

HDC 3000

VORSPRUNG IM
FORMEN- UND MASCHINENBAU

**STADLER
KEPPLER**

MASCHINENBAU

**MADE
IN GERMANY**

STADLER

HDC

KEPPLER

3000

HDC in Vollverkleidung (Option)

FLEXIBILITÄT

2-Achs-NC-
Universal-
Fräskopf

DYNAMIK

4m/s^2
45m/min
mit Dynamikpaket

POWER

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

5-/6-Achs

Universal-Bearbeitungscenter

HDC

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

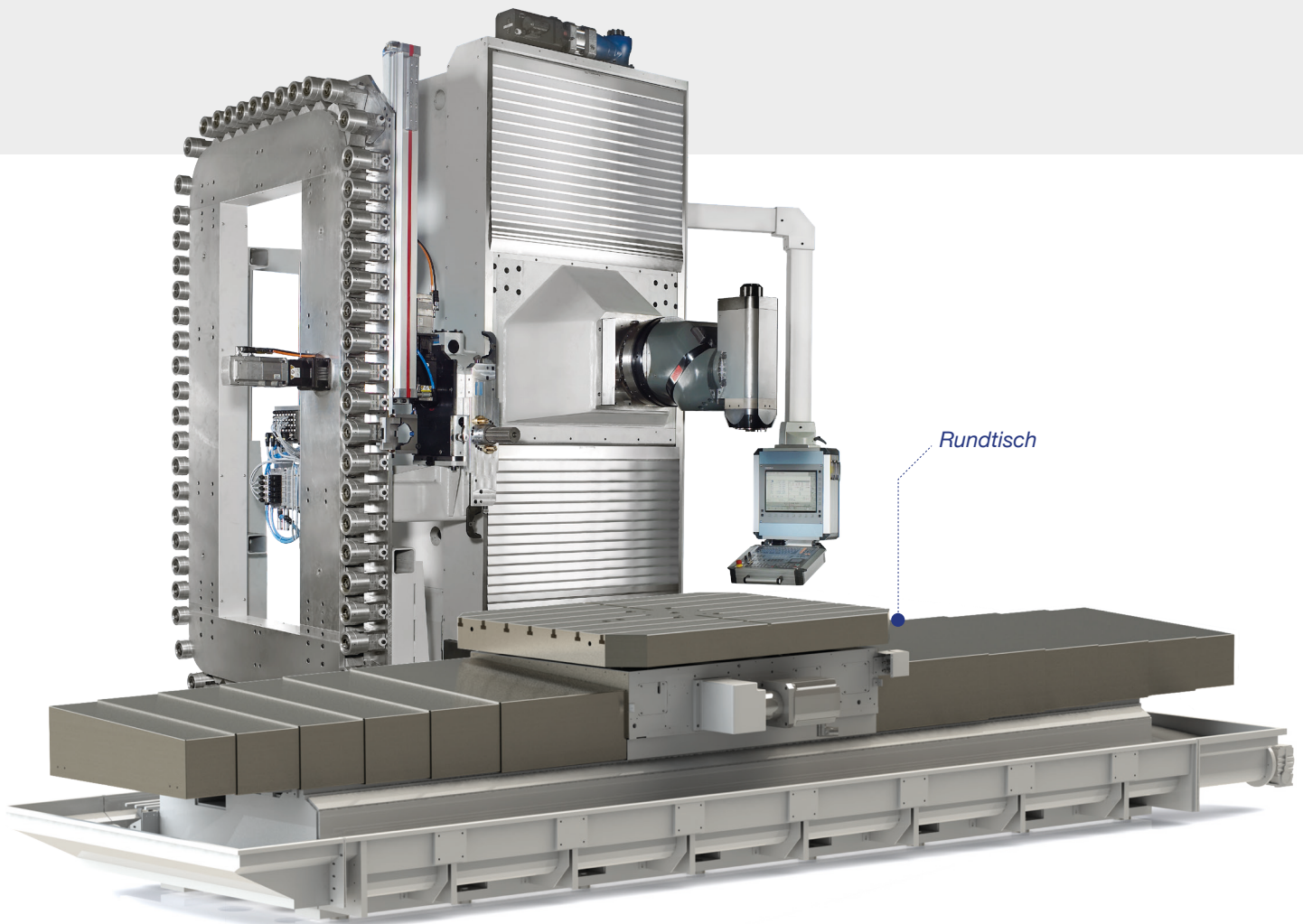
Visionär und dabei immer ganz nah am Kunden. Kreativ und dabei immer hundertprozentig praxisorientiert: Die weitsichtigen STADLER KEPPLER-Experten verstehen es perfekt, maschinelle Innovationen entsprechend Ihren spezifischen Bedürfnissen zu realisieren. Leistungsfähige Technik, mit der Sie Ihre individuellen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

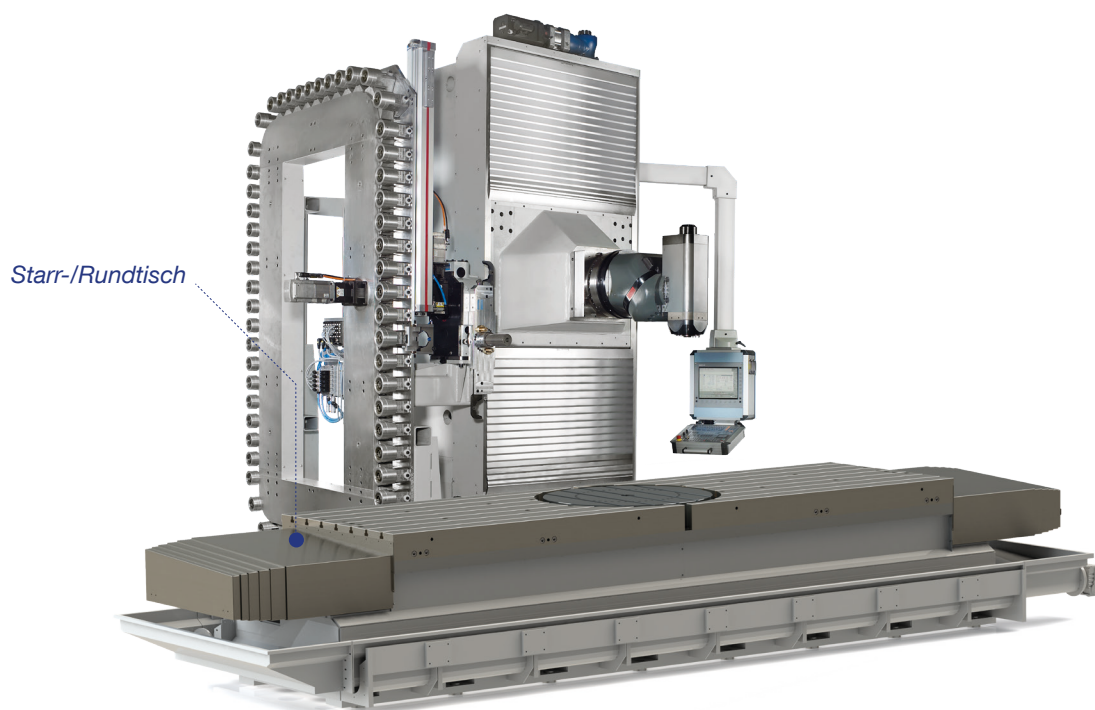
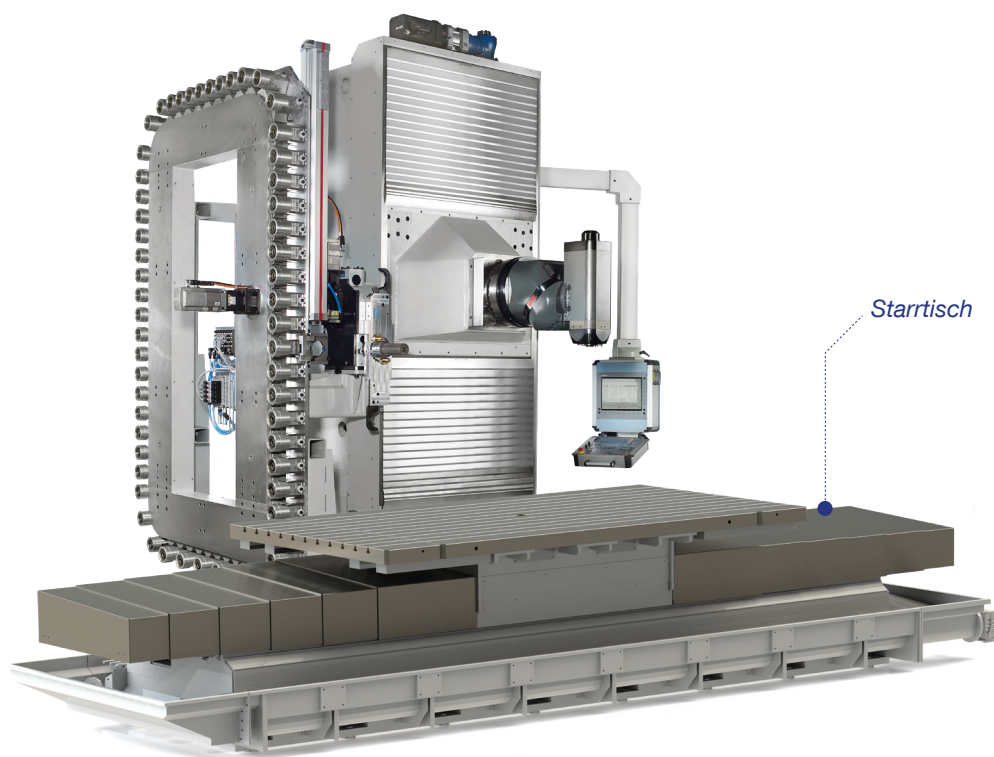
Geschaffen für den anspruchsvollen

Flexibilität trifft Effizienz - so lässt sich diese technische Meisterleistung aus dem Hause STADLER KEPPLER beschreiben. Modernes Design, beeindruckende Leistungsdaten und ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis machen dieses Universal-Bearbeitungscenter zur perfekten Lösung, wenn es um die präzise Teilebearbeitung im Formen- und Maschinenbau geht.



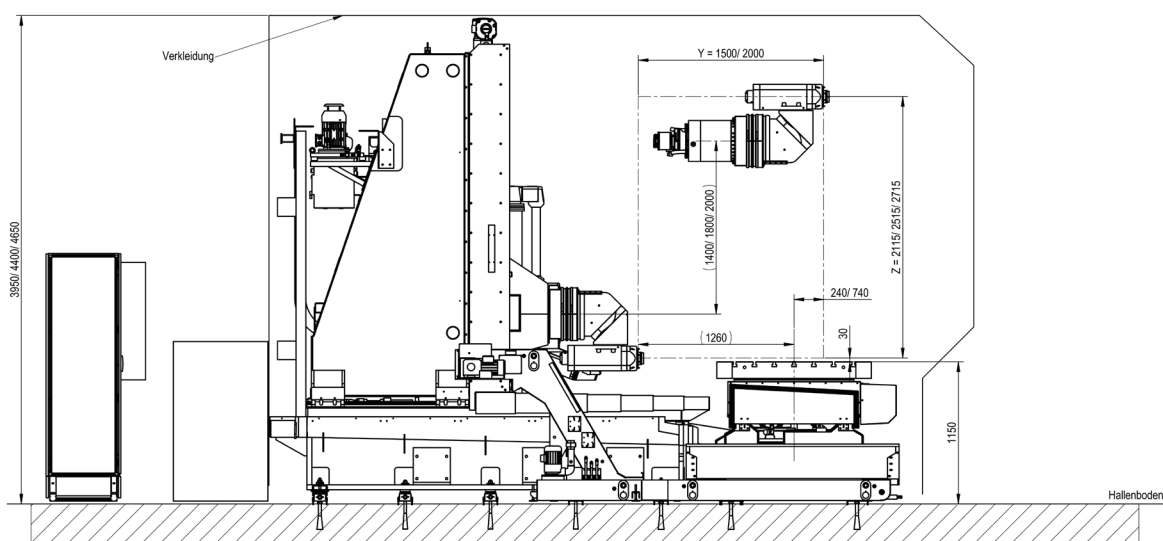
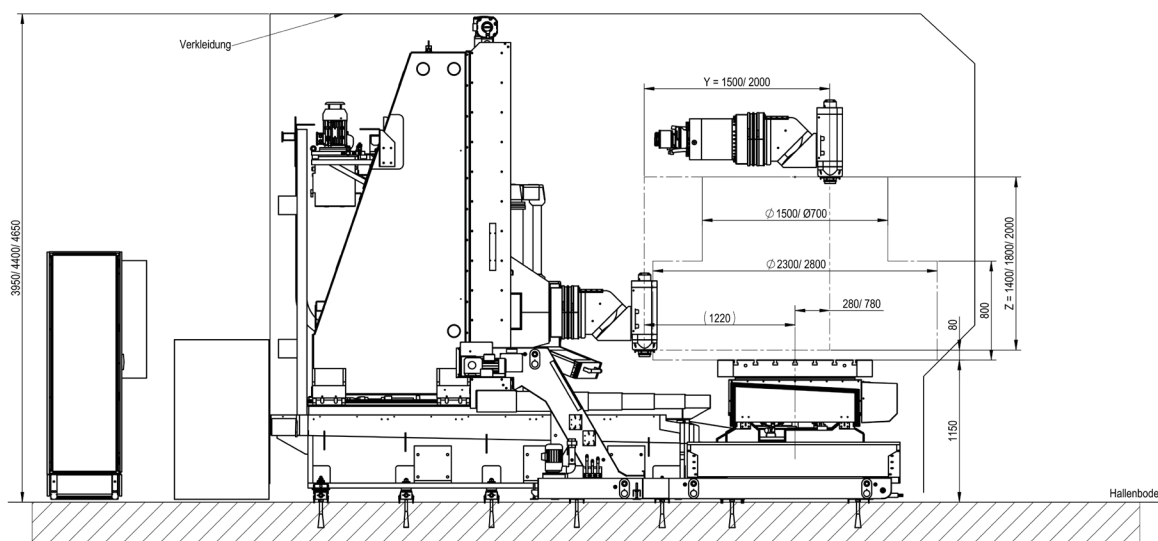
Rundtisch

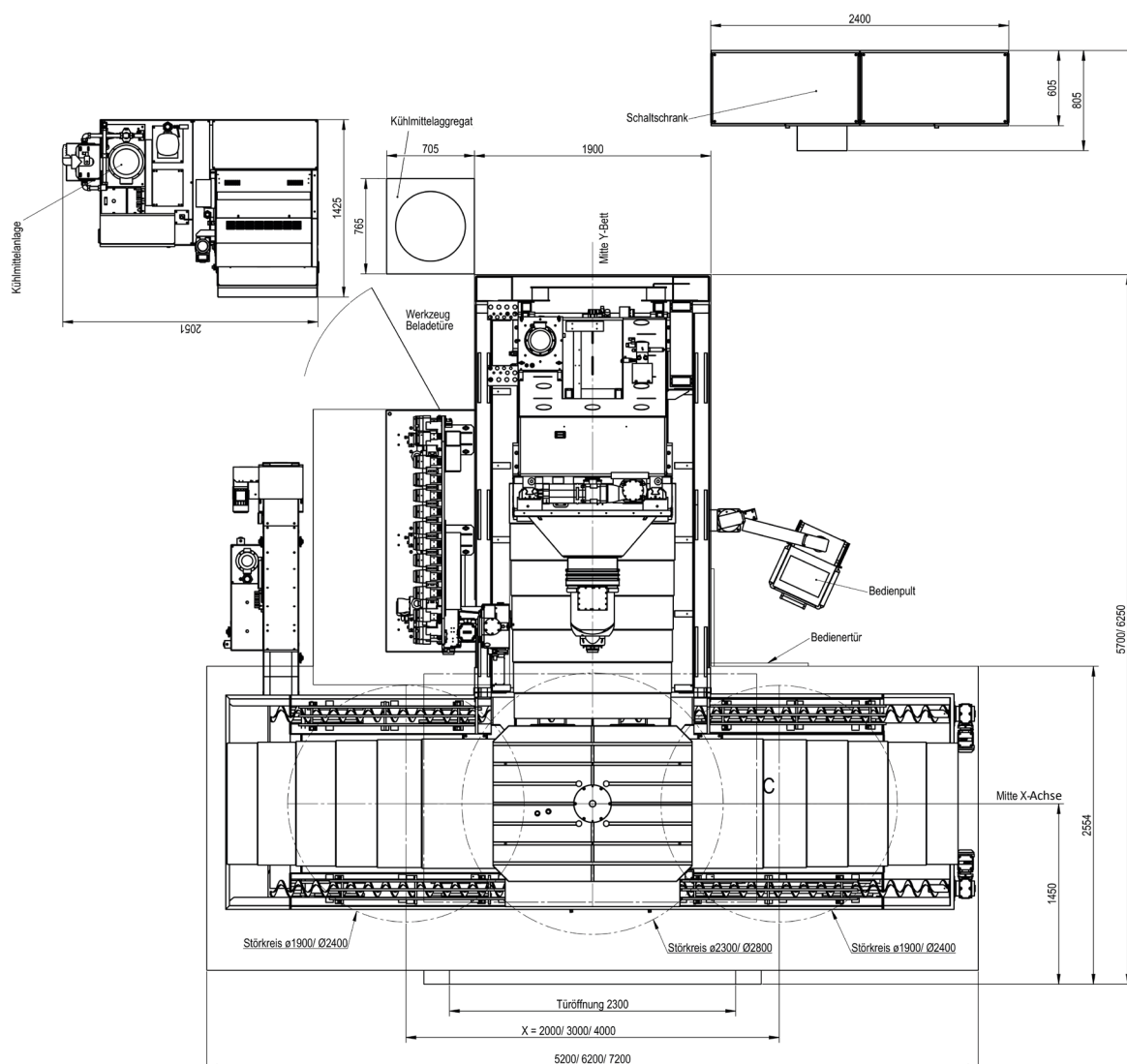
vollen Formen- und Maschinenbau



Auch für große Aufgaben bestens

06-07





Teilefertigung so erfolgreich wie

Im Formenbau 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
- Tischbeladung bis 10 t
- Störkreiserweiterung bis Ø 3.600 mm
- Späneförderer Y-Bett auch nachrüstbar
- Dynamikpaket 45m/min, 4 m/s², Zahnstangenantrieb X-Achse, Verstärkte Antriebe Y, Z-Achse
- Temperaturkompensation der Motorspindel
- IKZ-Erhöhung auf 60 bar
- Wartungsfreier Öl-Emulsionsabscheider für Vollumhausung
- Abblaseeinrichtung durch Spindelmitte
- Abblaseeinrichtung außen
- Waschpistole / Luftpistole
- Minimalmengenschmierung durch Spindel
- Werkstück-Messsystem (Taster)
- Werkzeugbruchüberwachung
- Werkzeugcodierung
- rotierende Sichtfenster
- Bettbahnspülung
- Handbedienmodul
- Mehrfach Palettenwechselsysteme
- Medienschnittstelle in Tischmitte
- Nullpunktspannsysteme
- Sonderausführungen nach Kundenspezifikationen

Maschinentisch

- Rundtisch mit Schneckenantrieb, hochdynamischem Doppelantrieb oder wartungsfreiem Torquemotor
- hohe Zuladung bis 10 t
- Mehrseitenbearbeitung in einer Aufspannung
- bei horizontaler Schrubb-Bearbeitung günstiger Späneabfall

Simultane 5-Achs-Bearbeitung

Hohe Eilganggeschwindigkeiten bis zu 45m/min bei Dynamik-Paket

Fräskopf

- 1-Achs-NC-Fräskopf 525 Nm (S6), 7.000 Upm
- 2-Achs-NC-Fräskopf 220 Nm (S6), 10.000 Upm
- HSK100 / SK50

- 2-Achs-NC-Fräskopf 140 Nm (S1), 15.000 Upm
- HSK 63 / HSK 100

- weitere Spindel-, Kopftypen nach Kundenwunsch

Direkte Messsysteme

- Heidenhain, druckluftbeaufschlagt

Mineralgussgedämpfter Y-Ständer und Z-Schlitten

- exzellente Stabilität für eine hochdynamische Zerspanung

Führungssysteme (X-, Y-, Z-Achse)

- Rollen-Linearführungen vorgespannt, zentralgeschmiert
- | | |
|-------------------------|--------|
| Baugröße X | 55 |
| Baugröße Y, Z | 65 |
| Führungswagen (X-Achse) | 6 Stk. |
| Führungswagen (Y-Achse) | 4 Stk. |
| Führungswagen (Z-Achse) | 4 Stk. |

Werkzeugmagazin

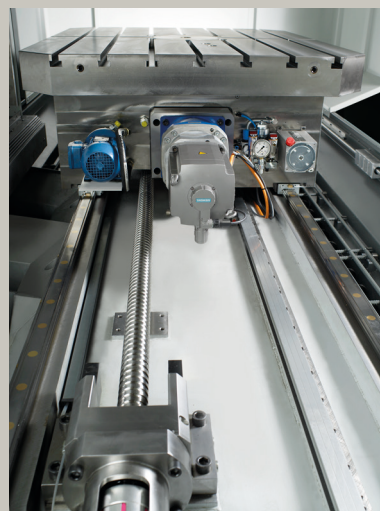
- Kettenmagazin mit 40 / 60 / 80 / 100 Plätzen
- Regalmagazin größer 100 Plätze nach Kundenwunsch

Maschinenbett in Schweißkonstruktion

- Eigensteifer Grundaufbau mit hoher mechanischer und thermischer Stabilität für höchste Genauigkeit
- Konstante Lastverteilung für gleichmäßige Fundamentbelastung
- Formstabil auch bei hoher statischer und dynamischer Belastung
- Gewichtsreduzierte Verrippung für optimales Verhältnis Steifigkeit zu Masse

Serienmäßig

- Alle Achsmotoren wassergekühlt
- Lagerung X-Achse wassergekühlt
- Schaltschränkkühlung wassergekühlt über Zentralkühlaggregat (wartungsfrei)
- Y-Achse für Nachrüstung Späneschnecken vorbereitet
- Werkzeuglänge ~ 800 mm



Überzeugende Daten

TECHNISCHE DATEN

RUNDTISCH

Arbeitsbereich

X-Achse (mm)	2000 / 3000 / 4000
Y-Achse (mm)	1500 / 2000 / 2500
Z-Achse (mm)	1400 / 1800 / 2000

Maschinentisch

Tischgrösse (mm)	1250 x 1600
Störkreis	Ø 2.300 / Ø 2.800 / Ø 3.600
Zuladung (kg)	4000 / 6000 / 10000
Drehgeschwindigkeit (U/min)	10
Integrierter Rundtisch (mm)	-
Zuladung (kg)	-

Vorschubgeschwindigkeit

max. Eilgangsgeschwindigkeiten X/Y/Z (m/min)	27 / 30 / 30 / 45 (Dynamik-Paket)
max. programmierbarer Vorschub X/Y/Z (mm/min)	27000 / 30000 / 30000 / 40.000 (Dynamik-Paket)

2-Achs-NC-Fräskopf - Technische Daten

Schwenkbereich A-Achse	+/- 185°
Schwenkbereich B-Achse	+/- 200°
Hauptantrieb Motorspindel	HSK 100 / SK 50
Nennleistung S1 (kW)	34
Nennmoment S1 (Nm)	160
Leistung S6 (kW)	43
Moment S6 (Nm)	220
Nennndrehzahl (U/min)	2000
max. Drehzahl (U/min)	10000

1-Achs-NC-Fräskopf - Technische Daten

Schwenkbereich A-Achse	+/- 185°
Hauptantrieb Motorspindel	HSK 100 / SK 50
Nennleistung S1 (kW)	42
Nennmoment S1 (Nm)	400
Leistung S6 (kW)	55
Moment S6 (Nm)	525
Nennndrehzahl (U/min)	1000
max. Drehzahl (U/min)	7000

2-Achs-NC-Fräskopf - Technische Daten

Schwenkbereich A-Achse	+/- 185°
Schwenkbereich B-Achse	+/- 200°
Hauptantrieb Motorspindel	HSK 100 / HSK 63
Nennleistung S1 (kW)	40
Nennmoment S1 (Nm)	130
Leistung S6 (kW)	43
max. Drehzahl (U/min)	16000

Werkzeugmagazin-Kette

Werkzeugplätze	40 / 60 / 80 / 100
Werkzeugwechselzeit (s)	16
Max. Werkzeuglänge (mm)	800 / 1000

Regalmagazin größer 100 Plätze nach Kundenwunsch

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

Steuerung

Bahnsteuerung	Heidenhain TNC 640
Optional	Siemens 840D SL

Weitere individuelle Maschinenausführungen sind möglich.
Bitte kontaktieren Sie uns. Technische Änderungen vorbehalten.

STARRTISCH

STARRTISCH MIT INTEGRIERTEM RUNDTISCH

2000 / 3000 / 4000	2000 / 3000 / 4000
1500 / 2000 / 2500	1500 / 2000 / 2500
1400 / 1800 / 2000	1400 / 1800 / 2000
2100 x 1200 / 3100 x 1200 / 4000 x 1200	2100 x 1200 / 3100 x 1200 / 4000 x 1200
Ø 2.300 / Ø 2.800	Ø 2.300 / Ø 2.800
6000 / 10000	6000 / 10000
-	40
-	Ø 1000
-	4000
27 / 30 / 30 / 45 (Dynamik-Paket)	27 / 30 / 30 / 45 (Dynamik-Paket)
27000 / 30000 / 30000 / 40.000 (Dynamik-Paket)	27000 / 30000 / 30000 / 40.000 (Dynamik-Paket)
+ - 185°	+ - 185°
+ - 200°	+ - 200°
34	34
160	160
46	43
220	220
2000	2000
10000	10000
+ - 185°	+ - 185°
42	42
400	400
55	55
525	525
1000	1000
7000	7000
+ - 185°	+ - 185°
+ - 200°	+ - 200°
40	40
130	130
43	43
16000	16000
40 / 60 / 80 / 100	40 / 60 / 80 / 100
16	16
800	800
16	16
Heidenhain TNC 640	Heidenhain TNC 640
Siemens 840D SL	Siemens 840D SL



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