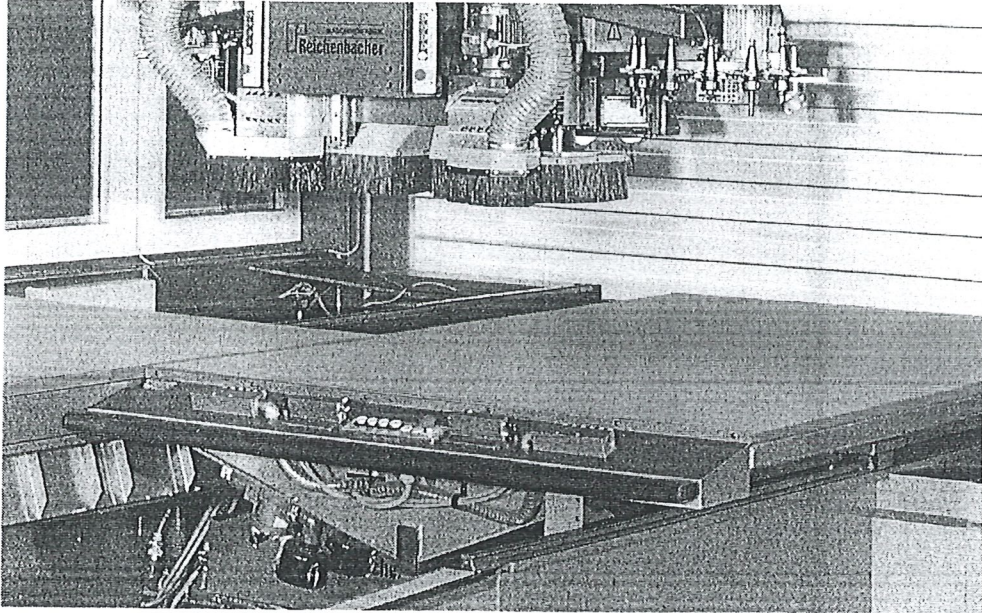
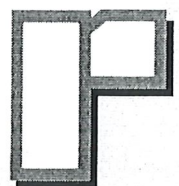


CNC - Bearbeitungszentren - Fertigung auf höchstem Niveau



PHOENIX

REICHENBACHER

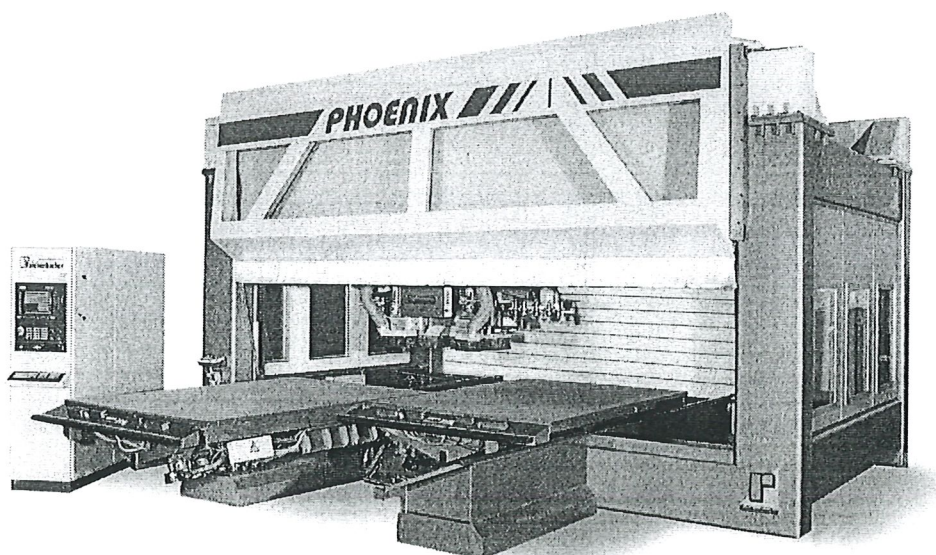


Reichenbacher

CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM *PHOENIX*

Die PHOENIX ist ein von 3 Seiten zugängliches CNC-Bearbeitungszentrum mit Beschickungstischen und ist mit 3 verschiedenen Grundausführungen für jeden Anwenderwunsch universell ausrüstbar. Tischgrößen 1800 x 2500 mm als Wechseltisch oder 3600 x 2500 mm als Tandemtisch sind möglich. Es können 1 kardanischer 5-Achs-Arbeitskopf, 2. Bohr- und Frässpindel mit/ohne Mehrfachbohrgetriebe mit 16 oder 21 Spindeln, max. 8 Einzelmotore in einer Reihe angeordnet, Werkzeugidentifikationssystem, Ferndiagnose und automatisches Digitalisiersystem als Option gewählt werden. Es wird zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Holz- und Kunststoffen mit Vorschubgeschwindigkeiten bis max. 40 m/min eingesetzt.

Der Maschinenständer der vollgekapselten Maschine ist als feststehendes Brückenportal ausgeführt. Der Vertikalschlitten mit den Bearbeitungsaggregaten ist in einer Fahrbrücke aufgehängt. Der Maschinentisch wird zum Beschicken in Y-Richtung aus dem Arbeitsbereich gefahren. Während der Bearbeitung ist der Maschinentisch feststehend und die Bearbeitungsaggregate führen alle NC-gesteuerten Verfahrbewegungen aus. Die Auflage des Maschinentisches besteht aus Festholz und ist als Rasterplatte mit integrierter Vakuumverteilung oder plangefräst, ausgeführt. Steuerung, Umrichtersystem und Antriebe sind als digitales Komplettsystem ausgeführt, wodurch komplexe Bearbeitungsaufgaben mit höchster Dynamik und Präzision ermöglicht werden.



CNC-Bearbeitungszentrum PHOENIX

PHOENIX

Technische Daten

PHOENIX 1

Hauptspindel

1 vertikal angeordnete Bohr- und Frässpindel mit 10 kW Leistung, Drehzahl von 1500 bis 18000 min⁻¹ programmierbar.

Werkzeugaufnahme Steilkegel SK40. Numerisch gesteuerte Drehachse für beliebige Winkelstellung der Zusatzköpfe in der X/Y-Ebene.

Werkzeugmagazin

Mitfahrender Werkzeugwechsler mit 12 Plätzen, max. Flugkreis für Werkzeuge und Zusatzköpfe 300 mm. 1 Mehrfachbohrgetriebe MBG8 mit 8 einzeln ansteuerbaren Bohrspindeln, Leistung 2,2 kW, Drehzahl 4500 min⁻¹, Bohrspindelhub 75 mm, Werkzeugaufnahme Ø 10 mm H7.

Maschinentisch

2 Beschickungstische je 1800 mm x 2600 mm mit Rasterfeld (Größe je 1760 mm x 2500 mm). Die Beschickung erfolgt außerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine. Zur Bearbeitung von großflächigen Teilen können die Tische gekoppelt werden.

Achsbewegung

Achsbewegungen X = 3560 mm / Y = 2500 mm / Z = 450 mm / C = > 360 Grad.

Steuerung

Steuerung Siemens Sinumerik 840 D / NCU 571 / MMC 103 in digitaler Antriebstechnik für intelligente Bewegungsführung. Frei verfügbarer Anwenderspeicher ca. 200 MB.

Allgemein

Komplettes Vakuumsystem bestehend aus Vakuumpumpe 180 m³/h, Speicher 500

Liter und 2 x 4 Vakuum-Magnetventilen zum Spannen der Vorrichtungen und Werkstücke. Vorschub 40 m/min in X/Y. Max. Positioniergeschwindigkeit bis 56 m/min. Zentralschmierung. Maschine in gekapselter Ausführung.

Optionen

2. Bohr- und Frässpindel mit/ohne Mehrfachbohrgetriebe MBG, im Abstand von 880 mm, X-Hub 2680 mm. Mehrfachbohrgetriebe mit 16 oder 21 Spindeln.

Max. 8 Einzelmotore in einer Reihe angeordnet, ohne Werkzeugwechsler.

1 kardanischer Arbeitskopf (5 Achsen) mit 20 kW Leistung, Z-Hub 650 mm und größer.

Werkzeugidentifikationssystem

Ferndiagnose

Automatisches Digitalisiersystem

PHOENIX 2

Maschinentisch

1 Beschickungstisch mit 2 Arbeitsfeldern von je 3560 mm x 2500 mm. Die Beschickung erfolgt außerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine.

PHOENIX 3

Maschinentisch

1 Beschickungstisch 1800 mm x 2600 mm mit Rasterfeld (Größe 1760 mm x 2500 mm). Die Beschickung erfolgt außerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine.