HOCHGESCHWINDIGKEITS-
PLATTENBEARBEITUNGSANLAGE



1800 / 2500 / 3200

GRÖSSER – SCHNELLER - STÄRKER







Sehr geehrter Geschäftsfreund,

Willkommen in der Welt von Peddinghaus - Der Welt, in der wir danach streben, immer BESSER zu werden.

Wir bei Peddinghaus wollen uns ständig verbessern. Das erkennt man an unseren mehr als 5000 Anlagen rund um die Welt. Stahlbauer können aufgrund unserer Anlagen geringere Kosten und eine erhöhte Produktivität verzeichnen. Warum? Weil sie von Peddinghaus bessere technologische Lösungen, einen besseren Service und bessere Qualität als von jedem anderen Hersteller erhalten. Dies ist nicht leicht zu erzielen, und nicht jedes Unternehmen kann dieselben Garantien geben wie Peddinghaus. Ich bin stolz, dies von uns sagen zu können, weil wir bei Peddinghaus mehr als alle anderen darauf hinarbeiten, unseren Kunden das Beste zu bieten. Ob in Mexico City, Mumbai oder München, alle erhalten denselben Service, dieselben Ersatzteile und einen Kundendienst, der seinesgleichen sucht.

Willkommen bei unseren Partnern - Von der Software über den Service bis hin zum Vertrieb.

Bei Peddinghaus unterhalten wir starke Partnerschaften mit Marktführern, die Ihren Erfolg garantieren. Über unsere Partnerschaft mit führenden Softwareherstellern (wie z.B. Shop Data Systems, Sigmanest, Steel Office, AceCad, Tekla, Fabtrol, Design Data u.v.a.) oder mit Vertriebs- und Serviceunternehmen vor Ort möchten wir erreichen, dass wir Ihnen durch unsere Zusammenarbeit einen besseren Service bieten können.

Willkommen bei der Hochgeschwindigkeits-Plattenbearbeitungsanlage – mehr als nur eine Maschine.

Wenn Sie einen Brenntisch einsetzen, wissen Sie, wie viel Arbeitskräfte, Bodenfläche und Kosten für die Plattenbearbeitung notwendig sind. Wir bei Peddinghaus liefern Lösungen, die doppelt so produktiv sind wie die Produktion mit Hilfe eines Brenntisches. Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Schneiden mit Plasma/Gas, Markieren und Fräsen – die HSFDB arbeitet bereits in zahlreichen Unternehmen auf der ganzen Welt. Ob Profilstahlelemente oder Einzelteile, die HSFDB schafft alles!

Wie können Sie heute konkurrenzfähig sein, wenn der Einkaufs- und Verkaufpreis für Sie und Ihren Wettbewerb nahezu identisch ist? Sie müssen die Herstellungskosten optimieren! Die HSFDB-Anlage kann Teile mit einer unglaublichen Geschwindigkeit fertigen, durchschnittlich eine Tonne pro Stunde für Platten mit einer Stärke von bis zu 15 mm und beeindruckende zwei Tonnen pro Stunde für Platten mit einer Stärke von mehr als 15 mm. Hinzu kommen weitere Vorteile: Ein Materialausschuss von weniger als 5 %, nur eine Person als Bedienungspersonal und nur die halbe Bodenfläche eines Standardbrenntisches. Es ist leicht zu verstehen, warum dieses Herstellungsverfahren doppelt so effizient ist wie die altmodische Brenntischtechnologie. Die HSFDB ist mehr als nur eine Maschine, sie ist eine Lösung zur Kostenreduzierung und Gewinnmaximierung, die in unserer globalisierten Geschäftswelt zum Erfolg führt.

Willkommen beim Peddinghaus-Service – Kundendienst weltweit, der seinesgleichen sucht..

Bei Peddinghaus ist Service die Priorität Nummer 1. Das globale Team von Peddinghaus-Kundendienstmitarbeitern ist jederzeit in unserem 24-Stunden-Call Center abrufbereit. Hinzu kommt eine Diagnose-Software der neuesten Generation, die für Kundendienstmitarbeiter vor Ort jederzeit zugänglich ist, sowie eine Gewährleistung, die in der Branche ihresgleichen sucht – bei Peddinghaus ist der Kundendienst nur einen Anruf oder einen Klick entfernt.

Willkommen bei Peddinghaus – Innovation aus Tradition, bekannt für herausragende Leistung.

Mein Ururgroßvater und Urgroßvater optimierten während ihrer Zeit bei Peddinghaus die Arbeit der Stahlbauarbeiter; mein Vater leistete mit der TDK-Bohranlage Pionierarbeit. Heute bin ich stolz, dass wir bei Peddinghaus unseren Kunden weiterhin neue Lösungen wie die HSFDB bieten können. Dies ist nur durch kontinuierliche Innovation und Investition in Forschung und Entwicklung möglich. Ich möchte Ihnen zeigen, warum Peddinghaus mit seinen technologischen Lösungen der erfolgreichste Zulieferer der stahlverarbeitenden Industrie weltweit ist.

Carl G. Peddinghaus

Carl G. "Anton" Peddinghaus
CEO – Peddinghaus Corporation



WILLKOMMEN BEI DER HSFDB-PLATTENBEARBEITUNGSANLAGE

FUNKTIONEN:

- Hochleistungsbohren mit Hartmetallwerkzeugen
- 8-facher Werkzeugwechsler
- Schneiden mit Gas oder Plasma
- Gewindeschneiden
- Senken
- Stirnfräsen
- Endfräsen
- Fräsen und Bohren von übergroßen Löchern
- Hartmetallsignierung für Layout oder Teilemarkierung

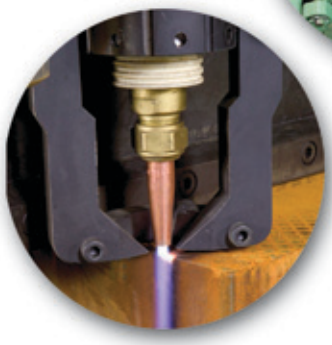
ANWENDUNGSBEREICHE:

- Grundplatten
- Stoßplatten
- Knotenbleche
- Brückenteile
- Endplatten
- Abscherplatten
- Stegblechversteifungen
- Momentverbindungen
- Abdeckbleche
- Strebverbindungen
- Mastverbindungen

SONSTIGE ANWENDUNGEN:

- Verarbeitung von hochfestem Stahl (Tests wurden an Materialien mit einer Brinell-Härte von 500 HBW durchgeführt)
- Produktion von Komponenten von Windkraftanlagen
- Verkehrszeichenteile
- Herstellung von Fördersystemen
- Herstellung von Verschleißteilen
- Grubenanlagen
- Baumaschinenteile
- Transformatoren
- Anhängerherstellung
- Schotteranlagen













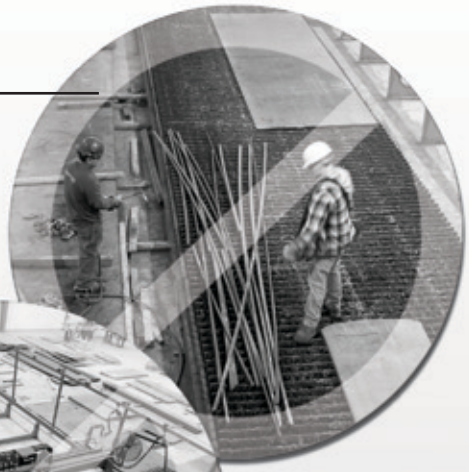
HSFDB
Hochgeschwindigkeits-Plattenbearbeitungsanlage
1800 — 2500 — 3200

Los geht's!!

Traditionelle Brenntische erfordern kostenintensive und gefährliche Ladekräne, zu viel Bodenfläche, Arbeitskräfte und Arbeitszeit und produzieren zu große Mengen Ausschuss!

Sind dies Ihnen bekannte Probleme, die Sie bei der Plattenbearbeitung täglich Geld kosten?

PROBLEM 1:
MEHRERE PERSONEN ALS BEDIENUNGSPERSONAL
Arbeitsintensiv



PROBLEM 2:
NUR DIESELBEN TEILE IN EINEM SCHRITT
Keine Produktions-flexibilität





PROBLEM 3:
MEHR BODENFLÄCHE
Platzverschwendung



PROBLEM 4:
ERHÖHTER AUSSCHUSS
Höherer Materialverbrauch

PROBLEM 5:
ENTFERNUNG DES RAHMENS
Arbeitsintensiv, produziert Ausschuss, Sicherheitsrisiken

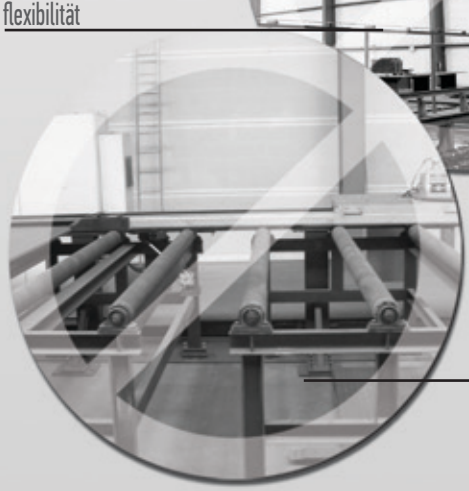


PROBLEM 6:
FIXKOSTENFAKTOR KRANLADUNG
Keine Produktions-flexibilität





PROBLEM 7:
MANUELLE TEILEENTFERNUNG
Sicherheitsrisiken Mehrere Personen als Bedienungspersonal erforderlich



PROBLEM 8:
MATERIALFLUSS DURCH GREIFER GESTÖRT
Ineffiziente Produktionsmethode

Die Lösungen von heute für die Brenntische von gestern

Machen Sie Ihren Betrieb sicherer und weniger platzaufwändig, während Sie gleichzeitig Personalkosten, Ausschuss und Arbeitszeit verringern. Mit den Plattenbearbeitungsanlagen HSFDB von Peddinghaus !

LÖSUNGEN zur Plattenbearbeitung, die Geld SPAREN.

LÖSUNG 1:
EINE PERSON ALS BEDIENUNGSPERSONAL
Ein Mann kann laden, verarbeiten und entladen



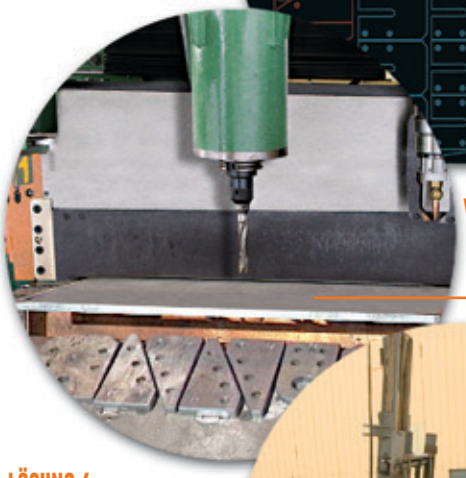


LÖSUNG 2:
MEHRERE TEILE IN EINEM SCHRITT
Bohren, Markieren, Konturen brennen und Schneiden in einem kontinuierlichen Durchlauf



LÖSUNG 3:
WENIGER BODENFLÄCHE
Fertige Teile auf 56 m2

LÖSUNG 4:
WENIGER AUSSCHUSS
Innovative Schneidetechniken



LÖSUNG 5:
KONTINUIERLICHE= PLATTENBEARBEITUNG
Sicherer, weniger arbeitsintensiv und weniger Ausschuss



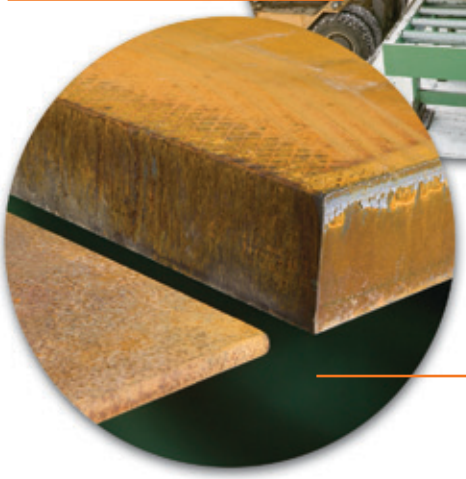
LÖSUNG 6:
BELADEN DES FÖRDERBANDS MIT GABELSTAPLER
Einfacher, sicherer, schneller





LÖSUNG 7:
AUTOMATISCHES ENTLADEN
Kein zusätzliches Personal erforderlich

LÖSUNG 8:
WALZENMESSVORSCHUB DURCHLAUFANLAGE
Schnellere Produktionsmethode



Plattenbearbeitungsanlagen HSFDB

PLASMASCHNEIDEN IN HOHER GÜTE

Das leistungsstarke Plasma-System mit 260 oder 400 A sorgt für herausragende Geschwindigkeit und Oberflächenqualität.

SCHNEIDEN MIT GAS

Die HSFDB-Anlagen schneiden Platten mit einer Stärke von bis zu 75 mm (auf Wunsch bis 100 mm erhältlich), eine günstige Form der Plattenbearbeitung mit hervorragender Qualität bei Brennschnitten.

ULTRAHOCHGESCHWINDIGKEITSBOHREN

Der Hochgeschwindigkeitsbohrkopf wird mit einem 36 kW-Motor geliefert. Dieses effiziente elektromechanische Paket schafft in Kombination mit der "Smart Spindle"-Technologie von Peddinghaus kürzere Bohrzeiten und kann dabei alle Plattenbearbeitungsprozesse übernehmen.

KEINE ÜBERFLÜSSIGEN BEWEGUNGSABLÄUFE

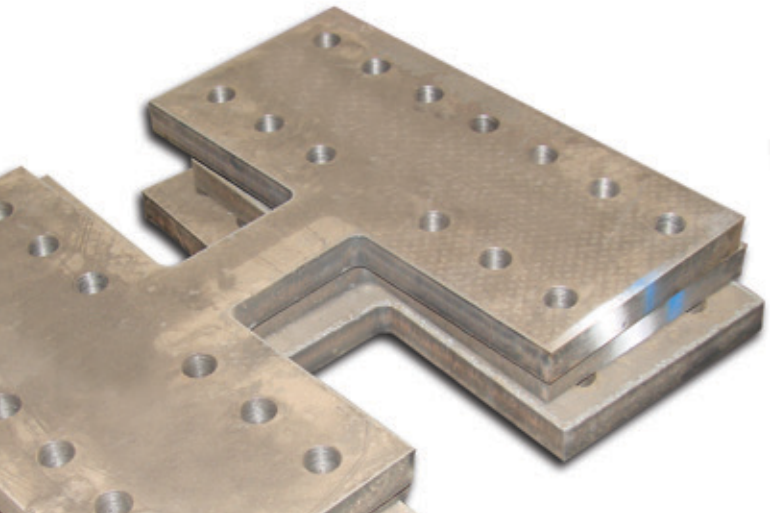
Die exklusive HSFDB-Konstruktion beschleunigt die Produktion durch einen zum Patent angemeldeten Werkzeugwechsler, der sich zusammen mit der Spindel bewegt. Da er bis zu acht Werkzeuge mit sich führt, kann in einem Schritt mit verschiedenen Durchmessern gebohrt, gefräst, Gewinde geschnitten und markiert werden, ohne Zeit durch die Aufnahme eines neuen Werkzeuges zu verschwenden. Dies macht den Arbeitsprozess noch effizienter.

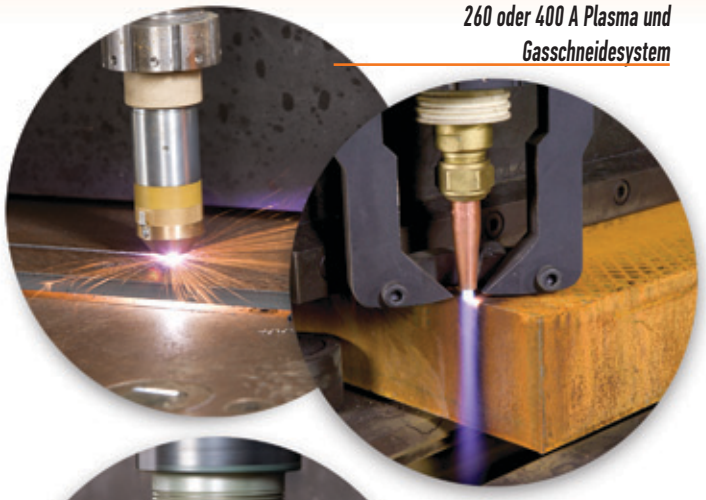
TEILEMARKIERUNG HARTMETALLWERKZEUGEN

Der HSFDB Werkzeugwechsler kann mit einem Hartmetallsignierwerkzeug ausgestattet werden. Der Signoscript markiert automatisch die Teile genau so, wie sie vorher programmiert wurden. Das Signiersystem ist so ausgelegt, dass Buchstaben und Zahlen in allen Größen, Tiefen und Ausrichtungen eingebracht werden können.

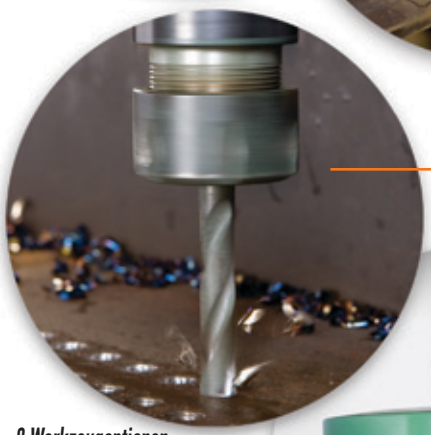
SPRÜHNEBELSCHMIERUNG

Die HSFDB-Anlagen verwenden eine Ölnebelschmierung auf Pflanzenölbasis für alle Werkzeuge. Die Schmierung wird direkt über das Werkzeug aufgetragen und durch Luftdruck aktiviert, um eine besonders schnelle Schmierung zu garantieren. Dieses umweltfreundliche, fast trockene Schmiermittel macht die kostenaufwändige Überflutungsschmierung überflüssig und damit auch die Gefahren, die damit einhergehen.





260 oder 400 A Plasma und Gasschneidesystem



36 kW-Motor für das Bohren mit Smart Spindle-Technologie



8 Werkzeugoptionen in einem Schritt



Gewindebohren und Formsenken



Hartmetallmarkiersystem



Umweltfreundliche Sprühnebelschmierung

MATERIALMASSBESTIMMUNG

Die Plattenabmessungen werden automatisch durch die HSFDB erfasst. Toleranzabweichungen werden durch das hochmoderne Lasersystem von Peddinghaus erkannt, während die Plattenstärke von einem Transducer bestimmt wird, der mechanisch mit der Walze verbunden ist. Die Messfunktionen für die Werkstückstärke erlauben auch eine Spiegelung der genesteten Teile mit dem CNC-Programm mit Bezug auf die noch nicht vorgegebene Kante. Dieses System garantiert eine hohe Genauigkeit.

AUTOMATISCHE WERKZEUGHÖHENMESSUNG

Der Drehwerkzeugwechsler der HSFDB wird mit einem automatischen Werkzeugmesssystem geliefert, das automatisch auf die Maßeinheit des Werkzeugs umschaltet, um die Höhe und Abmessungen des Werkzeugs zu erfassen. Die Berechnungen vor dem Betrieb bestimmen die genaue Länge des Werkzeugs vor dem Einsatz und garantieren so, dass kein Fehler bei der Werkzeugauswahl und -bemessung geschieht.

ENDLOSBETRIEB, GLEICHE SCHNITTLINIE, KANTENSTART

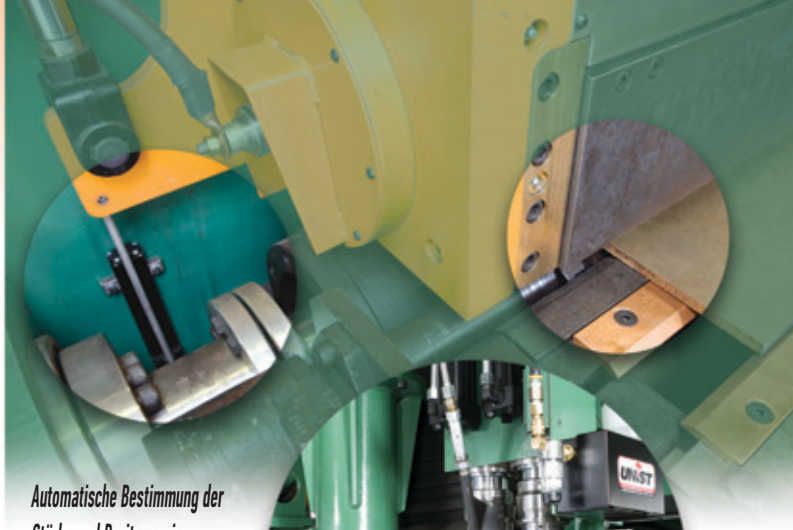
Beim Endlos-Schneiden mit Gas oder Plasma läuft der Lichtbogen kontinuierlich, so dass mehrere Teile gleichzeitig gebrannt werden. Dieses Verfahren spart nicht nur Verschleißteile, sondern liefert auch mehr Teile in weniger Zeit mit geringerem Ausschuss.

EINFACHES ENTLADEN

Teile bis zu 450 Kilogramm können problemlos mit Hilfe des Entladesystems der HSFDB abgeladen werden, was das Trennen von verarbeiteten Teilen von den verbleibenden Lagerplatten erleichtert. Die mit Kupfer überzogene Ansaugluftkammer ist in die HSFDB-Anlage integriert, um Nebenprodukte der Maschine leicht sammeln und entfernen zu können.

EINE PERSON ALS BEDIENUNGSPERSONAL REICHT AUS

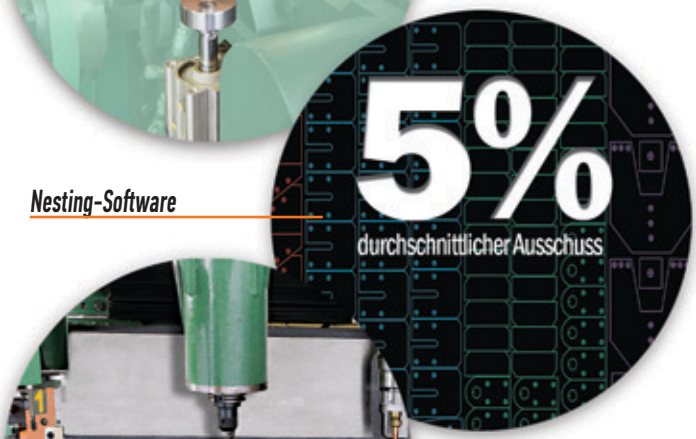
Die HSFDB-Anlagen von Peddinghaus verwenden eine Durchlauftechnologie, die Arbeitskosten und den Einsatz von kostenaufwändigen Ladekränen sowie wertvolle Bodefläche reduziert. Mit dieser Anlage benötigt man nur eine Person, um die Arbeit von zehn Schritten in nur drei einfachen Schritten zu machen: Laden, verarbeiten und entladen.



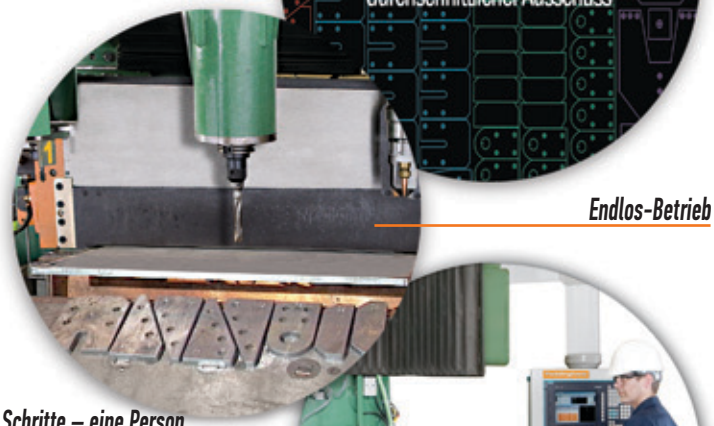
Automatische Bestimmung der Stärke und Breite sowie der Abmessungen des Materials



Automatisches Werkzeugmessystem Höhenmessung



Nesting-Software



Endlos-Betrieb



Drei Schritte – eine Person



FÖRDERBANDOPTIONEN

Die Produktion der Teile ist nur ein Teil der Plattenbearbeitung. Der robuste Materialfluss der fertigen Teile vom Lager zur Endmontage ist ebenso wichtig wie das Bohren, Schneiden oder die sonstigen Nebenprozesse. Unnötiges manuelles Arbeiten wird mit einem Förderbandsystem von Peddinghaus überflüssig!

Durch die auf die individuellen Bedürfnisse Ihres Unternehmens zugeschnittenen Förderbandoptionen kann Ihnen Peddinghaus eine unvergleichliche Produktivität in allen Aspekten bieten.

VORDERSEITIGES ENTLADESYSTEM

Die Teile können direkt auf einem vorderseitigen Entladesystem aus Stahl zur schnellen und effizienten Weiterbehandlung abgelegt werden. Hersteller wählen diese Option, weil sie dem Bedienungspersonal oder dem Materialabfertiger ermöglicht, sich in einer sicheren Entfernung vom Arbeitsbereich während des Betriebs aufzuhalten.

DAS SEITLICHE ENTLADESYSTEM

Wenn die Bodenfläche beschränkt ist, kann das seitliche Entladesystem der HSFDB die Teile in einer ergonomischen Höhe direkt an eine mit den Sortiervorgang beauftragten Person weitergeben. Ebenso wie bei dem vorderseitigen Entladesystem wird die Entnahme der Teile beschleunigt und die Sicherheit des Bedienungspersonals sichergestellt





Fördersystem für fertige Teile



Beförderung der Teile zu einem Sortiertisch

Schnellere Teilebeförderung ... Mehr Sicherheit für Ihre Mitarbeiter ... Kein manuelles Befördern mehr ...

UNBEGRENZTE SOFTWAREKOMPATIBILITÄT

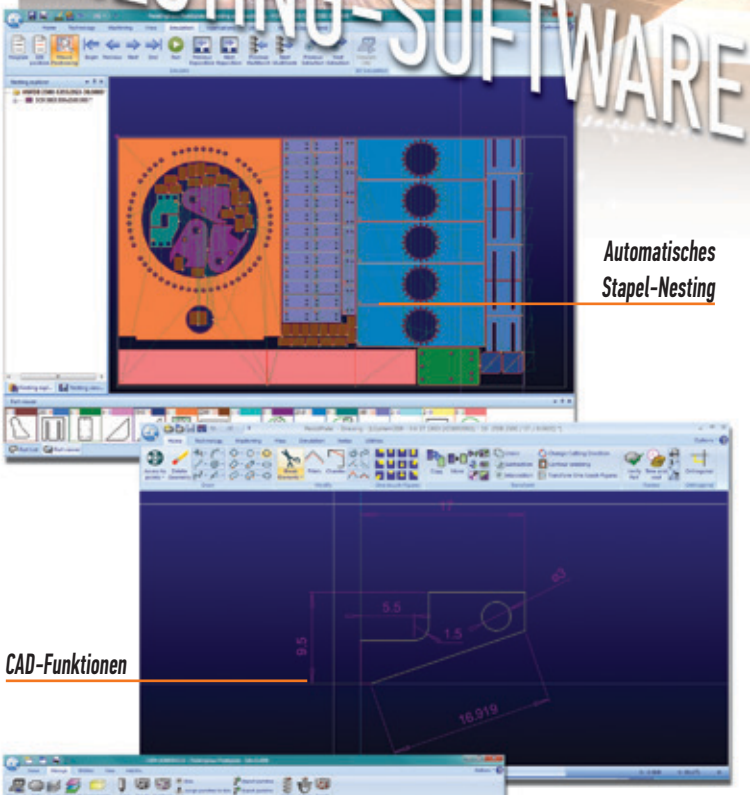
Die Plattenbearbeitungsanlagen von Peddinghaus sind mit allen aktuellen Nesting-Softwarelösungen kompatibel. Mit Hilfe dieser Lösungen können Herstellerfirmen bestehende Dateien automatisch in Stapeln nesten, spontan bearbeiten oder Teile über das Bedienpult erstellen. Ihren Programmiermöglichkeiten sind keine Grenzen gesetzt!

Aufgrund der Kompatibilität mit einer Vielzahl an Softwarelösungen können Sie die Plattenbearbeitungsanlagen von Peddinghaus Techniken wie gleiche Schnittlinie, Endlos-Schneiden oder Kantenstart nutzbringend einsetzen.

SOFTWAREFUNKTIONEN DER PLATTENBEARBEITUNGS-MASCHINEN VON PEDDINGHAUS:

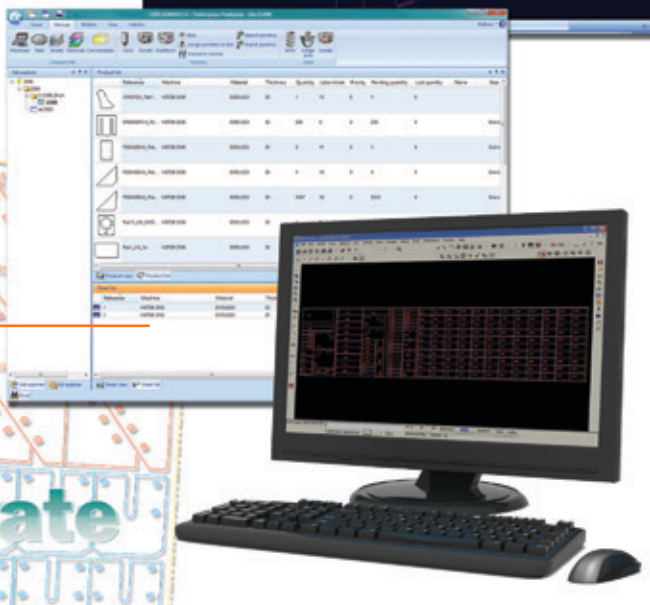
- Automatisches Stapel-Nesting mit Endlos-Schneiden
- Automatisches Stapel-Nesting mit gemeinsamer Schnittlinie
- Automatisches Stapel-Nesting mit Kantenstart
- Unterstütztes Endfräsen und automatische Programmierung
- Unterstütztes Stirnfräsen und automatische Programmierung
- Restinventarverwaltung
- Automatisches Restmaterial-Nesting
- Automatische Pilotbohrung - Optimiert die Lebensdauer von Verschleißteilen
- Tools zur Überwachung des Nestings, die Schätzungen über Zeit, Ausschuss und Kosten u.v.a. enthalten.
- Anpassbare Programm-Macros
- Automatisches Nesting (Teil in Teil)
- Automatischer Import einer Vielzahl an Dateiformaten, z. B. DSTV, DXF, etc.
- CAD-Lösungen für Modifizierungen des Maschinenprogramms
- Integrierte Tool- und Bohrsteuerung
- Automatisierte An- und Ausschnittprogrammierung
- Integrierte Materialdatenbank
- Inventarverwaltung
- Produktionsnachverfolgung und Fortschrittsberichte
- Und vieles, vieles mehr!





Automatisches Stapel-Nesting

CAD-Funktionen



Projektmanagement mit Berichtsfunktion

ShopData Peddiplate

24-STUNDEN-KUNDENDIENST

Unser Service-Center ist stets auf dem neusten Stand und wächst kontinuierlich, um Ihnen einen noch besseren Kundendienst bieten zu können – wir stehen Ihnen jetzt sogar zu jeder Tages- und Nachtzeit zur Verfügung!

- mehr als 60 speziell ausgebildete Außendienstmitarbeiter unterstützen Sie vor Ort
- mehr als 20 Fachkräfte im Telefondienst – mit insgesamt mehr als 70 Jahren Berufserfahrung im Peddinghaus-Außendienst
- Komplett ausgerüstete Schulungseinrichtungen für Bedienungspersonal und Programmierer



Mit der Unterstützung der Siemens-Steuerungstechnologie können unsere Service-Techniker Sie bei der Fehlersuche in Ihrer Anlage unterstützen, indem sie sich einfach bei Ihnen "einloggen". Unsere Techniker können von unserem Service-Center aus sehen, wie Ihre Maschine läuft, und können Korrekturen in Echtzeit ausführen – das hält Ihren Betrieb in Gang



Schulung

SCHULUNGEN

Peddinghaus zeichnet sich durch seinen branchenführenden Kundendienst aus und verfügt über mehr erfahrene Techniker im Telefon- und Außendienst als jedes andere Unternehmen in der Branche. Schulungen in Trainingszentren und vor Ort sorgen dafür, dass die Kunden über das nötige Wissen für eine schnelle Erstinbetriebnahme der Maschine und eine schnelle Rentabilität verfügen.



Ferndiagnose

FERNDIAGNOSE

Die leistungsstarke, mehrachsige Siemens-Steuereinheit bietet volle CNC-Funktionalität mit integrierter, bedienerfreundlicher PC-Plattform. Dieses effiziente Steuerungssystem ermöglicht die Ferndiagnose, mit der das Fachwissen der Peddinghaus-Serviceexperten direkt zu Ihnen und Ihrer Maschine kommt.

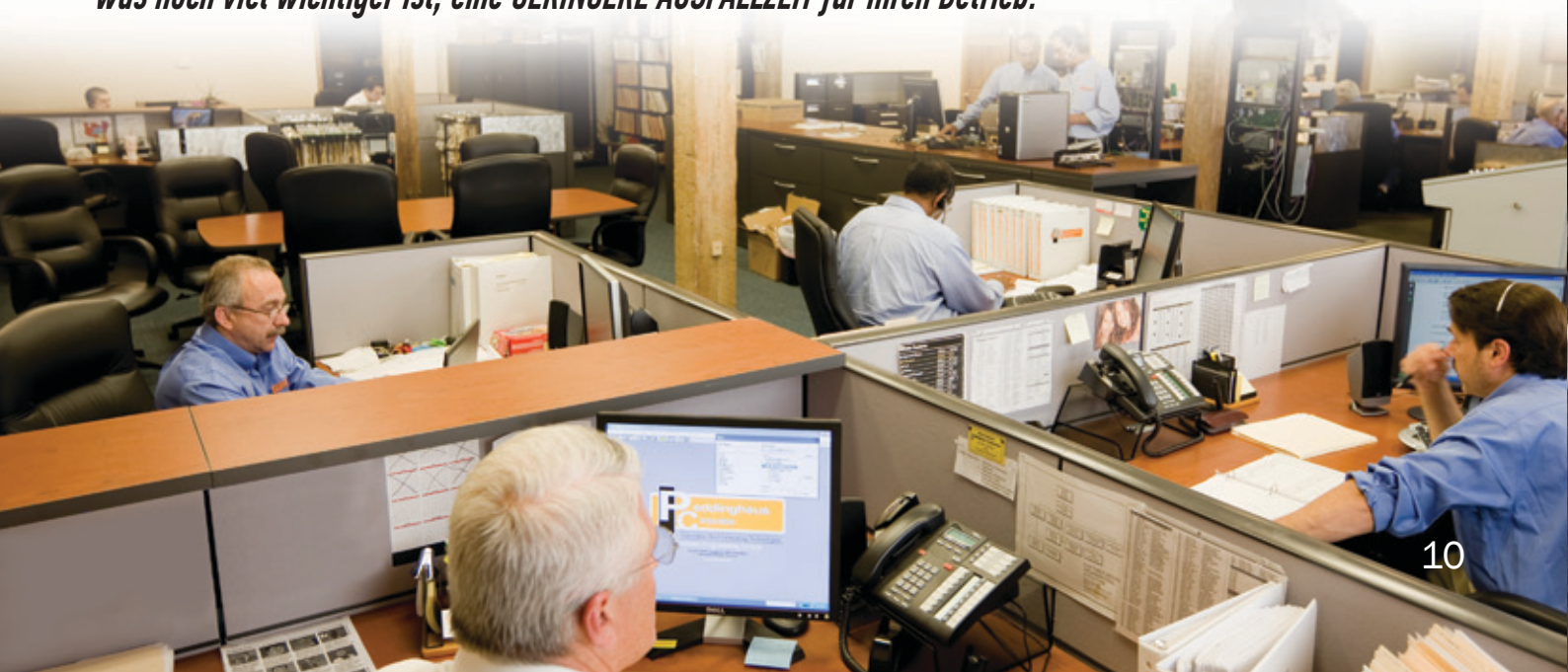


Darüber hinaus steht Ihnen unsere Fehlersuche per Webcam zur Verfügung, mit der unsere Techniker Sie besser unterstützen können, da sie:

- Live-Videoaufnahmen für eine schnellere Diagnose von Problemen betrachten
- Videos von Maschinenvorfällen per Webcam aufnehmen
- Bildschirmkopien in Echtzeit erstellen
- auf eine einfach zu bedienende Ferndiagnose-Software zurückgreifen



Dies bedeutet einen schnelleren Kundendienst, eine präzisere Diagnose und, was noch viel wichtiger ist, eine GERINGERE AUSFALLZEIT für Ihren Betrieb!



FRÄSFUNKTIONEN

Die HSFDB von Peddinghaus kann nicht nur Bohren, Senken, Gewindeschneiden und Brennen, sie kann auch fräsen.

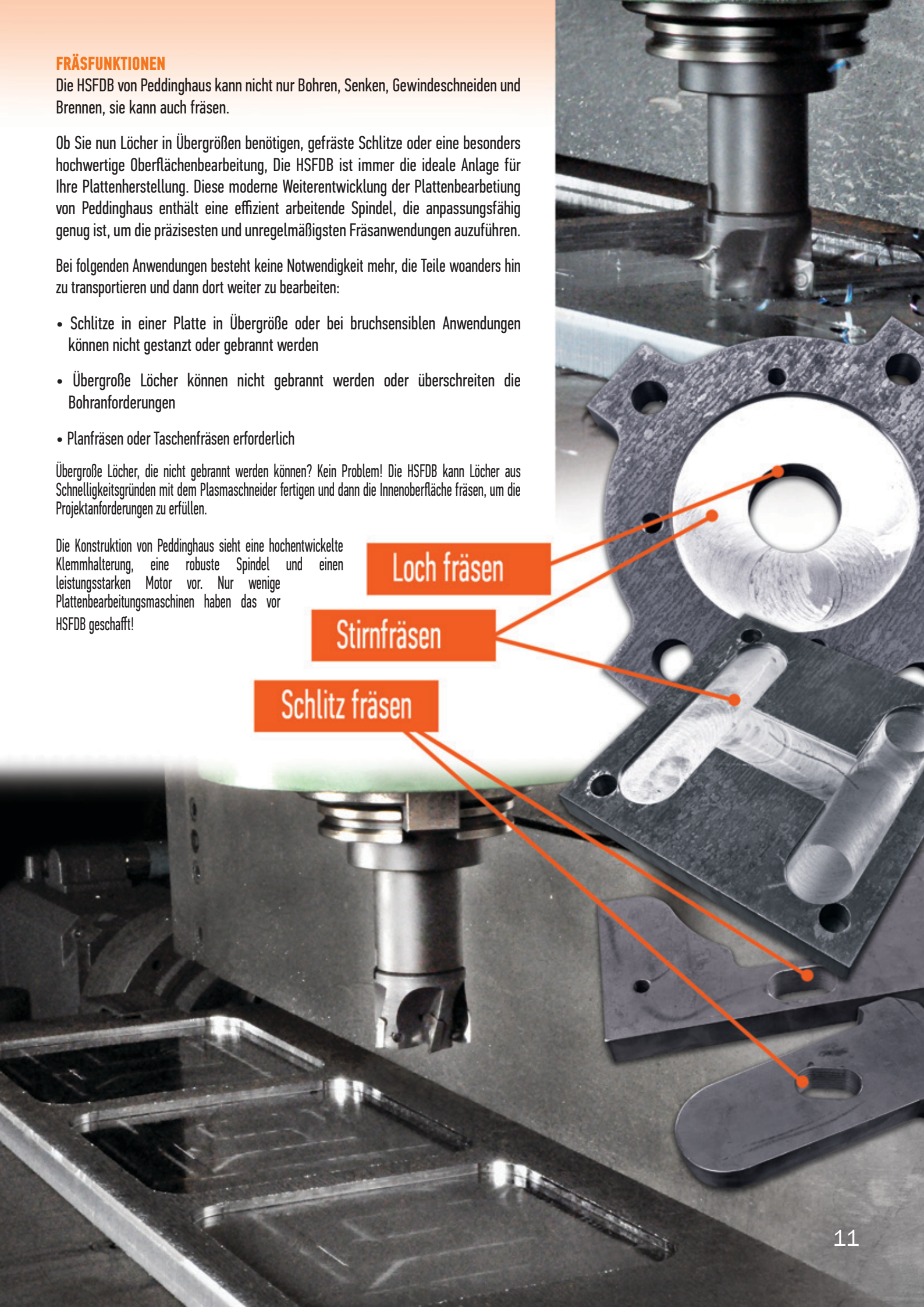
Ob Sie nun Löcher in Übergrößen benötigen, gefräste Schlitze oder eine besonders hochwertige Oberflächenbearbeitung, Die HSFDB ist immer die ideale Anlage für Ihre Plattenherstellung. Diese moderne Weiterentwicklung der Plattenbearbetiung von Peddinghaus enthält eine effizient arbeitende Spindel, die anpassungsfähig genug ist, um die präzisesten und unregelmäßigsten Fräsanwendungen auzuführen.

Bei folgenden Anwendungen besteht keine Notwendigkeit mehr, die Teile woanders hin zu transportieren und dann dort weiter zu bearbeiten:

- Schlitze in einer Platte in Übergröße oder bei bruchsensiblen Anwendungen können nicht gestanzt oder gebrannt werden
- Übergroße Löcher können nicht gebrannt werden oder überschreiten die Bohranforderungen
- Planfräsen oder Taschenfräsen erforderlich

Übergroße Löcher, die nicht gebrannt werden können? Kein Problem! Die HSFDB kann Löcher aus Schnelligkeitsgründen mit dem Plasmaschneider fertigen und dann die Innenoberfläche fräsen, um die Projektanforderungen zu erfüllen.

Die Konstruktion von Peddinghaus sieht eine hochentwickelte Klemmhalterung, eine robuste Spindel und einen leistungsstarken Motor vor. Nur wenige Plattenbearbeitungsmaschinen haben das vor HSFDB geschafft!



Die berühmte MAUER

Das Geheimnis von Peddinghaus, um wertvolle Bodenfläche zu sparen.

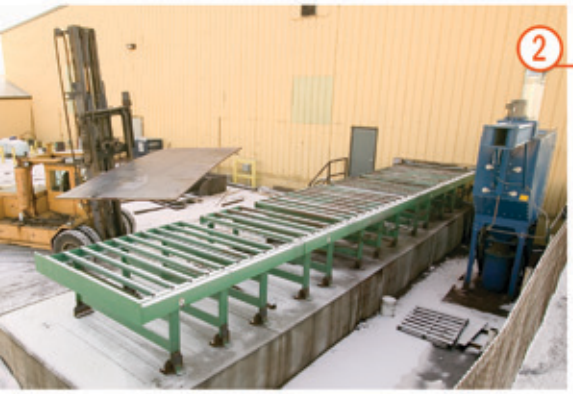


1 LAGERN SIE DAS MATERIAL DRAUSSEN

• Benötigt Stahl Wärme, eine Abdeckung oder Strom? NEIN! Für eine Lagerung des Materials in Innenräumen verschwenden Sie jedoch genau das, hinzu kommen die Unterhaltungskosten eines großen Gebäudes

• Sie müssen keine Materialien mehr innen laden und entladen, weil Sie es ohne Probleme außen lagern können

• Die anderen Prozesse sind nicht davon betroffen, wenn das Laden des Materials AUSSERHALB IHRES BETIREBS stattfindet. Erhöhen Sie durch diese einfache Maßnahme Ihre Gesamtproduktivität



2 STARTEN SIE DAS FÖRDERSYSTEM AUSSEN UND LADEN SIE DORT

• Richten Sie sich nicht nach dem Kran innen. Starten Sie das Fördersystem außen und beladen Sie es ganz einfach mit einem Gabelstapler egal bei welchem Wetter.

• Andere Prozesse wie die Montage oder das Schweißen müssen nicht unterbrochen werden, um auf den Kran zu warten, der bei einer Materialbewegung innen erforderlich ist.

• Andere Systemkomponenten wie Entstaubungsanlagen können ebenfalls außen gelagert werden, um zusätzlich Platz zu sparen

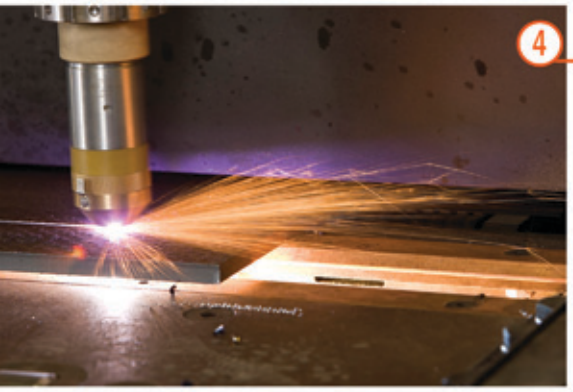


3 BEFÖRDERN SIE DAS MATERIAL DURCH DIE MAUER ZUR ANLAGE

• Durch eine kleine Öffnung in der Außenmauer kann das Material nahtlos zur Anlage innen gelangen.

• Der Bau eines Zwischengeschosses kann Platz für weitere Geräte wie den Plasmaschneider, hydraulische Geräte und Befeuchtungssysteme über dem Förderband bieten, um noch mehr Platz zu sparen.

• Eine verschließbare Tür kann eingebaut werden, damit der Bereich ordentlich abgeschlossen werden kann, wenn die Maschine nicht arbeitet.

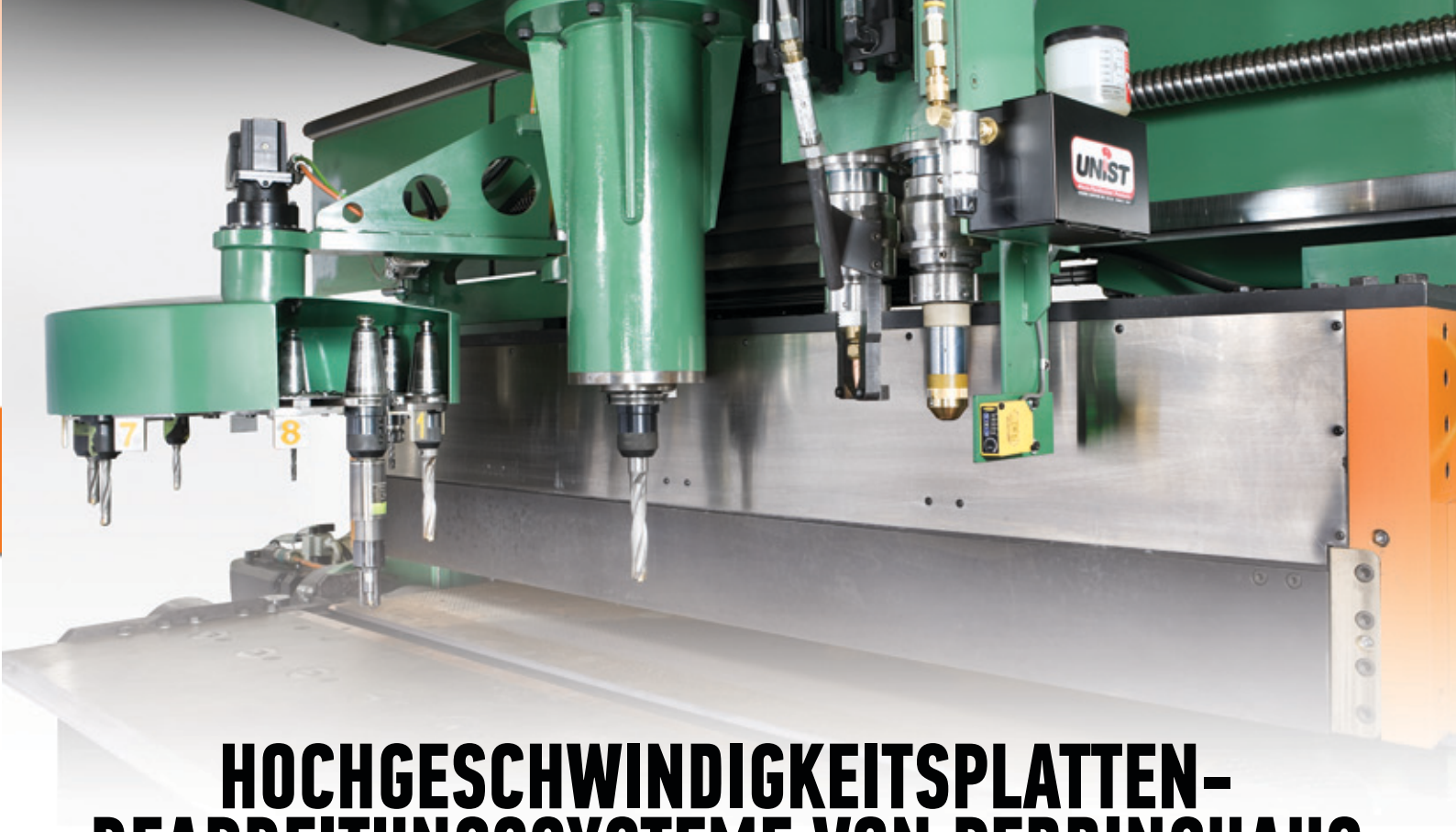


4 TEILEBEARBEITUNG IN EINEM SCHRITT

• Bohren, Gewindeschneide, Senken, Fräsen und Schneiden auf geringer Bodenfläche

• Sie benötigen nur 56 Quadratmeter Bodenfläche für eine Anlage von Peddinghaus

• Die Leistung von Peddinghaus mit nur einer Person als Bedienungspersonal auf geringem Raum: Das bedeutet Kosteneinsparungen für Sie!



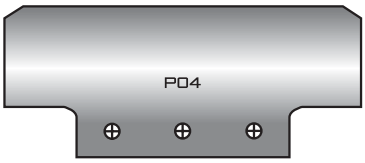
HOCHGESCHWINDIGKEITSPLATTEN-BEARBEITUNGSSYSTEME VON PEDDINGHAUS

Die HSFD-Serie ist die modernste CNC-Plattenbearbeitungsanlage der Branche.. Mit ihrer geringen Bodenfläche und nur einer Person als Bedienpersonal kombiniert die HSFDB folgende Funktionen:

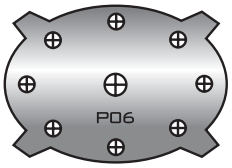
- *Hochgeschwindigkeitsbohren*
- *Gewindebohren*
- *Markieren*
- *Stirnfräsen*
- *Formsenken*
- *Konturen brennen mit Gas oder Plasma*
- *Endfräsen*

BOHRANFORDERUNGEN		
Spindelleistung	36 kW	48 HP
Max. Bohrdruckkraft	51.6 kN	11,600 Pfund
Max. Bohrdrehmoment	325 N-m	241 ft-lb
Max. Größe des gebohrten Loches Size	75 mm	3”
Spindelgeschwindigkeit	0-2250 RPM	0-2250 RPM
Werkzeughalter	MK 50 Aufnahmen mit Innenkühlung	
Anzahl der im Werkzeugwechsler verfügbaren Werkzeuge	8 – erweiterbar auf 16	

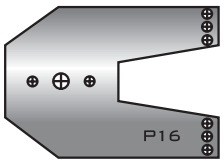
MATERIALABMESSUNGEN		
Maximale Material-stärke	75 mm	3”
Optionale maximale Stärke	100 mm	4”
Mindestmaterialstärke	6 mm	1/4”
Maximale Materialbreite	1800, 2500, oder 3200 mm (erhältliche Breiten)	72”,96”,120” (erhältliche Breiten)
Mindestmaterialbreite	150 mm	6”
Maximale Abfalltisch-kapazität	Breite des Tisches × 600 mm Länge	Breite des Tisches × 24” Länge



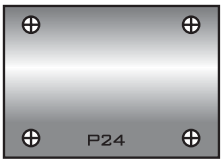
UNGEFÄHRE BEARBEITUNGSZEIT:
2 Minuten 30 Sekunden



UNGEFÄHRE BEARBEITUNGSZEIT:
2 Minuten



UNGEFÄHRE BEARBEITUNGSZEIT:
1 Minuten 12 Sekunden



UNGEFÄHRE BEARBEITUNGSZEIT:
2 Minuten 6 Sekunden



Durch die Verhinderung der Vibration können Sie mit Ihrem Hartmetallbohrer ...

- *schneller bohren*
- *die Lebensdauer des Werkzeugs optimieren*
- *Kosten senken*
- *mehr Gewinn machen!*

WAS SIE ÜBER HARTMETALLBOHREN WISSEN SOLLTEN

Hartmetallwerkzeuge liefern höhere Bohrgeschwindigkeiten, wobei auf manuelles Schärfen wie beim traditionellen HSS Bohrer verzichtet werden kann. Dies führt zu mehreren Einsparpotenzialen für die Hersteller.

Obwohl Hartmetallbohrer höhere Bohrgeschwindigkeiten zulässt als herkömmliche HSS Bohrer, so ist es jedoch auch viel brüchiger und kann so sehr leicht durch Vibration beschädigt werden.

Peddinghaus schlägt seine Wettbewerber durch eine Klemmhalterung, die so konzipiert ist, dass sie die Lebensdauer des Werkzeugs optimiert - im Allgemeinen bis zu 1500 Löcher pro Einsatz!

DIE MATERIALKLEMMHALTERUNG VON PEDDINGHAUS

12 TONNEN Druck wird auf die gesamte Materialbreite über eine Antriebsrolle und eine Spannleiste übertragen. Dies garantiert maximale Ruhe auf der Bohrfläche. Bei der Bohrung sind die Werkzeuge sicher, da das Material nicht am Bohrloch gehalten wird.

Bei altmodischen Brenntischen können die Werkzeuge mit Kupferleisten in Berührung kommen. Darüber hinaus bieten diese Systeme normalerweise wenn überhaupt eine Ein-Punkt-Halterung.

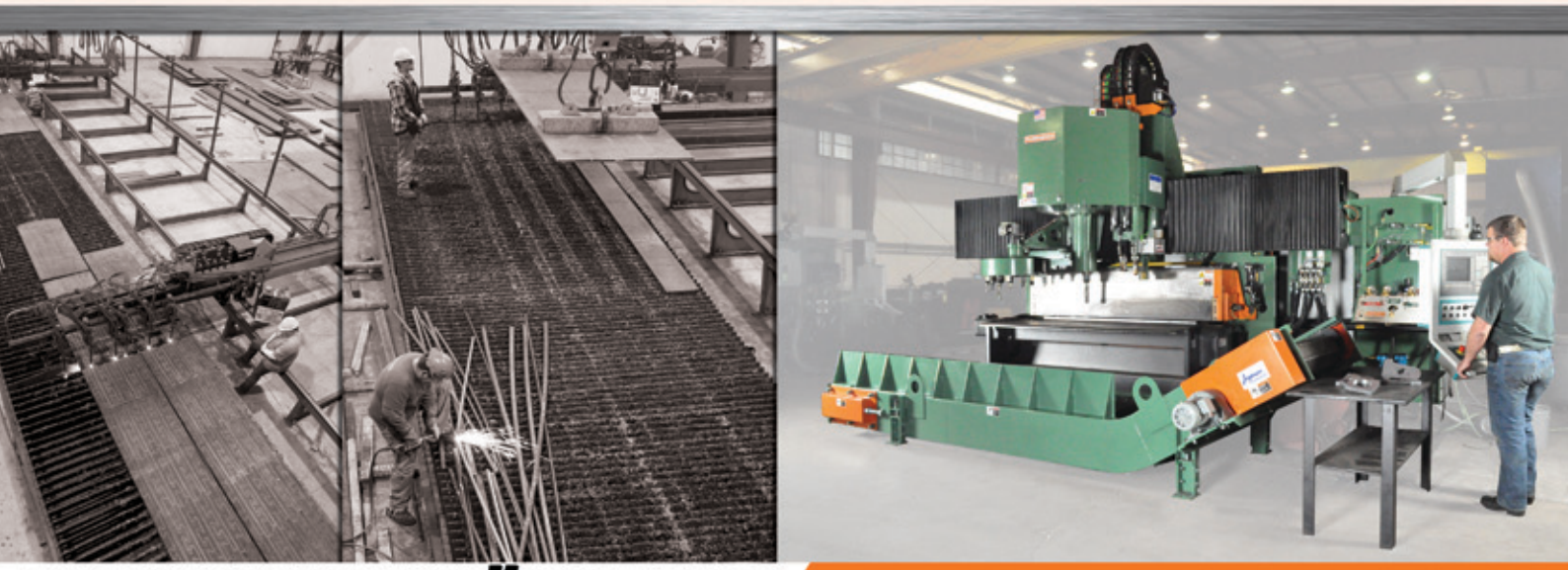
Diese überholte Methode ist nicht nur kostenintensiv aufgrund der verkürzten Lebensdauer des Werkzeugs, sondern die Wartung des Brenntischs ist ein weiterer arbeitsintensiver Schritt für Ihren Betrieb.



Zustand des Werkzeugs bei Peddinghaus

Opfer des Brenntischbohrens

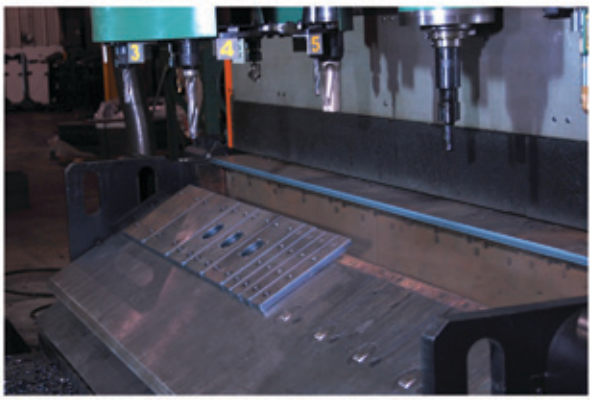




FRÜHER VS. HEUTE

	BRENNTISCHE	DIE HSFDB VON PEDDINGHAUS
ARBEITSKOSTEN	Normal 1 Person als Bedienpersonal, 2 Materialabfertiger zum Zuführen/Entfernen des Materials	1 Person zum Beladen und Entladen der Teile
PRODUKTIVITÄT	0.5 – 0.75 Tonnen pro Stunde	1-1.5 Tonnen pro Stunde
MATERIAL-BEFÖRDERUNG	Material wird per Hand und Kran von einer zusätzlichen Arbeitskraft befördert – Schnellere Materialbeförderung heißt mehr Arbeitskräfte und damit höhere Kosten	Kann völlig automatisiert und durch eine Person über Quertransporteure und Förderbänder gesteuert werden
BODENFLÄCHE	Mäßig bis viel – Bei kleinen Tischen kann während des Betriebs nicht geladen/entladen werden, während größere Tische weitere Unterhaltskosten verursachen und mehr Bodenfläche benötigen (bis zu 50 Meter länger)	Extrem gering – Materiallagerung im Außenbereich und Beförderung durch die Außenwand, was Heiz-, Miet- und andere Unterhaltskosten niedrig hält
BOHREN	Notdürftige Klemmhalterung. Werkzeuge werden häufig durch Materialvibration und durch das Zusammenstoßen mit Stützlatten beschädigt. Für Bohrvorgänge nicht geeignet.	Ideal für Hochgeschwindigkeitsbohren. Leistungsstarke Klemmhalterung für eine maximale Lebensdauer und Effizienz des Werkzeugs
WARTUNG	Aufwändig – Wassertische müssen abgelassen und gereinigt, die Stützlatten müssen bei Bedarf ausgetauscht und das Überflutungsschmiermittel gereinigt werden	Minimal – Eichung muss überprüft und Nebelschmierung gelegentlich nachgefüllt werden
AUSSCHUSS	Ein fester Rahmen muss erhalten bleiben, so dass sich der Ausschuss normalerweise auf 16 – 30 % beläuft	Durch gemeinsame Schnittlinie und Kantenstart beträgt die Ausschussrate bei gewöhnlichen Platten 4-5 %
LEBENSDAUER DER VERSCHLEISSTEILE	Niedrig – Nicht für leistungsstarkes Bohren konzipiert, der Lichtbogen muss bei jedem Teil innerhalb eines Nestes bei den schlechtesten Bedingungen für Verschleißteile neu gestartet werden	Verbessert – Maximale Klemmhalterung des Materials für Hartmetallbohrer und eine niedrige Anzahl an Lichtbogen-Neustarts bei der gemeinsamen Schnittlinie für niedrige Verschleißteilkosten







"Mit meiner Plattenbearbeitungsanlage von Peddinghaus habe ich jede Menge Geld gemacht!" Sie arbeitet so gut und effizient und gewinnorientiert, dass ich meinen gesamten Betrieb nach ihr ausgerichtet habe."

- DeWayne Deck, Eigentümer - DenCol - Denver, Colorado USA

"Vor dem Kauf der Plattenbearbeitungsanlage von Peddinghaus brauchten wir bis zu 30 Leute an den Brenntischen, mobilen Schweißgeräte und Magnetbohrern." Bei unseren engen Abgabeterminen mussten wir sogar Aufträge an Unterlieferanten vergeben. Jetzt kann alles in unserem Betrieb mit einem Mann pro Schicht gemacht werden"

- R. Damodharan - Eversendai Engineering L.L.C. - Dubai, Vereinigte Arabische Emirate

"Unsere Wahl ist Peddinghaus. Ihre Maschinen haben drei Komponenten, die wir für unseren Erfolg brauchen - qualitativ hochwertige Herstellung, hohe Produktivität und Betriebszuverlässigkeit. Aufgrund des hohen Volumens unserer Plattenbearbeitung und der komplexen Verbindungen müssen wir unsere Plattenbearbeitungskosten niedrig halten und Peddinghaus schafft das perfekt. Die Maschinen sind leistungssstark, arbeiten präzise und zuverlässig"

- Graham Hartley, Werkleiter - Genrec - Johannesburg, Südafrika

"Nachdem Hackländer sich fast ein Jahr lang über Modelle und Hersteller informiert hat, hat sich Hackländer für Peddinghaus entschieden. Die Plattenbearbeitungsanlage von Peddinghaus ist das Herzstück unseres Betriebs und die modernste Plattenbearbeitungsanlage in Europa."

- Hans-Hartwig Koether, Geschäftsführer - F. Hackländer GmbH - Kassel, Deutschland

Peddinghaus Corporation USA
300 N. Washington Ave.
Bradley, Illinois 60915 • USA
Tel: +001 815-937-3800
Fax: +001 815-937-4003
www.peddinghaus.com

Peddinghaus Corporation UK
Unit 6 - Queensway
Lind Industrial Estate
Stafford Park 17
Telford, Shropshire TF3 3DN UK
Tel: +44 01952-200377
Fax: +44 01952-292877

Ferd. Peddinghaus GmbH
Hasslinghauser Straße 156
58285 Gevelsberg
Germany
Tel: +49 (0)2332 72-0
Fax: +49 (0)2332 72208
www.peddinghaus-pfp.de

Peddinghaus Latin America
Edificio HQ Torre Alestra
Ave. Lázaro Cárdenas 2321 Pte.
Col. Residencial San Agustin
San Pedro, Garza Garcia C.P. 66260
Tel: +52 8110-017088
Fax: +52 8183-635173

Peddinghaus Espanola, S.A.
Pol. Ind. Gojain
01170 legutiano, Alava, Espana
Tel: +34 945-46-53-70
Fax: +34 945-46-55-26

Peddinghaus
DER WELTWEIT FÜHRENDE HERSTELLER
Qualität – Innovation – Kundendienst

twitter.com/peddinghaus1

YouTube youtube.com/PeddinghausGerman

Sehen Sie sich die HSFDB hier online an!

Laden Sie das QR-Code-Scanner-App für Ihr Smartphone herunter, damit haben Sie Peddinghaus sofort in Ihrer Hand!