

Zukunftsorientierte Maschinenlösungen für die rationelle und wirtschaftliche Türen- und Fensterfertigung

Sägen, Fräsen, Bohren, Leimen, Dübeln, Bedrucken

**Wir haben für jede Anforderung das richtige Fertigungskonzept
für ein Optimum an Flexibilität und Fertigungskosten**

50 Jahre 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 Sägen, Fräsen, Bohren, Stanzen, Dübeln und Bedrucken 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.

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.



Innovation und Qualität aus Tradition

Die STEGHERR Maschinenfabrik ist ein familiengeführtes Unternehmen in zweiter Generation. Das großzügige Firmengelände in Regensburg 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.



Unsere Kompetenz – 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.

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.

Wir bieten maßgeschneiderte Lösungen für Fenster und Türen

STEGHERR konzipiert und realisiert Serien- und Sondermaschinen im komplexen Bereich der Türen- und Fensterfertigung sowie Profilleistenbearbeitung.

Durch diese Spezialisierung werden unsere Maschinen allen Anforderungen hundertprozentig gerecht. Für jeden Arbeitsschritt bieten wir Lösungen für die Einzelfertigung, für Kleinserien sowie vollautomatische CNC-gesteuerte Fertigungsanlagen für Großserien.

Innovative Maschinenkonzepte für Fenster- und Türenhersteller, f

- 1 Kontern 2 Schlosskasten fräsen 3 Sprossenverbindung rund-gerade 4 Sprossenverbindung gerade

KF Konterfräse 1 4 5 7

Ablängen, Kontern, Bohren und Dübeln

Die Konterfräse KF ist ein Bearbeitungszentrum zum Ablängen, Konterfräsen, Bohren und Dübeln von längsprofilierten Fensterhölzern 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 Dübelverbindung ausgeführt.

Folgende Bearbeitungen sind je nach Ausbaustufe möglich:

- Ausrissfreie Konterfräsungen
- Ablängen mit Zugsäge
- Bohrungen für Dübel oder Schraubverbindungen
- Programmgesteuerte Leim- und Dübelzuführung
- Vollautomatischer Werkzeugwechsler
- Motorvarianten von 4 bis 7,5 kW

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. Verklotungsbohrung ausgeführt. Als Option ist das automatische Belemen und Dübeleintreiben 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.



KF-1 Konterfräse 1 4 5 7

Die Konterstation KF-1 garantiert durch ihre zwei gegenläufigen Frässpindeln eine perfekte Ankerung bereits längsprofilierter Werkstücke.

Vollautomatischer Ablauf der Arbeitsgänge bei ruhendem Werkstück. Pneumatische Werkstückklemmung. Ausbaubar zur Station für die Komplettbearbeitung der Aufsatzsprossen.

Optionen:

- Kappsäge
- Aufrüstung: Erweiterung zum Dübeln
- Zusätzliches Bohr-/Fräsaggregat
- Unterschiedliche Profile und Bohrbilder programmgesteuert über Servoachse möglich
- Einfachste Programmänderung über USB-Stick und Windows Editor



Dübel-Verbindungen
Zusätzlich zum separaten Bohr-aggregat ist eine Dübelförderanlage mit Eintreibaggregat und eine Hochdruck-Leimeinspritzanlage erhältlich.



Clip-Verbindungen
Mit einem separaten Fräsaggregat werden Fräsungen für Verbindungselemente ausgeführt. Clip in die Sprosse einsetzen. Gegenstück des Clips am Rahmen befestigen.



Bearbeitungsmöglich
flexibel einsetzbare

KF-mini Konterfräse 1

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 Winkelanbindungen im Bereich von 90° (+/- 45°) sauber gekontert.



DS Dübelstation 5 7

Die Bohr- und Dübelstation DS verfügt über 3 servo-gesteuerte Achsen, wodurch sich jede beliebige Position am Werkstück anfahren lässt.

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



NF Nutfräse 4

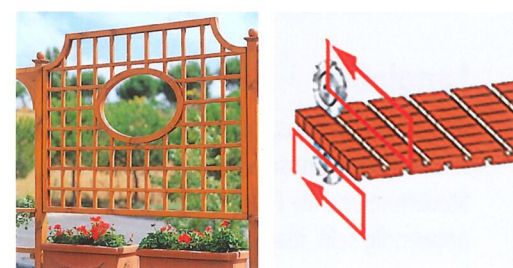
Die Nutfräse NF ist eine Spezialfräse zur Bearbeitung von Hölzern bis zu einer Gesamtbreite von 400 mm.

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 und Gitter geeignet ist.

Die Maschine ist mit einer neuen Benutzeroberfläche ausgestattet, die durch Verwendung grafischer Symbole eine komplett sprachenunabhängige sowie anwenderorientierte und intuitive Bedienung ermöglicht.

Auch die Programmierung erfolgt auf einfachste Weise über den Touchscreen, erfordert keine speziellen Programmierkenntnisse und kann vom Maschinenbediener leicht selbst durchgeführt werden.

Es können über 500 individuelle Programme abgelegt werden.

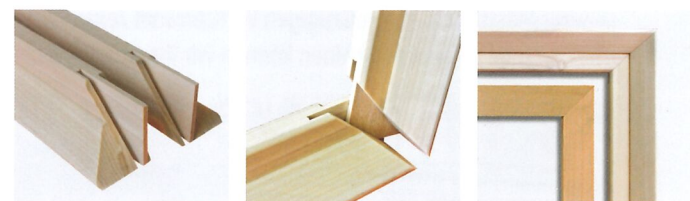


BRF Bilder- und Keilrahmenfräse

Die Bilder- und Keilrahmenfräse BRF bearbeitet 250 – 3000 mm lange vorabgelängte Rahmenprofile. Die Maschine ist in einer doppelseitigen und einer einseitigen Version erhältlich.

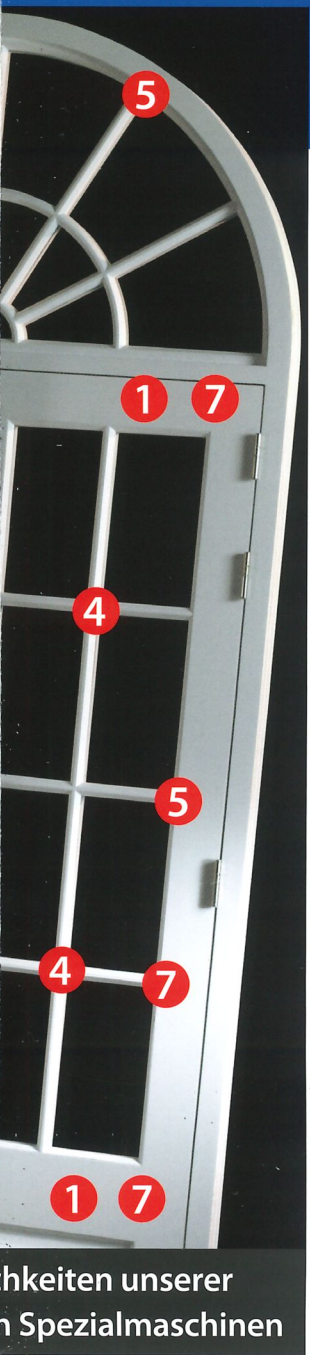
Die Bearbeitung erfolgt bei der BRF in beidseitiger Ausführung mit Horizontalmagazin vollautomatisch. Das Auswerfen der Werkstücke wird von einer patentierten Auslaufvorrichtung erledigt, die die bereits abgearbeiteten Werkstücke unter dem Werkstückauf-lagetisch zum Bediener zurückführt.

Die Bilder- und Keilrahmenfräse BRF in der einseitigen Version fräst jeweils 2 Stück Rahmenprofile an einem Ende gleichzeitig und ist dadurch bei verschiedenen Rahmenlängen flexibel einsetzbar.



für Einzelanfertigungen und Großserien jeder Unternehmensgröße

5 Endanbindung 6 Beschlagfräsen 7 Bohren, Leimen, Dübeln 8 Glasleisten schneiden



FD-E CNC-Bearbeitungszentrum

2 5 6 7

Zum Bohren, Fräsen und Dübeln im Fenster- und Türenbau

In der FD-E können die Einzelteile auch nach der Profilierung je nach Ausstattung in einem Durchlauf an bis zu 6 Seiten bearbeitet werden.

Die Maschine verfügt standardmäßig über 4 Servoachsen. Somit können beliebige Bohr- und Fräsbilder abgearbeitet werden. Vertikale und horizontale Werkstückabtaugung für präzise Frästiefenbearbeitung.

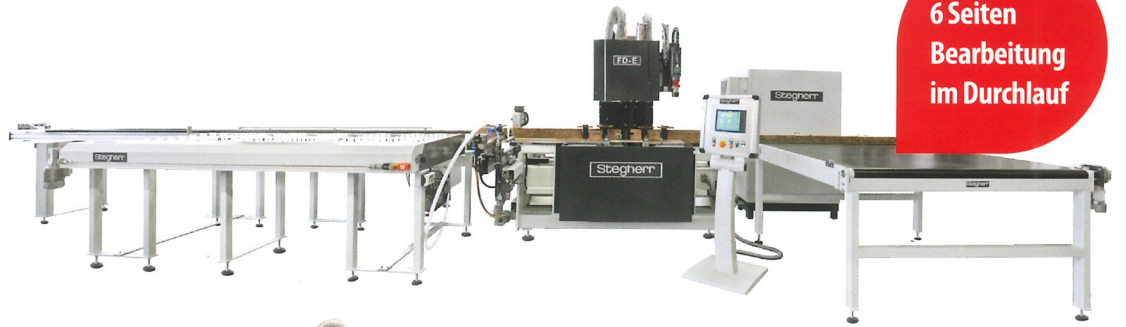
Flexible Ausbaustufen ermöglichen die betriebsspezifische optimale Lösung bis zum vollautomatischen Betrieb. Vertikal und horizontal können Bohr- und Fräsaggregate je nach Aufgabenstellung angeordnet werden.

Folgende Bearbeitungen sind möglich:

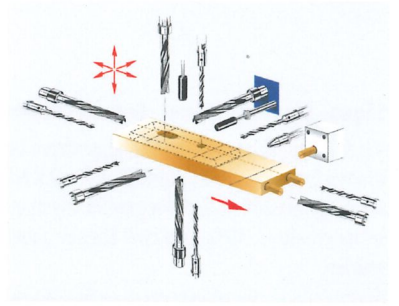
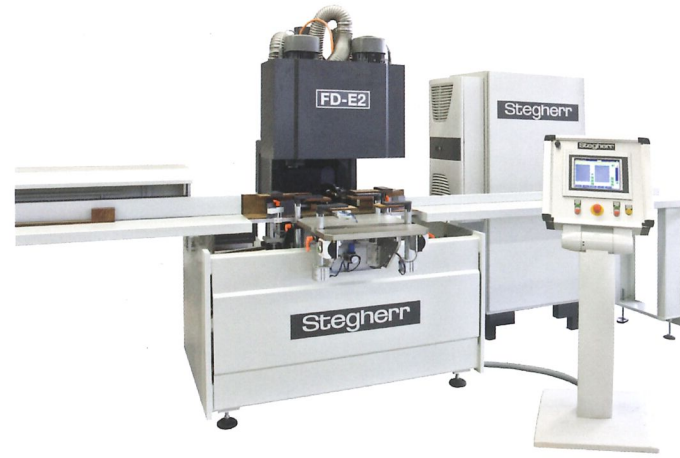
- Bohren, Beileimen und Eintreiben von Dübeln
- Beschlag- und Scharnierbohrungen
- Topfband- und Olivenbohrungen
- Schlosskasten- und Schließblechfräsungen
- Vollautomatisches Vereinzeln, Zuführen und Eindrehen von Verbindungselementen
- Individuelle Sonderbearbeitungen im Bohr- und Fräsbereich

Das Erstellen von Bohr- und Fräsbearbeitungen erfolgt intuitiv und es sind dazu keine Programmierkenntnisse notwendig.

Die benutzerfreundliche Steuerung ermöglicht manuellen oder Online-Betrieb. Zur Beschriftung der Werkstücke steht ein Anschluss für einen Etikettendrucker und alternativ für Tintenstrahl- oder Laserdrucker zur Verfügung.



6 Seiten Bearbeitung im Durchlauf

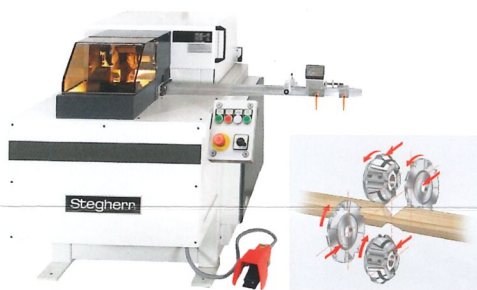


KSF-2 Kreuzsprossenfräse

4

Die 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 aussrissfreie Kreuzsprossen hergestellt werden.



KSF-2A Kreuzsprossenfräse

4

Die KSF-2A besitzt eine elektronische Vorschubeinheit (NC-Stop), die die Werkstücke exakt an den vorher programmierten Positionen positioniert.

Die Steuerung ermöglicht durch Verwendung grafischer Symbole eine komplett sprachenunabhängige sowie anwenderorientierte und intuitive Bedienung. Auch die Programmierung erfolgt auf einfachste Weise über den Touchscreen, erfordert keine speziellen Programmierkenntnisse und kann vom Maschinenbediener leicht selbst durchgeführt werden.



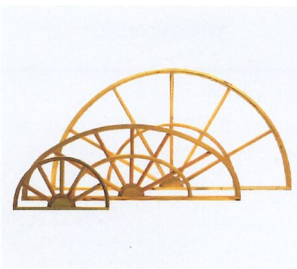
Es können über 500 individuelle Programme abgelegt werden.

KSF-R Kreuzsprossenfräse

3 4 5

für Rundbogen- und Diagonalsprossen

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



KSF-mini Kreuzsprossenfräse

4

Perfekte Kleinmaschine für alle in der Praxis vorkommenden Kreuzsprossenverbindungen.

Aufgrund ihres Preis-Leistungs-Verhältnisses 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-2E Kreuzsprossenfräse

1 4 5 8

Neben der klassischen Kreuzsprossenverbindung in exzellenter Qualität kann die KSF-2E auch folgende Bearbeitungen präzise und rationell durchführen:

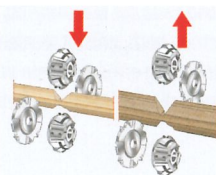
- Ankontern der Sprossenden (aussrissfrei mit zwei gegenläufigen Spindeln)
- Ablängen der Sprossen
- Ablängen von Glasleisten
- Befestigungsbohrungen in Glasleisten

Die Bedienung der komplett programmgesteuerten Maschine erfolgt manuell über einen Touchscreen oder online. Fernwartung möglich. Über selbst erstellbare Makros kann der Bediener die KSF-2E jederzeit optimieren und an neue Anforderungen anpassen. Querförderer und Auslaufband oder -tisch erhöhen die Wirtschaftlichkeit. Etiketten-, Tintenstrahl- oder Laserdrucker ergänzen perfekt.



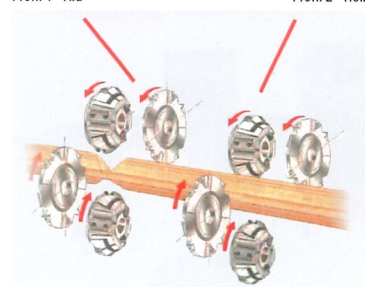
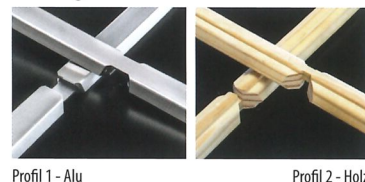
Die Fräsaggregate können mit einer automatischen Einstellung auf die Sprossenbreite ausgerüstet werden.

Dabei werden die Aggregate programmgesteuert mittels Servoachse in der Höhe verstellt. Die üblichen Profilunterlagen für Sprossen und die damit verbundenen Umrüstzeiten entfallen und Maßabweichungen können ebenfalls ausgeglichen werden.

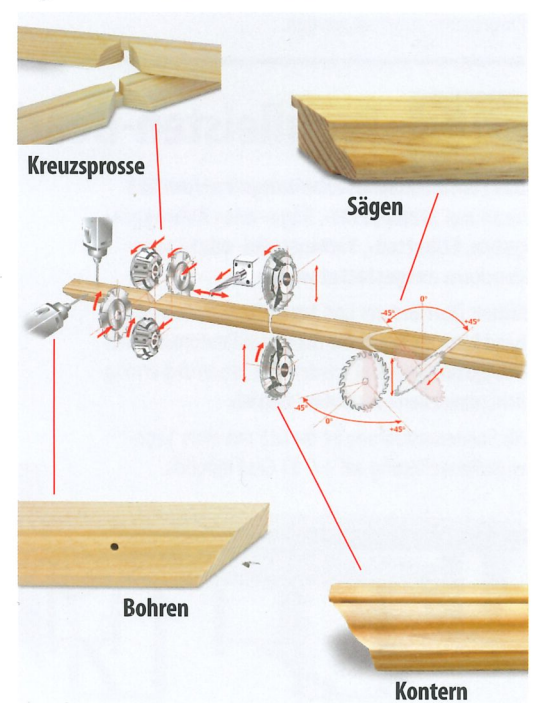


Bearbeitungsmaterialien: Holz - Alu - PVC - MDF

In der bewährten vollautomatischen Kreuzsprossenfräse KSF-2E sind jetzt auf Wunsch zwei separate, komplette Systeme zum Fräsen einer Kreuzsprossenverbindung vereint. Zwei völlig unterschiedliche Sprossenprofile werden präzise und passgenau sekundenschnell gefräst.



Sägen - Fräsen - Bohren - Bedrucken



GLS-2 Profilleisten-Bearbeitungszentrum mit CNC-Fräsen



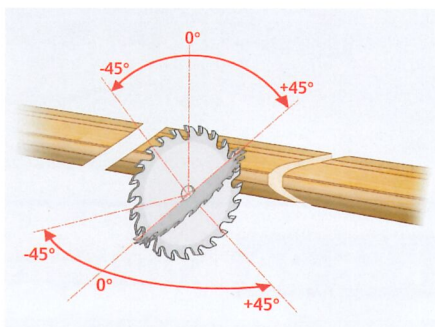
Achsen-gesteuerte Säge-winkel-einstellung in zwei Ebenen

Sägen - Stanzen - Fräsen - Bohren - Bedrucken

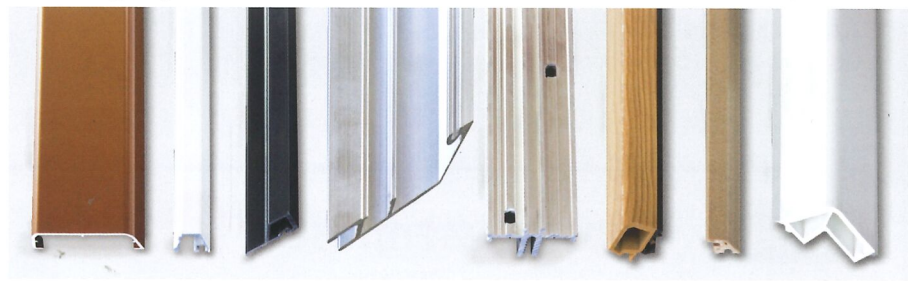
Mit dem Profilleisten-Bearbeitungszentrum GLS-2 können Profile aus Holz, Alu, MDF, PVC, GFK oder Verbundwerkstoffen nach Programm in jedem Winkel innerhalb +/- 45 Grad in zwei Ebenen abgelängt werden.

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.



Bearbeitungsmöglichkeiten: Holz · Alu · GFK · PVC · MDF



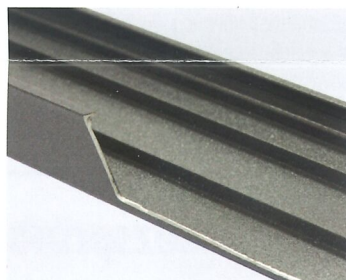
Querförderer und Auslaufband/Tisch erhöhen die Wirtschaftlichkeit. Etiketten-, Tintenstrahl- oder Laserdrucker ergänzen perfekt. Die Bedienung der komplett programmgesteuerten Maschine erfolgt

manuell über einen Touchscreen oder online. Fernwartung möglich. Über selbst erstellbare Makros kann der Bediener die GLS-2 jederzeit optimieren oder an neue Anforderungen anpassen.

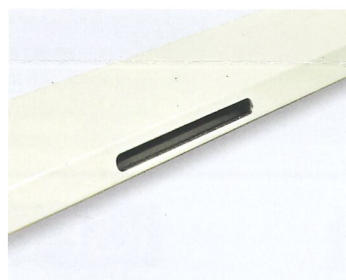
Unsere Bearbeitungsmöglichkeiten



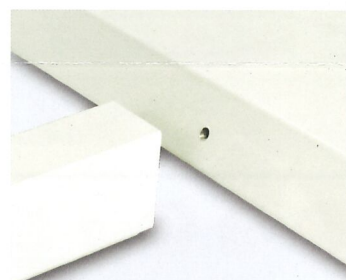
Schnitte in zwei Ebenen



Ausklung mit Stanzaggregat



Lüftungsschlitz einfräsen



Bohrung für Verbindungselemente



Werkstücke bedrucken

GLS-A Profilleistensäge

Die Profilleistensäge GLS-A ist mit einer neuen Benutzeroberfläche ausgestattet, die durch Verwendung grafischer Symbole eine komplett sprachunabhängige sowie anwenderorientierte und intuitive Bedienung ermöglicht. Auch die Programmierung erfolgt auf einfachste Weise über den Touchscreen, erfordert keine speziellen Programmierkenntnisse und kann vom Maschinenbediener leicht selbst durchgeführt werden. Es können über 500 individuelle Programme abgelegt werden.



Sprachenunabhängige Bedienoberfläche

KSS Klinkschnittsäge

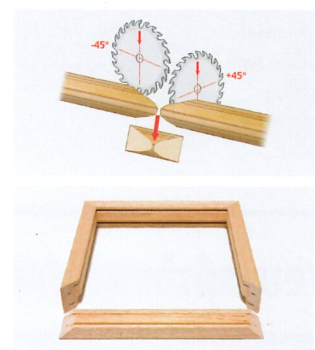
Mit der Klinkschnittsäge KSS können Glasleisten, Regenschutzschienen und ähnliche Profile aus Holz, Aluminium oder PVC nach Programm im Winkel +/- 45 Grad abgelängt werden.

Durch die Anordnung der Sägeblätter wird das Profil beim Sägen ausgeklinkt. Somit werden in einem Arbeitsgang der Anschnitt und der Fertigschnitt durchgeführt.

Ein Schiebeschlitten (NC-Stop) positioniert die Werkstücke exakt an den programmierten Positionen.

Als Option ist eine Fehlstellenerkennung sowie die Optimierung der Längenbearbeitung verfügbar. Die Anbindung von Etiketten- oder Laserdruckern ist möglich.

Mittels Querförderer und Auslaufband bzw. Auslaufband kann die Maschine bis zum vollautomatischen Betrieb hochgerüstet werden. Die benutzerfreundliche Steuerung ermöglicht ein problemloses Arbeiten, manuell oder im Online-Betrieb.



Fehlstellenerkennung



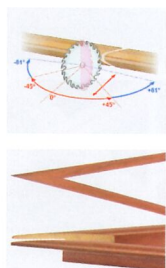
Fehlstelle wird ausgekappt

GLS Profilleisten-Bearbeitungszentrum

Das Profilleisten-Bearbeitungszentrum GLS kann mit Stanz-, Fräs-, Säge- oder Bohraggregaten, Etiketten-, Tintenstrahl- oder Laserdruckern ausgestattet werden.

Mittels Querförderer und Auslaufband bzw. Auslaufband kann die Maschine bis zum vollautomatischen Betrieb hochgerüstet werden. Die Steuerung ermöglicht manuellen oder Online-Betrieb.

Als Sonderausführung ist die GLS mit einer Säge-winkelerweiterung auf +/- 81 Grad möglich.



Winklereinstellung bis 81°

45° Klinkschnitt in einem Arbeitsgang

