

HDC 1250

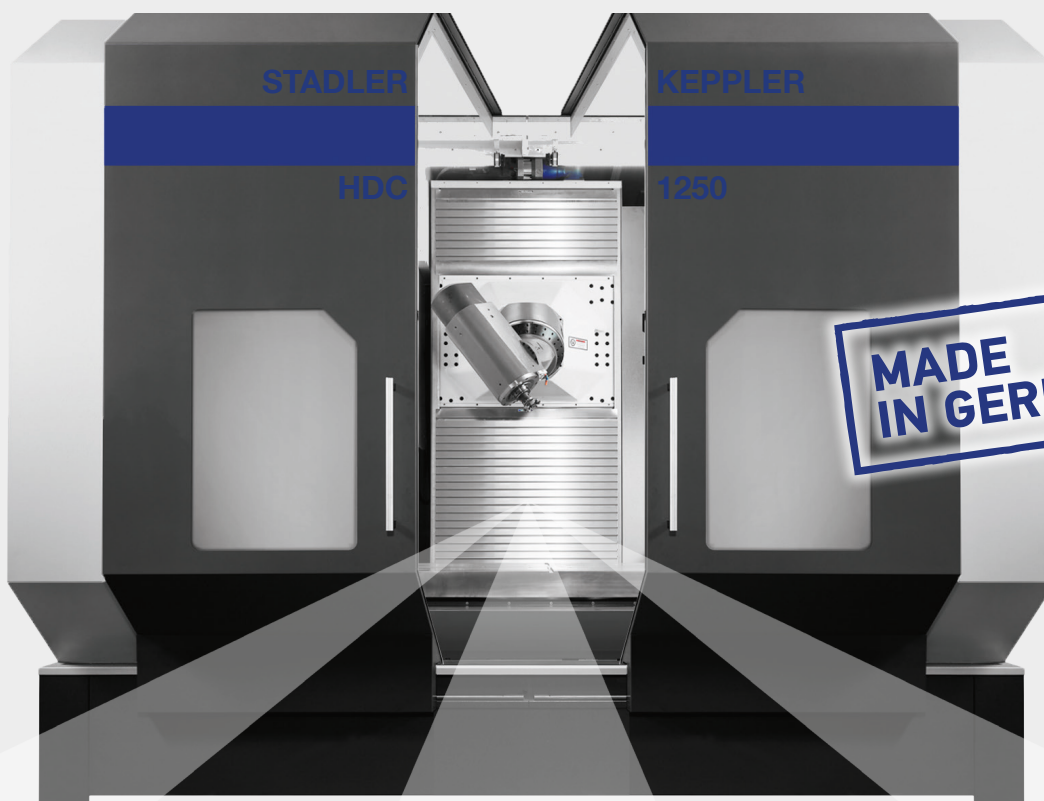
HOCHDYNAMISCH FRÄSEN UND SCHWERE ZERSPANUNG -

FÜR JEDEN ANWENDUNGSBEREICH DIE BESTE LÖSUNG

**STADLER
KEPPLER**

MASCHINENBAU

Darstellung ohne Palettenwechsler



FLEXIBILITÄT

2-Achs-NC-
Universal-
Fräskopf

DYNAMIK

5m/s^2
50m/min

POWER

$F_{\text{max}} (X/Y/Z)$
15.000 N

6-Achs

Universal-Bearbeitungscenter

HDC

Paletten-
wechsler

WILLKOMMEN BEI **STADLER KEPPLER**

Präzision und Wirtschaftlichkeit in

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.

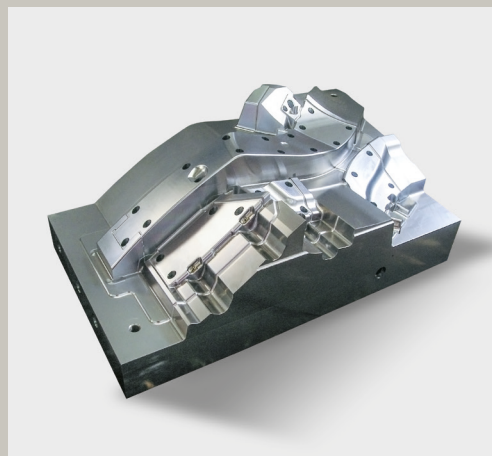


der Metallbearbeitung

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.

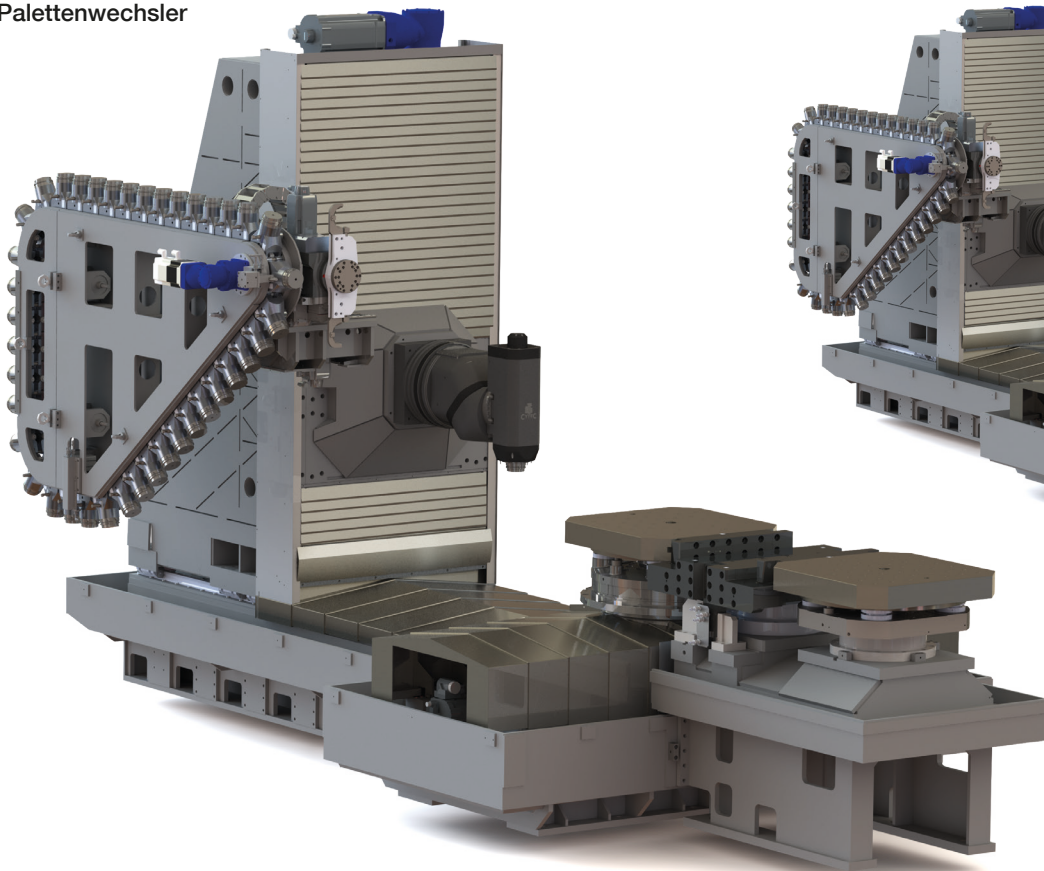
Keine Kompromisse

Als schwäbischer Hersteller von Werkzeugmaschinen steht Qualität an erster Stelle. Daher werden STADLER KEPLER-Maschinen ausschließlich am Produktionsstandort Deutschland gefertigt. So steht auch bei der Wahl der Lieferanten die Qualität im Vordergrund, und dabei werden keine Kompromisse getroffen.

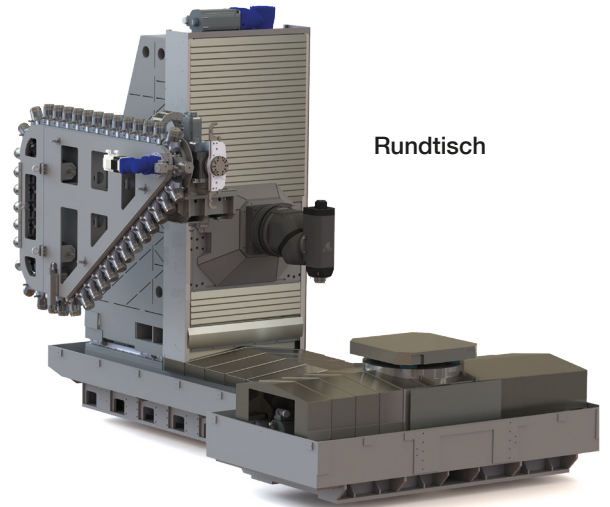
Welcher Philosophie folgen Sie?

Ob hochdynamisches Fräsen oder schwere Zerspanung, durch die Auswahlmöglichkeit bei den Fräseinheiten ist die HDC 1250 universell einsetzbar und für alle Bearbeitungsaufgaben bestens geeignet.

Palettenwechsler



Rundtisch

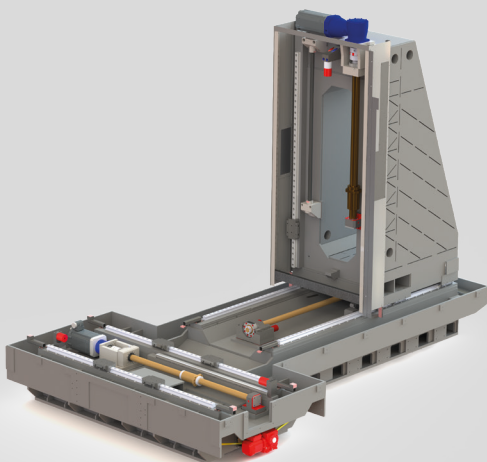


Modulbaukasten HDC 1250

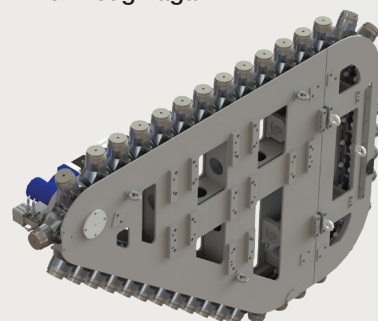
Der thermo-symmetrische Grundaufbau sowie der durch Mineralguss gedämpfte Y-Ständer und Z-Schlitten bieten exzellente Stabilität für eine hochdynamische Zerspanung. Dadurch ist die HDC 1250 wie geschaffen für schwerste Zerspanung und hervorragende Bearbeitungsqualität.

Für noch flexiblere Einsatzbereiche bieten wir Ihnen die HDC als Modulbaukasten an.

Basiseinheit

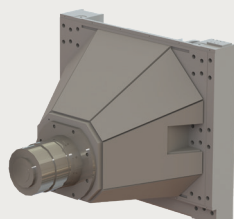


Werkzeugmagazin

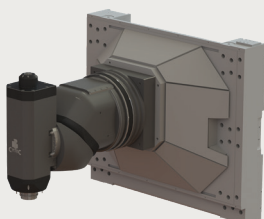


Kettenmagazin 40 / 60 / 80 / 100 WZ
HSK100 / Werkzeugmagazin

Fräseinheit

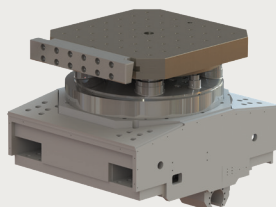


Horizontalspindel

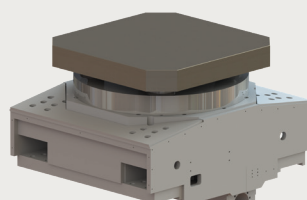


2-Achs-Fräskopf

Werkstückträger

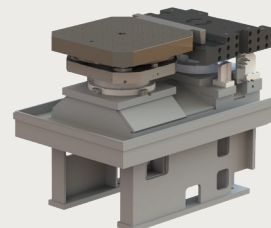


Rundtisch mit Palette

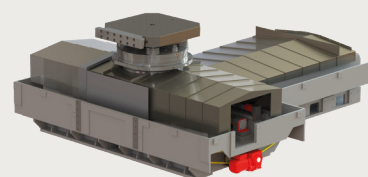


Rundtisch mit Plattenfeld

Beladeeinrichtung

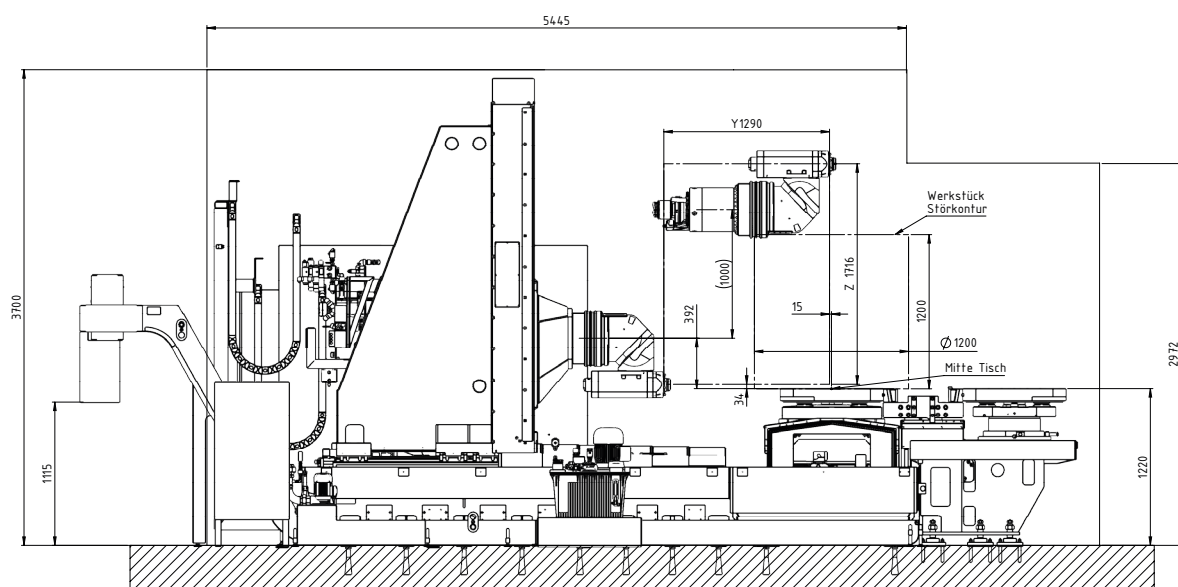


Beladeplatz mit Palettenwechsler

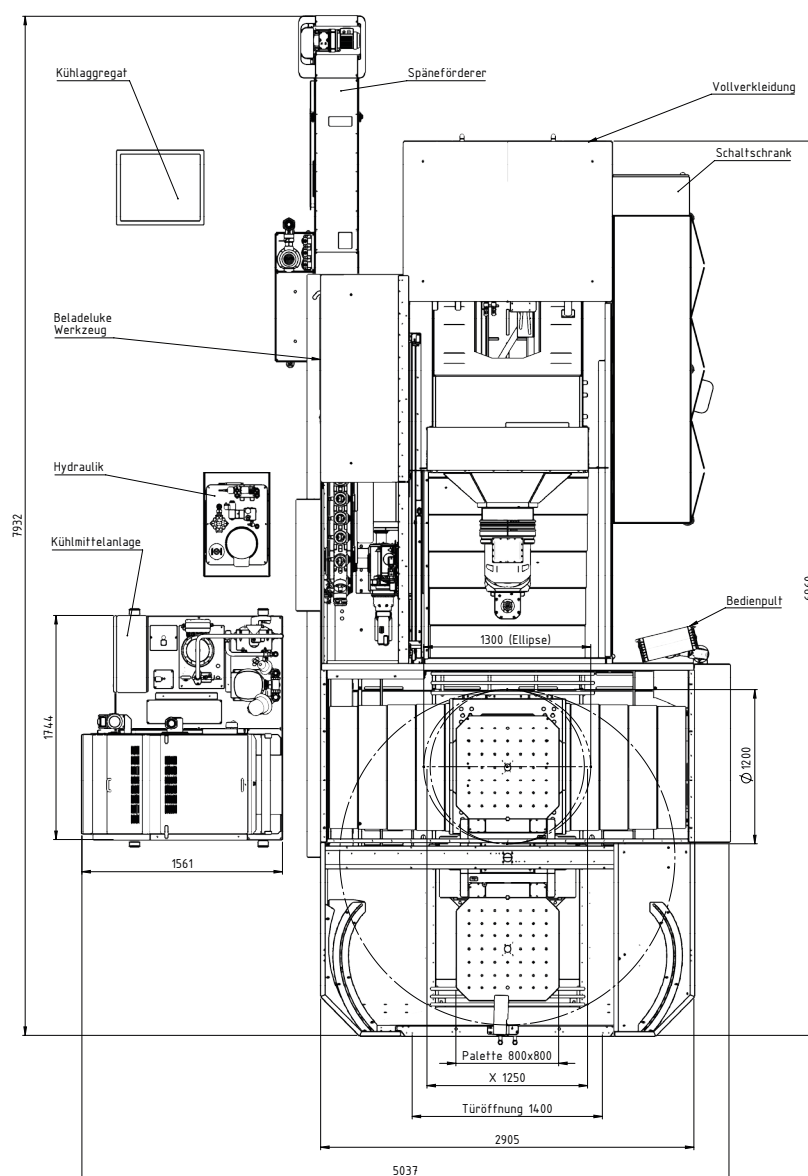


Direktbeladung

Auch für große Aufgaben bestens



gerüstet



Teilefertigung so erfolgreich wie

Im Formenbau sind Präzision, Vielseitigkeit und 5-Seiten-Bearbeitung ein absolutes Muss. In allen Punkten überzeugt diese Maschine von STADLER KEPPLER 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
- Tischbeladung bis 3 t
- Späneförderer Y-Bett auch nachrüstbar
- Temperaturkompensation der Motorspindel
- IKZ-Erhöhung auf 60 bar
- Wartungsfreier Öl-Emulsionsabscheider für Vollumhausung
- Abblaseeinrichtung durch Spindelmitte
- Abblaseeinrichtung außen
- Waschpistole/Luftpistole
- Minimalmengenschmierung durch die Spindel
- Messtaster
- Werkzeugbruchüberwachung
- Werkzeugcodierung
- Rotierende Sichtfenster
- Bettbahnspülung
- Handbedienmodul
- Horizontale Getriebespindel mit bis zu 2.500 Nm
- Rundtisch mit kundenspezifischen Abmessungen
- Gekühlte Lagersitze
- Kinematisches Vermessen der Rundachsen
- Sonderausführungen nach Kundenwunsch

Maschinentisch

- Rundtisch mit wartungsfreiem Torqueantrieb
- hohe Zuladung bis 3 t
- Mehrseitenbearbeitung in einer Aufspannung
- bei horizontaler Schrapp-Bearbeitung günstiger Späneabfall

Simultane 5-Achs-Bearbeitung

Hohe Eilganggeschwindigkeiten bis zu 50 m/min

Fräskopf

- 1-Achs Fräskopf (S6) 525 Nm HSK 100
- 2-Achs-Fräskopf (S6) 220 Nm HSK 100
- 2-Achs-Fräskopf (S6) 140 Nm HSK 100 / HSK 63
- Horizontalspindel (S6) 526 Nm HSK 100

- weitere Spindel-, Kopftypen nach Kundenwunsch

Direkte Messsysteme

Werkzeugmagazin

- vollautomatische Bearbeitung mit 40/60/80/100 Werkzeugen
- Optional bis 800 mm lange Werkzeuge

Mineralgussgedämpfter Y-Ständer und Z-Schlitten

- exzellente Stabilität für eine hochdynamische Zerspanung

Führungssysteme (X-, Y-, Z-Achse)

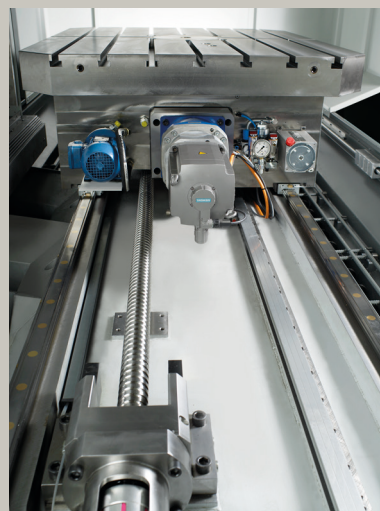
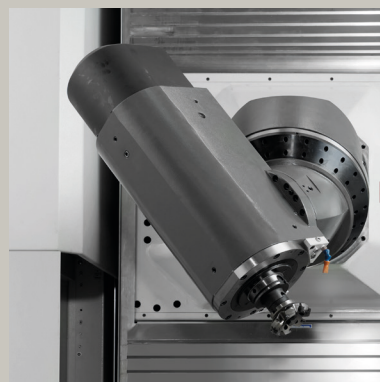
- Rollen-Linearführungen vorgespannt, zentralgeschmiert
- | | |
|-------------------------|--------|
| Baugröße X, Y, Z | 55 |
| Führungswagen (X-Achse) | 6 Stk. |
| Führungswagen (Y-Achse) | 4 Stk. |
| Führungswagen (Z-Achse) | 4 Stk. |

Achsantriebe (X-, Y-, Z-Achse)

- Präzisions-Kugelgewindetrieb, vorgespannt, zentralgeschmiert
- | | |
|--------------------------------------|---------|
| Durchmesser x Steigung (X-, Y-Achse) | 60 x 40 |
| Durchmesser x Steigung (Z-Achse) | 80 x 40 |

Serienmäßig

- Alle Achsmotoren wassergekühlt
- Schaltschrankkühlung wassergekühlt über Zentralkühlaggregat (wartungsfrei)
- Y-Achse für Nachrüstung Späneschnecken vorbereitet



Steuerung, Bedienung und Wartung

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

Dynamik und Effizienz

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



Siemens 840 D SL



Heidenhain TNC 640

Zusätzlicher Funktionsumfang

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

Überzeugende Daten

TECHNISCHE DATEN

PALETTENWECHSLER

RUNDTISCH

Arbeitsbereich

X-Achse (mm)	1.250	1.250
Y-Achse (mm)	1.290	1.290
Z-Achse (mm)	1.000	1.000

Maschinentisch

Tischgrösse (mm)	800 x 800	800 x 800
Störkreis	Ø 1.200	Ø 1.400
Zuladung (kg)	1.250 (opt. 2.000)	1.500 (opt. 3.000)
Palettenwechselzeit (s)	13	-

Vorschubgeschwindigkeit

max. Eilgangsgeschwindigkeiten X/Y/Z (m/min)	50	50
max. Achsbeschleunigung X/Y/Z (m/s²)	5	5
max. Vorschubkraft X/Y/Z (N)	15.000	15.000

2-Achs-NC-Fräskopf - Technische Daten

Schwenkbereich A-Achse	+ - 185°	+ - 185°
Schwenkbereich B-Achse	+ - 200°	+ - 200°
Hauptantrieb Motorspindel HSK100 / SK50		
Nennleistung S1 / S6 (kW)	34 / 43	34 / 43
Nennmoment S1 / S6 (Nm)	160 / 220	160 / 220
max. Drehzahl (U/min)	10.000 (16.000)	10.000 (16.000)

Horizontalspindel - Technische Daten

Hauptantrieb Motorspindel HSK100 / SK50		
Nennleistung S1 / S6 (kW)	50 / 65	50 / 65
Nennmoment S1 / S6 (Nm)	405 / 526	405 / 526
max. Drehzahl (U/min)	8.000	8.000
Option:		
Nennleistung S1 / S6 (kW)	80 / 100	80 / 100
Nennmoment S1 / S6 (Nm)	1.270 / 1.590	1.270 / 1.590
max. Drehzahl (U/min)	7.000	7.000

2-Achs-NC-Fräskopf - Technische Daten

Schwenkbereich A-Achse	+ - 185°	+ - 185°
Schwenkbereich B-Achse	+ - 200°	+ - 200°
Hauptantrieb Motorspindel HSK100 / HSK63		
Nennleistung S1 / S6 (kW)	42 / 55	42 / 55
Nennmoment S1 / S6 (Nm)	127 / 140	127 / 140
max. Drehzahl (U/min)	16.000	16.000

Werkzeugmagazin-Kette

Werkzeugplätze	40 / 60 / 80 / 100	40 / 60 / 80 / 100
Werkzeugwechselzeit (s)	16	16
Max. Werkzeuglänge HSK100 / SK50 (mm)	450 / 800	450 / 800

Regalmagazin größer 100 Plätze nach Kundenwunsch

Werkzeugwechselzeit (s)	16	16
-------------------------	----	----

Steuerung

Bahnsteuerung	Heidenhain TNC 640	Heidenhain TNC 640
Optional	Siemens 840D SL	Siemens 840D SL



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



STADLER KEPPLER MASCHINENBAU GMBH

Max-Eyth-Straße 9

72793 Pfullingen (Germany)

Tel: +49 7121 9776 0

Fax: +49 7121 9776 45

info@stadler-kepler.de

www.stadler-kepler.de