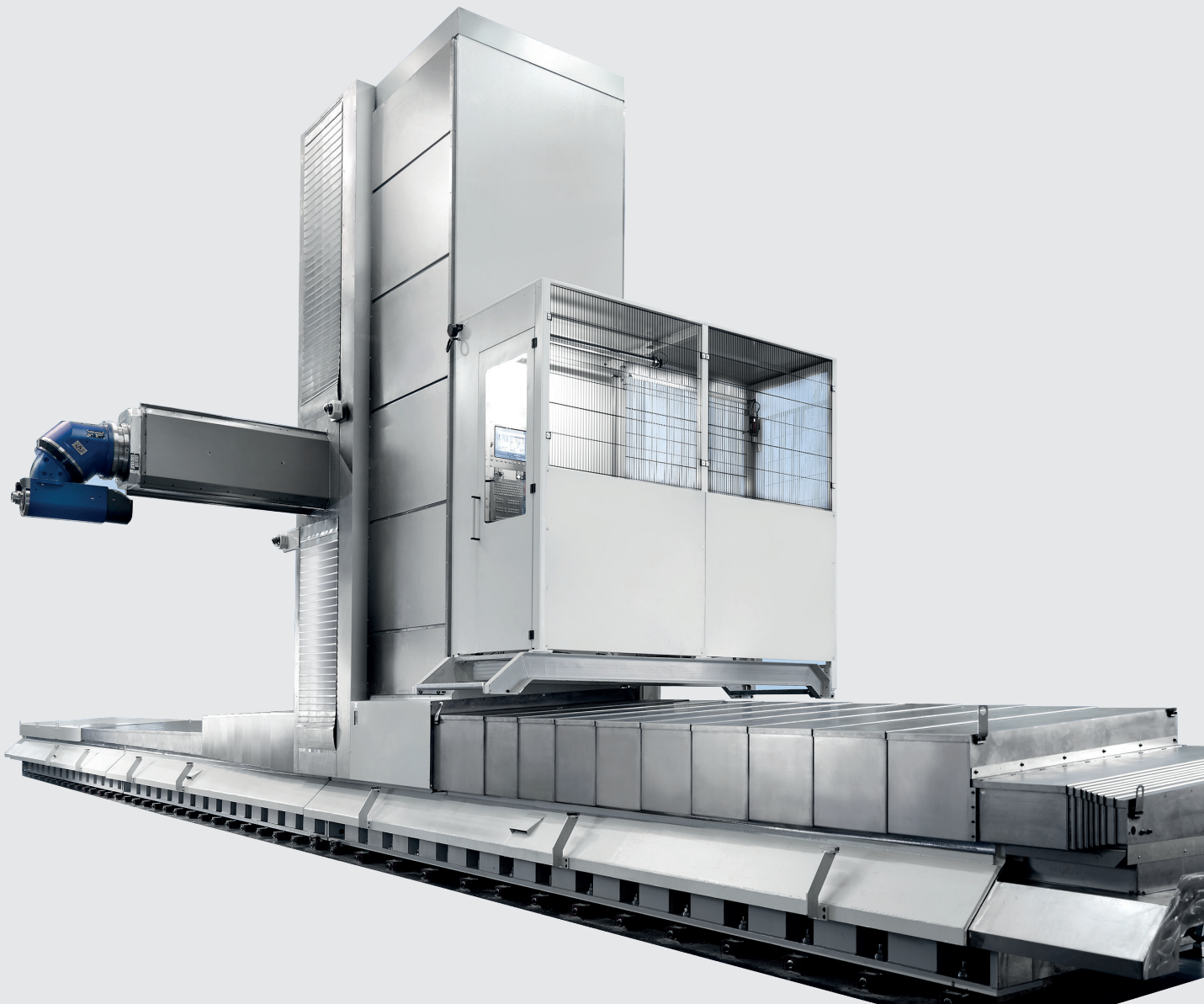


FS-Fahrständermaschine

EFFIZIENZ BEI
GROSSEN TEILEN

**STADLER
KEPPLER**

MASCHINENBAU



Hochleistungs-
Fahrständermaschine

FS
Fahrständer

WILLKOMMEN BEI **STADLER KEPPLER**

Präzision und Wirtschaftlichkeit in

02-03

STADLER KEPPLER - seit mehr als fünf Jahrzehnten ein Begriff für innovative, effiziente Lösungen und qualitativ hochwertige Technik im Bereich Metallbearbeitung. Über 100 kompetente Mitarbeiter in der Stadler-Gruppe und 40 engagierte Spezialisten am Standort Pfullingen, ein moderner Maschinenpark, eine innovative Konstruktionsabteilung sowie eine vorbildliche Qualitätssicherung machen uns zum gefragten Partner der Industrie. STADLER KEPPLER-Maschinen verschaffen Ihnen einen entscheidenden Wettbewerbsvorsprung.

Begleiten Sie uns getreu dem Motto „**Faszination Maschinenbau**“ auf den folgenden Seiten und tauchen Sie ein in die Welt von Stadler Keppler Maschinenbau.

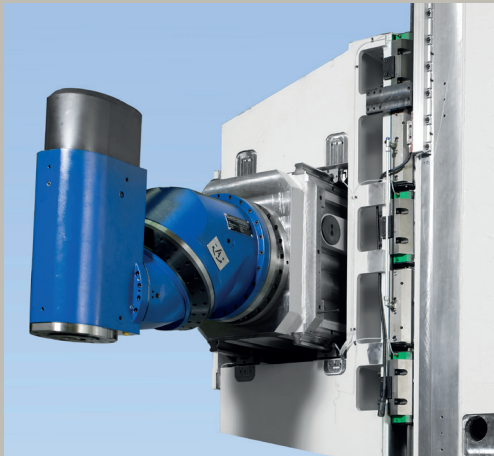


der Metallbearbeitung

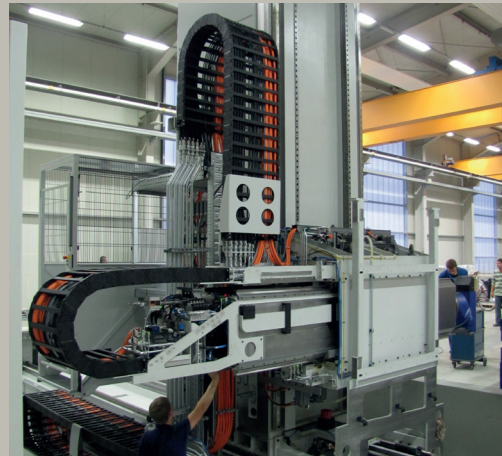
**STADLER
KEPPLER**

MASCHINENBAU

Hochdynamischer 2. Achs-Fräskopf mit momentenstarken Torquemotoren und Absolutwert-Messsystem für universelle Anwendungen. Verschiedenste Spindeltypen möglich (HSK63 / HSK100 / SK50)



Perfektion bis ins Detail: die beste Gewähr für dauerhaft zuverlässige Funktion und hohe Produktivität



WEITSICHT, DIE SIE VORANBRINGT

Visionär und dabei immer ganz nah am Kunden. Kreativ und dabei immer hundertprozentig praxisorientiert: Die weitsichtigen STADLER KEPPLER-Experten verstehen es perfekt, maschinelle Innovationen entsprechend Ihren spezifischen Bedürfnissen zu realisieren. Leistungsfähige Technik, mit der sie Ihre individuellen Herausforderungen präzise, schnell und zuverlässig meistern.

QUALITÄT, VON DER SIE PROFITIEREN

Wir setzen höchste Maßstäbe an die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen. Die Null-Fehler-Philosophie bestimmt unser Handeln in allen Bereichen. So glänzen unsere Erzeugnisse durch sehr hohe Verfügbarkeit bei langer Lebensdauer. Absolute Kundenorientierung, Zuverlässigkeit und Fairness haben bei STADLER KEPPLER oberste Priorität - Sie haben den Nutzen davon.

Teilefertigung so erfolgreich wie

Im Formen- und Maschinenbau sind Präzision, Vielseitigkeit und 5-Seiten-Bearbeitung ein absolutes Muss. In allen Punkten überzeugt diese Maschine von STADLER KEPLER mit herausragenden Fähigkeiten. Denn dieses Universal-Bearbeitungscenter wurde konsequent auf die Anforderungen der Branche ausgelegt. Und dazu gehören selbstverständlich auch hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit sowie ein attraktiver Preis.

Optionen:

- Vollumhausung
- Teilumhausung
- Dynamikpaket 40 m / min.
- Temperaturkompensation der Motorspindel
- Wartungsfreier Öl-Emulsionsabscheider für Vollumhausung
- IKZ-Erhöhung auf 60 bar
- Abblaseeinrichtung durch die Spindelmitte
- Abblaseeinrichtung außen
- Waschpistole/Luftpistole
- Minimalmengenschmierung durch Spindel
- Werkstück-Messsystem (Taster)
- Werkzeugbruchüberwachung
- Werkzeugcodierung
- rotierende Sichtfenster
- Bettbahnspülung
- Hauptbedienmodul
- Mehrfach Palettenwechselsysteme
- Medienschnittstelle in Tischmitte
- Nullpunktspannsystem
- Sonderausführungen nach Kundenspezifikation

Vorteile, von denen Sie profitieren

Maschinentisch

- Rundtische in Kombination mit W-Achse bis 100 Ton.
- Plattenfelder in 500 mm Schritten längs und quer
- Mehrseitenbearbeitung in einer Aufspannung
- bei horizontaler Schrubb-Bearbeitung günstiger Späneabfall

Simultane 5-Achs-Bearbeitung

- Sie arbeiten variabler

Hohe Eilganggeschwindigkeiten bis zu 40 m/min

- Sie gewinnen Zeit

Fräskopf

- 1-Achs-NC-Fräskopf 525Nm (S6)
- 2-Achs-NC-Fräskopf 220Nm (S6)
- HSK100/SK50
- weitere Spindel-, Kopftypen nach Kundenwunsch

Direkte Messsysteme

- Heidenhain, druckluftbeaufschlagt

Werkzeugmagazin

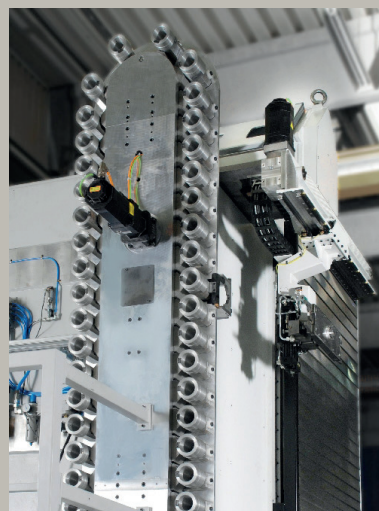
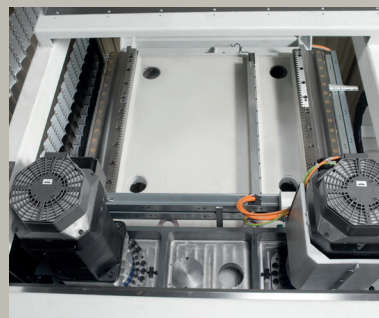
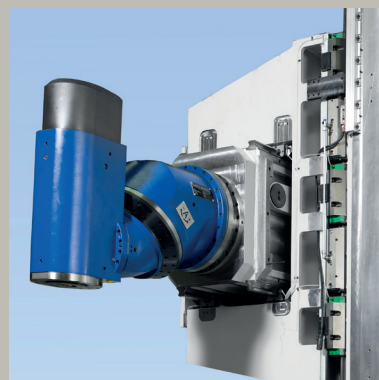
- Kettenmagazin mit 40 / 60 / 80 / 100 Plätzen

Mineralgussgedämpfter Fahrständer

- optimale Schwingungsdämpfung
- bis zu 50% höhere Werkzeugstandzeiten durch reduzierte Vibrationen

Serienmässig:

- Alle Achsmotoren wassergekühlt
- Schaltschränkkühlung wassergekühlt über Zentralkühlaggregat (wartungsfrei)
- Werkzeuglänge ~ 800 mm



Steuerung, Bedienung und Wartung

Auch bei der Wahl der Steuerung setzt STADLER KEPPLER auf Qualität. So kann die FS wahlweise mit Heidenhain- oder mit Siemens-Steuerung betrieben werden.

Dynamik und Effizienz

- Modernste Installationstechnik
- Beste Zugänglichkeit
- Minimaler Wartungsaufwand
- Hohe Lebensdauer
- Standardisierte Bedienoberfläche
- Solide Maschinentechnik



Siemens 840 D SL



Heidenhain TNC 640

Zusätzlicher Funktionsumfang

- Paletten- / Werkstücküberwachung
- Leitrechneranbindung über Ethernet
- 24/7 Remotezugriff / Maschinenüberwachung
- Prozessüberwachung
- Werkzeugüberwachung
- Updates / Schulungen

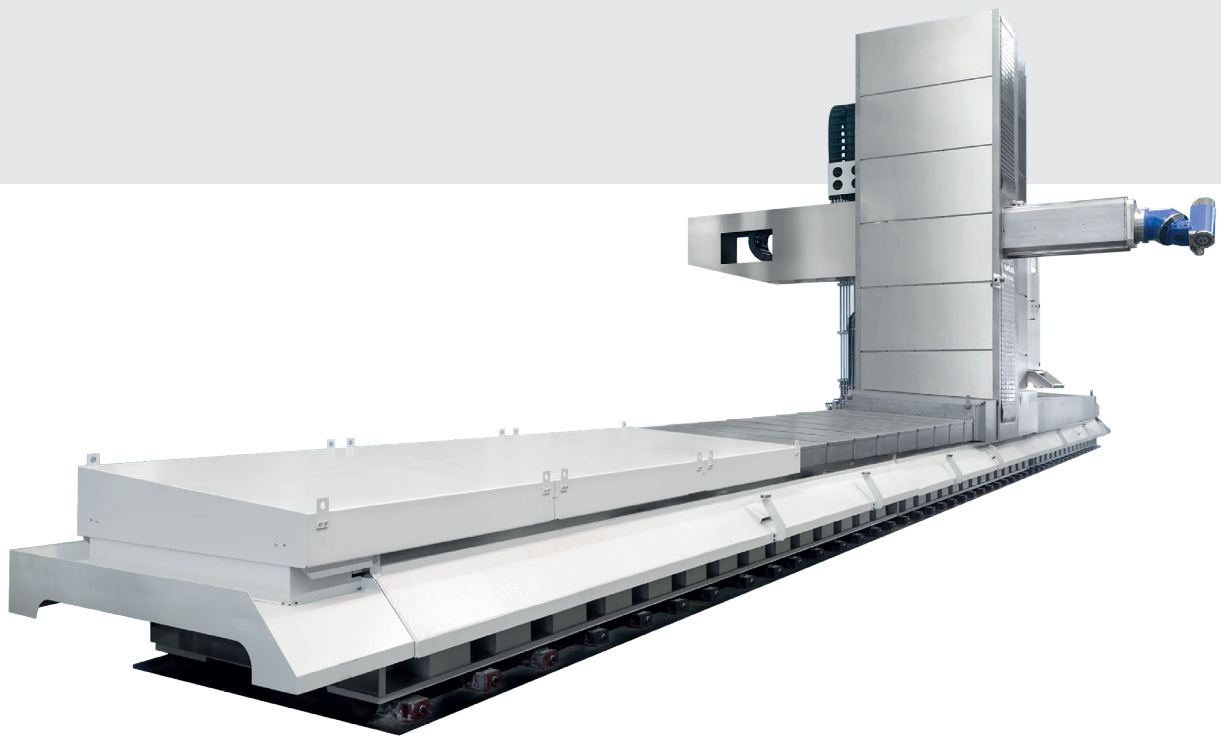
Überzeugende Daten

HOCHLEISTUNGS-BERRFRÄSMASCHINE FAHRSTÄNDER - TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich	
X-Achse (mm)	7000 bis 30000
Y-Achse (mm)	1000 bis 1500
Z-Achse (mm)	2000 bis 4000
Maschinentisch	
Aufspannfläche (mm)	in 500 mm Schritten längs und quer
Rundtische	
Aufspannfläche (mm)	ab Ø 1200
Vorschubgeschwindigkeit	
max. Eilgangsgeschwindigkeiten X/Y/Z (m/min)	20 / Option 40
max. programmierbarer Vorschub X/Y/Z (mm/min)	20 / Option 40
Beschleunigung	
max. Beschleunigung X/Y/Z (m/s ²)	1 m/s ²
max. Beschleunigung X/Y/Z (m/s ²) optional	2 m/s ²
Führungssysteme	
X-Achse Rollen-Schienenführungen	vorgespannt, zentralgeschmiert, Baugröße 65 mit 10 Führungswagen, Größe 65 und 2 Dämpfungswagen
Y-Achse Rollen-Schienenführungen	vorgespannt, zentralgeschmiert, Baugröße 55 mit 8 Führungswagen, Größe 55 und 4 Dämpfungswagen
Z-Achse Rollen-Schienenführungen	vorgespannt, zentralgeschmiert, Baugröße 65 mit 6 Führungswagen, Größe 65, 4 Klemmschuhe
Antrieb	
X/Y/Z-Achse	Zahnstangenantrieb Master-Slave Konfiguration, verspannter Zahnstangenantrieb
Messsystem	
Längenmesssystem (Glasmaßstab), absolut, mit Sperrluft beaufschlagt, Auflösung 0,001 mm	
NC-Fräsköpfe	
Stufenlos in beiden Achsen oder mit Hirth-Verzahnung	Option
Antriebsleistung der Fräsköpfe	
Drehzahlbereiche (U/min)	5000, 7000, 8000, 10000, (Kundenwunsch)
Drehmoment (/N/m)	1000, 600, 500, 220
Werkzeugwechsler	
Werkzeugplätze	40 / 60 / 80 / 100 / Option bis 250 Plätze
Werkzeugaufnahme	HSK100 A (DIN 69893)
Optional	SK50 (DIN 69871)
Werkzeugwechselzeit (s)	22
Steuerung	
Bahnsteuerung	Heidenhain TNC 640
Optional	Siemens 840D SL

Großteilebearbeitung mit höch

Hier kommt unser Highlight für das Fräsen großer Teile. Ideal für den Maschinen- und Formenbau. Mit bisher unerreichtem Spanvolumen bei überragender Oberflächen-
güte und Bearbeitungspräzision. Dafür sorgt die Kombination aus hoher Dynamik, extremen Vorschubmomenten sowie enormer Steifigkeit. Und ein Höchstmaß an Produktivität bietet der innovative Fräskopf: ausgelegt für hocheffiziente Simultan-
bearbeitung im 3-D-Bereich – exklusiv bei STADLER KEPPLER.



Verkleidete Maschine beim Kunden

ster Präzision

**STADLER
KEPPLER**

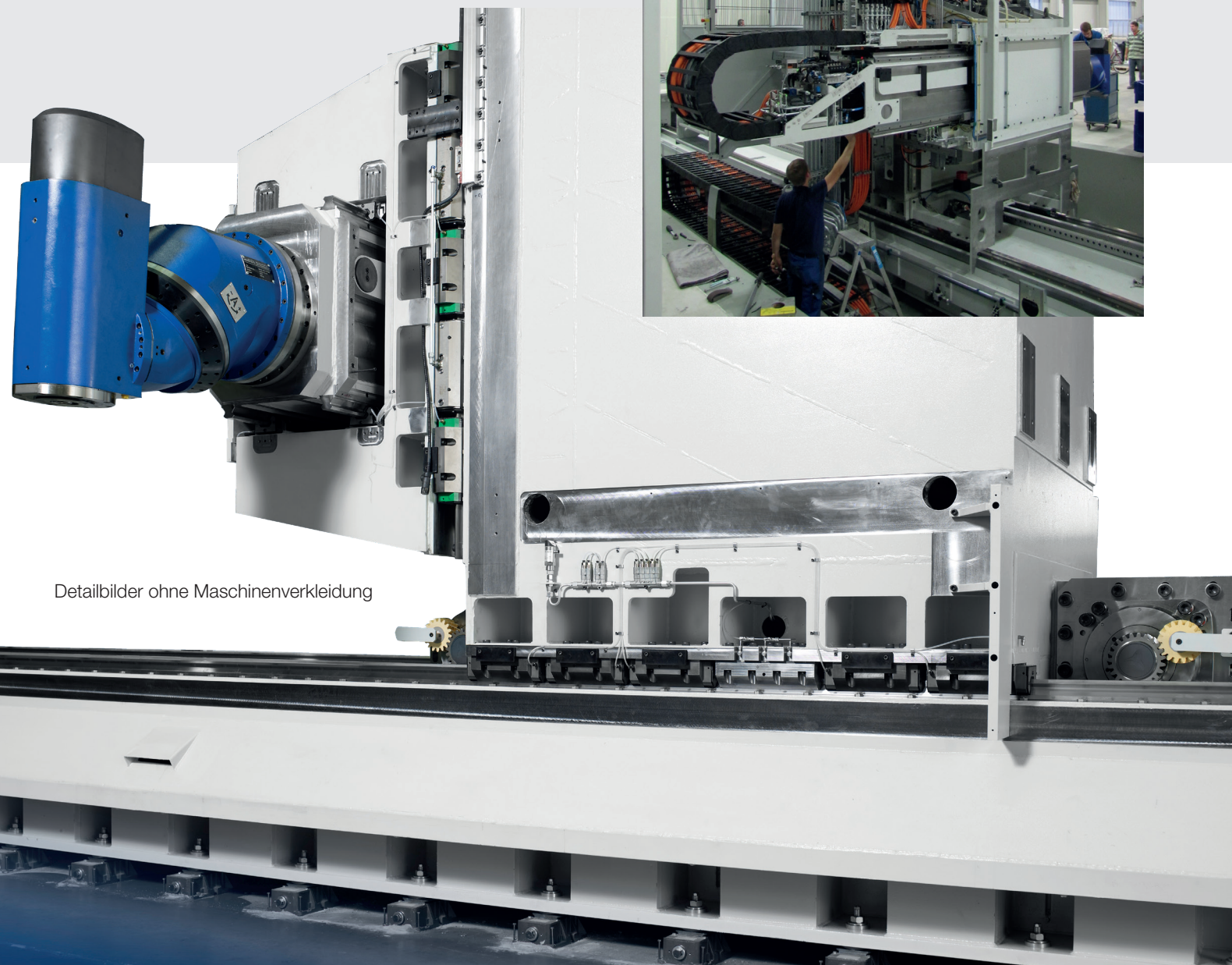
MASCHINENBAU



Verkleidete Maschine beim Kunden

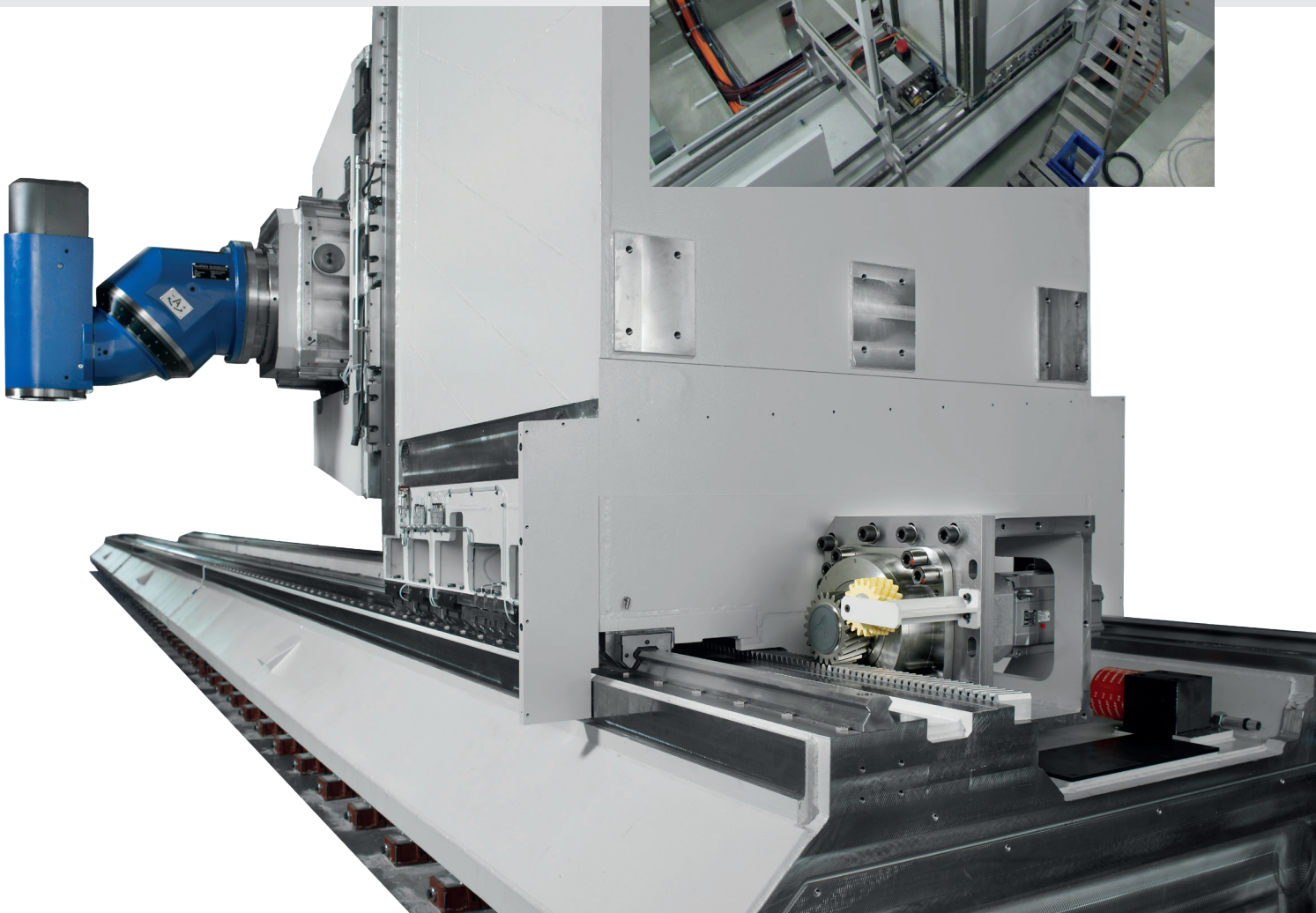
Präzision bis ins kleinste Detail

10-11



Detailbilder ohne Maschinenverkleidung

Detailbilder ohne Maschinenverkleidung





Wir bieten Ihnen eine investitionssichere, effiziente,
individuelle und absolut zuverlässige Lösung – und das weltweit!

**STADLER
KEPPLER**

MASCHINENBAU

STADLER KEPPLER MASCHINENBAU GMBH

Max-Eyth-Straße 9

72793 Pfullingen (Germany)

Tel: +49 7121 9776 0

Fax: +49 7121 9776 45

info@stadler-keppler.de

www.stadler-keppler.de