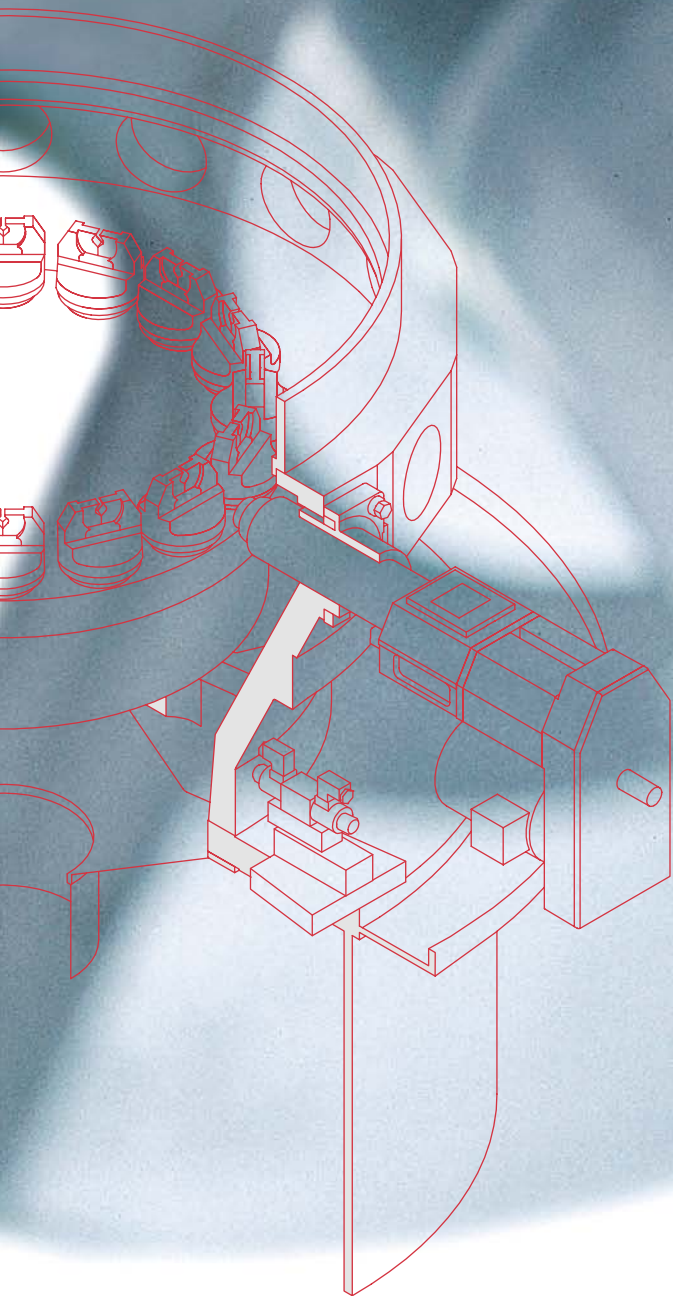


Hydromat® HS 12, HS 16

Агрегатные станки с поворотным столом



Горизонтальная система подачи

Одновременная 5-сторонняя обработка

Оптимальная производительность

Обзорный проспект

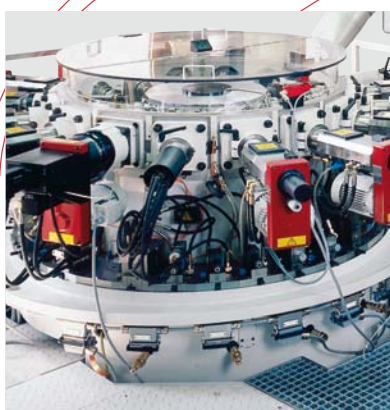
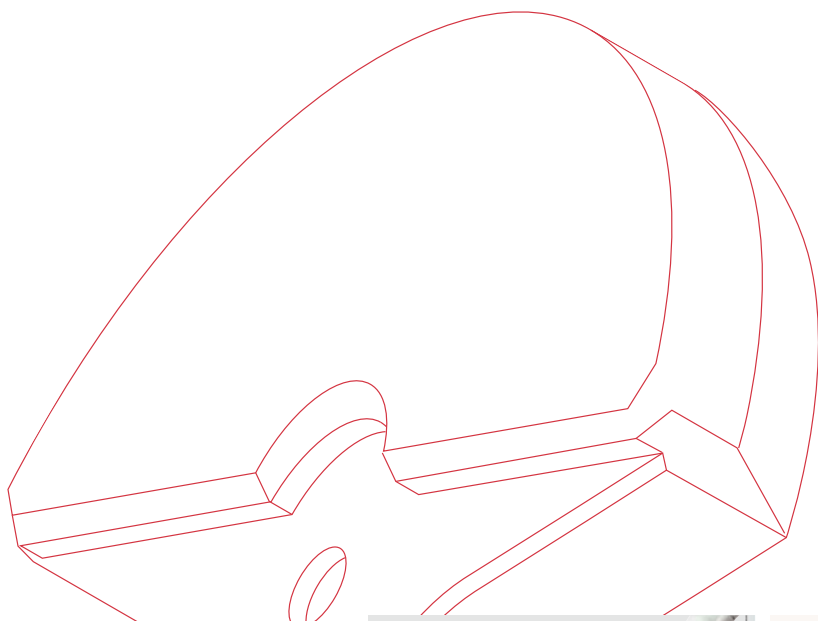


Hydrumat® HS: гибкость настроек, высокая производительность и экономичность

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 HS 12 и HS 16 удовлетворяют самые взыскательные требования крупных и средних производственных предприятий. В отличие от других станков с поворотным столом серии Hydrumat® модели HS оснащены дополнительными вращающимися зажимными патронами. 12 или 16 зажимных патронов, которым могут быть присвоены любая индексация и направление вращения, позволяют производить обработку детали с 5 сторон, не перезакрепляя ее.

Станки серии Hydrumat® HS 12 могут быть оснащены в максимальной комплектации 12 горизонтальными и 6 вертикальными рабочими станциями. Станки серии HS 16 позволяют устанавливать до 16 горизонтальных и 8 вертикальных станций.

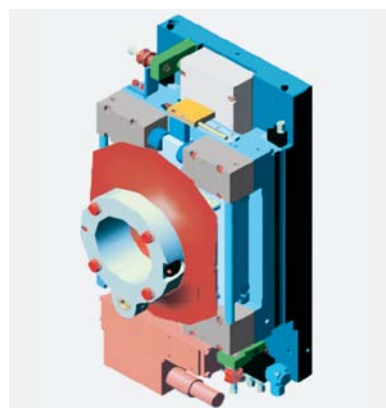
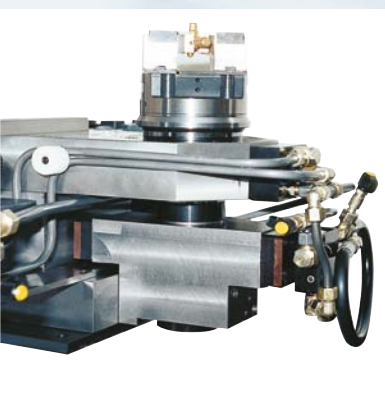


Модульный принцип, реализуемый в конструкции всех станков серии Hydromat®, нашел свое применение и в данных моделях. Универсальность узлов, управляющих вентилей, обрабатывающих головок и других компонентов, заложенная в основу модульной концепции станков серии Hydromat®, позволяет при необходимости легко модернизировать оборудование.

Гидравлически управляемые зажимные патроны подбираются индивидуально для обрабатываемой заготовки. Сила зажима плавно регулируется с помощью гидравлической системы управления. Благодаря этому станок может обрабатывать как заготовки кубической формы с длиной стороны до 100 мм, так и заготовки в виде прутка диаметром до 45 мм и макс. длиной 200 мм.

Как и у всех других станков серии Hydromat® данные модели позволяют производить с помощью гидравлической системы управления плавную регулировку каждого движения, скорости подачи заготовки, а также скорости обработки для каждой рабочей станции. В станках, оборудованных электрогидравлической системой управления, работа обрабатывающих станций регулируется и контролируется с помощью удобного пульта управления. Разнообразные варианты настроек и комплектации станков серии Hydromat® позволяют быстро и без значительных затрат производить переналадку оборудования, адаптируя его к новым производственным задачам.

Примеры деталей, изготавливаемых на станках серии Hydromat® HS



Индексируемый патрон

Вертикальный суппорт
для установки вертикальных
обрабатывающих узлов

Фланец для блока ЧПУ
3-D модель, выполненная в CAD

Револьверная головка

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 производство 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 уменьшает время простоя оборудования.

		HS 12	HS 16	
Кол-во обработ. станций		12	16	
Кол-во обработ. узлов	горизонт. макс.	12	16	
	вертик. макс.	6	8	
	общее кол-во узлов	18	24	
Поворотный стол	Индексация	12-ти станционный	16-ти станционный	
	Скорость перемещения	1,0 сек.	1,0 сек.	
Гидравлические цанговые зажимы	Кол-во	12	16	
Заготовка кубической формы	макс. длина стороны	120 мм	100 мм	
Прутковая заготовка	Макс. диаметр прутка	45 мм	45 мм	
	макс. длина заготовки	200 мм	150 мм	
Вес станка		около 8 000 кг	около 8 500 кг	
Габариты станка		длина 5,7 м	ширина 4,0 м	высота 2,9 м