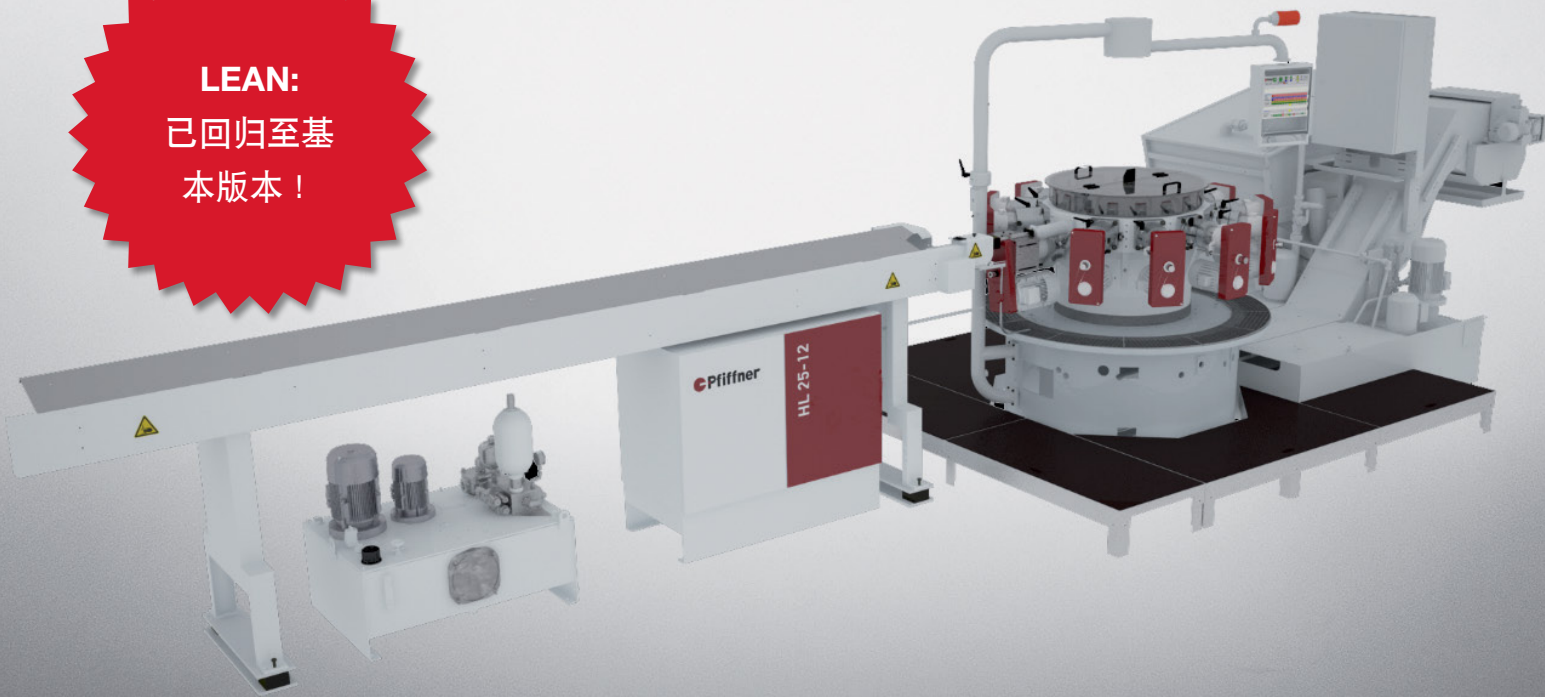


**LEAN:**  
已回归至基  
本版本！



## 新式 Hydromat® LEAN 机型 大批量生产中的理想入门级机型

### HL 25-12 **LEAN<sup>basic</sup>**: 已回归至基本版本。

Pfiffner 回转机床利用传统的强制控制型 Pfiffner 液压阀实现了最短的节拍时间和最高的生产能力。

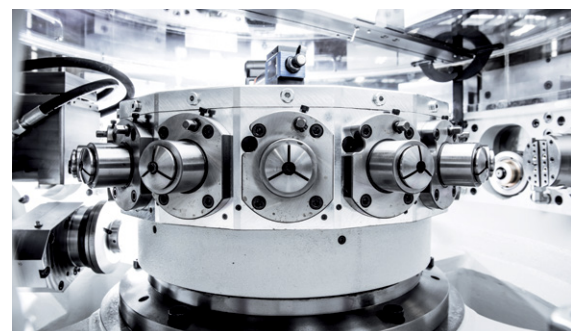
与凸轮控制型机床类似，HL 25-12 可以在一秒内生产简单、直径最大可达 25 mm 的精密部件，极为经济。











同样在操作简单的 PLC 控制系统与经验证的、价格低廉的 LEAN 单元的基础上，HL 25-12 成为理想的入门级机床。

### HLC 25-12 **LEAN<sup>hybrid</sup>**: 利用 CNC 实现了更多的可能性。

新推出的 HLC 25-12 LEAN<sup>hybrid</sup> 结合了液压强制控制型回转机床无与伦比的生产能力与适用于复杂加工过程、不可放弃的 CNC 技术。Bosch MTX 控制系统允许选配最多 12 个 CNC 轴(最多 4 个 CNC 站位)。

带有 Sercos-III 总线的现代化数字驱动技术结合了轴调节阀和带有 Bosch MTX、转速可变的主轴驱动装置。含 CNC 选项的可能应用：轮廓车削、轮廓铣削、夹具补偿、4 轴内插等。



功能	HL 25-12 <i>LEAN<sup>basic</sup></i>	HLC 25-12 <i>LEAN<sup>hybrid</sup></i>	HC-Line <i>EPIC<sup>plus</sup></i>
 用于直观操作的 <b>PLC</b> 控制系统	●	—	
 适用于最多 <b>4</b> 个加工站位的控制系统 (或最多 <b>12</b> 个 <b>CNC</b> 轴)	—	●	
 适用于所有轴的 <b>CNC</b> 控制系统	—	—	●
 转速可变的主轴驱动装置	—	●	●
 用于圆形回转工作台和进刀轴的可靠液压驱动技术	●	●	●
 借助 <b>Hirth</b> 齿轮确保了最高的回转工作台精度	●	●	●
 <b>CNC</b> 应用如: 轮廓铣削、轮廓车削、螺纹切割等	—	○	●
 模块化的机床设计	●	●	●
 与控制系统集成一体的配置器确保了最短的装调时间	—	—	●
 为工业 <b>4.0</b> 应用做好准备	—	—	●

● 标准      ○ 选项      — 不可用

技术规格			HL 25-12 HLC 25-12
工件尺寸	圆形棒料	∅	25
	立方体坯件	mm	35 x 35 x 50
	工件长度	mm	100
圆形回转工作台	夹紧站	数量	12
	换挡时间	s	0.5
加工单元的数量	卧式		12
	立式	数量	6
	总计		18
行程	X 轴*	mm	± 8.5
	Y 轴*	mm	± 12.5
	Z 轴	mm	+100
标准布局	尺寸(长 x 宽 x 高)	m	8.9 x 3.3 x 3
	机床重量	t	约 4

\* XY 仅可用于 HLC 25-12

保留技术变更的权利



HLC 25-12 *LEAN<sup>hybrid</sup>* 的操作面板