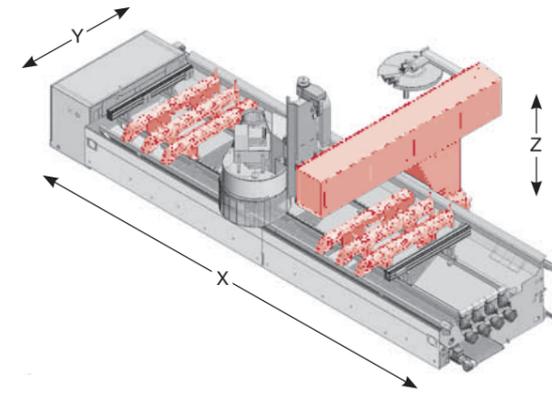




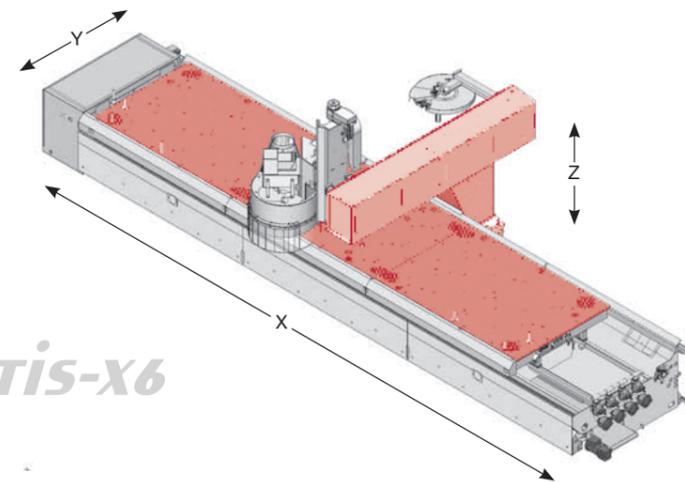
© Schreiner Reichel Haas

ARTIS-X4

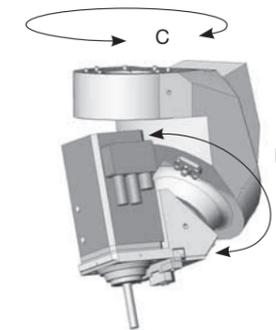


Maschinen der Baureihe **ARTIS** sind durch einen Maschinenunterbau mit feststehendem Maschinentisch gekennzeichnet. Der Maschinenkörper ist als ungeteilte, kompakte Schweißkonstruktion aufgebaut. Die Werkzeuge führen alle Vorschubbewegungen aus. Die Beschickung erfolgt von der vorderen bzw. hinteren Maschinenlängsseite. Die Aggregatbewegungen verlaufen in Y- und Z-Richtung auf dem in X-Richtung verfahrbaren Ausleger. Abbildung zeigt Maschine mit Konsolentisch.

ARTIS-X6



Der X-Antrieb wird nach dem bewährten einzigartigen Reichenbacher Hamuel Konstruktionsprinzip mit Vorspannmechanismus ausgeführt. Das gewährleistet eine hohe Positioniergenauigkeit und minimiert den Verschleiß der Zahnstange über die gesamte Lebensdauer der Maschine. Die digital angetriebenen Achsen mit absoluten Messsystemen garantieren zusammen mit prozessoptimierter Steuerungsfunktionalität beste Bearbeitungsergebnisse. Abbildung zeigt Maschine mit Rastertisch.

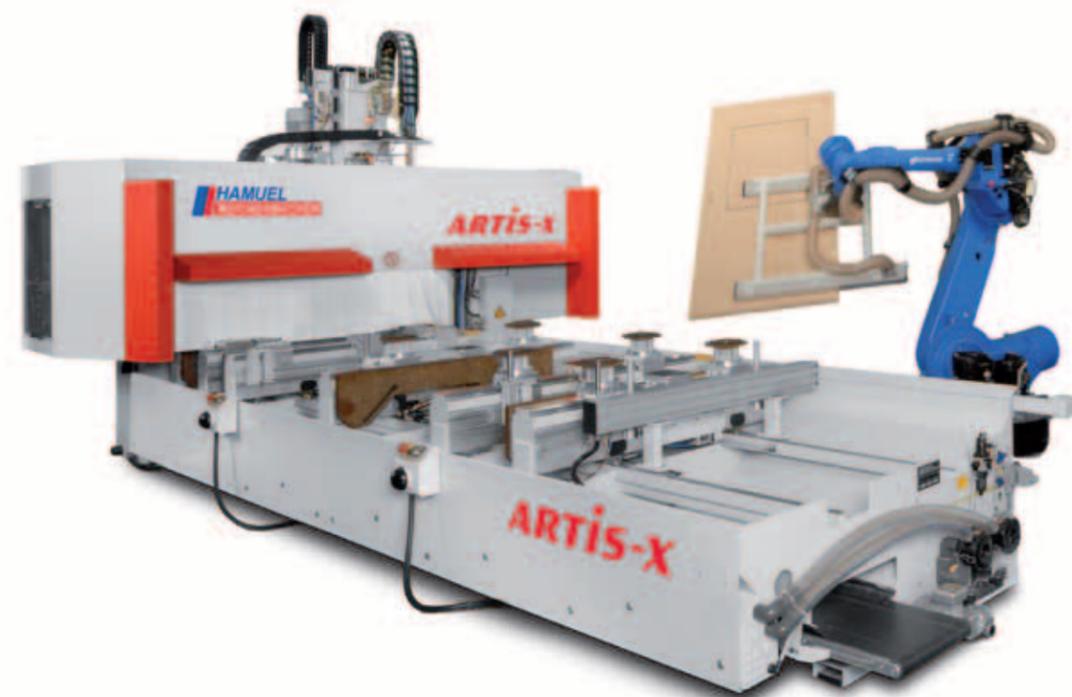


Bereits im Standardlieferungsumfang ist die **ARTIS** mit einem vollwertigen 5-Achs-Bearbeitungsaggregat in Form des kardananischen Bearbeitungskopfes ausgerüstet. Dieser ist am Z-Schlitten montiert. Die Spindel ist an das Drehgehäuse der B-Achse angebaut.

Fertigung auf höchstem Niveau

Sowohl hohe Qualität bei Wiederholteilen als auch Flexibilität bei kleinen Stückzahlen kennzeichnen die typischen Auftragsituationen kleinerer und mittlerer Handwerksbetriebe. Diesen Forderungen nach leistungsfähigen und flexiblen Bearbeitungsmaschinen mit einem guten Preis-/Leistungsverhältnis hat Reichenbacher Hamuel mit dem CNC-Bearbeitungszentrum ARTIS-X Rechnung getragen. Geringe Rüstzeiten, vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten und einfache Bedienbarkeit sind unabdingbar, um die technische Fortentwicklung in den Handwerksbetrieben auf wenige wichtige Investitionen zu konzentrieren und die angestrebte Wirtschaftlichkeit zielgerichtet zu erhöhen.

Maschinen von Reichenbacher Hamuel sind bekannt für konstant hohe Ausbringung und ausgezeichnete Verfügbarkeit bei höchster mechanischer Belastung. Die lange Lebensdauer, der Bedienkomfort und der geringe Serviceaufwand zeichnen die Produkte aus. Die erstklassige Bearbeitungsqualität am Werkstück ist seit Jahrzehnten oberste Philosophie im Hause Reichenbacher Hamuel. All diese Vorteile finden sich in den zwei ausbaufähigen Grundtypen des modular aufgebauten 5-Achs-Bearbeitungszentrums ARTIS-X wieder.



Das System ARTIS:

- 5 Achsen und Schnittstelle für ein Mehrfachbohrgetriebe
- Mehrspindelbohraggregat mit 15 oder 25 Bohrspindeln
- 22-fach Teller-Werkzeugmagazin mit Pick-up oder 36-fach Ketten-Werkzeugmagazin
- Gekapseltes Maschinenportal mit Sicherheitsbumpen
- Plantisch, Rastertisch, Trägertisch oder automatischer Rüsttisch
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl

Optimale Beschickungsmöglichkeiten werden durch die vollständige Absicherung des Arbeitsbereiches mit Safety-Bumpen erreicht; es sind keine Trittmatten notwendig und es gibt keine Einschränkungen bei wechselseitiger Beschickung. Die zwei Grundtypen, die bereits im Standardlieferungsumfang mit einem vollwertigen 5-Achs-Bearbeitungsaggregat in Form des kardanischen Bearbeitungskopfes ausgerüstet sind, unterscheiden sich nur in den Tischlängen. Die angebotenen Ausstattungsvarianten reichen von Anwendungen des Handwerks bis hin zu den Anforderungen der Industrie. Die unterschiedlichen Tischausführungen – Plantisch, Rastertisch, Trägertisch und automatischer Rüsttisch – decken alle Bedürfnisse des Anwenders ab. Das Maschinenbett ist als stabile Schweißkonstruktion ausgeführt. Über geschliffene Präzisionsführungen und Zahnstangenantrieb erfolgt in Verbindung mit hochdynamischen und wartungsfreien Servoantrieben die exakte Positionierung des Aggregate-Auslegers in X-Richtung.

ARTIS	Grundkonzept der Maschine		
Aggregateausstattung	5-Achs-Fräsggregat mit kardanisch gelagerter Spindel		
Zusatzaggregate	15- und 25-fach Mehrspindelbohrgetriebe 26-fach Mehrspindelbohrgetriebe (mitdrehend)		
Spindeltypen	Fabrikat Reckert Leistung 14 kW Drehzahl 24.000 U/min Werkzeugaufnahme HSK F64		
Werkzeugwechsler	22- und 36-fach Werkzeugwechsler Pick-Up für Sägeblätter		
Absaugung und Späneentsorgung	Absaughaube (starr) Spänetransportband		
Maschinentischausstattung	HPL-Tischfläche (glatt oder gerastert) Aluminium-Tischfläche (glatt oder gerastert) Manueller Trägertisch (System RH oder Schmalz) Automatischer Trägertisch		
Arbeitsraumbetrachtung (Achshub)	X-Richtung: ARTIS X4 = 4.760 mm ARTIS X6 = 6.760 mm	Y-Richtung: ARTIS X4 = 1.550 mm ARTIS X6 = 1.550 mm	Z-Richtung: ARTIS X4 = 485 mm ARTIS X6 = 485 mm
Werkstückspanntechnik	Vakuumspanner Pneumatikspanner Sonderspannvorrichtungen		
Steuerungsarten	Siemens Sinumerik 840D sl (Bedienoberfläche HMI Operate, Win7)		
Steuerungsoptionen	Fahrbares Bedienpult HT2-Bedienhandgerät (optional) HT8-Bedienhandgerät (optional) Steuerungserweiterung (Siemens Bearbeitungspaket Fräsen) Steuerungsoption Ferndiagnose (Teamviewer) Steuerungsoption Maschinendatenerfassung Steuerungsoption OEM-Runtimelizenz		
Sicherheitsausstattung	Fahrportalkapselung mit Bumperabsicherung Lichtschranke (optional) Schutzzaun (optional) Flächenscanner (optional)		
Zusatzausstattung	Be- und Entladesysteme Drehmomentstütze für Zusatzaggregate Blasdüsen Blasluftionisierung	Werkzeugbruchkontrolle Werkzeugererkennungssystem Laserprojektor	

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vorbehalten.