



Produktübersicht

HAMUEL
REICHENBACHER

Ein Unternehmen der SCHERDEL Gruppe

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

HAMUEL
REICHENBACHER

Ein Unternehmen der SCHERDEL Gruppe

Wir über uns / Orientierungsmarker **3**

Reichenbacher – Spezialist mit über 50-jähriger Tradition im Maschinenbau

ARTIS **4 - 5**

Flexible CNC-Technologie für das Handwerk

VISION **6 - 7**

An den Werkstücken zeigt sich, was eine Maschine kann

VISION-U/L **8 - 9**

Individueller Spielraum schafft Erfolg

VISION Premium **10 - 11**

Mehr Flexibilität ermöglicht außergewöhnliche Leistungen

ECO **12 - 13**

Die Kurzformel für Wandlungsfähigkeit

ECO-NT **14 - 15**

Enorm handlich

Sonderlösungen **16 - 17**

Von Lösgröße 1 bis zur Serienfertigung

Software / Anwendungstechnik **18 - 19**

Software für Ihre Anwendungen, perfekt eingerichtet

Service **20 - 21**

Qualifizierter Service rund um CNC

Kontakt **22 - 23**

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- und Aluminiumbearbeitung 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 Lösgröße 1 bis zur Serienfertigung sind bei Reichenbacher Hamuel selbstverständlich.

Reichenbacher Hamuel:

- Ist Spezialist mit über 50-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 3.600 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



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

- 5-Achs Arbeitsaggregat 14 kW, 1.200 – 24.000 min⁻¹
- Mehrspindelbohraggregat in L-Form mit 15 oder 25 Bohrspindeln
- 22-fach Teller-Werkzeugmagazin oder 36-fach Ketten-Werkzeugmagazin (optional) mit Pick-up
- Gekapselter Maschinenausleger mit Sicherheitsbumper
- Rastertisch, Plantisch oder Trägertisch (automatischer Rüsttisch optional) mit einem Arbeitsfeld von 4.000 x 1.500 mm (ARTIS X4) oder 6.000 x 1.500 mm (ARTIS X6)
- Steuerung Siemens Sinumerik 840Di sl





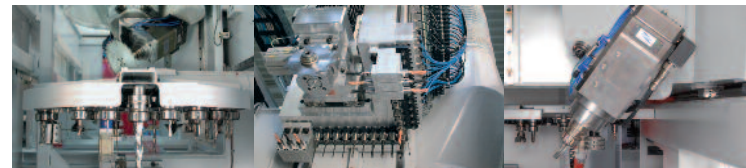
An den Werkstücken zeigt sich, was eine Maschine kann – VISION

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

- 3-/4-Achs Arbeitsaggregat, kardanisches 5-Achs Arbeitsaggregat
- Leistung 15/24 kW, 1.000 – 30.000 min⁻¹, HSK-F63
- Mehrspindelbohraggregat mit 8/16/21 Bohrspindeln (3-Achs)
- Mehrspindelbohraggregat mit 5/8/15 Bohrspindeln (5-Achs)
- 12-fach/24-fach Teller-Werkzeugmagazin oder 40-fach/60-fach Ketten-Werkzeugmagazin (optional mit Pick-up)
- Rastertisch, Plantisch (Kunstharzpressholz, Aluminium, HPL) oder Trägertisch (automatischer Rüsttisch optional) mit einem Arbeitsfeld von 3.800 x 1.500 mm (2.000 mm) als VISION 1 (T) oder 6.200 x 1.500 mm (2.000 mm) als VISION 2 (T)
- Gekapseltes 4-Ständer Portal mit Sicherheitsbumper
- Steuerung Siemens Sinumerik 840Di sl





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 2 unabhängigen Y-Schlitten
- 3-/4-Achs Arbeitsaggregat, kardanisches 5-Achs Arbeitsaggregat
- Leistung 15/24 kW, 1.000 – 30.000 min⁻¹, HSK-F63
- 12-fach/24-fach Teller-Werkzeugmagazin oder 40-/60-/80-/100-/120-fach Ketten-Werkzeugmagazin mit Pick-up
- Rastertisch, Plantisch (Kunstharzpressholz, Aluminium, HPL) oder Trägertisch (automatischer Rüsttisch optional) mit einem Arbeitsfeld von 3.800 x 1.500 mm (2.000 mm) als VISION 1 (T) oder 6.200 x 1.500 mm (2.000 mm) als VISION 2 (T)
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D oder 840D sl





Mehr Flexibilität ermöglicht außergewöhnliche Leistungen – VISION Premium

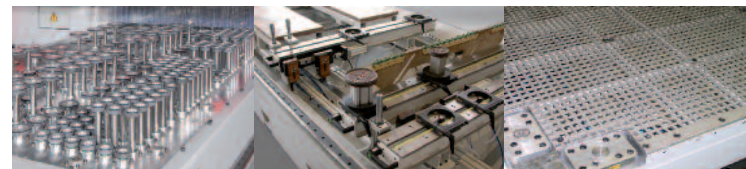
Das neue und effiziente CNC-Bearbeitungszentrum VISION Premium bietet eine vielseitige Auswahl mit unterschiedlichen Versionen bei der Aggregatebestückung und ist in allen Industriebereichen einsetzbar. Mit der VISION Premium ist eine hochwertige und flexible Komplettbearbeitung sowohl in der Serienfertigung als auch in der Fertigung von Losgröße 1 möglich.

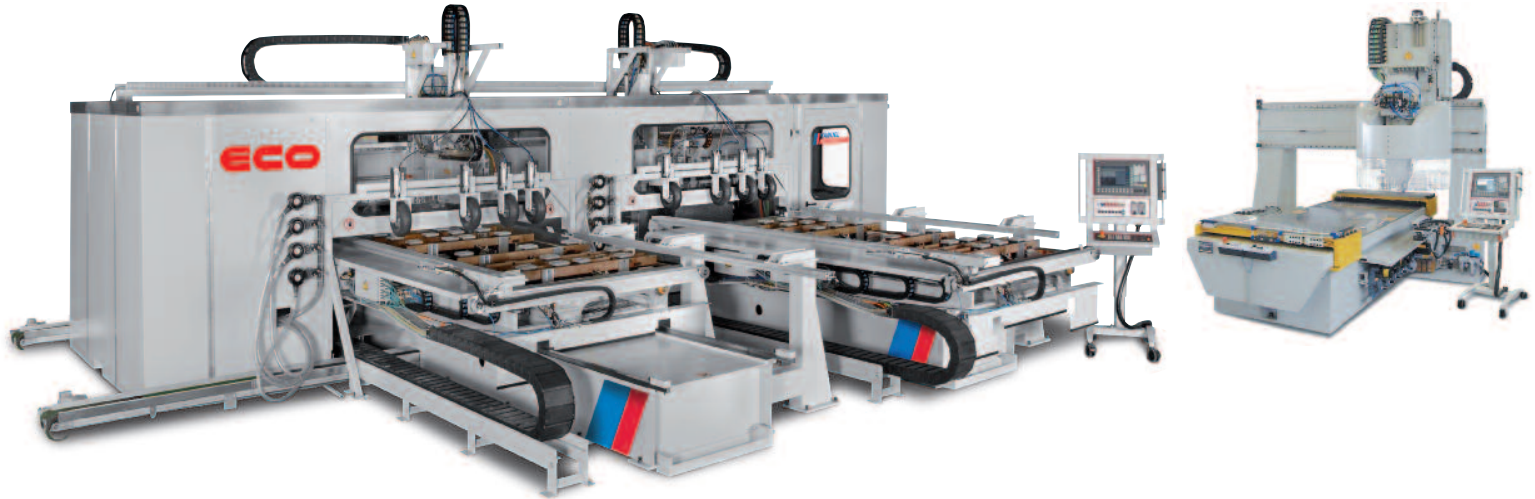
Das Besondere am Aggregateaufbau ist der 5-Achs Arbeitskopf als zentrales Element, mit Schnittstellen für verschiedene Werkzeugwechsler, ein 19-fach Bohraggregat und zwei Vorlegeschlitten für jeweils eine 3-Achs-Frässpindel.

Der automatische Trägertisch verringert die Rüstzeiten um ein Vielfaches. Darüber hinaus zeichnen kurze Wechselzeiten, hohe Verfahrgeschwindigkeiten und hohe Dynamik die VISION Premium aus.

Technische Daten

- kardanisches 5-Achs Arbeitsaggregat mit bis zu zwei zusätzlichen 3-Achs Arbeitsaggregaten
- Leistung 15 kW, Drehzahl von 500 - 24.000 min⁻¹ stufenlos einstellbar
- 7-fach Teller-Werkzeugmagazin in X und Y mitfahrend für Vertikalaggregat
- 8-fach Teller-Werkzeugmagazin in X, Y und Z mitfahrend für kardanisches Arbeitsaggregat
- 22-fach Teller-Werkzeugmagazin oder 36-fach/40-fach/60-fach Ketten-Werkzeugmagazin (optional mit Pick-up)
- Mehrspindelbohraggregat mit 19 Bohrspindeln und freier C-Orientierung
- Rastertisch, Plantisch oder Trägertisch (automatischer Rüsttisch optional) mit einem Arbeitsfeld von 3.480 x 1.560 mm (2.160 mm) als VISION 4000 (T) oder 5.980 x 1.560 mm (2.160 mm) als VISION 6000 (T) oder 8.480 x 1.560 mm (2.160 mm) als VISION 8000 (T)
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl





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

- 3-/4-Achs Arbeitsaggregat, kardanisches 5-Achs Arbeitsaggregat oder 5-Achs Gabel-Arbeitskopf
- 5-Achs Gabel-Arbeitskopf mit 15 kW, 1.500 – 30.000 min⁻¹
- 5-Achs Arbeitsaggregat mit 24 kW, 1.500 – 30.000 min⁻¹
- Mehrspindelbohraggregat mit 8/16/21/25 Bohrspindeln
- 12-fach oder 24-fach Teller-Werkzeugmagazin (mitfahrend oder fest am Portal angebaut)
- Maschinentische in Platten- oder Trägerausführung mit integriertem Vakuum- und Pneumatiksystem, Arbeitsfelder angepasst an Kundenanforderungen
- Parallelbetrieb auf zwei unabhängigen Bearbeitungstischen, die auch synchron gekoppelt werden können
- Mehrkanaltechnik
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D oder 840D sl



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

- 5-Achs Schnellfrequenzspindel für effiziente 6-Seiten-Komplettbearbeitung an Formteilen und Platten
- Leistung 4,6 kW, 3.200 – 60.000 min⁻¹, HSK-F32
- Leistung 15 kW, 24.000 min⁻¹, HSK-F63 (optional)
- mitfahrendes 8-fach Teller-Werkzeugmagazin
- 40-fach Ketten-Werkzeugmagazin (optional)
- universell einsetzbar – zum Beispiel für Sonderprofile im Fahrzeug- und Flugzeugbau
- Bearbeitung kombinierter Hybridteile aus Kunststoff und Metall
- Gesamtarbeitsraum 3.600/1.000/700 mm (X/Y/Z) oder mit Arbeitsraumteilung zur Pendelbearbeitung 2x 1.200/1.000/700 mm (X/Y/Z) möglich
- Maschinentische in Rohrrahmenkonstruktion mit Vakuum- und Pneumatiksystem
- Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl



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 Linearantrieb 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 Schwingungs-dämpfung mit Spezialbeton gefüllt.

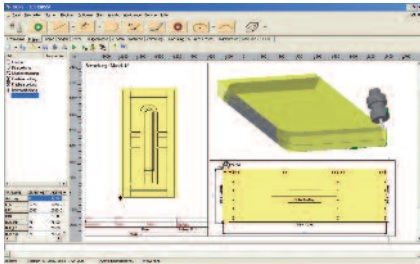
Mittels Linearantrieb erreicht die X-Achse eine Verfahrgeschwindigkeit von 120 m/min – eine Revolution in Dynamik und Präzision. Die Position der Frässpindel, das Einmessen der Spannvorrichtung sowie das Vermessen der Teile und deren Lage auf der Maschine werden durch einen Renishaw Tastkopf mit IR-Übertragung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

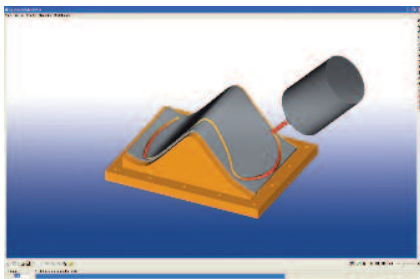
Werkzeugspezifische Sicherheits-, Anfahrabstände sowie Vorschübe garantieren hohe Sicherheit. Die integrierte 3D Ansicht zeigt Verfahrenswege, die Werkzeuglage und stellt das gesamte Werkstück übersichtlich dar. NC-HOPS bietet durch seine flexible Software-Architektur optimale Lösungen für Handwerk und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



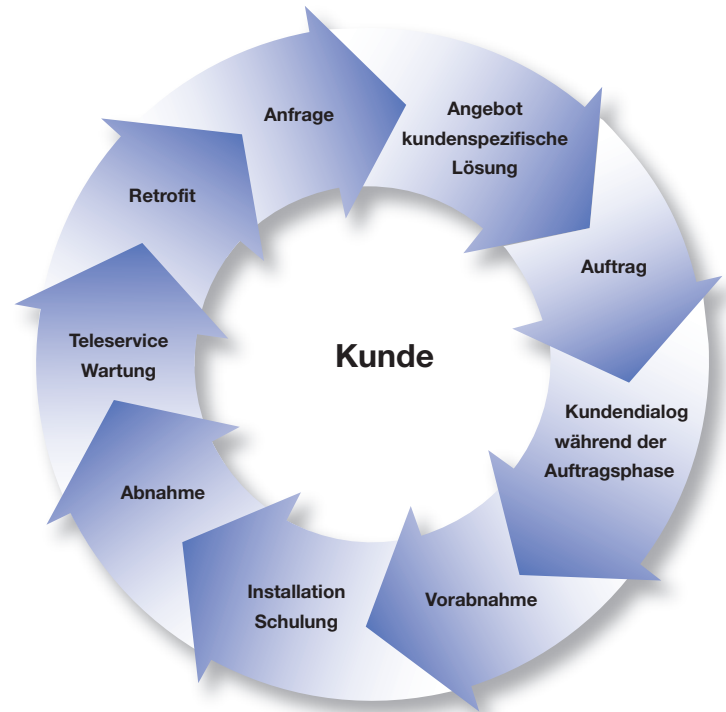
Unsere Anwendungstechnik – Ihre Unternehmensberater

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:
+49 (0)9561-599-300

Premium Service:

Hotlinezeiten:

Mo. - Fr. von 17:00 bis 22:00 Uhr und

Sa. - So. 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.

CNC-Technologie in Bestform

HOLZ-, KUNSTSTOFF- UND ALUMINIUMBEARBEITUNG

Reichenbacher Hamuel GmbH

Rosenauer Straße 32
96487 Dörfles-Esbach

Tel: +49 (0)9561-599-0
Fax: +49 (0)9561-599-199
info@reichenbacher.de
www.reichenbacher.de

vertrieb@reichenbacher.de
service@reichenbacher.de

Vorsprung durch Erfahrung

METALLBEARBEITUNG

HAMUEL Maschinenbau GmbH & Co. KG

Industriestraße 6
96484 Meeder

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

So finden Sie uns



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

