

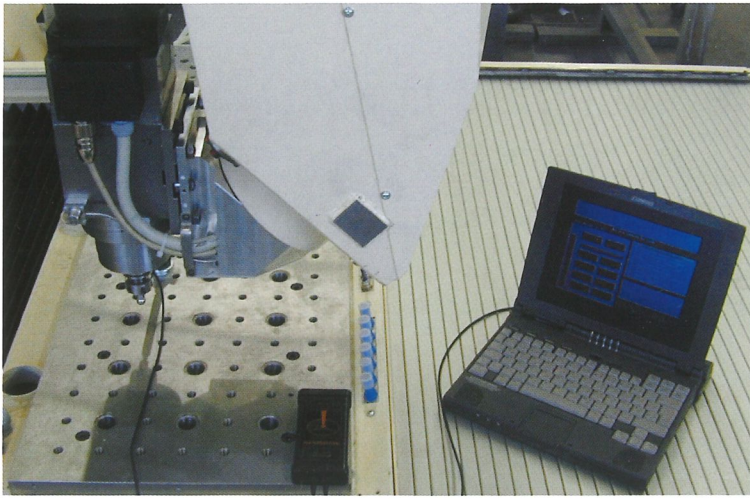
CNC - Bearbeitungszentren - Fertigung auf höchstem Niveau



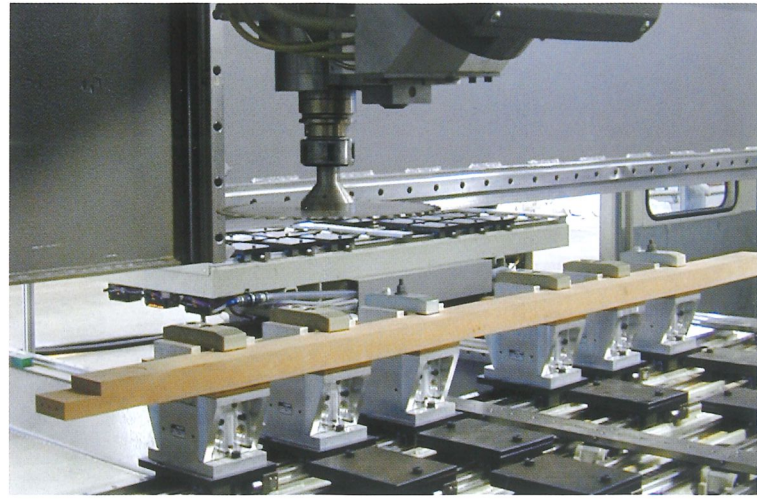
ECO

Der Leistungsschub für eine zukunftsorientierte Fertigung





Genauigkeit kommt nicht von ungefähr, sondern ist das Ergebnis umfangreicher Überprüfungen und Messungen. Reichenbacher-Maschinen müssen zahlreiche Tests bestehen, bevor sie an ihre Besteller ausgeliefert werden. Bild zeigt sog. Kreisformtest.



Für jeden Fertigungsbedarf gibt es spezielle Spannvorrichtungen und Aggregate. Ein kardanisches Bearbeitungsaggregat (5-Achs-Kopf) auf separat verfahrbaren Aggregateschlitten sowie bauteilspezifische Spannkomponten zeigen die Funktionsvielfalt.

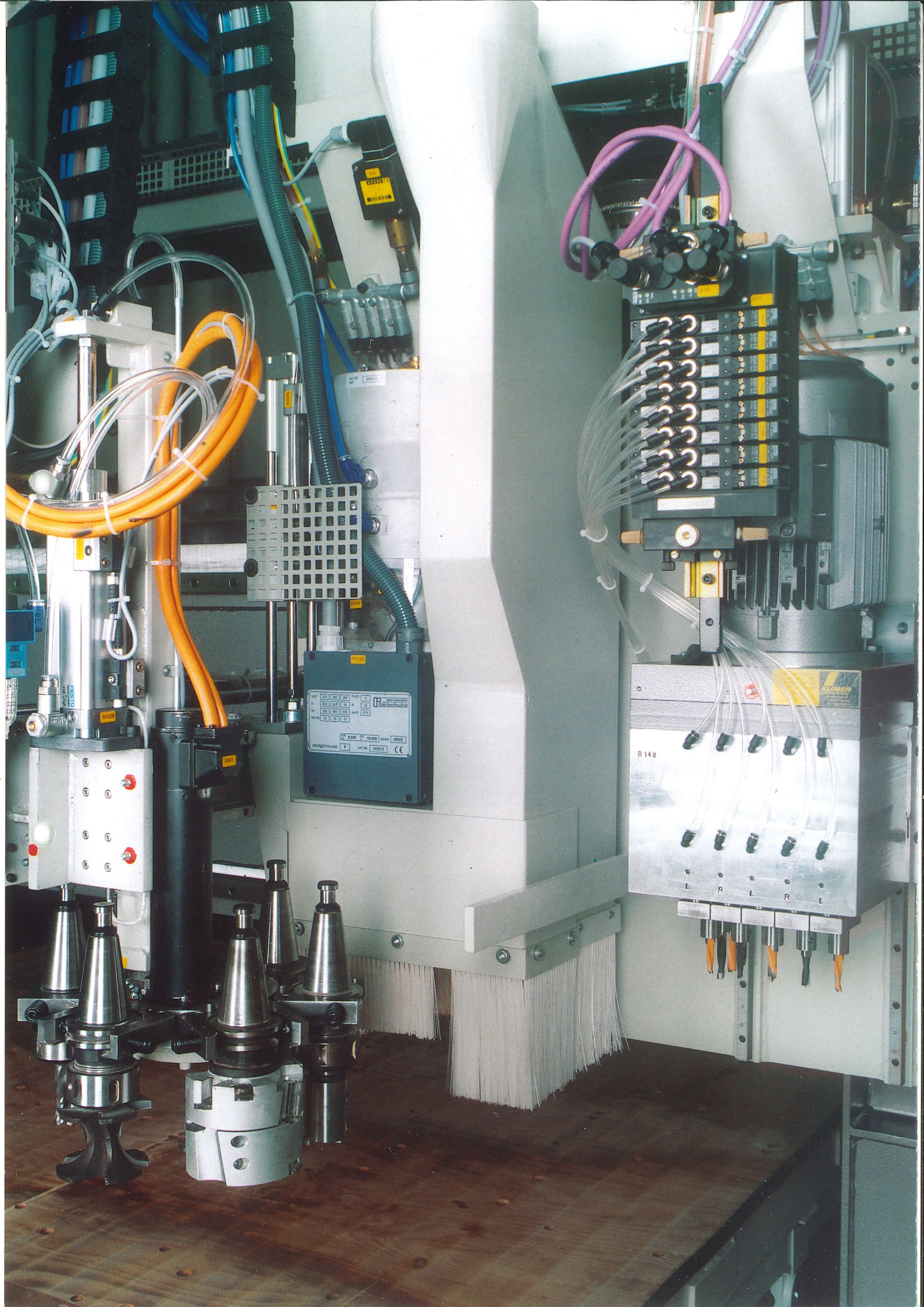
ECO - Die Kurzformel für Wandlungsfähigkeit

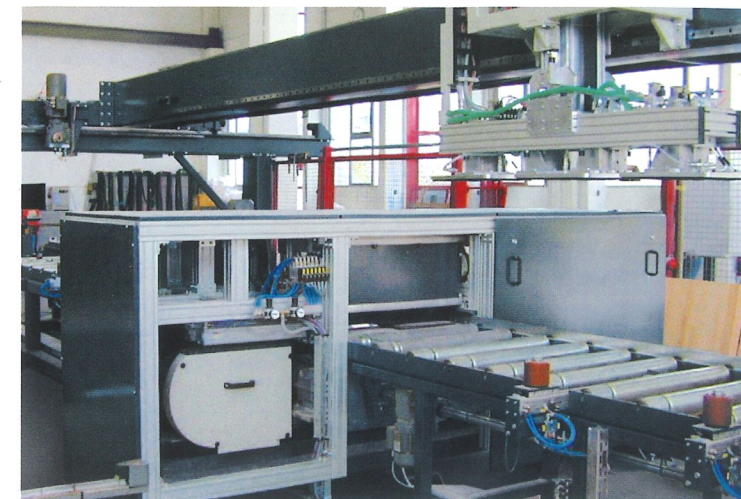
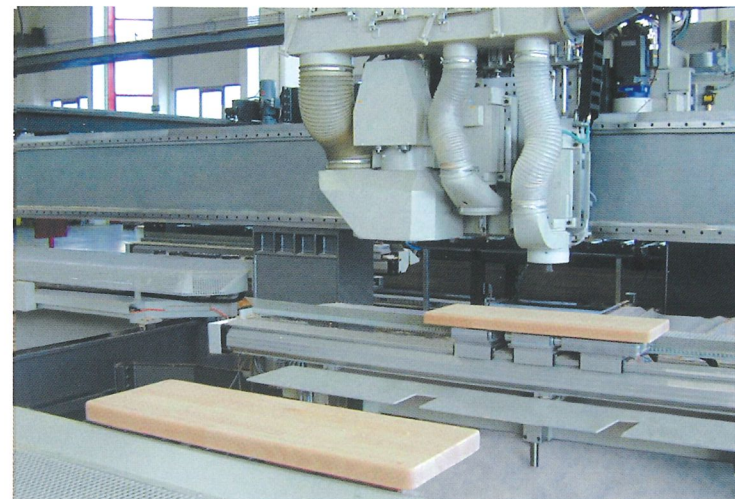
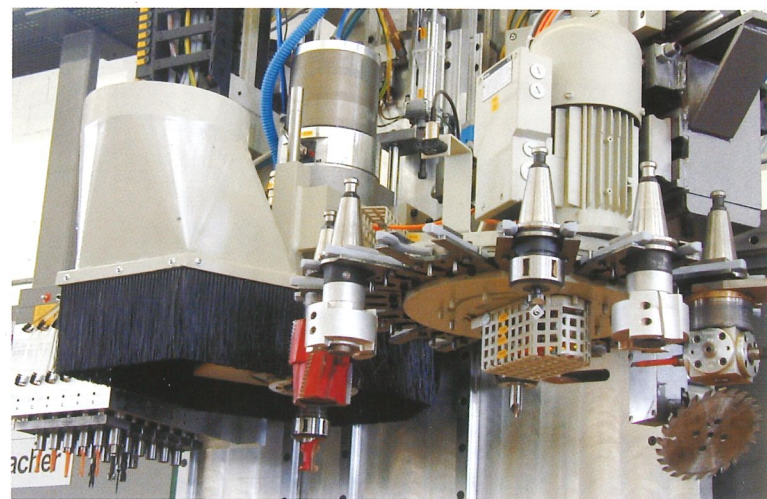
Reichenbacher überträgt mit dem Bearbeitungszentrum ECO die auf dem Gebiet der Sondermaschinen erworbene Erfahrung auf eine Maschinenbaureihe von höchster Flexibilität und Produktivität. Mit der Baureihe ECO ist ein Bearbeitungszentrum entstanden, welche die Eigenschaften von Reichenbacher, Zuverlässigkeit, Schnelligkeit und Präzision für alle Bearbeitungsbereiche in sich vereint.

Die CNC-Maschine ist selbsttragend konstruiert. Das schwingungsfreie Portal, das je nach Größe und Tischausführung auf zwei oder drei Ständern ruht, beherbergt die Aggregateschlitten, von denen die Quer- und Vertikalbewegungen der Arbeitsaggregate ausgeführt werden. Abhängig von den Fertigungsvorgaben kann die ECO mit einer einzelnen oder zwei getrennt steuerbaren Bearbeitungsstationen ausgestattet werden. Darüber hinaus besteht sogar die Option, einen Maschinentisch innerhalb einer Arbeitsstation geteilt auszuführen, um eine Bearbeitung auf zwei separat verfahrbaren Spannsstationen zu ermöglichen. Die Beschickung der Bearbeitungstische kann von drei Seiten erfolgen.



Für die Ausführung und Überwachung aller Maschinenfunktionen wird das Spitzenprodukt der Steuerungstechnik, die 840 D von Siemens, eingesetzt, die richtungsweisende Steuerungstechnologie als Garant für Leistungsfähigkeit und Bedienungskomfort.





Je nach Kundenanforderung werden die Aggregate mit automatischen Werkzeugwechslern individuell angepasst. Bei einem erhöhten Werkzeugbedarf kann ein Werkzeugregal mit bis zu 100 Werkzeugplätzen vorgesehen werden.

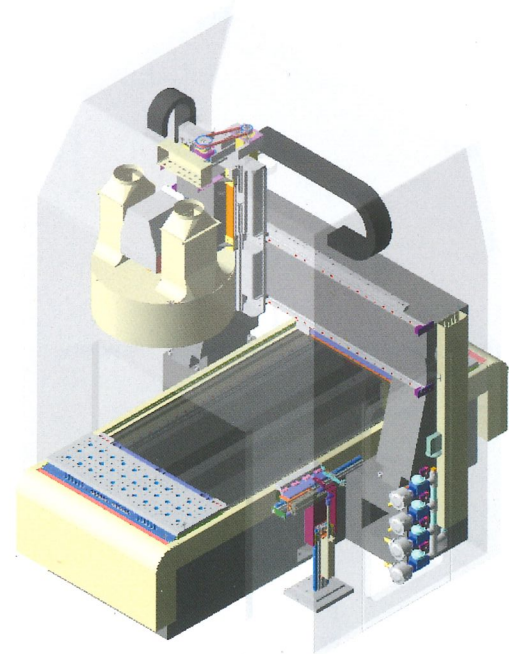
Sonderausführungen und Speziallösungen für große Werkstücke oder schwere Zerspanung sind bei der ECO mit 3-, 4- oder 5-Achs-Lösungen jederzeit möglich. Dies gilt selbstverständlich auch für die Kombinationen der Sonderaggregate und Tischlösungen.

In individuell abgestimmten Fertigungskonzepten liegt die Basis für eine ertragsreiche Produktion. Ein Trägertisch mit selbststrütenden Spannvorrichtungen ermöglicht es, die Vielfalt auftragsbezogener Werkstücke mit den Anforderungen an eine serielle Fertigung zu verwirklichen.

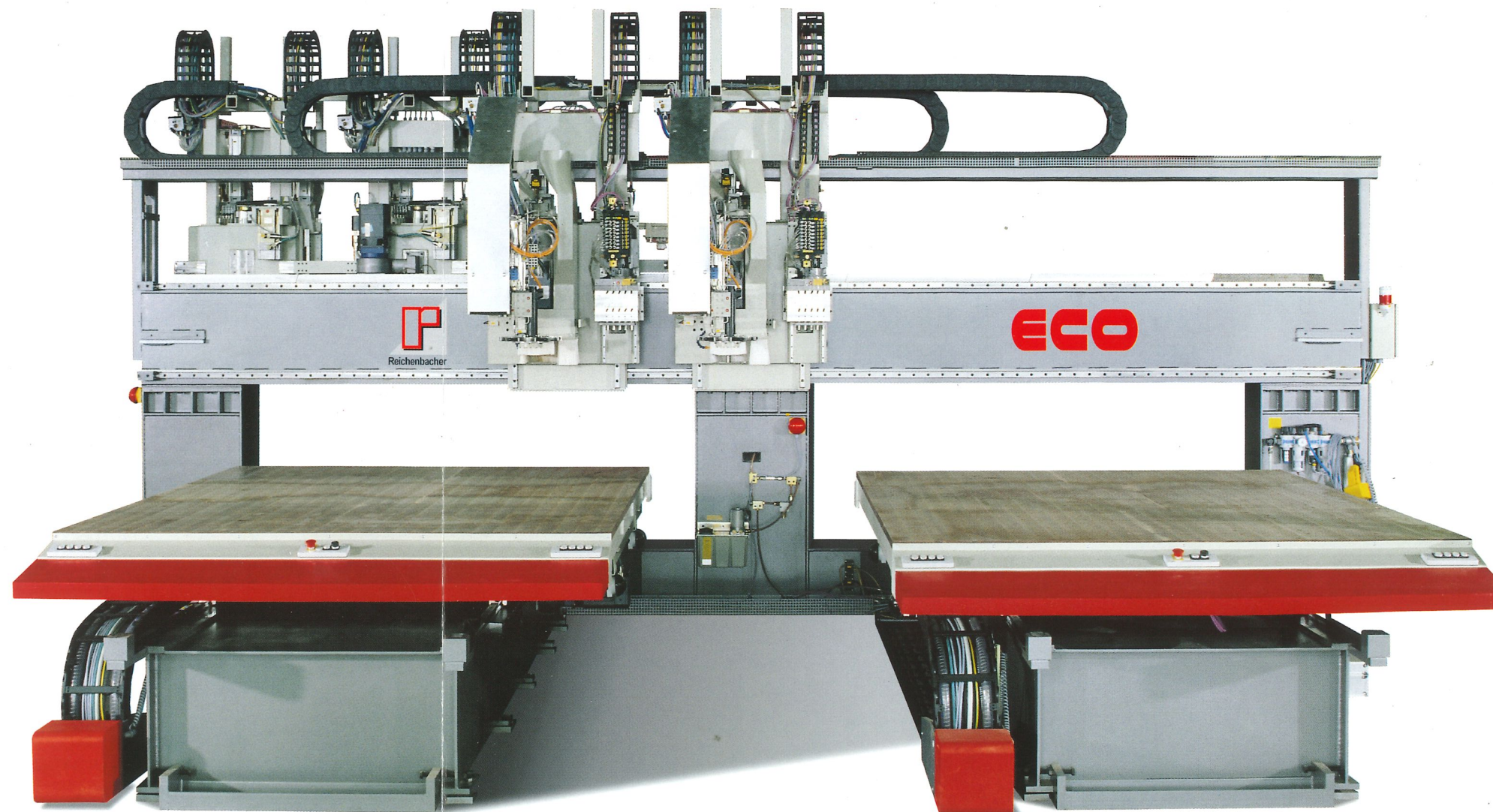
Um das volle Leistungspotential der ECO in der Serienproduktion auszuschöpfen, kann das Fräszentrum mit den bewährten Beschickungstechniken unserer Systemlieferanten erweitert werden. Das Beispiel zeigt ein Portal-Ladesystem mit integrierter Säge zum Ablängen von Platten.

Die Zusammenstellung der verschiedenen Aggregategruppen zu individuellen CNC-Bearbeitungszentren erfolgt im Beratungsgespräch. Wir geben Ihnen Hilfestellung in Hinblick auf die CNC-Umsetzung Ihrer Produktion und verwirklichen Ihre fertigungstechnischen Vorstellungen.

Ihre Anregungen und Wünsche fließen in die Planung und in das sorgfältig erarbeitete Angebot ein. Sonderabmessungen der Maschinengrößen und Sonderlösungen im Tischaufbau oder bei den Vorrichtungsträgern werden auf Wunsch projiziert und angeboten.



3D-Darstellung einer ECO 104 Sprint (Einzeltischversion)





Technische Daten

Arbeitsaggregate

Die ECO kann anforderungsspezifisch mit mehreren Arbeitsaggregaten ausgestattet werden.

Fräsaggregate

Vertikal angeordnete Fräsaggregate mit einer Leistung von 10,0 bis 20,0 kW, Drehzahlbereich von 1.500 bis 18.000 min⁻¹, Werkzeugaufnahmen mit Steilkegel SK 40 (bis 18.000 min⁻¹) oder Kegel-Hohlschaft HSK - 63 F (bis 24.000 min⁻¹), Sonderbauformen wie Horizontalfräsaggregat, kardanischer Arbeitskopf mit zwei numerisch gesteuerten Bearbeitungsachsen (B- und C-Achse) für räumliche Bohr- und Fräsarbeiten (5-Achs-Simultan-Bearbeitung) möglich, Drehmomentstütze am Fräsaggregat optional, um Zusatzköpfe aus dem Werkzeugmagazin in beliebigen Winkelstellungen in der X-/Y-Ebene einsetzen zu können.

Bohraggregate

Mehrfachbohrgetriebe mit 8 / 16 / 21 einzelnen vorlegbaren Bohrspindeln, 32 mm Spindelabstand, maximale Leistung 2,2 kW für Lochreihen- und Konstruktionsbohrungen. Horizontalspindel mit zwei um 180° versetzten horizontalen Abgängen, zum Austausch gegen Vertikalspindeln.

Sägeaggregat

Sägeaggregat mit NC-Drehachse, für Sägeblätter bis Ø 300 mm x 6 mm, maximale Leistungen bis 5,7 kW, Drehzahl 3.000 oder 6.000 min⁻¹ an der Antriebswelle.

Maschinentisch

Maschinentische in Platten- oder Trägersausführung mit integriertem Vakuum- und Pneumatiksystem. Anschläge, Einlegehilfen und Spannvorrichtungen unterschiedlichster Ausführung erweitern die Funktionalität.

Tischlängen 1.600 / 2.500 mm

Tischbreiten 1.600 / 2.500 / 3.500 mm

Durchgangshöhe 400 mm

Andere Abmessungen auf Anfrage

Werkzeugwechsler

Automatisches Werkzeugwechselsystem, Magazinteller mit 12 oder 24 Werkzeugplätzen (optional Magazinkette mit 24 / 36 Werkzeugplätzen). Bei einem erhöhten Werkzeugbedarf kann ein Werkzeugregal mit bis zu 100 Werkzeugplätzen vorgesehen werden.

Achshübe

X-/Y-/Z-Achse entsprechend den Arbeitsbereichen ausgelegt

Z-Achse 500 mm (bis 1.000 mm möglich)

C-Achse 360° für Winkelköpfe

B-/C-Achse +/- 180° / 360° beim kardanischen Arbeitskopf

Zusatzausstattungen

Sonderspannvorrichtungen, Werkzeugidentifikationsystem, Laser-Projektionssystem, Anwendersoftware zur graphisch unterstützten Programmentwicklung.

Steuerung

Siemens Sinumerik 840 D



Reichenbacher GmbH

Rosenauer Str. 32, D-96487 Dörfles-Esbach
Telefon: 0 95 61 / 59 9-0, Fax: 0 95 61 / 59 9-1 99
Internet: www.reichenbacher.de
E-mail: info@reichenbacher.de