

CNC-Bearbeitungszentrum

vision



In Harmonie mit Kraft,
Schnelligkeit und Präzision

HAMUEL
REICHENBACHER
Ein Unternehmen der SCHERDEL Gruppe

VISION

An den Werkstücken zeigt sich
was eine Maschine kann

Um kleinen und mittleren Betrieben aus Handwerk und Innenausbau einen günstigen Einstieg in die 3D-Bearbeitung zu ermöglichen und ihnen die Perspektive von der einzigartigen Gestaltungsvielfalt einer 5-Achs-Maschine zu eröffnen, wurde die Serienmaschine VISION vor einigen Jahren um einen kardanischen Arbeitskopf erweitert.

Dass die VISION SPRINT mit ihrem Leistungsprofil für die Anforderungen in der Treppen- und Türenfertigung hervorragend geeignet ist, zeigt sich in der Positioniergeometrie des Arbeitsaggregats. Die beiden Schwenkachsen stehen unter 45° so zueinander, dass sich ihre Mittelachsen bei optimaler Werkzeuglänge im Arbeitspunkt des Werkzeuges schneiden. Mit diesem Prinzip ändert sich die Position des Arbeitspunktes beim Schwenken im Raum nicht; d. h. es sind keine Ausgleichsbewegungen der Linearachsen nötig. Dadurch wird der Arbeitsbereich der Maschine bei horizontaler Position nur geringfügig durch die einzusetzende Werkzeuglänge eingeschränkt.

Dies ergibt eine äußerst kompakte Bauweise mit hoher Steifigkeit, die sich in einer beispielhaften Werkstückqualität widerspiegelt. Die VISION SPRINT bietet mit ihrem ausgezeichneten Preis-Leistungs-Verhältnis die Chance, die Fertigungskosten für hochwertige Werkstücke zu begrenzen, d. h. Qualität bezahlbar zu machen.

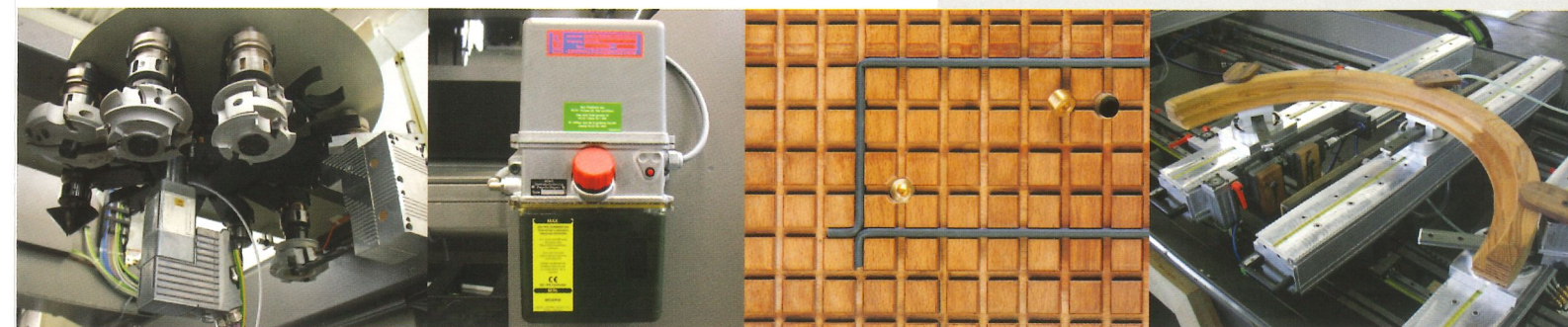
Fertigung auf
höchstem Niveau



Der Schwenkbereich des kardanischen Arbeitskopfes ermöglicht die wirtschaftliche 5-Seiten-Bearbeitung unter der Einsparung von Zusatzaggregaten. So steht auch bei der Horizontalbearbeitung die gesamte Leistungsfähigkeit der Frässpindel zur Verfügung.

Ein direkt eingespanntes Sägeblatt ermöglicht es, in jeder beliebigen Raumebene präzise Schnitte durchzuführen. Sägeblätter mit einem Durchmesser von maximal 350 Millimetern definieren hierbei das Leistungsvermögen einer kraftvollen Sägebearbeitung.

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. Als preiswerte Variante kann die 810 D aus dem Hause Siemens für angepasste Prozesse der 5-Achsbearbeitung gewählt werden.



Das automatische Werkzeugwechselsystem mit Magazinteller bietet Platz für 12 Werkzeuge. Die eingesetzten Kegel-Hohlschäfte eignen sich aufgrund des hohen, übertragbaren Drehmoments speziell für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung. Um die Einsatzmöglichkeiten einer bedarfsabhängigen Werkzeugausrüstung zu erweitern, ist optional ein Werkzeugwechselsystem mit 24 Werkzeugplätzen erhältlich.

Zur Abrundung der Flexibilität ist ein Mehrfachbohrgetriebe mit max. 14 einzeln vorlegbaren Spindeln nachrüstbar.

Ein breites Spektrum von Anschlägen, Einlegehilfen und Saugern rundet das Tischprogramm ab, um kundenspezifische Anforderungen gerecht zu werden. Der Tisch wird beispielsweise automatisch über absenkbare Transportrollen beschickt. Anschläge, die ebenfalls pneumatisch absenkbar sind, richten das Werkstück in Längs- und Querrichtung aus. Dabei können lange Werkstücke links und rechts über den Tisch herausragen. Nach dem Vakuumspannen wird die Bearbeitung automatisch gestartet.



Technische Daten

| | |
|---------------------------------|--|
| Arbeitsaggregat | Leistung 15,0 kW. Max. Leistung ab 10.000 min ⁻¹ Spindeldrehzahl programmierbar von 1.000 - 24.000 min ⁻¹ Werkzeugaufnahmen mit Kegel-Hohlschaft HSK 63-F |
| Kardanischer Arbeitskopf | B-Achse, Schwenkbereich +/- 180° C-Achse, Schwenkbereich +/- 360° |
| Werkzeugwechsler | Das automatische Werkzeugwechselsystem befindet sich im Portal. Integriert ist ein Magazinteller mit zwölf Werkzeugplätzen (optional Magazinteller mit 24 Werkzeugplätzen). Werkzeughdurchmesser max. 300 mm / Sägeblätter 350 mm |
| VISION 1: | |
| Maschinentisch | Plattentisch 3.800 mm x 1.500 mm Portaldurchgang 320 mm (3-/-4-Achs) Portaldurchgang 400 mm (Sprint / 5-Achs) |
| Achsbewegung | X-Achse 3.740 mm - max. 60 m/min Y-Achse 1.600 mm - max. 60 m/min Z-Achse 480 mm - max. 20 m/min |
| Aufstellbedingungen | Maschinengewicht ca. 7.500 kg Platzbedarf: 4.300 x 8.100 x 2.900 mm (B x L x H) |
| VISION 2: | |
| Maschinentisch | Plattentisch 6.200 mm x 1.500 mm Portaldurchgang 320 mm (3-/-4-Achs) Portaldurchgang 400 mm (Sprint / 5-Achs) |
| Achsbewegung | X-Achse 6.140 mm - max. 60 m/min Y-Achse 1.600 mm - max. 60 m/min Z-Achse 480 mm - max. 20 m/min |
| Zusatzausstattungen | Maschinentisch in Trägerausführung, Vakuumanlage 250 m ³ /h, Spänetransportband, Sonderspannvorrichtungen, Werkzeugidentifikationssystem, Laser-Projektionssystem, Modem zur Ferndiagnose, Barcode-Leser, Anwendersoftware zur grafisch unterstützten Programmentwicklung im Treppen- und Möbelbau. |
| Aufstellbedingungen | Maschinengewicht ca. 9.500 kg Platzbedarf: 4.300 x 10.500 x 2.900 mm (B x L x H) |
| Steuerung | Siemens Sinumerik 810 D / 840 D |

Technische Änderungen und Weiterentwicklungen vorbehalten.

Reichenbacher Hamuel GmbH

Rosenauer Straße 32 · D-96487 Dörfles-Esbach
Tel.: +49 (0)9561-599-0 · Fax: +49 (0)9561-599-199
info@reichenbacher.de · www.reichenbacher.com

Hamül Werkzeugfabrik · Th. Kirschbaum GmbH & Co. KG

Industriestraße 6 · D-96484 Meeder
Tel.: +49 (0)9566-9224-0 · Fax: +49 (0)9566-9224-80
info@hamuel.de · www.hamuel.de