

Stegherr

innovative
solutions

为门、窗的合理化生产提供富有创造性的机械方案

我们的木料加工设备在全世界通过了上千次的考验，实现了门、窗单产及量产的合理化。针对每一个必要的生产环节，如：粘合、造型、铣切、钻孔以及固定，施泰克海尔（STEGHERR）都使用最佳的专业设备或特种设备，完全按照您的要求量身定做。

数十年累积的经验

最初令我们向往的一个理念，在今天更发挥着尤为突出的作用：开发符合实际需求、高质量的设备解决方案。

我们的能力是您的优势

几十年来，我们深入研究客户生产加工中遇到的难题，已成为木材合理化加工的专家。

我们在全世界的十字型横木制造领域都保持着领先地位。已有超过1000台的设备投入到十字型横木的生产中，施泰克海尔（STEGHERR）产品的质量获得了大众的认可。

量身定做的解决方案

在门、窗生产领域的每个层面中，施泰克海尔（STEGHERR）为客户设计、制造各种通用设备以及特殊设备。

延长使用寿命

随着生产所耗用的时间不断缩短，生产的停滞也越来越无法被接受，我们强化了对设备耐用性的要求。

通过专业的分类，我们型号众多的设备能完全满足客户的各种需求。

针对每一个工作环节，我们都可以为单品生产和小规模量产提供解决方案，同时也为大规模量产提供自动化装置。

这涉及到结构、控制、避免错误以及便于操作。一旦客户需要任何一种服务，我们将立即有效地作出回应。

STEGHERR

致力于经济的问题解决方案

施泰克海尔

- 精通于十字型横木加工领域

十字型横木结构的生产以高度的精密性和加工过程中的洁净度为先决条件。



您是否有特殊的需求？
请告诉我们，
我们能快速、有效地完成任务。

加工步骤：

- 1 制造圆弧形门（窗）拱
- 2 绘制剖面图
- 3 嵌合（十字型）门窗横木（圆型木/直木）
- 4 嵌合（十字型）门窗横木直木
- 5 横木末端连接（到门/窗拱上）
- 6 铣切铰链
- 7 钻孔、粘合、用木楔或膨胀螺丝固定
- 8 绘制直线型撑杆的剖面图
- 9 铣切门锁槽
- 10 用螺丝固定



创新、质量和可靠性- 我们公司的经验哲学

几十年来，施泰克海尔（STEGHERR）代表着高质量、可靠的木料加工机械。

在几十年的发展过程中，我们生产了几千台门、窗生产设备，他们以持续稳定的质量长期为我们客户的生产着。

所有类型机器的研发都源自于实践的需求，并以适应最新技术标准的要求不断改良。在此过程中，我们实现了精密性、耐用性，同时更创造出良好的性价比。



施泰克海尔

门窗钻孔、铣切、 固定电脑数控加工中心

BBF

多年来，在木料加工工业中，我们在自动化钻孔、铣切和固定机械的研发和制造方面积累了丰富的经验，这也成为这个现代化加工中心发展的基础。

只需将待加工部件放在一台水平设置的滑动架上，通过一系列联动生产装置，就能完成所有需要的钻孔、铣切和固定工作。

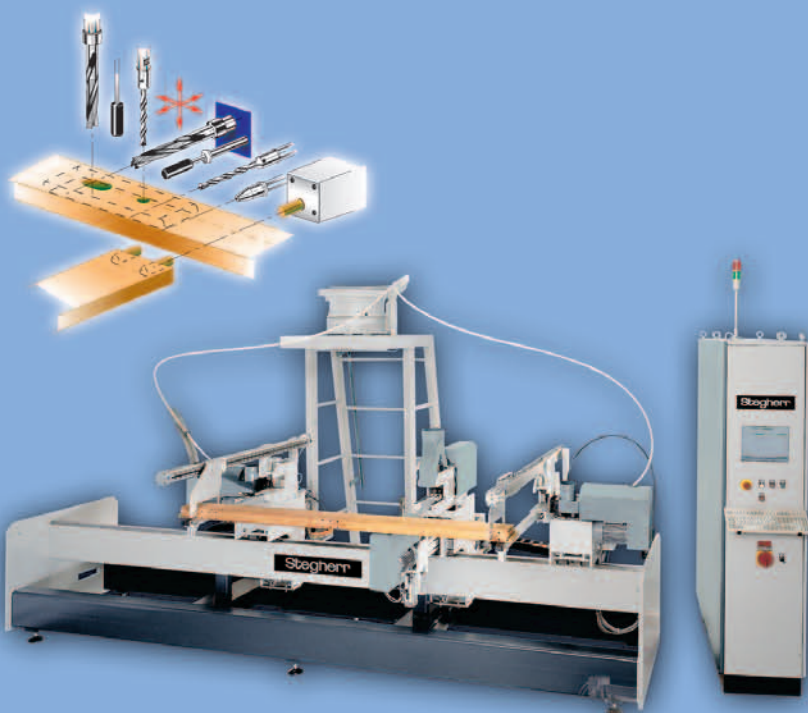
最高的精确性、最少的养护费用以及最便利的操作方法是这个加工中心的突出优点。

BBF装配有最先进的电子控制技术。

高价值的PC和SPS部件实现了最佳的功能安全性和灵活性。

使用对象：量产

5 7 9 10



施泰克海尔

电脑数控钻孔中心

BZ

该加工中心专门用于门、窗的合理化制造（钻孔、粘合以及固定）。

按照需要的不同，主机上最多可以装配四台联动设备的滑动底架。

在每一个滑动底架上都装配有所需的联动设备，例如：钻孔器、粘合器、固定器（如有需要，也可安装铣刀）。

工作步骤可以在（门、窗的）正立面和端面同时进行。

最现代化的电子操作系统（3个级别）。

操作轴数量不是限定的，可以由机器的使用情况和具体的工作要求决定。

使用对象：量产

5 7



施泰克海尔 门（窗）框处理中心

KF-1

施泰克海尔（STEGHERR）KF-1操作台使用两根垂直放置的铣切轴杆，以确保在处理门（窗）框的轮廓时不会使木料受损。通过附加的设备，可以进行钻洞或研磨铣切的工作，以便将来安装一些连接部件（如：木钉、夹子）。

工作过程是在被固定的零件上全自动进行的。

通过压缩空气夹紧工件。

装配有一流零部件的设备，以确保操作的精确性并延长使用寿命。

可以选择：

- 可以使用一种十字型切割锯，把它安装在带有刻度的围栏上，以此将零件切割到合适的长度。
- 可以转动 $\pm 45^\circ$ 的围栏
- 镶嵌夹子的工作处

使用对象：量产

4 5



施泰克海尔 正反向铣切中心

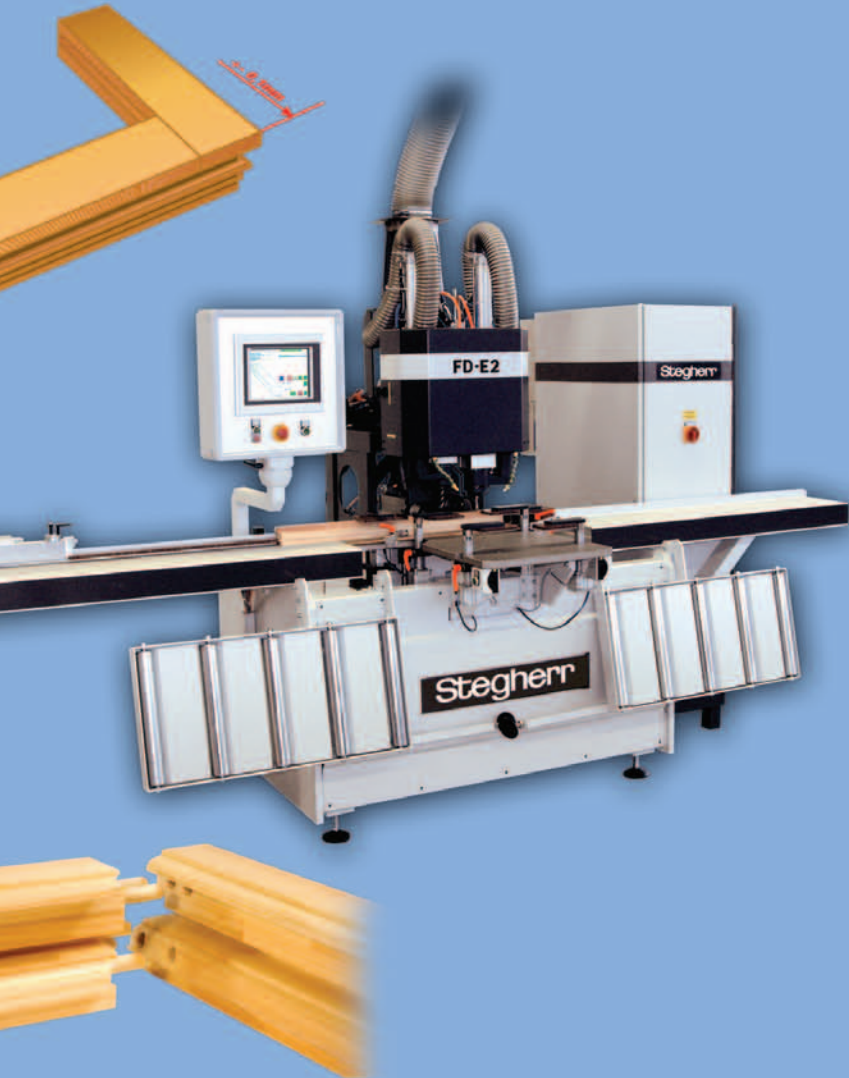
KF

高质量的正反向连接（Konterverbindung）是通过两个反向运行的铣切轴杆实现的。可以同时钻出用来安装螺丝和木楔的洞。在这个工作步骤中，木楔也可以直接装入。施泰克海尔（STEGHERR）反向铣切技术的灵活方案，配合功率从4至7.5千瓦不等、带有不同长度铣切轴杆的发动机，可以完成多种多样的加工方式。例如：2或4个起重螺旋，气压的或通过伺服器驱动的简易定尺寸切料锯，使用牵引锯或数控自动锯，这里只列举了其中的一些方式。通过连接钻孔、固定、铣切中心FD-E2以及BBF，可以完成所有的纵向加工。此过程中，只需要长度适合的长条形木料或者其它长条型材料。

使用施泰克海尔（STEGHERR）正反向铣切中心KF，可以按照不同的规格要求，每批次生产多达60扇窗户

使用对象：量产

5 10



施泰克海尔 钻孔、铣切、 固定电脑数控加工中心

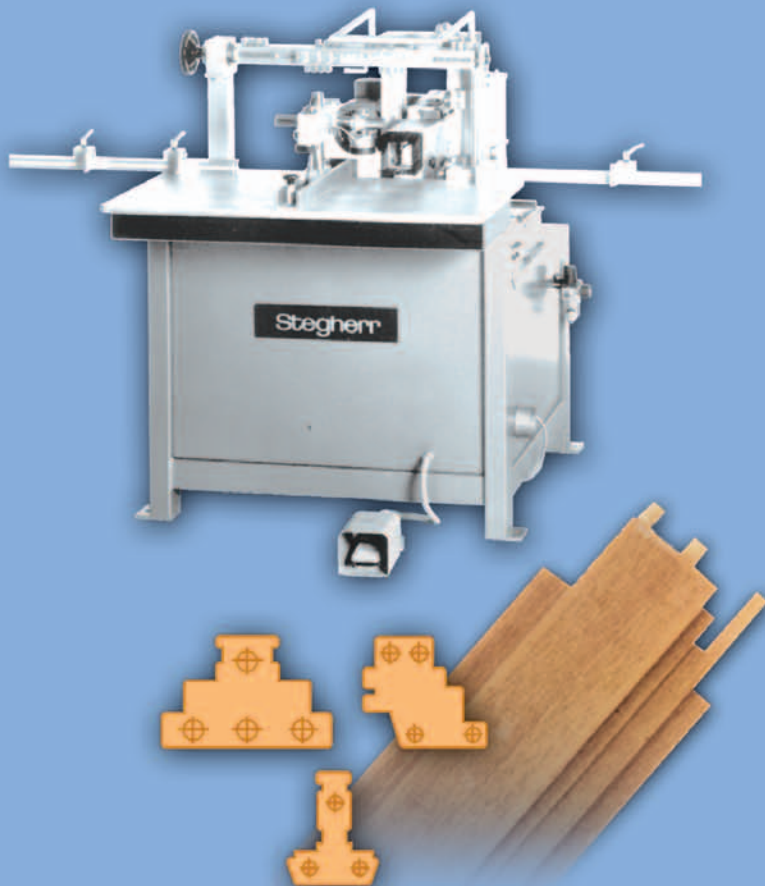
FD-E2

该机器一般有三根辅助轴杆x,y,z, 以此可完成钻孔及铣切的工作。灵活的加工程序实现了专业生产的最优方案。无论是垂直或是水平方向, 都可以按照工作的不同需要来安装钻孔机和铣刀。为了完成门窗边角部分的连接, 该机器装配有一个专门的制动系统, 可以确保在持续的加工过程中, 所有的四个部分都保持连接状态。

- 可以连接在一台控制电脑上。
- 可以通过不断完善升级, 实现全自动操作。

使用对象: 量产

5 7



施泰克海尔 门、窗木楔钻孔机

FD-junior

标准型的木楔(或膨胀螺丝)钻孔机可以钻直径为6至18毫米的孔。

钻孔图可以在电脑程序中的模拟木料上任意调整, 可通过旋转该模拟木料确定钻孔的位置。

在一个圆柱面上, 最多可以设计出八种不同的钻孔图。钻头是通过液压操纵的。左右两侧的钻孔位置可以通过双面的顶端挡块完成。稳定、高质量的工艺保证了长期优质、经济的生产。

使用对象: 单产、量产

5 7



施泰克海尔 导槽铣床

NF400

通过此专业铣床，可以加工宽度最大达400毫米的零件。

通过一条传送带或手工安装到标准槽口运输部件并将其定位在铣床上。从中可以产生并存储200种不同的铣切程序。每一种程序中都包含有最多40个的铣切位置。

数据显示为两行模数。

使用对象：单产、量产

4



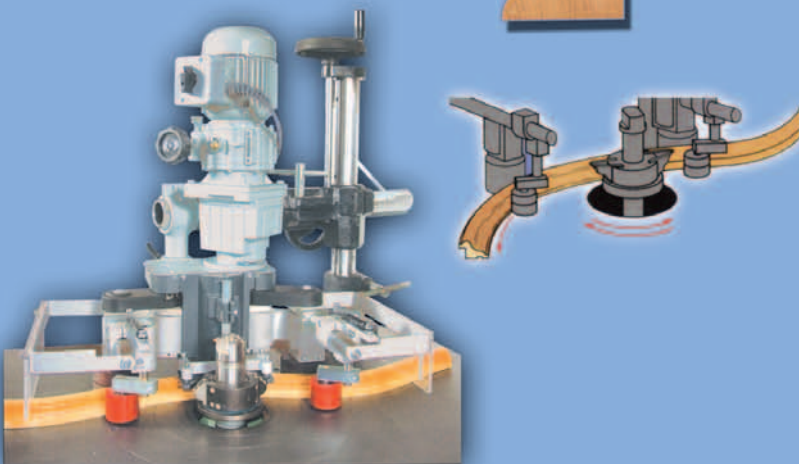
施泰克海尔 曲线铣床

BOF

该铣床可以铣切弧形和曲线形的轮廓、横脚线以及圆弧形部件，其材质可以是纯木质或者合成木料。铣切从顶部开始，可以进行同方向或反方向的铣切。具有五根滚轴的铣切系统可自动按照零件的形状进行调试，从而确保部件的外形不会走样。

使用对象：量产

2 8



施泰克海尔 曲线推进器

BV

此装置是通常使用的台式铣床的辅助机械。

采用这种全球范围内都可以安装的曲线推进器，可以绘制和削刮出弧形门的轮廓、圆弧形的窗户、门的外部装饰物以及家具业所需的零件。

使用对象：单产、小批量生产

2 8



施泰克海尔 加工圆弧形和

KSF-R

斜纹撑架的十字型横木铣床

KSF-R 可完成所有款式的十字型横木：直角型、带有35度至90斜纹型，以及圆弧形、复曲线十字横木结构。KSF-R 配合两套轮廓铣切机组和一套导槽机组。铣切过程从下往上，可以进行同向或反向的铣切。

使用对象：单产、量产

3 4 5



施泰克海尔

KSF-6E

十字型横木铣床

这台高科技的十字型横木铣床使用六根铣切轴，可以完成下列工艺：

- 两面同时向内切割十字型横木的尾端（通过伺服轴驱动两根反方向转轴）
- 横切十字型横木（锯切割，不同角度）
- 横切玻璃槽（锯切割，不同角度）
- 横切横木框架轮廓
- 固定钻孔（玻璃槽—横木框架）

部件的自动定位是由一个伺服轴完成的。各种各样的运算程序和图形显示的零部件使得操作人员更方便地使用该机械工作—手动或者在线驱动。针对全自动或者半自动驱动，可以有不同种类的料箱方案供选择。可连接标签打印机或喷墨打印机。可加工木质、铝制和塑料质地的部件。

使用对象：量产

4 5



施泰克海尔

KSF-2

十字型横木铣床

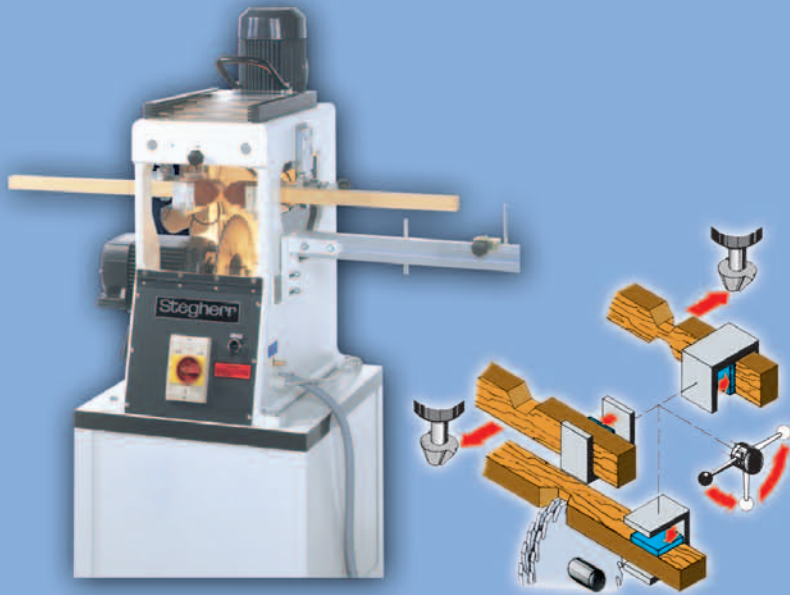
KSF-2经过上千次的考验，确保高度的精确性，实现了最佳的性价比。

特别是在无障碍的操作和灵活性方面，有很高的使用价值。

带有数码制动器的精密滑动传输装置可以确保三套铣床机的位置误差在十分之一。

使用对象：中、小批量生产

4 5



施泰克海尔 十字型横木铣床

KSF-mini

完美的小型机械，适用于实际生产中所需的任意十字型横木连接。可以快速、适当地加工已经设计好的横木。基于其良好的性价比，KSF-mini 适用于非长期生产十字型横木结构的厂商。由于零件被夹紧，可以从三面同时进行加工，从而实现铣切的精确性。

使用对象：单产、小批量生产

4 5



施泰克海尔 横木推进器

SV

在设计带有玻璃材质的短横木时，我们专门研发了这一推进装置，可以将零件传送到所有的台式铣床上。可以快速、简便的安装和拆卸该装置。

这种推进方式和通过九根传动滚轴的精确运行，保证了最佳的表面轮廓 - 即使是加工长度仅为250毫米的部件。

为了在生产横木时实现延长使用时间的目标，我们设计并安装了功能强劲的和大功率的驱动。

使用对象：单产、小批量生产

8



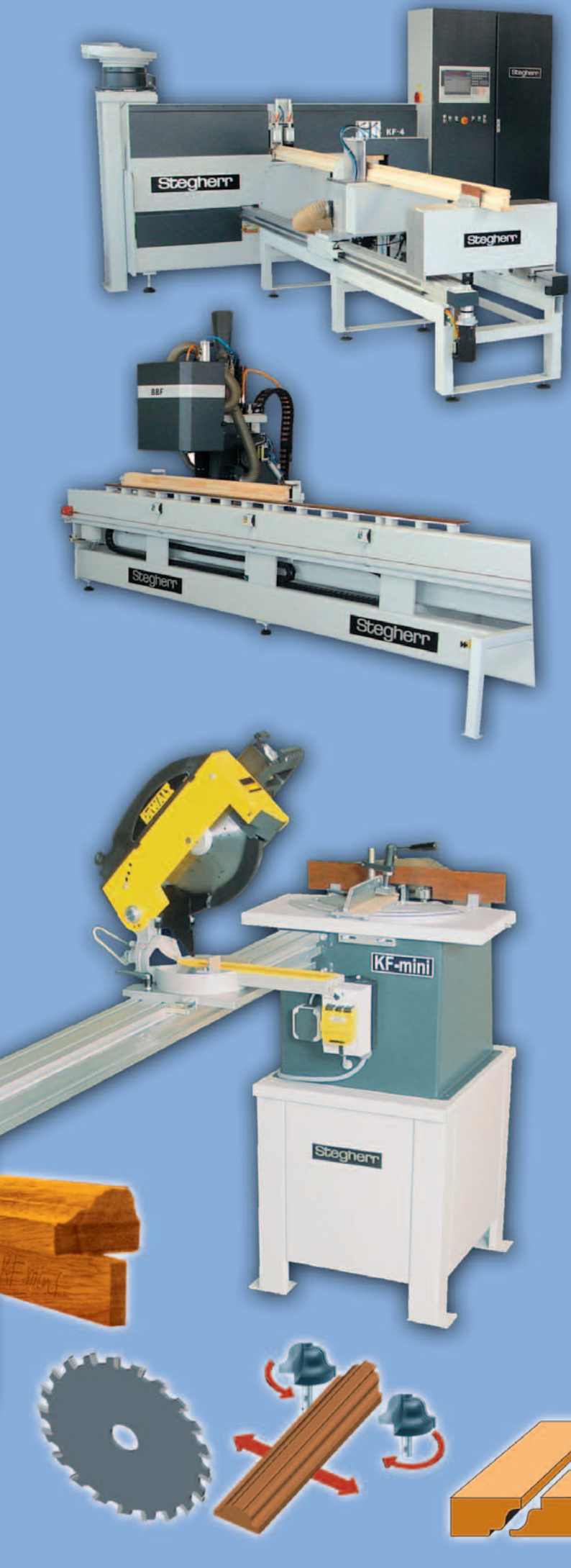
施泰克海尔 横木框架正反向铣床

RKF

该机械可以精确地完成各类横木框架中的横木铣切和正反向铣切。待加工的部件都放在径向挡块上，并校准。工件另一侧（上、右、左或者下）的相应侧面挡块被回转进来。在校对直角的时候，可以采用延长圆形部件的敲击处。

使用对象：单产、小批量生产

5



施泰克海尔 加工中心

KF4-BBF

机械设备包含两个部分：

正反向铣切中心 KF-4

使用配以4根铣切轴的正反向铣切中心，可以进行横切、顶端正反向铣切、钻孔、粘合、固定，以及顶端配合孔加工程序。该中心保证了无需换用其它工具即可完成门窗及其框架部分的制作。正反向铣切通过两根反方向运行的转轴进行，可以准确地进行铣切。

钻孔及铰链铣切中心 BBF

在这台纵向加工的机器上，可以进行铣切和钻孔工艺，例如安装钻门锁、锁片、锁槽、门柄孔、罐形扁钢孔。钻孔、粘合及固定机组分别安装在三根伺服轴上，并由此通过电脑程序自由演示所有的钻孔位置。通过程序可以进行调整，而所需的工具也由程序自动运算出来。可以将多个零部件在同一工作程序中进行加工，这意味着：不需要旋转这些部件。

这两台机器都通过唯一的控制系统操作，因此不仅能以合理的价格购买这两台机器，而且也便于操作。

使用对象：量产

6 7 10

施泰克海尔

KF-mini

横木加工中心

这种新发明使连接零部件在径向纵切时防止撕裂。

这台机器的主要特征是两根高转速的反方向滚轴。用手夹紧零件，把机械台朝固定挡块反方向推动。

机器退回的程序是自动进行的。通过一个安装在径向挡块上的摆锯机来锯断零件。由此可以将预先描绘好的木材迅速、准确、完好无损地切削下来。

通过一个可迅速调整的夹头，可以将零件末端研磨至90度 (+/- 45°) 的角度。

使用对象：单产、量产

5

Stegherr

innovative
solutions

面向未来的解决方案

施泰克海尔 (STEGHERR) 机械工厂是一个家族企业，已经是第二代的经营者。公司位于雷根斯陶夫 (Regenstauf)，距离雷根斯堡 (Regensburg) 城10公里距离。在2500平方米的自有厂房里，我们研发和生产所有的设备。一个研发小组在现代化的CAD设备的架构上，直接将数据输入由电脑控制的生产设备中。这就保证了产品的质量。在演示厅里，我们将向您介绍一系列机械运用程序。我们能在实际生产的条件下演示我们的设备。

欲知详情,请参见: www.stegherr.net

施泰克海尔机械有限责任公司&两合公司
(Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG)
工厂街 (Fabrikstrasse) 2-4号, D-93128,
雷根斯陶夫 (Regenstauf)
电话: +49 9402 - 501- 0
传真: +49 9402 - 501- 49
电子邮件: stegherr-maschinenbau@t-online.de

