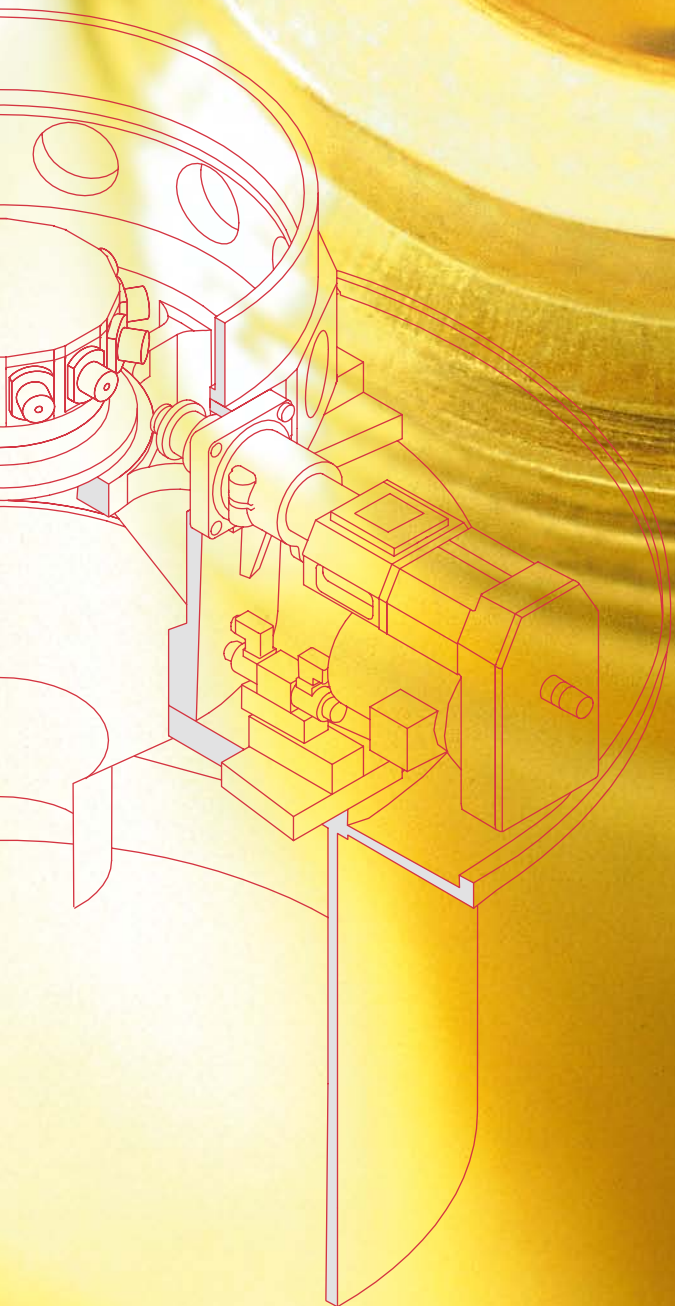


Hydromat® HW 25/12, HW 20/10

Агрегатные станки с поворотным столом



Горизонтальная система подачи
Полный цикл двухсторонней обработки
Оптимальная производительность

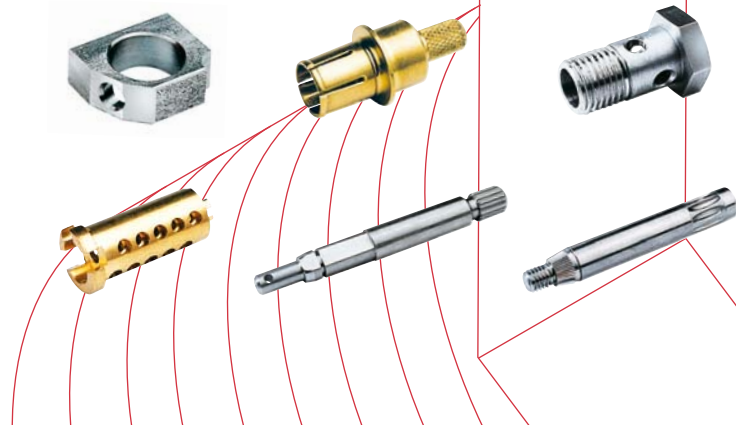
Обзорный проспект



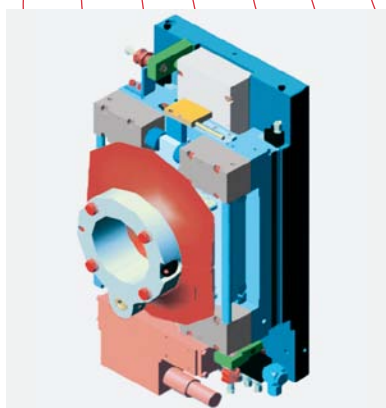
Hydromat® HW: гибкость настроек, высокая производительность и экономичность

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.

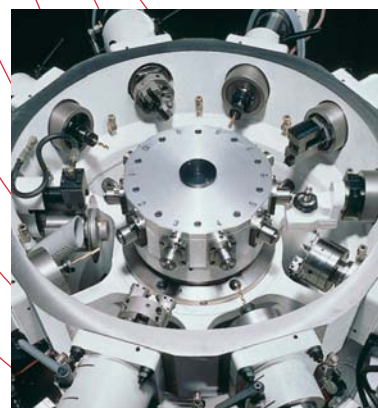
Промышленные станки с поворотным столом серии HW и станки для обработки более крупных деталей серии HW удовлетворяют самые взыскательные требования крупных и средних производственных предприятий. Станки этих двух серий различаются максимально допустимым размером обрабатываемых заготовок, а также количеством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



Вертикальный суппорт
для установки вертикальных обрабатывающих узлов



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



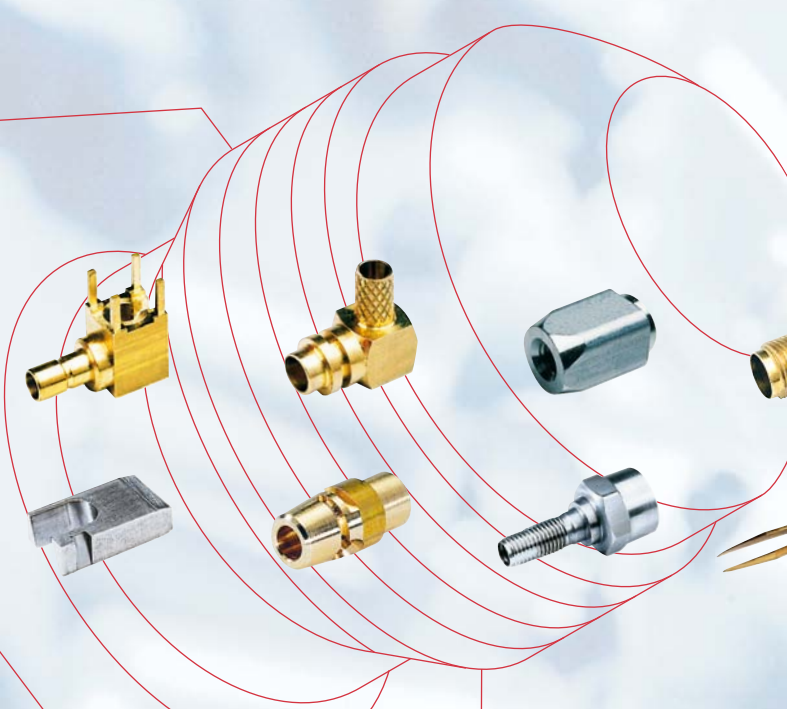
Поворотный стол

Станки серии Hydromat® HW 25/12 могут быть оснащены в максимальной комплектации 12 горизонтальными и 6 вертикальными рабочими станциями. Станки серии Hydromat® HW 20/10 позволяют устанавливать до 10 горизонтальных и 5 вертикальных станций. Станки комплектуются стандартными цанговыми зажимами типа W 25, что позволяет без труда обрабатывать профильные и прутковые заготовки диаметром до 25 мм и макс. длиной 100 мм.

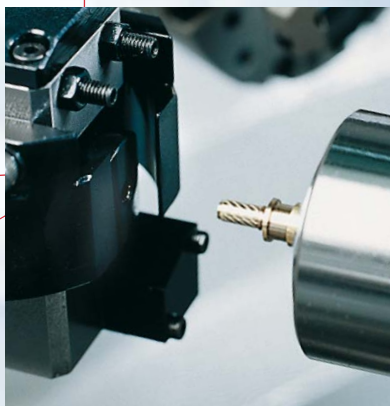
Обработка заготовки может производиться с двух сторон: специальный поворотный узел извлекает заготовку из цангового зажима, поворачивает ее на 180° и возвращает в цанговый зажим. Станки не имеют дополнительного узла выгрузки: готовые детали автоматически выбрасываются между первой

и последней станцией без использования дополнительной рабочей станции.

Как все станки серии Hydromat® данные модели оснащены гидравлической системой управления, которая позволяет производить плавную регулировку каждого рабочего 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® HW



Поворотный стол с цанговыми зажимами

Поворот детали

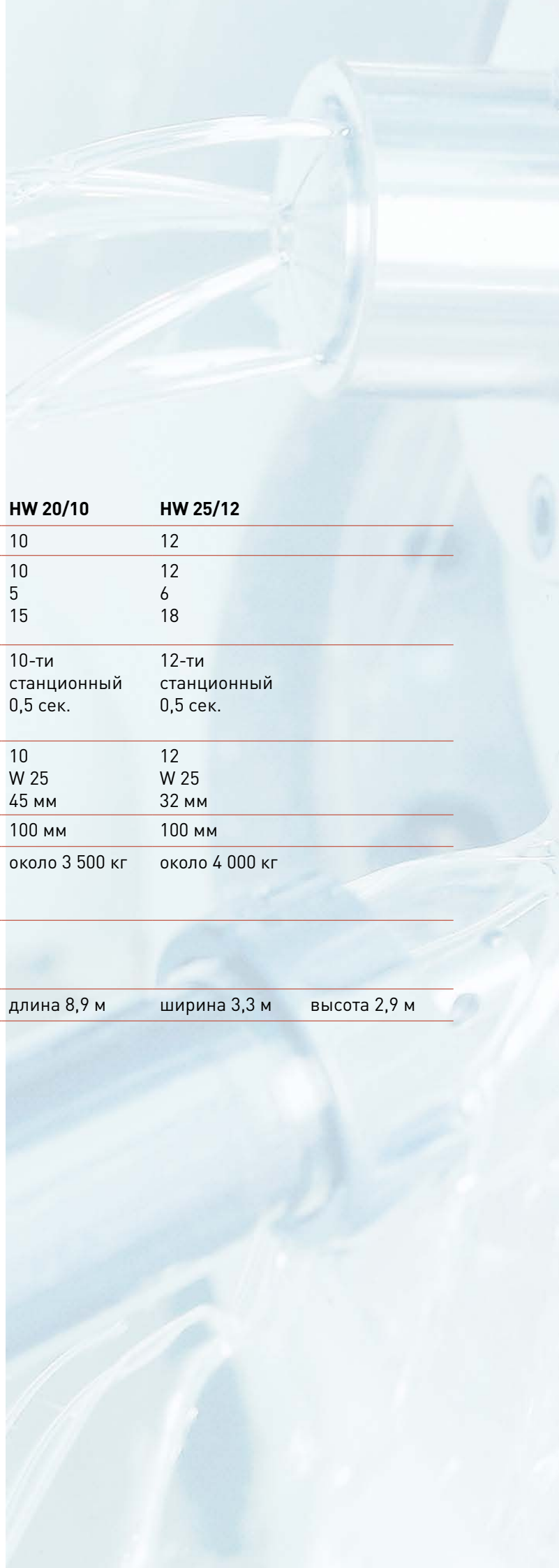
Отрезание

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.



		HW 20/10	HW 25/12
Кол-во обработ. станций		10	12
Кол-во обработ. узлов	горизонт. макс.	10	12
	вертик. макс.	5	6
	общее кол-во узлов	15	18
Поворотный стол	Индексация	10-ти станционный	12-ти станционный
	Скорость перемещения	0,5 сек.	0,5 сек.
цанговых зажимов	Кол-во	10	12
	Тип	W 25	W 25
	макс. диаметр зажима	45 мм	32 мм
Заготовка	макс. длина заготовки	100 мм	100 мм
Вес станка, включая загрузочный магазин для прутка (3 м)		около 3 500 кг	около 4 000 кг
Габариты станка		длина 8,9 м	ширина 3,3 м высота 2,9 м