

Stegherr

Innovative
Lösungen

Kreative Maschinenkonzepte für die rationelle Türen- und Fensterfertigung

Unsere 1000-fach, weltweit bewährten Holzbearbeitungsmaschinen rationalisieren die Einzel- und Serienfertigung von Türen und Fenstern. Für alle notwendigen Arbeitsschritte wie: Verleimen, Formen, Fräsen, Bohren und Dübeln hat STEGHERR die optimale Spezialmaschine oder Sondermaschine, die genau auf Ihre Anforderungen zugeschnitten ist.

Jahrzehntelange Erfahrung

Was uns seit Anfang an fasziniert, gilt heute im Besonderen: Die Entwicklung von praxisgerechten Maschinenlösungen in höchster Qualität.

Unsere Kompetenz ist Ihr Vorteil

Da wir uns seit Jahrzehnten mit den Bearbeitungsproblemen unserer Kunden auseinandersetzen, sind wir der Spezialist für die rationelle Holzbearbeitung. In der Kreuzsprossenfertigung sind wir weltweit führend. Über 1000 Maschinen fertigen Kreuzsprossen in sprichwörtlicher Stegherr-Qualität.

Maßgeschneiderte Lösungen

STEGHERR konzipiert und realisiert Serien- und Sondermaschinen im komplexen Bereich der Türen- und Fensterfertigung. Durch diese Spezialisierung werden unsere Maschinen allen Anforderungen hundertprozentig gerecht. Für jeden Arbeitsschritt bieten wir Lösungen für die Einzelfertigung, für Kleinserien sowie Automaten für Großserien.

Langlebig

Da Ihre Produktionszeiten immer kürzer werden, und Stillstandszeiten kaum noch zu akzeptieren sind, haben wir unsere Maschinen auf Langlebigkeit ausgelegt. Das betrifft die Konstruktion, die Steuerung und die Fehler vermeidende, einfache Bedienbarkeit. Sollte doch einmal ein Service notwendig sein, reagieren wir schnell und kompetent.

Stegherr
steht für
wirtschaftliche Problemlösungen

Zukunftsorientierte Lösungen

Die STEGHERR Maschinenfabrik ist ein familiengeführtes Unternehmen in zweiter Generation. Das großzügige Firmengelände in Regenstauf liegt 10 km vor den Toren von Regensburg. Auf über 2500 qm Produktionsfläche entwickeln und fertigen wir alle unsere Maschinen im eigenen Werk. Ein eingespieltes Entwicklungsteam konstruiert auf modernen CAD-Anlagen und spielt die Daten direkt in die rechnergesteuerten Fertigungsanlagen. Das garantiert die sprichwörtliche Qualität unserer Maschinen.

Im großzügigen Vorführraum zeigen wir Ihnen unser komplettes Maschinenprogramm. Jede unserer Maschinen können wir Ihnen unter praxisgerechten Bedingungen vorführen.

Mehr unter: www.stegherr.net

Stegherr

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG • Fabrikstraße 2-4 • D-93128 Regenstauf
Tel: 0049 (0) 9402/501-0 • Fax: 0049 (0) 9402/501-49 • e-mail: info@stegherr.net



INNOVATION, QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT DIE PHILOSOPHIE UNSERES HAUSES

Seit Jahrzehnten steht der Name STEGHERR für Holzbearbeitungsmaschinen höchster Qualität und Zuverlässigkeit. In dieser Zeit haben tausende von Maschinen für die Fenster- und Türenfertigung unser Werk verlassen und fertigen Tag für Tag mit konstanter Qualität die Produkte unserer Kunden.

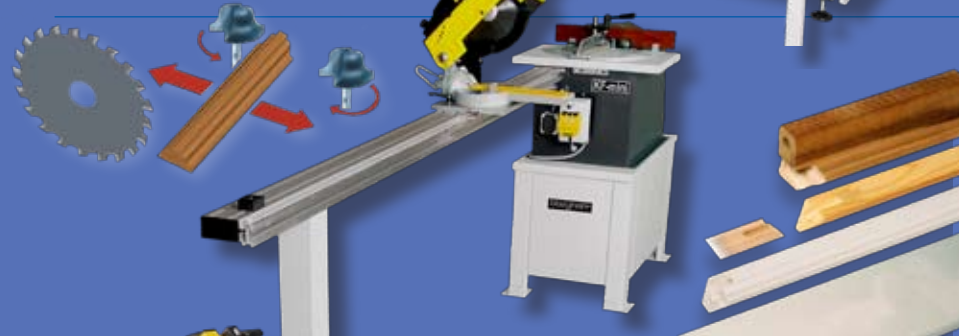
Alle Maschinen entstanden aus den Anforderungen der Praxis heraus und werden laufend dem neuesten Stand der Technik angepasst. Dabei stehen Präzision, Lebensdauer und das Preis-Leistungs-Verhältnis im Vordergrund.



CNC Bearbeitungszentrum **1 2 5** **BBF** zum Bohren, Fräsen und Dübeln im Fenster- und Türenbau **6 7**

Dieses Bearbeitungszentrum basiert auf unserer langjährigen Erfahrung in der Entwicklung und im Bau von Bohr-, Fräs-, und Dübelautomaten für die Holzverarbeitende Industrie.

Alle anfallenden Fräs-, Bohr- und Dübelarbeiten werden von einem horizontal gesteuerten Schlitten am ruhenden Werkstück erledigt. Vertikal und horizontal können Bohr- und Fräsaggregate angeordnet werden. Höchste Genauigkeit, geringste Wartungskosten und optimale Bedienerfreundlichkeit zeichnen dieses Bearbeitungszentrum aus. Hochwertige PC- und SPS-Komponenten bieten maximale Funktionssicherheit und Flexibilität.



Konterfräse **1** **KF-mini**

Hauptmerkmal der Konterfräse KF-mini sind zwei gegenläufige Spindeln mit hoher Drehzahl. Das Ergebnis ist eine perfekte, ausrissfreie Konterprofilierung.

Das Ablängen der Werkstücke kann über eine am Längensschlag montierte Kappsäge erfolgen.

Durch einen optionalen, schnell verstellbaren Schwenkschlag werden mit der Konterfräse KF-mini die Werkstückenden auch für Winkelverbindungen im Bereich von 90° (+/- 45°) sauber gekontert.



Konterfräse **1 5** **KF-1**

Die Bearbeitungstation Type KF-1 garantiert durch ihre zwei gegenläufigen Frässpindeln eine perfekte Ankonterung bereits längsprofilierter Werkstücke. Das Werkstück wird vor dem Konterfräsen pneumatisch geklemmt und die Arbeitsgänge laufen vollautomatisch bei ruhendem Werkstück ab. Durch ein separates Fräsaggregat ist es möglich Bohrungen oder Fräsungen für Verbindungselemente auszuführen. Das Ablängen der Werkstücke kann über eine am Längensschlag montierte Kappsäge erfolgen.



Konterfräse **1 5 7** **KF**

Die Konterfräse Stegherr Type KF ist ein Bearbeitungszentrum zum Ablängen, Konterfräsen und Bohren von Flügel- und Rahmenhölzern für die gekonterte Eckverbindung in gedübelter oder geschraubter Ausführung.

Die exzellente Qualität der Konterverbindung wird durch zwei gegenläufige Frässpindeln erreicht. Gleichzeitig werden die Bohrungen für die Schraub- bzw. Dübelverbindung ausgeführt. Im selben Arbeitsgang können die Dübel auch gleich eingepreßt werden.

Das flexible Konzept der STEGHERR Konterfräse KF erlaubt unzählige Ausbaustufen mit verschiedenen Motorvarianten, Spindellängen und Aufnahmen, pneumatisch oder Servo angetrieben Hubspindeln, Servoantrieb mit Zugsäge oder NC-gesteuerter automatischer Säge, um nur einige Varianten zu nennen.

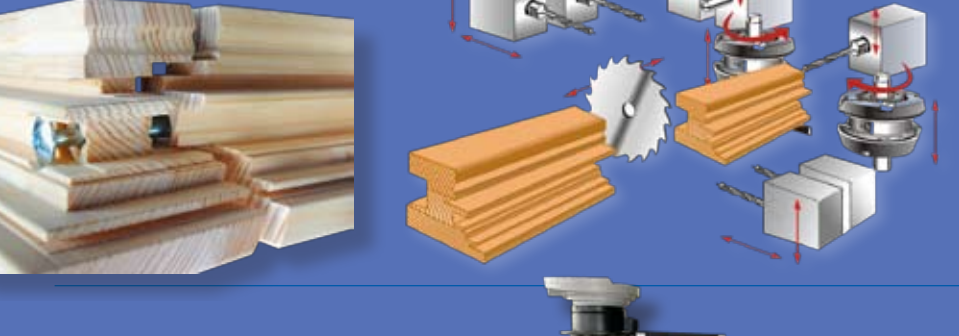


Konterfräse KF mit Werkzeugwechsler

Die ausrissfreie Konterfräsung erfolgt durch zwei gegenläufige HSK63 Hubspindeln die mit bis zu drei Werkzeugsätzen bestückt werden können.

Alle Bohrungen für die Schraub-, bzw. Dübelverbindung werden achsengesteuert nach Programm inkl. Verklotzungsbohrung ausgeführt. Als Option ist das automatische Beileimen und Dübel Eintreiben erhältlich. Das Ablängen der längsprofilierten Kanteln übernimmt eine Zugsäge.

Vollautomatisch können zwei weitere Werkzeugspindeln getauscht werden, so dass bis zu 60 Flügel und Rahmen pro Schicht in beliebiger Reihenfolge ohne Umrüstzeiten gefertigt werden können.



Dübelstation **5 7** **DS**

Die Bohr- und Dübelstation Stegherr Type DS besitzt 3 servogesteuerte Achsen, wodurch sich jede beliebige Position am Werkstück anfahren lässt.

Die Werkstücke werden stirn- und längsseitig programmgesteuert gebohrt, beileimt und die Dübel eingepreßt. Die DS besitzt eine NC-Steuerung mit einem farbigen 6" Touchscreen-Monitor. Diese ermöglicht auch den Online-Betrieb der Maschine, sowie eine wechselseitige Abarbeitung von Stirnteilen ohne Zeitverlust.



Stegherr

Die Kompetenz in der Kreuzprossenbearbeitung

Haben Sie besondere Anforderungen?

Fragen Sie uns, wir lösen Aufgaben schnell und kompetent.



www.stegherr.net



Blairs
of Scotland

Bearbeitungsschritte:

- 1 Kontern
- 2 Schloßkasten fräsen
- 3 Sprossenverbindung rund-gerade
- 4 Sprossenverbindung gerade
- 5 Endanbindung
- 6 Beschlagfräsen
- 7 Bohren, Leimen, Dübeln
- 8 Glasleisten schneiden

FD-E2 2 5 6 7 CNC Bearbeitungszentrum zum Bohren, Fräsen und Dübeln im Fenster- und Türenbau

Die FD-E2 verfügt standardmäßig über 3 Servoachsen. Somit können beliebige Bohr- und Fräsbilder abgearbeitet werden. Flexible Ausbaustufen ermöglichen die betriebs-spezifische optimale Lösung. Vertikal und horizontal können Bohr- und Fräsaggregate je nach Aufgabenstellung angeordnet werden.

Die Arbeiten werden bei ruhendem Werkstück ausgeführt. Für die Längsbearbeitung kann zusätzlich ein NC-Stop eingesetzt werden, der die Werkstücke nach Programm positioniert.

- Folgende Bearbeitungen sind möglich:
- Dübelbohrungen mit Leimen und Dübel eintreiben
 - Beschlagbohrungen, Scharnierbohrungen
 - Topfband- und Olivenbohrungen
 - Schloßkasten- und Schliebblechfräsungen
 - Sonderbearbeitungen im Bohr- und Fräsbereich

FD-E3
In der FD-E3 können die Teile auch nach der Profilierung in einem Durchlauf an allen 6 Seiten bearbeitet werden. Der Online Betrieb ist dabei Voraussetzung. Bei anschließender Längsprofilierung der Werkstücke ist auch ein vollautomatischer Betrieb möglich.

KSF-mini 4 Kreuzsprossenfräse
Perfekte Kleinmaschine für alle in der Praxis vorkommenden Kreuzsprossenverbindungen. Aufgrund ihres Preis-Leistungsverhältnisses ist die KSF-mini ideal für Betriebe, die Kreuzsprossenverbindungen nicht laufend herstellen.

Da das Werkstück in einem Aufspannen dreiseitig bearbeitet wird, werden absolut präzise Ausfräsungen erreicht.

KSF-2 4 Kreuzsprossenfräse
Die Stegherr Kreuzsprossenfräse KSF-2 ist weltweit erfolgreich im Einsatz. Unsere Kunden schätzen die Präzision, Robustheit, sowie die Einsatzbreite dieser bewährten Maschine. Bei Ausrüstung der KSF-2 mit einem zusätzlichen vierten Fräsaggregat können bei bereits vorprofilierten Sprossen auf der Sichtseite vollkommen ausrissfreie Kreuzsprossen hergestellt werden.

KSF-2E 1 4 5 8 Kreuzsprossenfräse
Neben den klassischen Kreuzsprossen in exzellenter Qualität, kann diese Kreuzsprossenfräse optional auf folgende Bearbeitungen erweitert werden:

- Ankontern der Kreuzsprossenenden
- Ablängen der Kreuzsprossen mit Sägeschnitt unter verschiedenen Winkeln
- Ablängen von Glasleisten mit Sägeschnitt unter verschiedenen Winkeln
- Ablängen von Sprossenrahmenprofilen
- Befestigungsbohrungen für die Sprossenrahmen

Für den vollautomatischen bzw. halbautomatischen Betrieb der Kreuzsprossenfräse stehen verschiedene Magazinvarianten zur Beschickung der Maschine und zur Aufnahme der fertig bearbeiteten Werkstücke zur Auswahl.

KSF-R 3 4 5 Kreuzsprossenfräse für Rundbogen- und Diagonalsprossen

Mit der KSF-R fertigen Sie alle Arten von Kreuzsprossenverbindungen. Rechtwinklige, diagonale von 35° bis 90°, sowie Rundbogen- und Korbbogen-Sprossenverbindungen. Die KSF-R arbeitet mit zwei Profilfräsaggregaten und einem Nutaggregat. Der Fräsvorgang erfolgt von unten nach oben im Gleich- bzw. Gegenlauf.

NF 4 Nutfräse
Die Nutfräse Stegherr NF ist eine Spezialfräse zur Bearbeitung von Hölzern bis zu einer Gesamtbreite von 400 mm. Die Werkstücke können abgelängt, und von oben und unten passgenau gefräst werden. Die Maschine kann mit einem Fräsaggregat (unten) oder zwei Fräsaggregaten (oben und unten) ausgestattet werden. Kräftige Fräsmotoren von 4,0 bis 5,5 kW und ein Spindeldurchmesser von 30 mm unterstreichen die robuste Ausführung, die für alle Arten von Sprossenrahmen geeignet ist.



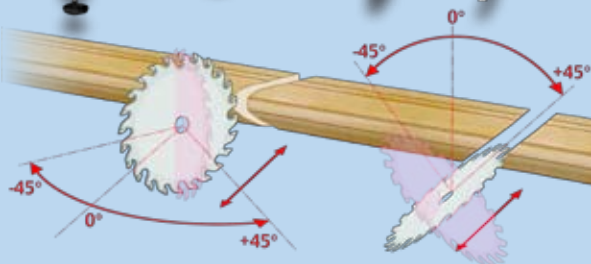
Glasleistensäge STEGHERR Type GLS-2

achsengesteuerte Sägewinkel-
einstellung in zwei Ebenen



Mit Querrörderer und Ausschabeeinrichtungen kann die Maschine bis zum vollautomatischen Betrieb hochgerüstet werden.

Die Glasleistensägen GLS und GLS-2 schneiden Glasleisten, Regenschutzschienen und ähnliche Profile mit jedem Winkel innerhalb von +/- 45 Grad. Andere Winkel auf Anfrage.



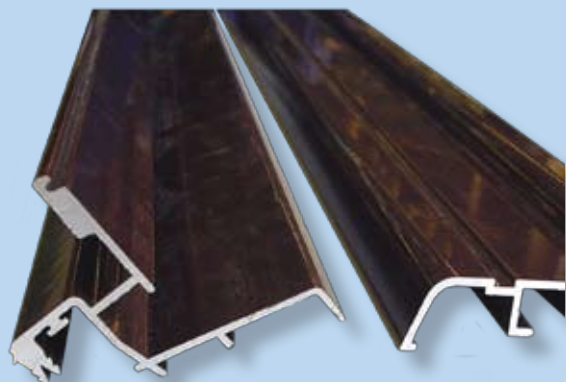
Die Einstellung der Winkel für den Sägeschnitt erfolgt nach Programm über Servoachsen. Der Arbeitshub der Säge ist über eine Servoachse in der Geschwindigkeit regelbar.

Ein Schiebeschlitten (NC-Stop) positioniert die Werkstücke exakt an den programmierten Positionen. Die Ausrüstung der Maschine mit zusätzlichen Stanz- und / oder Bohraggregaten ist möglich, ebenso die Anbindung von Etiketten- oder Laserdruckern.

Die benutzerfreundliche Steuerung ermöglicht ein problemloses Arbeiten, manuell oder im Online-Betrieb.



Einsetzbar für die verschiedensten Werkstoffe wie Holz, Kunststoff, MDF oder Aluminium.



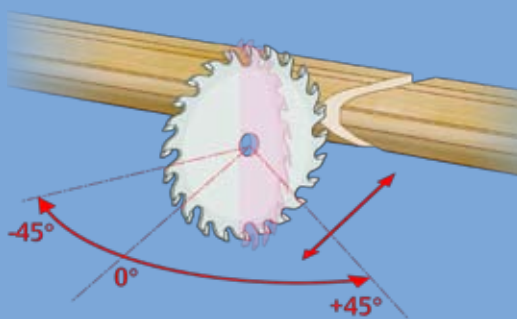
Die Stegherr Glasleistensägen verarbeiten auch Sonderprofile.

Glasleistensäge STEGHERR Type GLS

achsengesteuerte Sägewinkeleinstellung in einer Ebene

Einstellung der Winkel für den Sägeschnitt nach Programm pneumatisch oder optional über Servoachsen. Der Arbeitshub der Säge ist pneumatisch oder optional über eine Servoachse in der Geschwindigkeit regelbar.

Auch die GLS kann bis zum vollautomatischen Betrieb aufgerüstet werden



Fordern Sie uns und stellen Sie uns vor Ihr Problem.

Gemeinsam mit Ihnen erarbeiten wir für Sie ein erfolgreiches, zukunftsorientiertes Maschinenkonzept:

genau auf Ihren Betrieb zugeschnitten.

Stegherr
Innovative
Lösungen

Detaillierte Informationen zu unserem Maschinenprogramm sowie Prospekte und Filme zum Download finden Sie unter:

www.stegherr.net