

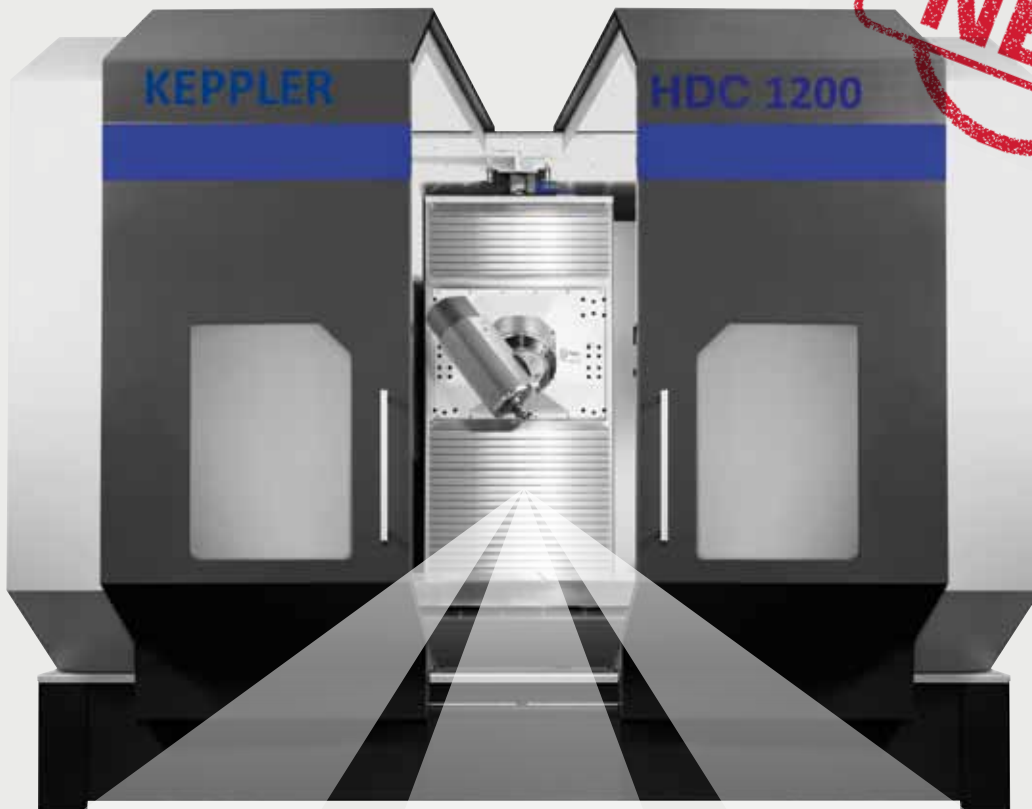
HDC 1200

HOCHDYNAMISCH FRÄSEN
UND SCHWERE ZERSPANUNG –
FÜR JEDEN ANWENDUNGSBEREICH **DIE BESTE LÖSUNG**

KEPPLER
MASCHINENBAU

NEU

Darstellung ohne Palettenwechsler



FLEXIBILITÄT

2-Achs-NC-
Universal-
Fräskopf

DYNAMIK

5 m/s²
50 m/min

POWER

Fmax (X/Y/Z)
15.000 N

6-Achs
Universal-Bearbeitungscenter

HDC
Paletten-
wechsler

Eine Klasse für sich

Die Firma KEPPLER Maschinenbau widmet sich seit der Gründung im Jahr 1965 der Herstellung von maßgeschneiderten Sondermaschinen und innovativen Spannvorrichtungen. Als logische Konsequenz der jahrelangen Erfahrung im Bereich der Metallbearbeitung entstand im Jahre 2007 die erste 6-Achs-Bettfräsmaschine aus dem Hause KEPPLER. Durch kontinuierliche Weiterentwicklung bei der Firma KEPPLER präsentieren wir Ihnen hiermit ein zuverlässiges und innovatives Universal-Bearbeitungscenter.

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



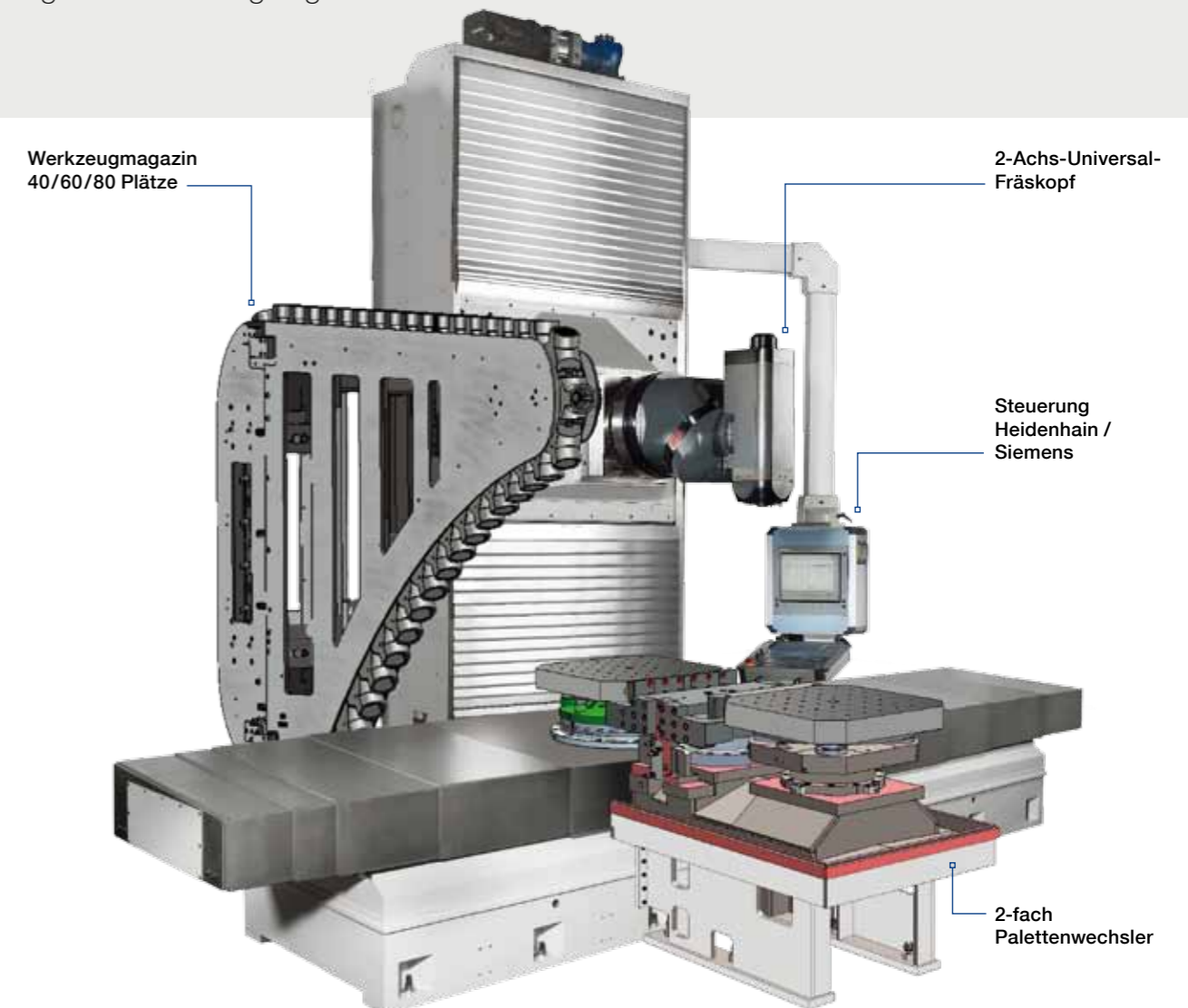
HDC1200P-2014-01-GER · © Karl Keppler Maschinenbau GmbH · Technische Änderungen oder Druckfehler vorbehalten · Maßgeblich für die Ausführung ist die Auftragsbestätigung

Keine Kompromisse!

Als schwäbischer Hersteller von Werkzeugmaschinen steht Qualität an erster Stelle. Daher werden KEPPLER-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 1200 universell einsetzbar und für alle Bearbeitungsaufgaben bestens geeignet.



Vorteile, von denen Sie profitieren

Maschinentisch

- integrierter Rundtisch oder Palettenwechsler
- hohe Zuladung
- Mehrseitenbearbeitung in einer Aufspannung

simultane 5-Achs-Bearbeitung

Fräskopf

- 2-Achs-Fräskopf (S6) 220 Nm oder
- Horizontalspindel (S6) 526 Nm

Hohe Eilganggeschwindigkeiten bis zu 50 m/min

Direkte Messsysteme

Werkzeugmagazin

- vollautomatische Bearbeitung mit 40/60/80 Werkzeugen

Mineralgussgedämpfter Y-Ständer und Z-Schlitten

- exzellente Stabilität für eine hochdynamische Zerspanung

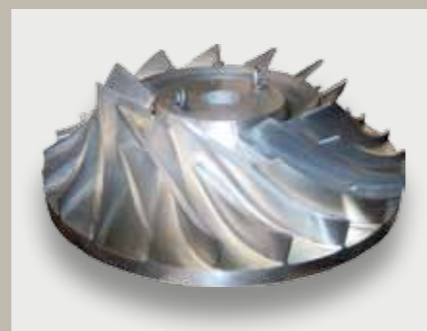
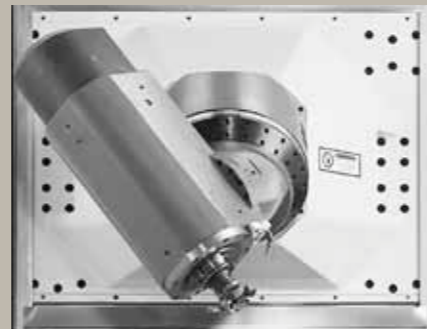
Führungssysteme (X-, Y-, Z-Achse)

- 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

Maschinengenauigkeit nach VDI/DGQ 3441

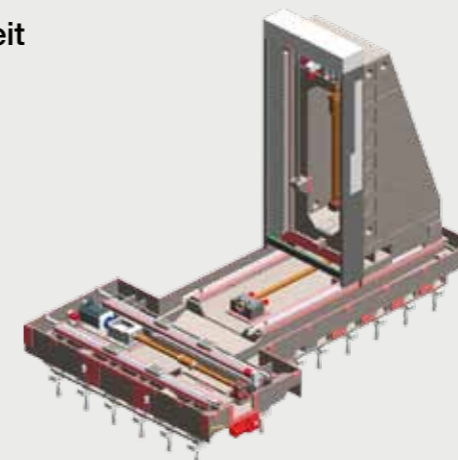


Modulbaukasten HDC 1200

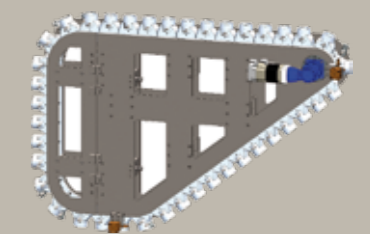
Der thermo-symmetrische Grundaufbau sowie der durch Mineralguss gedämpfte Y-Ständer und Z-Schlitten bieten exzellente Stabilität für eine hochdynamische Zerspanung. Dadurch ist die HDC 1200 wie geschaffen für schwerste Zerspanung und hervorragende Bearbeitungsqualität.

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

Basiseinheit

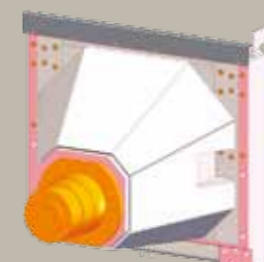


Werkzeugmagazin

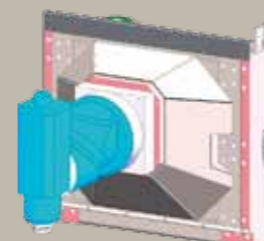


Kettenmagazin 40/60/80 WZ
HSK100 / SK50

Fräseinheit

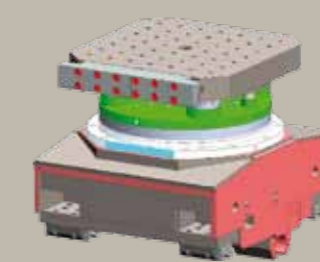


Horizontalspindel

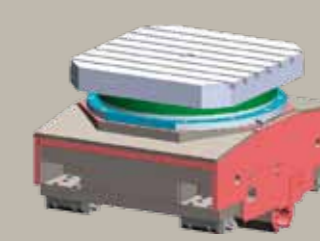


2-Achs-Fräskopf

Werkstückträger



Rundtisch mit Palette



Rundtisch mit Plattenfeld

Beladeinrichtung



Beladeplatz mit Palettenwechsler



Direktbeladung

Überzeugende Daten

HDC 1200 – TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich	
X-Achse (mm)	1.200
Y-Achse (mm)	1.000
Z-Achse RT mit Plattenfeld (mm)	1.000

Maschinentisch	
Tischgröße (mm)	800 x 800
Zuladung (kg)	1.500 (opt. 2.500)
Optional Palettenwechsler	
Palette (mm)	800 x 800
Zuladung (kg)	1.250 (opt. 2.000)
Palettenwechselzeit (s)	13

Vorschubantriebe	
Max. Eilganggeschwindigkeiten X/Y/Z (m/min)	50
Max. Achsbeschleunigung X/Y/Z (m/s ²)	5
Max. Vorschubkraft X/Y/Z (N)	15.000

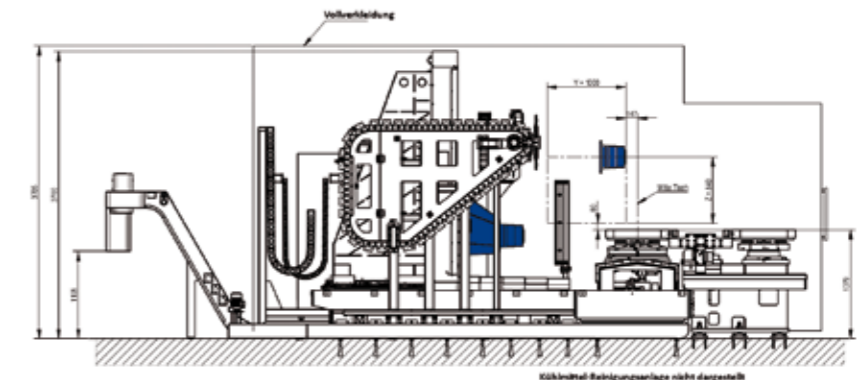
2-Achs-NC-Fräskopf – Technische Daten

Hauptantrieb Motorspindel	
Nennleistung S1 / S6 (kW)	34 / 43
Nennmoment S1 / S6 (Nm)	160 / 220
Max. Drehzahl (U/min)	10.000
Option:	
Nennleistung S1 / S6 (kW)	40 / 46
Nennmoment S1 / S6 (Nm)	127 / 140
Max. Drehzahl (U/min)	16.000

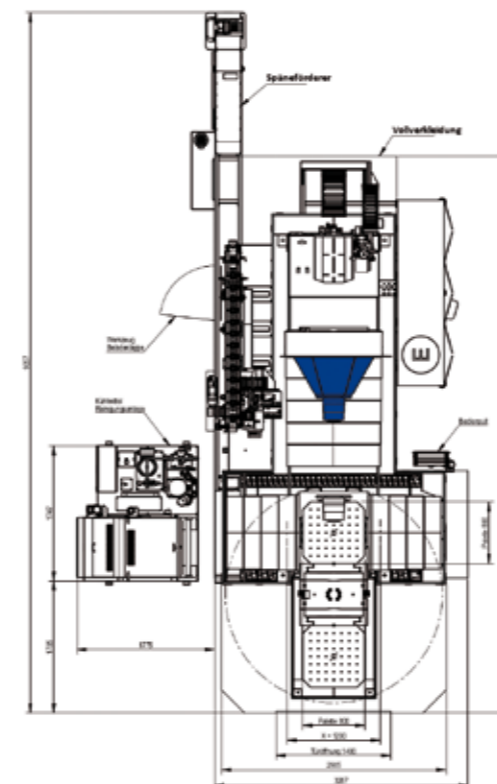
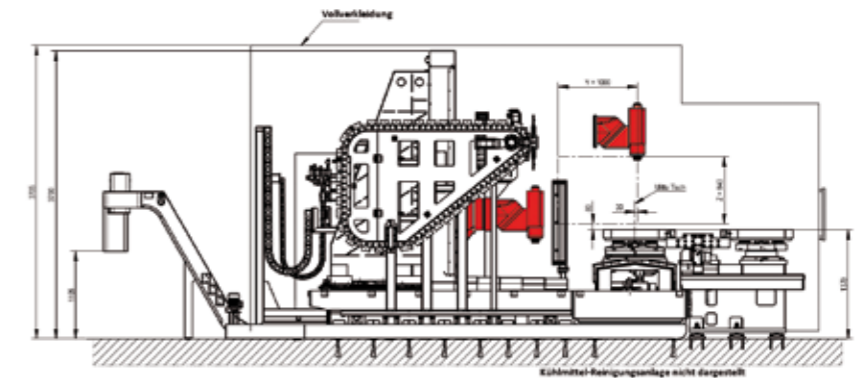
Horizontalspindel – Technische Daten

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

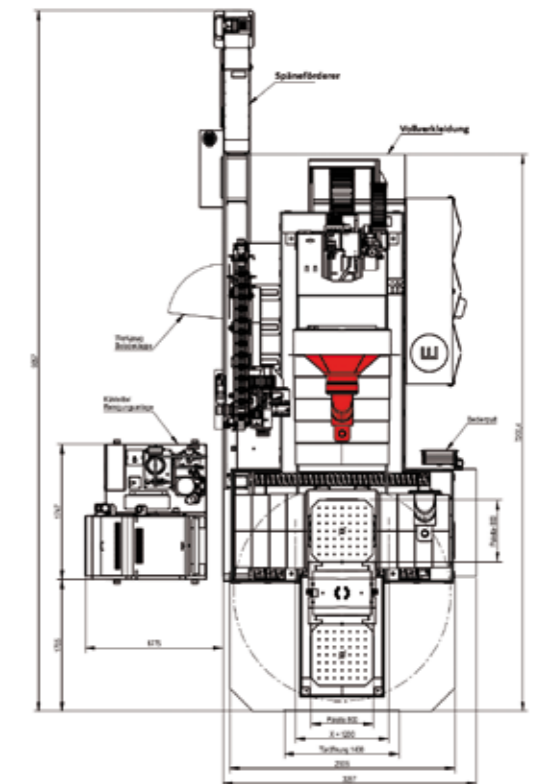
Horizontalspindel



2-Achs-NC-Fräskopf



Horizontalspindel



2-Achs-NC-Fräskopf

Optionen – für mehr Individualität

- Öl-Emulsionsabscheider bei Vollumhausung
- Minimalmengenschmierung durch die Spindel
- Werkzeugcodierung
- Rundtisch mit kundenspezifischen Abmessungen
- Innere Kühlmitteldurchführung durch Spindel – Erhöhung auf 60 bar
- Abblaseinrichtung durch Spindelmitte
- Abblaseinrichtung außen
- Rotierende Sichtfenster
- Bettbahnspülung
- Messtaster
- Horizontale Getriebespindel mit bis zu 2.500Nm
- Handbedienmodul
- Waschpistole
- Werkzeugbruchüberwachung
- Sonderausführungen nach Kundenwunsch
- Gekühlte Lagersitze
- Blaspistole
- Kollisionsüberwachung
- Kinematisches Vermessen der Rundachsen
- Absaugeinrichtung

Steuerung, Bedienung und Wartung

Auch bei der Wahl der Steuerung setzt 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



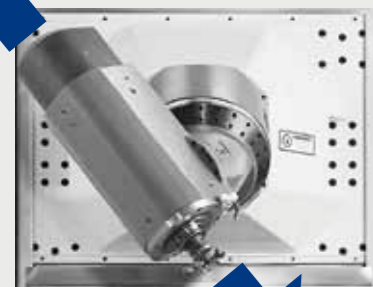
Heidenhain iTNC 530 HSCI

Zusätzlicher Funktionsumfang

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

KEPPLER – einfach clever

Bei der Entwicklung der HDC wurde großes Augenmerk auf Zugänglichkeit gelegt, um im Wartungs-/Reparaturfall den Aufwand so gering wie möglich zu halten. Die optionale Kollisionsüberwachung bietet eine sehr hohe Crash-Sicherheit. Sollte wider Erwarten dennoch ein Defekt an der Spindel auftreten, so stehen Ihnen unsere kompetenten Elektrotechniker und Maschinenbauer mit Rat und Tat zur Seite.

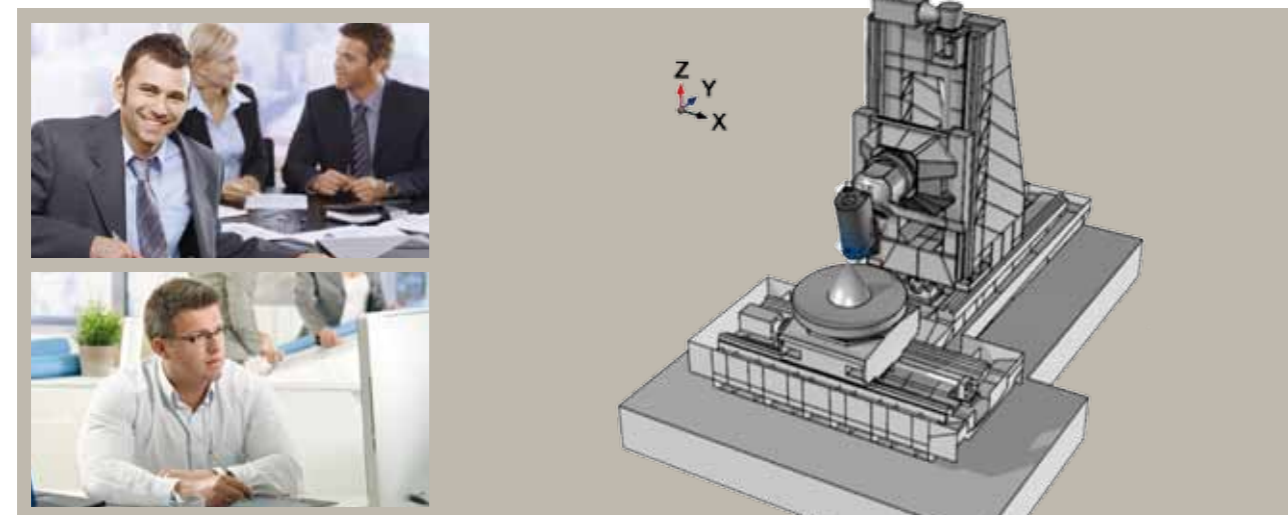


MTTR: Mean Time To Repair
(Durchschnittliche Reparaturzeit)

Wechselzeit (Spindeleinheit) 6 Stunden

Durch konsequente **Forschung** und **Weiterentwicklung** sind wir in der Lage noch besser auf Ihre Wünsche und Anforderungen einzugehen.

Für Ihren Erfolg setzen sich bei uns täglich über 100 engagierte Spezialisten in Konstruktion, Softwareentwicklung, Fertigung und Montage ein und bieten Ihnen flankierend den geschätzten KEPPLER-Service.



Auf Sie zugeschnitten

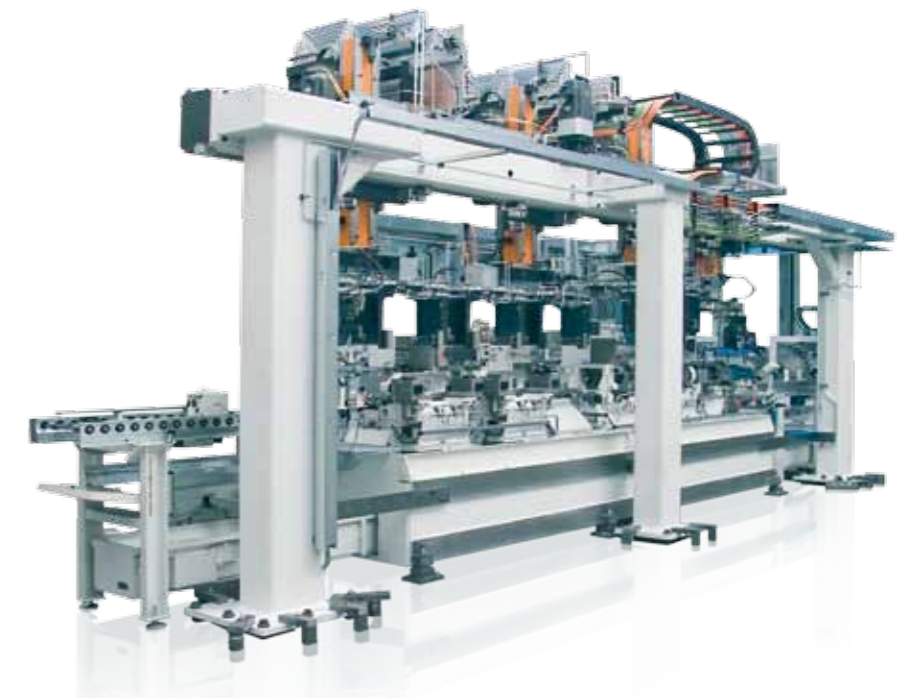
Sprechen Sie mit uns über Ihre Anforderungen:

- K**ernanforderung an die Maschine
- E**igenschaften der Maschine / Optionen
- P**roduktionsumfeld
- P**roduktionsmittel
- L**eistungsdaten der Maschine
- E**inpassung der Maschine an die örtlichen Gegebenheiten
- R**estlicher Maschinenpark

Nutzen Sie unser Erfolgsprogramm

Neben herausragenden 5/6-Achs-Universal-Bearbeitungszentren und Fahrständermaschinen bieten wir Ihnen maßgeschneiderte Komponenten, hydraulisch-vollautomatische Vorrichtungen, anwendungsspezifische Umbauten und ein umfangreiches Service-Paket.

- MASCHINENBAU
- WERKZEUGMAGAZINE
- PALETTENWECHSLER
- VORRICHTUNGEN
- RETROFITTING
- SONDERMASCHINEN



KEPPLER

Ein Synonym für Service
und Kundenkompetenz



Von **A** wie Automobilhersteller bis **Z** wie Zulieferer: Unser Know-how und unsere umfassende Denkweise spiegeln sich in der beeindruckend großen Bandbreite unserer Kunden wider. Ob Einzelfertiger oder Weltkonzern – wir eruieren die Belange eines jeden Kunden. Wir machen seine Belange zu unseren und bieten ihm eine investitionssichere, effiziente, individuelle und absolut zuverlässige Lösung – und das weltweit!

Branchen



Automotive



Maschinenbau



Erneuerbare
Energien



Luft- und Raumfahrt



Papiermaschinen /
Druckindustrie



KARL KEPPLER MASCHINENBAU GMBH

Max-Eyth-Straße 9

72793 Pfullingen (Germany)

Tel: +49 (0) 7121 9776-0

Fax: +49 (0) 7121 9776-45

info@keppler-maschinenbau.de

www.keppler-maschinenbau.de

