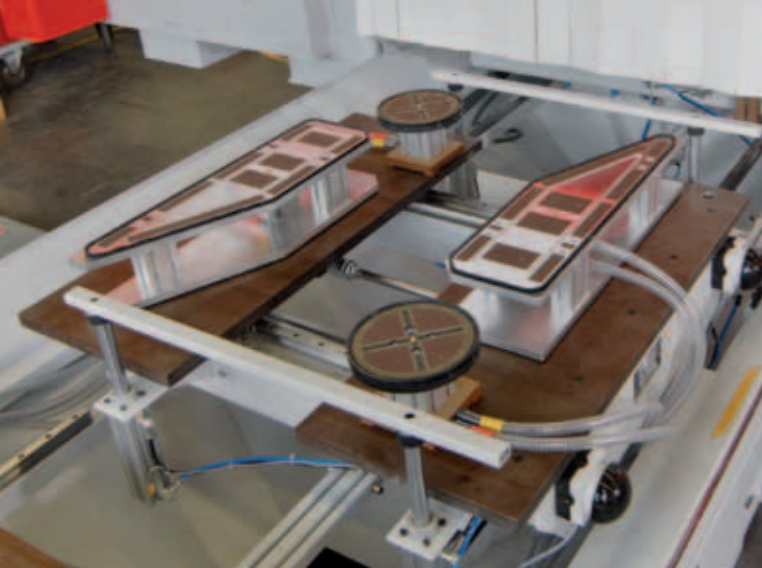


INFO

vision

CNC-Technologie in Bestform



Das MEHR für Ihre Fertigung

Für den Einsatz in der Treppenfertigung werden bei dieser Maschinenlösung drei zusätzliche Fräsmotore verwendet. Die Aggregate sind am Y-Schlitten montiert und mit dem kardanischen Arbeitskopf verbunden. Jeder Fräsmotor wird einzeln vorgelegt und verfügt über eine Spannzangenaufnahme.

Im Standardfall wird in der Treppenfertigung ein Motor (9,0 kW) für das Fertigen der Außenkonturen an Wangen und Stufen verwendet. Ein weiterer Motor (6,7 kW) wird für die Fertigung der Einstemmungen und Setzstufennuten an Stufen und Wangen benützt. Der dritte Fräsmotor (6,7 kW) wird, mit integrierter Höhenabtafung (schwimmend gelagert), ausgeführt um Profilierungen, hochgenau, an Stufen und Wangen zu fertigen. Mit diesem Aggregatekonzept werden die Hauptarbeitsgänge bei einer Treppenfertigung auf mehrere Frässpindeln verteilt.

Somit werden die Werkzeugwechselzeiten minimiert. Der Hauptfräsmotor am kardanischen Arbeitskopf wird nur noch für horizontale Arbeiten oder Freiformbearbeitungen und für die Sägebearbeitung an Treppenstufen verwendet. Der Werkzeugwechsler ist weiterhin in der X-Achse mitfahrend und in unmittelbarer Nähe des Hauptfräsmotors montiert. Das Einsparpotential bei dieser Aggregatelösung beträgt in der Treppenfertigung zirka 20 % der Produktionszeit, im Vergleich zu anderen Maschinenlösungen, durch eine Reduzierung von Werkzeugwechselzeiten.

VISION-II-ST SPRINT

KURZBESCHREIBUNG

- Maschinentisch mit 7 Trägern; Tischgröße 6.200 x 1.400 mm
- 2 x Stufenspannvorrichtungen
- 12 x doppeltwirkende Vakuumspanner
- 3 x Pfostenspannvorrichtungen
- 7 x Vakuumspanner; 3 x Unterstüzungsträger
- Verfahrensgeschwindigkeit:
X = 60 m/min; Y = 60 m/min; Z = 20 m/min
- Fahrwege: X = 6.140 mm; Y = 1.600 mm; Z = 480 mm
- Portaldurchgang 400 mm
- 5-Achs Arbeitsaggregat mit 15 kW Leistung;
Drehzahl 500 - 24.000 min⁻¹
- Drehmomentstütze; HSK-F63
- 3 x vorlegbare Fräsmotoren; 2 x 6,7 kW, 1 x 9,0 kW
- Höhenvermessung durch Tastring
- Automatisches Teller-Werkzeugmagazin für 24 Werkzeuge
- Spänetransportband
- Vakuumpumpe mit 160 m³
- Vakuumspeicher mit 250 Liter
- Vakuumverteilung für wechselseitige Beschickung
- Absauganschluss mitfahrend Ø 400 mm
- Absicherung der Maschine über Bumper
(keine Trittmatten notwendig)
- Siemens Steuerung Typ Sinumerik 840D sl
im verfahrbarem Bedienpult mit 17" TFT-Monitor,
inklusive Ferndiagnose
- Laserprojektor zum Positionieren der Vakuum-Spannflächen
und der Bauteile auf dem Maschinentisch

Hocheffiziente Treppenfertigung mit der



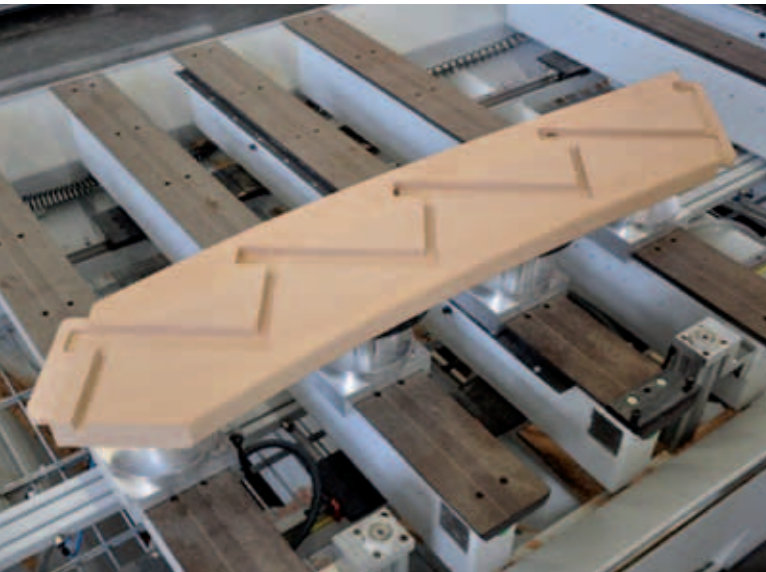
VISION-II-ST Sprint

**HAMUEL
REICHENBACHER**
Ein Unternehmen der SCHERDEL Gruppe

Reichenbacher Hamuel GmbH
Rosenauer Straße 32 · D-96487 Dörfles-Esbach
Tel.: +49 (0)9561-599-0 · Fax: +49 (0)9561-599-199
info@reichenbacher.de · www.reichenbacher.com

**HAMUEL
REICHENBACHER**
Ein Unternehmen der SCHERDEL Gruppe

Bearbeitungsbeispiele



Treppenwange

- Schlauchloses Saugersystem
- 5-Achs-Bearbeitung im Bereich der Stufeneinfräsung
- Rundungen über integrierte Tastglocke gefräst
→ gleichbleibende Radien am Bauteil



Stufen

- Sägeschnitt mit 40 m/min und einem Sägeblatt-durchmesser von 350 mm
- Stufenspannvorrichtung links und rechts für wechselseitiges Bearbeiten
- Saugerausführung: Zentralsauger
→ kein Vorrichtungswechsel nötig



Handlauf / Krümmling

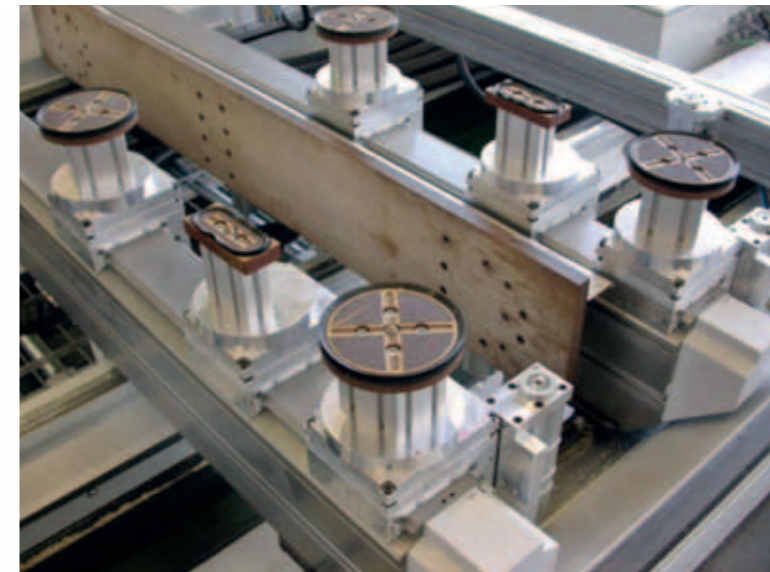
- 5-Achs interpolierende Bearbeitung
- Handlauf wird komplett bearbeitet und abgetrennt
- Konstruktions- und Programmerstellung über Softwarehersteller wie Compass, Wagemeyer, AICADstair, SEMA Software u.a.

Tischkonfigurationen



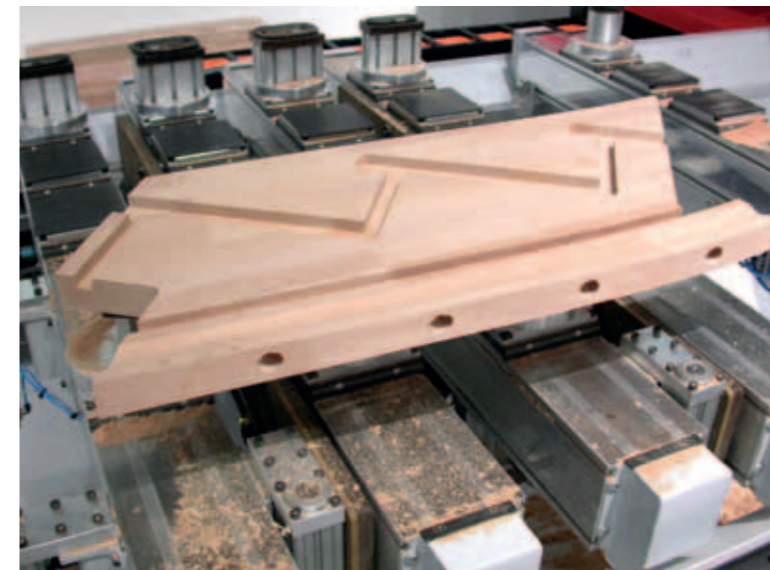
Maschinentischausführungen

- Automatischer Rüsttisch
- Glatter Tisch mit Anschlägen
- Rastertisch mit Anschlägen
- Automatischer oder manueller Trägertisch
- Nestingtisch
- Pintisch



Optional

- Pfosten- oder Stufenspannvorrichtungen
- Klemmspanner
- Rundbogenspannvorrichtungen
- Anschläge
- Unterstützungsträger
- Sonderlösungen



Vorteile des automatischen Trägertischs

- Erhebliche Verringerung der Rüstzeiten
- Garantierte maximale Steifigkeit und Präzision
- Einstellungen auf das nächste Werkstück (Träger- und Grundkörperverstellung) erfolgen vollautomatisch innerhalb weniger Sekunden