливать до 16 горизонтальных и 8 вертикальных станций. Станки комплектуются стандартными цанговыми зажимами типа В 45, В 32 или В 32-45.

Профильные заготовки и заготовки в виде прутка могут иметь диаметр до 45 мм и макс. длину 150 мм. Обработка заготовки может производиться с двух сторон: специальный поворотный узел извлекает заготовку из цангового зажима, поворачивает ее на 180° и возвращает в цанговый зажим. Станки не имеют дополнительного узла выгрузки: готовые детали автоматически выбрасываются между первой

и последней станцией без использования дополнительной рабочей станции.

Как все станки серии Hydromat® данные модели имеют гидравлическую систему управления, которая позволяет производить плавную регулировку каждого рабочего движения, скорости подачи заготовки, а также скорости обработки для каждой рабочей станции. В качестве альтернативного решения на станках может быть установлена электрогидравлическая система управления. В этом случае работа обрабатывающих станций регулируется и контролируется с помощью удобного пульта управления. Разнообразные варианты настроек и комплектации станков серии Hydromat® гарантируют высокую производительность и рентабельность оборудования.



## **Управление**

Принципы гибкости и модульности, реализуемые на уровне конструктивного решения, требуют использования в станках столь же гибкой системы электронного управления. Ядром системы управления в станках серии Hydromat® является блок SIMATIC S7 производства компании Сименс, а разработанный специально для станков этой серии интерфейс управления делает процесс программирования и управления простым и удобным. Созданные программы управления могут быть сохранены в памяти системы и использованы в будущем при производстве аналогичных деталей. Единая для всех базовых станков схема управления позволяет сократить временные и финансовые затраты на обучение обслуживающего персонала. Современная система управления и модульная конструкция

станка делают возможным производить доукомплектование станка. В случае установки на станок обрабатывающих станций с ЧПУ контроль за работой интерполированных станций производится с помощью системы управления SINUMERIK 840 D производства компании Сименс. Мощные и надежные встроенные шины ASI-Bus и Profi-Bus позволяют без труда решать сложные и индивидуально ориентированные задачи управления. В качестве дополнительной опции на станок может быть установлен блок удаленной связи, который позволяет проводить диагностику оборудования и его настройку через подключение к телекоммуникационным линиям. Это, в свою очередь, значительно снижает время простоя оборудования.

	HB 45/12	HB 32/16	HB 32-45/16
	12	16	16
горизонт. макс. вертик. макс. общее кол-во узлов	12 6 18	16 8 24	16 8 24
Индексация Скорость перемещения	12-ти станционный 0,7 сек.	16-ти станционный 0,7 сек.	16-ти станционный 0,7 сек.
Кол-во Тип макс. диаметр зажима	12 В 45 45 мм	16 В 32 32 мм	16 В 32-45 45 мм
макс. длина заготовки	170 мм	150 мм	150 мм
	около 5 800 кг	около 6 500 кг	около 6 500 кг
	вертик. макс. общее кол-во узлов  Индексация  Скорость перемещения  Кол-во Тип макс. диаметр зажима	12 горизонт. макс. 12 вертик. макс. 6 общее кол-во узлов 18  Индексация 12-ти станционный Скорость перемещения 0,7 сек.  Кол-во 12 Тип В 45 макс. диаметр зажима 45 мм макс. длина заготовки 170 мм	12 16  горизонт. макс. вертик. макс. общее кол-во узлов 18 24  Индексация 12-ти станционный станционный Скорость перемещения 0,7 сек.  Кол-во 12 16  Тип В 45 В 32 макс. диаметр зажима 45 мм 32 мм макс. длина заготовки 170 мм 150 мм

длина 9,8 м

Габариты станка

ширина 4,0 м

высота 2,9 м