

CNC-Bearbeitungszentren



Produktübersicht

Wir über uns / Orientierungsmarker	3
Reichenbacher - Spezialist mit über 60-jähriger Tradition im Maschinenbau	
PRIMUS	4 - 5
Universell bei kleinem Etat	
ARTIS	6 - 7
Flexible CNC-Technologie für das Handwerk	
VIRTUS	8 - 9
Intelligente Plattenausnutzung	
VISION	10 - 11
An den Werkstücken zeigt sich, was eine Maschine kann	
VISION-U/L	12 - 13
Individueller Spielraum schafft Erfolg	
VISION-RC	14 - 15
Für die Zukunft gut gerüstet	
ECO	16 - 17
Die Kurzformel für Wandlungsfähigkeit	
ECO-NT	18 - 19
Enorm handlich	
ECO-LT	20 - 21
Preiswert und zeitgemäß	
ECO-RS	22 - 23
Ein völlig neues Fertigungsgefühl	
Sonderlösungen	24 - 25
Von Losgröße 1 bis zur Serienfertigung	
Software / Anwendungstechnik	26 - 27
Software für Ihre Anwendungen, perfekt eingerichtet	
Service	28 - 29
Qualifizierter Service rund um CNC	
Kontakt	30 - 31
Kontaktdaten und Anfahrtsbeschreibung	



Wir über uns:

Reichenbacher Hamuel bietet mit Standort in Deutschland eine breite Produktpalette von universell einsetzbaren CNC-Fräsmaschinen für die Holz-, Kunststoff-, Aluminium- und Verbundwerkstoffbearbeitung an. Für Klein-, Mittel- und Großbetriebe werden Maschinen nach einem Baukastensystem konstruiert. CNC-Steuerungen in Mehrkanaltechnik bis hin zur Beschickung der Maschinen durch Roboter von Losgröße 1 bis zur Serienfertigung sind bei Reichenbacher Hamuel selbstverständlich.

Reichenbacher Hamuel:

- Ist Spezialist mit 60-jähriger Tradition im CNC-Sondermaschinenbau für Holz-, Kunststoff-, Aluminium- und Verbundstoffbearbeitung
- Ist Systemanbieter für komplette Fertigungslösungen
- Hat über 30 Jahre Erfahrung in der 5-Achs und Mehrachs-Technologie
- Entwickelt für Kunden in Automobil-, Flugzeug-, Fassaden-, Möbel-, Türen-, Fenster- und Treppenbau und vielen anderen Industriezweigen individuelle CNC-Bearbeitungszentren und ganzheitliche Lösungskonzepte auf hohem Niveau
- Steht für konstant hohe Ausbringung und ausgezeichnete Verfügbarkeit bei höchster mechanischer Belastung der Maschinen
- Gehört zur SCHERDEL Gruppe, die weltweit mit über 4.000 Mitarbeitern tätig ist

Orientierungsmarker – Verwendungsschwerpunkte

Die Orientierungsmarker sollen Ihnen helfen das passende Bearbeitungszentrum für Ihre Bedürfnisse zu finden. Je nach Bearbeitungsschwerpunkt sind die Maschinenseiten entsprechend gekennzeichnet.

H

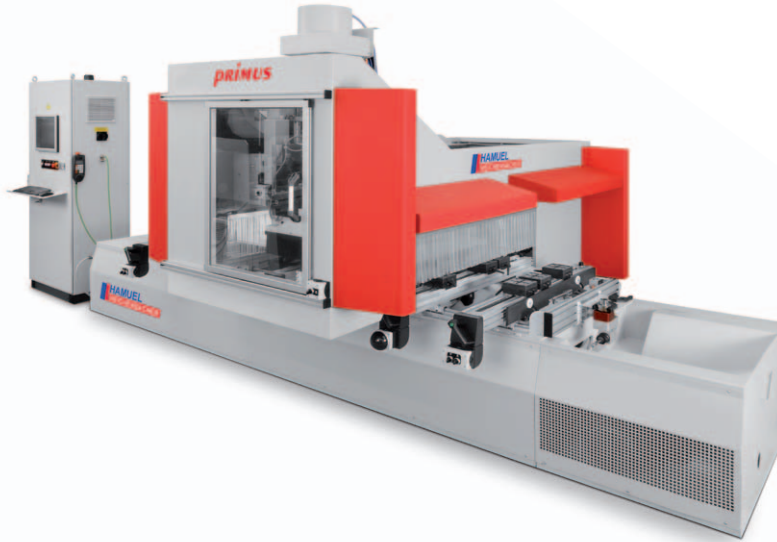
Holzbearbeitung

K

Kunststoffbearbeitung

A

Aluminiumbearbeitung



Universell bei kleinem Etat – PRIMUS

Das Bearbeitungszentrum PRIMUS ist in der Grundausführung ein 3-Achs Holzbearbeitungszentrum mit 13-fach Bohraggregat. Damit ist es Reichenbacher Hamuel gelungen, auf der Basis einer preiswerten Serienmaschine auch den Anforderungen kleinerer Betriebe gerecht zu werden.

Die beiden Tischausführungen, Rastertisch oder Konsolentisch, decken die meisten Bedürfnisse ab. Der Einsatzbereich dieser Maschinenbaureihe liegt besonders im Innenausbau, in der Bearbeitung von Korpusteilen, Möbelfronten, Zimmertüren oder Kunststoffteilen. Zur Erleichterung der Beschickung und Ausrichtung von Halbfabrikaten auf dem Tisch stehen außerdem pneumatisch ausfahrbare Unterstützungsträger und Anschläge zur Verfügung.

Technische Daten

- Vertikal gelagertes 3- / 4-Achs Arbeitsaggregat
- Spindel Leistung: 10 kW, 1.000 – 24.000 min⁻¹
- Mehrspindelbohrgetriebe mit 13 Bohrspindeln und Nutsäge
- 7- oder 14-fach Tellermagazin (mitfahrend)
- 2 Pick-Up Plätze im Maschinenbett (optional)
- Gekapselter Maschinenausleger mit Sicherheitsbumper
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert bzw. glatt) oder Trägertisch (manuell) mit 4 – 6 Trägern
- Tischaufteilung in 2 Vakuumfelder (Spannstationen)
- Arbeitsbereich (X, Y, Z): 2.800 x 1.100 x 150 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl





Flexible CNC-Technologie für das Handwerk – ARTIS

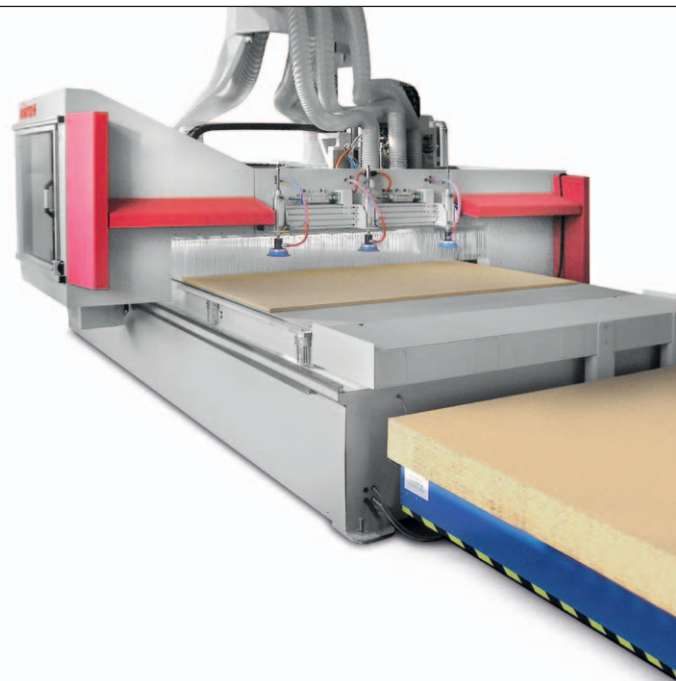
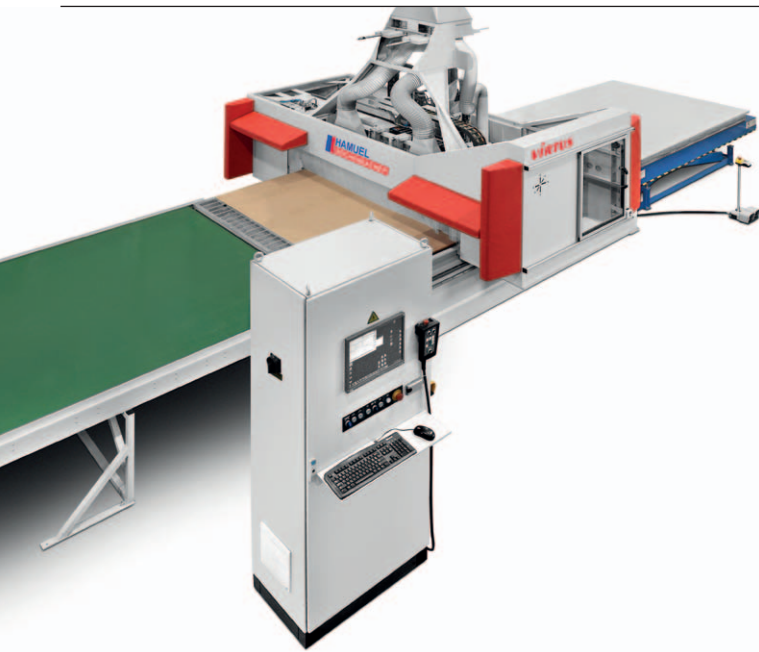
Sowohl hohe Qualität bei Wiederholteilen als auch Flexibilität bei kleinen Stückzahlen kennzeichnen die typischen Auftragsituationen kleiner und mittlerer Handwerksbetriebe. Diesen Forderungen nach leistungsfähigen und flexiblen Bearbeitungsmaschinen mit einem guten Preis-Leistungsverhältnis hat Reichenbacher Hamuel mit dem CNC-Bearbeitungszentrum ARTIS X Sprint 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.

Technische Daten

- Kardanisch gelagertes 5-Achs Arbeitsaggregat
- Spindel Leistung: 14 kW, 1.000 – 24.000 min⁻¹
- Mehrspindelbohraggregat mit 15 oder 25 Bohrspindeln
- 22-fach Tellermagazin oder 36-fach Kettenmagazin (mitfahrend)
- 1 Pick-Up Platz für Sägeblätter bis Ø = 350 mm (mitfahrend)
- Gekapselter Maschinenausleger mit Sicherheitsbumper
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert bzw. glatt) oder Trägertisch (manuell bzw. automatisch) mit 6 – 8 Trägern
- Tischaufteilung in 1 – 4 Vakuumfelder (Spannstationen)
- Arbeitsbereich ARTIS X4 (X, Y, Z): 4.000 x 1.400 x 400 mm
- Arbeitsbereich ARTIS X6 (X, Y, Z): 6.000 x 1.400 x 400 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)





Intelligente Plattenausnutzung – VIRTUS

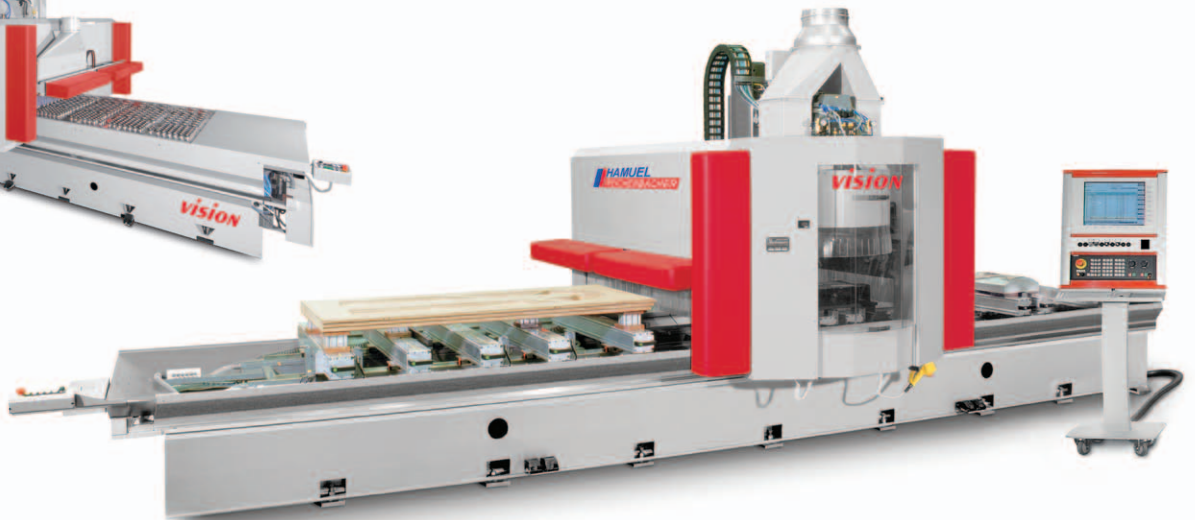
Vor allem Holzwerkstoffe mit besonderen statischen Eigenschaften und hochwertigen Oberflächen stellen einen Kostenfaktor dar, den man durch eine Optimierung der Ausnutzung möglichst gering halten möchte. Die Nesting-Funktion erfüllt genau diese Anforderung optimal. Bei dem CNC-Bearbeitungszentrum VIRTUS werden im CAM-Modul NC-HOPS die zur Verfügung stehenden Platten nach Material, Größe, Stückzahl und der Seite, mit der sie auf dem Maschinentisch liegen, verwaltet.

Auf der Beladeseite der VIRTUS gibt es einen Hubtisch, mit dem Platten in der Abmessung 2.800 x 2.070 mm auf eine Stapelhöhe von zirka 600 mm aufgelegt werden können. Der Hubtisch positioniert sich automatisch über eine angebrachte Lichtschranke auf Eintransport-Niveau. Mit der vorlegbaren Absaug- und Abschiebeeinheit wird die gefräste Platte abgeschoben und gleichzeitig der Maschinentisch gereinigt. Die fertig bearbeitete Platte wird auf der Auslaufseite auf die dort befindliche Rollenbahn geschoben und austransportiert. Gleichzeitig wird eine neue Platte auf der Beladeseite des Maschinentischs positioniert.

Technische Daten

- Vertikal gelagertes 3- / 4-Achs Arbeitsaggregat
- Spindel Leistung: 4,6 – 12 kW, 1.000 – 24.000 min⁻¹
- Mehrspindelbohrgetriebe mit 13 Bohrspindeln und Nutsäge
- Sägeaggregat schwenkbar 0 – 90° (optional)
- 7- oder 14-fach Tellermagazin (mitfahrend)
- Gekapseltes Maschinenportal mit Sicherheitsbumper
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert)
- Tischaufteilung in 2 Vakuumfelder (Spannstationen)
- Arbeitsbereich VIRTUS H12 (X, Y, Z): 3.200 – 6.200 x 1.250 x 150 mm
- Arbeitsbereich VIRTUS H21 (X, Y, Z): 3.200 – 6.200 x 2.100 x 150 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl





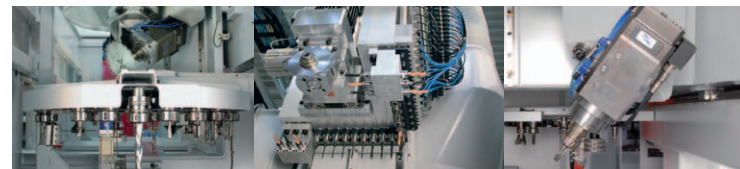
An den Werkstücken zeigt sich, was eine Maschine kann – VISION

Um kleinen und mittleren Betrieben aus Handwerk und Innenausbau einen günstigen Einstieg in die 3D-Bearbeitung zu ermöglichen und ihnen die Perspektive der einzigartigen Gestaltungsvielfalt einer 5-Achs-Maschine zu eröffnen, kann die VISION mit einem kardanischen Arbeitskopf zur VISION Sprint ausgerüstet werden.

Die VISION Sprint bietet mit ihrem ausgezeichneten Preis-Leistungs-verhältnis die Chance, die Fertigungskosten für hochwertige Werkstücke zu begrenzen, das heißt Qualität bezahlbar zu machen.

Technische Daten

- Vertikal gelagertes 3- / 4-Achs Arbeitsaggregat bzw. kardanisch gelagertes 5-Achs Arbeitsaggregat
- Spindel Leistung: 15 – 55 kW, 1 – 16.000 bzw. 24.000 min⁻¹
- Verschiedene Mehrspindelbohraggregate mit 5 bis 21 Bohrspindeln
- Sonderaggregate (z.B. Labeldrucker, Klebstoffdosierung, etc.)
- 12- oder 24-fach Tellermagazin bzw. 40-, 60- oder 80-fach Kettenmagazin
- 1 Pick-Up Platz für Sägeblätter Ø = 400 – 800 mm (mitfahrend)
- Gekapseltes 4-Ständer Portal mit Sicherheitsbumper
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert bzw. glatt), Trägertisch (manuell bzw. automatisch) oder Sondertisch
- Tischaufteilung in verschiedenste Vakuumfelder (Spannstationen)
- Beispiele von Arbeitsbereichen verschiedener Maschinengrößen:
VISION I (X, Y, Z): 3.700 x 1.500 x 400 mm
VISION II (X, Y, Z): 6.100 x 1.500 x 400 mm
VISION II-H (X, Y, Z): 6.100 x 1.500 x 700 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl
mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)





Individueller Spielraum schafft Erfolg – VISION-U/L

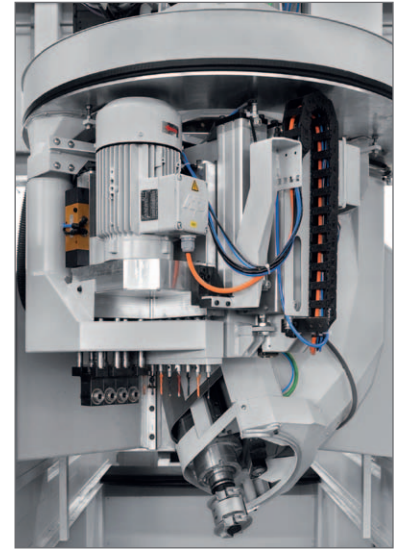
Die Maschinentypen VISION-U und -L ergänzen die bisherige VISION-Reihe. Diese Bearbeitungszentren sind hochdynamisch und damit prädestiniert für die Kostensenkung in der Fertigung, bei gleichzeitig hoher Produktivität. Das Besondere an diesen Maschinen sind die variablen Maschinengrößen und die große Vielfalt der Ausstattung mit verschiedenen Aggregaten. Diese können sowohl für die Einzel- als auch für die Parallelbearbeitung mit bis zu zwei voneinander unabhängigen Y-Schlitten kombiniert werden.

Durch den äußerst stabilen Maschinenaufbau wird der Einsatz unterschiedlicher Bearbeitungsaggregate nebeneinander und auch hintereinander ermöglicht. So können zum Beispiel zwei große 5-Achs-Köpfe mit umfangreicher Zusatzausrüstung die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche abdecken.

Technische Daten

- Variantenvielfalt für Parallel- und Einzelbearbeitung durch U-förmigen Portalaufbau mit mehreren unabhängigen Y-Schlitten
- Mehrere vertikal gelagerte 3- / 4-Achs Arbeitsaggregate bzw. 2 kardanisch gelagerte 5-Achs Arbeitsaggregate
- Spindel Leistung: 15 kW bzw. 24 kW, 1 – 24.000 min⁻¹
- Verschiedenste Mehrspindelbohrertriebe oder Sonderaggregate
- Sonderaggregate (z.B. Labeldrucker, Klebstoffdosierung, etc.)
- 12- oder 24-fach Tellermagazin bzw. 40-, 60-, 80-, 120-fach Kettenmagazin
- 1 Pick-Up Platz für Sägeblätter Ø = 400 mm (mitfahrend)
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert bzw. glatt), Trägertisch (manuell bzw. automatisch) oder Sondertisch
- Tischaufteilung in verschiedenste Vakuumfelder (Spannstationen)
- Arbeitsbereiche verschiedener Maschinengrößen:
siehe VISION (Seite 11)
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl
mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)





Für die Zukunft gut gerüstet – VISION-RC

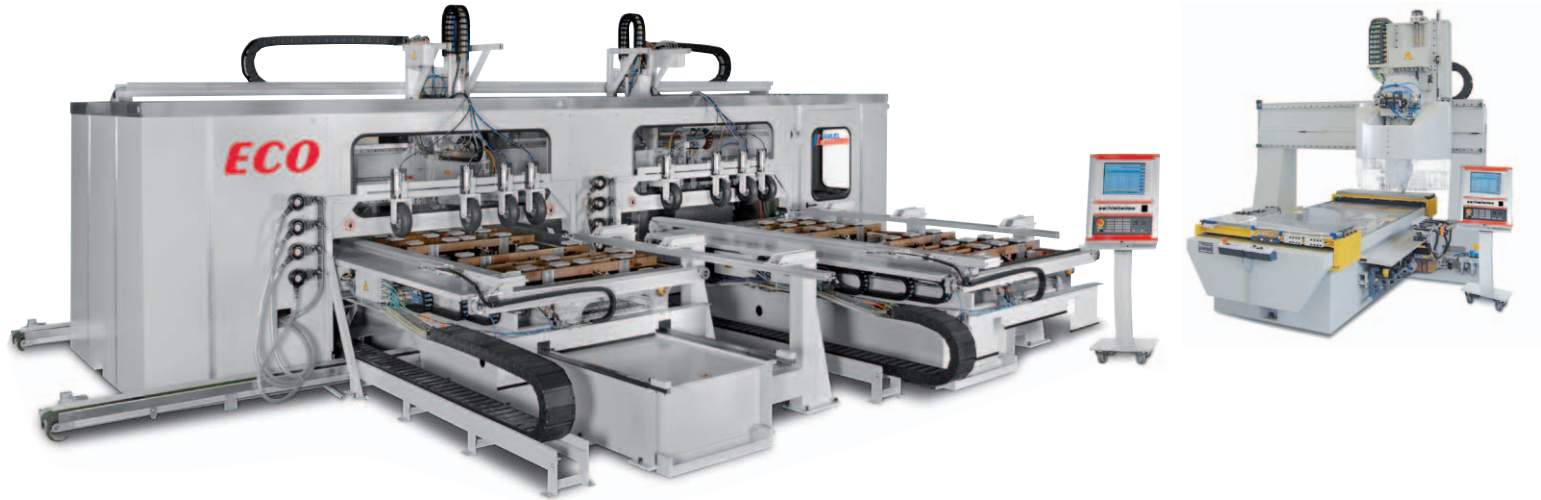
Das hochmoderne CNC-Bearbeitungszentrum VISION-RC ist mit einem neuartigen Einkopfsystem ausgestattet. Das Herzstück des innovativen Systems ist ein sehr stabiler und steifer Arbeitskopf. Speziell für die Bearbeitung von Holz in der Industrie und im Mittelstand, bietet die VISION-RC auf diese Weise eine hochpräzise und schnelle Bearbeitung der Werkstücke. Sie ist aber auch für die Bearbeitung von Aluminium, Kunststoff und Verbundwerkstoffen geeignet und kann je nach Bedarf – auch noch nach Jahren – genau auf die gewünschte Nutzung erweitert und optimiert werden. Die Maschine wächst quasi mit dem Unternehmen mit.

Die Langlebigkeit der Maschine wird durch hochwertige Komponenten garantiert, z.B. werden ausschließlich benutzerfreundliche Siemens Steuerungen verwendet. Ein separates Servicemodul mit grafischen Oberflächen ermöglicht eine einfache Fehlerdiagnose. Durch die vielen Kombinationsmöglichkeiten der einzelnen Baugruppen ist eine optimale Auslegung an die jeweilige Kundenanforderung garantiert.

Technische Daten

- Kardanisch gelagertes 5-Achs Arbeitsaggregat
- Spindel Leistung: 15 kW bzw. 24 kW, 0 – 24.000 min⁻¹
- In C-Achse mitdrehendes Mehrspindelbohrgetriebe mit 19 Bohrspindeln
- 20- oder 24-fach Tellermagazin bzw. 96-fach Tellermagazintürme und Werkzeugshuttle für einen schnellen Wechsel (optional)
- Mitschwenkende effiziente Absaughaube
- Gekapseltes 4-Ständer Portal mit Sicherheitsbumper
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert bzw. glatt), Trägertisch (manuell bzw. automatisch) oder Sondertisch
- Tischaufteilung in verschiedenste Vakuumfelder (Spannstationen)
- Arbeitsbereiche verschiedener Maschinengrößen: siehe VISION (Seite 11)
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)





Die Kurzformel für Wandlungsfähigkeit – ECO

Reichenbacher Hamuel überträgt mit dem Bearbeitungszentrum ECO die auf dem Gebiet der Sondermaschinen erworbene Erfahrung auf eine Maschinenbaureihe von höchster Flexibilität und Produktivität. Das schwingungsfreie Portal, das je nach Größe und Tischausführung auf zwei oder drei Ständern ruht, trägt einen oder mehrere Aggregateschlitten, von denen die Quer- und Vertikalbewegungen der Arbeitsaggregate ausgeführt werden.

Abhängig von den Fertigungsvorgaben kann die ECO mit einer oder mit zwei über getrennte NC-Kanäle steuerbaren Bearbeitungseinheiten ausgestattet werden. Die Grundmaschine ist mit einem oder zwei fahrbaren Bearbeitungstischen ausgerüstet. Darüber hinaus besteht die Option, zusätzliche Maschinentische anzuordnen, um beispielsweise Rüstvorgänge durchzuführen, während die Maschine im Wechselbetrieb ladezeitneutral arbeitet.

Technische Daten

- Ein oder mehrere vertikal gelagerte 3- / 4-Achs Arbeitsaggregate bzw. kardanisch oder gabelförmig gelagerte 5-Achs Arbeitsaggregate
- Spindel Leistung: 15 – 55 kW, 1 – 16.000 bzw. 24.000 min⁻¹
- Verschiedenste Mehrspindelbohrertriebe
- Sonderaggregate (z.B. Labeldrucker, Klebstoffdosierung, etc.)
- 12- oder 24-fach Tellermagazin (mitfahrend oder feststehend)
- Maschinentisch mit HPL- oder Aluminium-Tischplatte (gerastert bzw. glatt), Trägertisch (manuell bzw. automatisch) oder Sondertisch
- Tischaufteilung in verschiedenste Vakuumfelder (Spannstationen)
- Pendelbetrieb auf zwei unabhängigen Bearbeitungstischen, die auch synchron gekoppelt werden können
- Arbeitsbereiche nach Kundenanforderungen
- Mehrkanaltechnik
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)



ECO-NT



Enorm handlich – ECO-NT

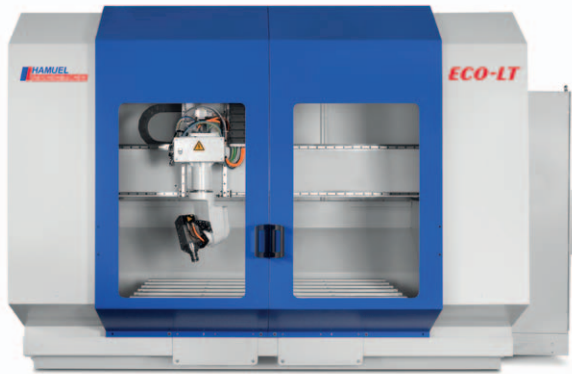
Mit der Baureihe ECO-NT setzt Reichenbacher Hamuel neue Maßstäbe in der Bearbeitung von Kunststoff-, Aluminium- und Verbundwerkstoffen: Perfekte 5-Achs-Bearbeitung und universelle Einsetzbarkeit wurden mit einem Höchstmaß an Bedienerfreundlichkeit und besonders kompaktem Design kombiniert.

Mit dem feststehenden Bearbeitungstisch auf stabilem Unterbau und der sehr hohen Z-Achse lassen sich Zerspanungsaufgaben bei absoluter Konturgenauigkeit, höchster Oberflächengüte und Präzision realisieren. Alle Bearbeitungspositionen am Werkstück können vollständig umfahren und damit in nur einem Arbeitsgang optimal bearbeitet werden. Im Pendelbetrieb kann jede Seite für die wechselseitige Bearbeitung unabhängig von einander beschickt werden. Wird ein größerer Arbeitsraum benötigt, zum Beispiel zur Bearbeitung langer Teile, lässt sich das Mittelschott einfach entfernen und so der Bearbeitungsbereich verdoppeln.

Technische Daten

- Ein oder zwei gabelförmig bzw. kardanisch gelagerte 5-Achs Arbeitsaggregate für effiziente 6-Seiten-Komplettbearbeitung an Formteilen und Profilen
- Hochfrequenzspindel mit 4,6 kW, 3.200 – 60.000 min⁻¹ bzw. Spindel mit 15 kW, 0 – 24.000 min⁻¹
- Mitfahrendes 8-, 12- bzw. 24-fach Tellermagazin
- Maschinentisch mit Stahlleisten (Gewinde- und Passbuchsen) auf Rohr- rahmenkonstruktion
- Beispiele von Arbeitsbereichen mit verschiedener Ausstattung:
ECO-NT 1K (X, Y, Z): 3.600 x 1.000 x 700 mm
Pendelbetrieb (X, Y, Z): 2x 1.500 x 1.000 x 700 mm
ECO-NT 2K (X, Y, Z): 4.800 x 1.000 x 700 mm
Pendelbetrieb (X, Y, Z): 2x 2.000 x 1.000 x 700 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)





Preiswert und zeitgemäß – ECO-LT

Mit dem Bearbeitungszentrum ECO-LT erweitert Reichenbacher Hamuel die bewährte Baureihe ECO-NT mit einer kostengünstigen Variante. Diese wurde speziell zur zerspanenden Bearbeitung von Kunststoffen, Aluminium- und Verbundwerkstoffen (CFK, GFK) entwickelt. Möglich sind das vollautomatische Ausfräsen, Umfräsen und Profilfräsen.

Der schwingungsarme Portalrahmenbau mit feststehendem Bearbeitungstisch auf stabilem Unterbau überzeugt durch höchste Bearbeitungsqualität bei maximalen Vorschüben. Die Maschine ist komplett mittels einer Schutzkabine inklusive Deckenelement gekapselt und ermöglicht dabei eine optimale Späneentsorgung. Mit zwei Aggregat-Ausstattungsvarianten werden die unterschiedlichsten Kundenanforderungen erfüllt.

Die ECO-LT überzeugt durch langlebige mechanische und elektronische Bauelemente. Durch die technische Optimierung der Baugruppen werden Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit garantiert.

Technische Daten

- Ein kardanisch gelagertes 5-Achs Arbeitsaggregat bis zu 46° unterschwenkend, mit verschiedenen Kopfvarianten ausrüstbar (Sternkopf mit 3 Frässpindeln je 3,5 kW bzw. je 6,4 kW oder Wechslerspindel mit 14 kW, HSK-F63)
- 7-fach Werkzeugwechsler
- Vollgekapselte Fräsmaschine
- Feststehender Arbeitstisch (Stahlleisten, Rastertisch HPL oder Aluminium)
- Arbeitsbereich (X, Y, Z): 2.185 x 1.145 x 630 mm
- Platzbedarf (X, Y, Z): 4.900 x 2.650 x 2.950 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)





Ein völlig neues Fertigungsgefühl – ECO-RS 1/2

Die ECO-RS ist eine der neuesten Maschinenentwicklungen bei Reichenbacher Hamuel und in zwei verschiedenen Größen erhältlich. Das Aufstellen und die Inbetriebnahme des Bearbeitungszentrums ist so einfach wie noch nie, da alle Teile fest an der Maschine angebaut sind und für den Transport oder das Umstellen keine Teile extra abgebaut werden müssen.

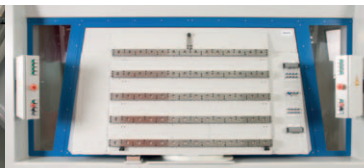
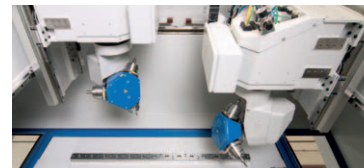
Das besondere an der neuen Maschinenserie ist die Art der Beschickung. Die ECO-RS ist eine Schrägbettmaschine, was bedeutet, dass der Tisch fast senkrecht an der Maschine befestigt ist und gedreht werden kann. Die Beschickung der Maschine findet auf der Vorderseite statt, während die Werkstücke im Maschineninneren bearbeitet werden.

Durch die Schräglage des Tisches um 12° werden die Werkstücke nicht mehr horizontal wie bisher, sondern fast vertikal aufgelegt und gespannt. Nach dem Beschicken wird der Tisch um 180° gedreht, wobei der Vorgang durch Flächenscanner abgesichert ist. Das bedeutet für den Maschinenbediener keine Wartezeiten mehr auf Türöffnung oder ähnliches.



Technische Daten

- Ein oder zwei 5-Achs Arbeitsaggregate bis zu 46° unterschwenkend, mit verschiedenen Kopfvarianten ausrüstbar (Sternkopf mit 3 Frässpindeln je 3,5 kW bzw. je 6,4 kW oder Wechslerspindel mit 12 kW, HSK-F40)
- In X, Y und Z mitfahrender 12-fach Tellerwechsler
- Integriertes Spänekonzept mit Gleitband- und Steigförderer
- Vollgekapselte Fräsmaschine mit Rotationstisch in Schrägbettanordnung (dadurch maximalen Bearbeitungsraum bei minimaler Grundfläche)
- Arbeitsbereich ECO-RS 1 (X, Y, Z): 1.750 x 1.000 x 400 (550) mm
- Arbeitsbereich ECO-RS 2 (X, Y, Z): 2.150 x 1.500 x 600 (750) mm
- Platzbedarf ECO-RS 1 (X, Y, Z): 5.700 x 2.300 x 2.700 mm
- Platzbedarf ECO-RS 2 (X, Y, Z): 6.700 x 3.000 x 3.600 mm
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl mit Bedienoberfläche HMI Operate (Windows 7)



Sonderlösungen



High-Tech Bearbeitungszentrum für die wirtschaftliche Türen-Produktion von Losgröße 1 bis zur Serienfertigung

Der Kern der Fertigungszelle ist eine VISION II U T-Sprint mit zwei 5-Achs Arbeitsaggregaten, einem 60-fach Ketten-Werkzeugmagazin und zwei automatischen Portalladern. Die Werkstücke werden auf einem Durchlauf-tisch bearbeitet.

Die Bearbeitung verläuft zweikanalig, das bedeutet: Arbeitsaggregat 1 bearbeitet das Werkstück und zeitgleich kann das Arbeitsaggregat 2 einen Werkzeugwechsel durchführen und umgekehrt.



Vier Maschinen in einer – keine Stillstandzeiten für die Automobilindustrie

Die ECO 2830 C ist eine Drei-Ständer-Portalmaschine mit zwei unabhängig voneinander verfahrbaren Bearbeitungstischen auf stabilem Unterbau. Durch die eingesetzte Mehrkanaltechnik können die einzelnen Bearbeitungsgruppen individuell kombiniert werden.

An der vorderen Portalseite befinden sich vier 14 kW Frässpindeln mit jeweils einem 12-fach Werkzeugmagazin. Auf der Rückseite besteht die Aggregategruppe aus zwei 14 kW 5-Achs Arbeitsaggregaten und seitlich angebrachtem Mehrspindelbohraggregat mit 25 Bohrspindeln.



Bearbeitungszentrum mit Lineartrieb für höchste Präzision und Dynamik bei der Bearbeitung von Verbundwerkstoffen

Die ECO 3117 A überzeugt durch eine robuste Ausführung der Bauelemente. Das Brückenportal und das Maschinenbett sind zur Schwingungsdämpfung mit Spezialbeton gefüllt.

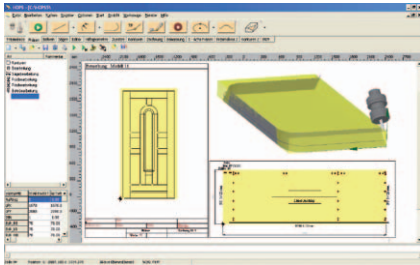
Mittels Lineartrieb erreicht die X-Achse eine Verfahrgeschwindigkeit von 120 m/min – eine Revolution in Dynamik und Präzision. Die Position der Frässpindel, das Einmessen der Spannvorrichtung sowie das Vermessen der Teile und deren Lage auf der Maschine werden durch einen Renishaw Tastkopf mit IR-Übertragung gesichert.



NC-HOPS

Mit NC-HOPS als CAD/CAM Lösung wird das visuelle Entwickeln dynamischer Bauteile in kürzester Zeit möglich. Durch die maschinenneutrale Werkstückbeschreibung müssen keine zeitaufwendigen An- und Abfahrbewegungen, Positionierabläufe und Sonderfunktionen an der Maschine programmiert werden.

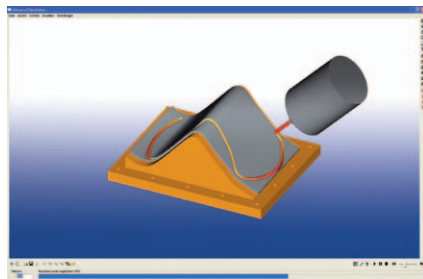
Werkzeugspezifische Sicherheits-, Anfahrabstände sowie Vorschübe garantieren hohe Sicherheit. Die integrierte 3D Ansicht zeigt Verfahrswege, die Werkzeuglage und stellt das gesamte Werkstück übersichtlich dar. NC-HOPS bietet durch seine flexible Software-Architektur optimale Lösungen für Handwerk und Industrie.



In NC-HOPS programmierte Rahmentürelemente mit 5-Achs Bearbeitung und Belegungsplan

Licom AlphaCAM

ist ein modular aufgebautes CAD/CAM-System für die Holz- und Kunststoffverarbeitung. Schwerpunkte sind die Programmierung an Solidmodellen, die graphische Parametrik, die hervorragenden Schachtellösungen sowie viele weitere Highlights, beginnend vom 2.5D bis hin zum 5-achsigen Fräsen.



In AlphaCAM programmiertes 5-achsiges Besäumen mit der Werkzeugflanke



Unsere Anwendungstechnik – Ihre Unternehmensberater

Der Markt – das ist der Kunde. Kundenberatung ist ein erfolgskritischer Faktor. Erst der Kontakt zum Kunden liefert das Feedback, ob unsere Produkte geschätzt werden. Das ist ein immens wichtiger Impuls für unsere Entwicklung und Produktion. Unsere Anwendungstechniker sind die Schnittstelle von der Software zur Maschine.

- Welche Anlage erfüllt punktgenau Ihre Anforderungen?
- Welche Werkzeuge passen?
- Wie können Sie die Qualität steigern und die Prozesse beschleunigen?
- Welches Verfahren führt zum besten Ergebnis?

Wir beraten Sie in der funktionsgerechten, effizienten und sicheren Verwendung unserer CNC-Bearbeitungszentren.

Bei uns dreht sich alles um den Kunden





Qualifizierter Service rund um CNC

Unsere Bearbeitungszentren sind bekannt für hohe Maschinenbelastbarkeit und -verfügbarkeit, sehr lange Lebenserwartung und besondere Bedien-, Montage- und Servicefreundlichkeit.

Damit diese Vorteile auch optimal genutzt werden können, steht Ihnen eine Service-Einheit zur Seite, die den After-Sales-Service für Reichenbacher Hamuel Maschinen weltweit übernimmt.

Kundendienstservice:

Unter dieser Rufnummer erreichen Sie unseren Kundendienstservice von

7:00 bis 17:00 Uhr:

Kundenhotline +49 (0)9561-599-300

Ersatzteildienst +49 (0)9561-599-400



Premium Service:

Hotlinezeiten:

Montag – Freitag von 17:30 bis 22:00 Uhr und

Samstag / Sonntag / Feiertag von 8:00 bis 16:00 Uhr

- Garantierte Reaktionszeit innerhalb 24 Stunden
- Kostenloser Teleservice über Modem
- Montebereitschaft auch am Wochenende
- Ersatzteilsicherheit und umgehende Auslieferung

Die Berechtigungsnummer für den Premium Service erhalten Sie mit Ihrem Servicevertrag.

Vorbeugende Instandhaltung

Nichts ist schlimmer als ein Maschinenstillstand, denn er passiert immer dann, wenn es am meisten brennt!

Um dem vorzubeugen, bieten wir unseren Kunden in verschiedenen Intervallen Wartungen zu Festpreisen an. Je nach Auslastung können diese Intervalle individuell festgelegt werden. Anhand einer Checkliste wird die Maschine vom Fachmann geprüft, beurteilt und die Ergebnisse dokumentiert. So kann der aktuelle Verschleißzustand festgestellt werden und durch gezielte Aktionen ein Ausfall vermieden werden.

Teleservice

Über ein Modem stellen wir eine Verbindung zwischen dem Service-Center und dem Maschinen- oder Fertigungsleitreechner her.

- Fehler sind schnell lokalisiert und unnötige Serviceeinsätze werden vermieden
- Fehler bei der Programmierung oder Bedienung können sofort behoben werden
- Ersatzteile können zielgerichtet bestellt werden
- Sollten Eingriffe an der Mechanik oder Elektrik / Elektronik nötig sein, werden konkrete Schritte zur Fehlerbeseitigung eingeleitet

Kundentraining

High-Tech-Maschinen verlangen in Ihrem eigenen Interesse eine qualifizierte Bedienung. Ein durch gründliche Schulungen motiviertes Personal bringt eine Reihe von Vorteilen:

- Erhöhte Fertigkeit des Bedienpersonals
- Verkürzte Inbetriebnahmezeiten der Maschine
- Keine Stillstandszeiten durch Fehlbedienungen
- Frühzeitige volle Produktionsleistung
- Keine unnötigen Versuche mit teurem Material

Retrofit

Maschinenmodernisierung, auch Retrofit genannt, ist das Lösungswort für viele Anwender, um dem Maschinenpark ein „zweites Leben“ zu geben. Um eine für unsere Kunden möglichst kostengünstige Lösung zu finden, suchten wir nach verschiedenen Möglichkeiten sowohl die veraltete Steuerungselektronik einzeln oder gleichzeitig mit dem Antriebssystem auszutauschen. In enger Zusammenarbeit mit der Siemens AG hat unsere Service- und Entwicklungsabteilung mehrere kostengünstige und sehr schnell realisierbare Lösungen gefunden.

Mit einer Modernisierung der Maschine erreicht man wesentliche Vorteile:

- Erhöhung der Verfügbarkeit und Produktivitätssteigerung
- Höherer Komfort in Bedienung und Programmierung
- Schnellere Bearbeitungszyklen bei der Bearbeitung komplexer Teile
- Bessere Genauigkeit und höhere Speicherkapazität
- Senkung der Stillstands- und Ausfallzeiten
- Gesicherte Ersatzteilversorgung über einen langen Zeitraum

Unternehmensgruppe Hamuel Reichenbacher

Die Reichenbacher Hamuel GmbH ist Teil des Unternehmensverbundes Hamuel Reichenbacher. Weitere Mitglieder sind die HAMUEL Maschinenbau GmbH & Co. KG und die HAMÜL Maschinenbau Plauen GmbH & Co. KG. Diese drei Unternehmen treten unter dem Namen Hamuel Reichenbacher auf. Als Kunde profitieren Sie von den Synergieeffekten der Partnerschaft.

HOLZ-, KUNSTSTOFF- UND ALUMINIUMBEARBEITUNG

Reichenbacher Hamuel GmbH

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

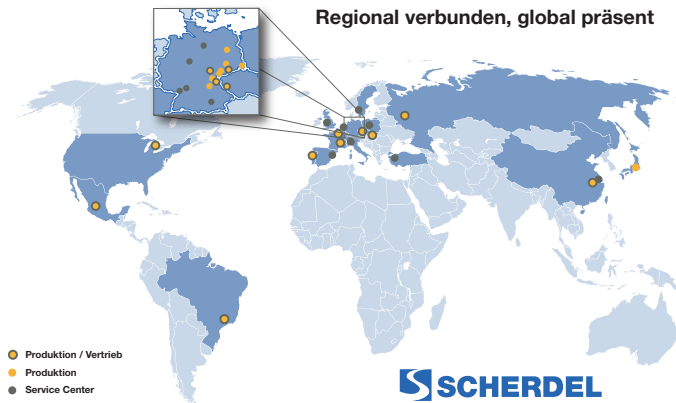
METALLBEARBEITUNG

HAMUEL Maschinenbau GmbH & Co. KG

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

Firmengruppe SCHERDEL

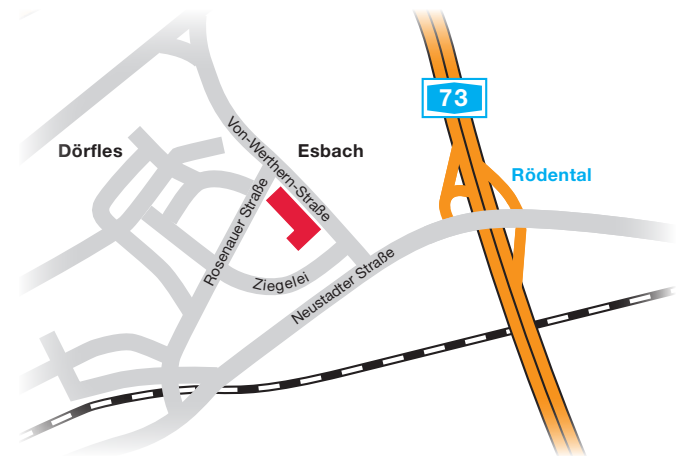
Die Firmengruppe SCHERDEL, mit Hauptsitz im nordostbayerischen Marktredwitz, ist weltweit an 29 Standorten mit 37 produzierenden Werken und über 4.000 Mitarbeitern aktiv. Die Mitglieder der SCHERDEL Gruppe vermarkten ein breit gefächertes Angebot an Produkten und Dienstleistungen.



So finden Sie uns



Das Werksgelände der Reichenbacher Hamuel GmbH liegt in Dörfles-Esbach, am nordöstlichen Rand von Coburg.



CNC-Technologie in Bestform



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