



RECKERMANN
FRÄSMASCHINEN



FRÄSMASCHINEN: LEISTUNGSSTARK UND PRAXISGERECHT

WELTWEIT EINZIGARTIG: Reckermann Fräsmaschinen

Stufenlos bis +/- 90° schwenkbarer Fräskopf

Schräge Flächen fräsen ist kein Problem mit dem schwenkbaren Kopf

Extremes Drehmoment bis über 1000 Nm

Auch für schwerste Zerspanung

Vertikalspindel

Vertikal oder horizontal fräsen mit zwei getrennten, starken Motoren

Horizontalspindel

Umschalten ohne Rüstzeit auf die einzeln angetriebene Horizontal- oder Vertikalspindel

CNC-Steuerungen

Von der TNC 124 E bis zur iTNC 530

Verfahrbare Fräseinheit

Ermöglicht den optimalen Aktionsraum



Extremes Drehmoment

Unsere Fräsmaschinen verfügen über kompromisslos stabile Führungen und ein gewaltiges Drehmoment (bis über 1000 Nm Dauereinsatz) schon bei kleinen Drehzahlen. Die Zerspankraft ist beeindruckend und hat den legendären Ruf mitbegründet.

Schwenkbarer Fräskopf

Nicht nur senkrecht und waagrecht, sondern auch in der Schräge fräsen Sie sicher mit unserem schwenkbaren Fräskopf.

Verfahrbare Vertikalfräseinheit

Entscheiden Sie nach Aufgabe, ob Sie eher maximale Stabilität oder maximalen Aktionsraum benötigen. Die verfahrbare Vertikalfräseinheit verschafft Ihnen hier zusätzlichen Praxisnutzen.

Two in One

Die Vorteile unserer Fräsmaschinen sind beeindruckend. Mit diesen Maschinen sind Sie für jede Aufgabe dank zwei getrennten starken Antrieben in einer Maschine gerüstet – ohne Rüstzeiten für den Wechsel von horizontal auf vertikal.

RECKERMANN – FRÄSMASCHINEN VON WELTRUF

Modernste Technik in Verbindung mit traditioneller Qualität

Reckermann Fräsmaschinen genießen seit Jahrzehnten den Ruf, zu den besten der Welt zu gehören. Die grundsätzliche Qualität, die Langlebigkeit, die Produktivität und nicht zuletzt die Genauigkeit unserer

Bärenstark und praktisch im Handling durch Einzelsatzsteuerung

Hohe Fräsleistung auch bereits im unteren Drehzahlbereich wird durch mechanische Zahnradgetriebe erreicht. Die Frässpindeln sind in Hochgenauigkeits-Schräggugellagern

Da, wo der Einsatz einer Schutzkabine nicht möglich ist, lassen sich unsere Maschinen durch die Einzelsatzsteuerung sicher betreiben. Bei dieser besonderen Steuerung wird durch Parameter-Eingriff der Folgesatz-Betrieb gesperrt. Sie können also den normalen Programmablauf eingeben und jeden Programmsatz einzeln durch Startimpuls auslösen. So ist ein sicherer Betrieb ohne Schutzkabine möglich, ohne auf den Komfort und die Produktivität der CNC-Steuerung zu verzichten.

Viele unserer Jahrzehnte alten Maschinen laufen heute noch

Bei regelmäßiger Wartung durch unseren Kundendienst ist eine Fräsmaschine von Reckermann bestenfalls irgendwann einmal technisch überholt, wirklich endgültig kaputt geht sie in der Regel nicht. Viele unserer Maschinen, die Jahrzehnte auf dem Buckel haben, laufen heute noch. Mit unserem Angebot des Rebuildings lassen sie sich auch nach Jahrzehnten dank ihrer unverwundlichen Qualität technisch wieder auf den Stand einer Neumaschine bringen.

Maschinen haben diesen Ruf begründet. Eine Vielzahl unserer technischen Detaillösungen ist dabei ausschließlich bei Reckermann Fräsmaschinen erhältlich.

bzw. Kegelrollenlagern gelagert. Alle unsere Maschinen sind mit groß dimensionierten, vorgespannten Kugelrollspindeln ausgerüstet.

Made in Solingen – in keiner anderen Stadt könnte man diese Maschinen so bauen

Höchste Verarbeitungsqualität bedarf vieler Faktoren. Neben bestem Material sind auch die Zulieferbetriebe und die Mitarbeiter wesentliche Faktoren. In wohl keiner zweiten Stadt ist die Verbundenheit zum Qualitätsdenken so ausgeprägt wie hier in Solingen. Dieser Umstand hat es uns in der Vergangenheit leicht gemacht, hervorragende Zulieferer und beste Mitarbeiter zu finden. Im Ergebnis führt dies zu Fräsmaschinen, die den leistungsstärksten und zuverlässigsten der Welt gehören.

Unser Service – so gut wie unsere Maschinen

Wann immer Sie uns brauchen, wir sind bundesweit schnell vor Ort und bieten Ihnen den Service, der zu unseren Maschinen passt – zuverlässig, leistungsstark und kompetent.

Reckermann Konsolfräsmaschinen

Ab Seite 6



Reckermann Bettfräsmaschinen

Ab Seite 10



Reckermann Bearbeitungszentren

Ab Seite 14



Technische Daten			Modell
			1300
Tisch			
Aufspannfläche	mm	1300 x 400	
auf Wunsch	mm	1500 x 400	
Anzahl der T-Nuten		5	
Nutbreite nach DIN 650	mm	18	
Mittenabstand	mm	70	
Belastbarkeit max.	kg	700	
Arbeitsbereiche			
Verfahrwege längs (x)			
bei Tischlänge 1000 mm	mm	-	
bei Tischlänge 1300 mm	mm	1000	
bei Tischlänge 1500 mm	mm	1200	
quer (y)	mm	370	
senkrecht (z)	mm	450	
Pinolenverstellung vertikal, manuell	mm	120	
Hauptantriebe			
Werkzeugaufnahme für DIN 2080	SK	40	
Horizontal-Frässpindel			
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	
Drehzahlbereich (16 Stufen)	1/min	32-1400	
Antriebsleistung, nicht regelbar	kW	6,1/7,4	
Vertikal-Frässpindel			
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	60	
Drehzahlbereich (16 Stufen)	1/min	48-2100	
Antriebsleistung	kW	6,1/7,4	
Vorschübe und Eilgänge			
Vorschübe stufenlos	mm/min	10-4000	
Eilgänge	x- und y-Achse	mm/min	6000
	z-Achse	mm/min	6000
Maße und Gewichte			
Raumbedarf bei Tischlänge 1300 mm	mm	3300 x 2800	
bei Tischlänge 1500 mm	mm	3700 x 2800	
Maschine	kg	4500	



1300 Kombi

Leistungsmerkmale

- alle Führungen bestehen aus Guss und kunststoffbeschichteten Gegenführungen (Turcite)
- Vertikalfräskopf, manuell schwenkbar +/- 90°
- Pinolenverstellung manuell (auch bei UNI-Fräskopf)
- Vertikal-Fräseinheit manuell quer verfahrbar
- Kugelgewindetrieb für x-, y- und z-Achse
- hydromechanischer Werkzeugeinzug
- automatische Impulszentralschmierung
- direkte, inkrementale Heidenhain-Längenmesssysteme für x-, y- und z-Achse
- Konsolführungssäulen
- hoher Komfort in der Programmierung und Bedienung

Die 1300 Kombi mit horizontaler und vertikaler Frässpindel ist ausgerüstet mit unserem zweifach schwenkbaren Fräskopf UNI, mit dem in jeder beliebigen Winkel-lage gefräst und gebohrt werden kann. Die Pinolenverstellung erleichtert viele Bearbeitungen.

Die Antwort auf wechselnde Fertigungsanforderungen: die Konsolfräsmaschinen von Reckermann

Besonderheiten Modell 1300

Die Kombi 1300 ist mit Einzelantrieben für die x-, y- und z-Achse ausgestattet. Deshalb sind Steuerungsoptionen bis zu CNC-Bahnsteuerungen möglich. Die großzügig dimensionierte Vertikalführung gewährleistet höhere Tischbelastbarkeit und reduziert das Kippen des Tisches auf ein Minimum.



1300 Kombi mit TNC-Steuerung

Technische Daten		Modell Consa	
Tisch			
Aufspannfläche	mm	1300 x 400	
auf Wunsch	mm	1500 x 400	
Anzahl der T-Nuten		5	
Nutbreite nach DIN 650	mm	18	
Mittenabstand	mm	70	
Belastbarkeit max.	kg	700	
Arbeitsbereiche			
Verfahrwege längs (x)			
bei Tischlänge 1300	mm	1000	
bei Tischlänge 1500	mm	1200	
	quer (y) mm	370	
	senkrecht (z)	450	
Pinolenverstellung vertikal, manuell	mm6	0 (opt.)	
Hauptantriebe			
Werkzeugaufnahme für DIN 2080	SK	50	
Horizontal-Frässpindel			
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	
Drehzahlbereich (16 Stufen)	1/min	32-1400	
Antriebsleistung	kW	8,1/10,5	
Vertial-Frässpindel			
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	
Drehzahlbereich	1/min	60-3600 (regelbar)	
Antriebsleistung	kW	11,0/13,5	
Vorschübe und Eilgänge			
Vorschübe stufenlos	mm/min	10-4000	
Eilgänge	x- und y-Achse	mm/min	6000
	z-Achse	mm/min	6000
Maße und Gewichte			
Raumbedarf bei Tischlänge 1300 mm	mm	3300 x 2800	
bei Tischlänge 1500 mm	mm	3700 x 2800	
Maschine	kg	4700	



Die Horizontalspindel als Beispiel für die äußerst robuste Ausführung unserer Maschinen: Damit können Sie beruhigt mit einem Drehmoment von über 1000 Nm zerspanen.

Consa Kombi

Leistungsmerkmale

- alle Führungen bestehen aus Guss und kunststoffbeschichteten Gegenführungen (Turcite)
- Vertikalfräskopf, manuell schwenkbar +/- 90°
- Vertikal-Fräseinheit manuell quer verfahrbar
- Kugelgewindetrieb für x-, y- und z-Achse
- hydromechanischer Werkzeugeinzug
- automatische Impulszentralschmierung
- direkte, inkrementale Heidenhain-Längenmesssysteme für x-, y- und z-Achse
- Konsolführungssäulen
- hoher Komfort in der Programmierung und Bedienung

Die Hochleistungsfräsmaschine für Ihre Produktion:
die Consa Kombi mit Schutzkabine (optional)

Besonderheiten Modell Consa

Der Konsolaufbau der Consa entspricht der Kombi 1300 und sichert die gleichen Anwendungsvorteile. Die hohen Spindeltriebsleistungen in Verbindung mit der Aufnahme ISO 50 machen die Maschine zu einer Hochleistungsfräsmaschine für Ihre Produktion. Der geregelte Frässpindeltrieb vertikal mit automatisch schaltbarem 1:4-Getriebe erleichtert häufigen Drehzahlwechsel.



Consa Kombi mit Schutzkabine und Steuerung TNC 320

Technische Daten

Modell Delta Kombi

Tisch		
Aufspannfläche	mm	1300 x 500
	mm	1800 x 500
Anzahl der T-Nuten		5
Nutbreite nach DIN 650	mm	18
Arbeitsbereiche		
Verfahrwege längs (x)		
bei Tischlänge 1300 mm	mm	1000
bei Tischlänge 1800 mm	mm	1500
	quer (y)	mm 500
	senkrecht (z)	mm 450
Pinolenverstellung vertikal, manuell	mm	60 (opt.)
Ausladungen		
Unterkante Vertikalspindel bis Tisch	mm	150-600
Mitte Vertikalspindel bis Ständerbrüst	mm	100-650
Hauptantriebe		
Werkzeugaufnahme für DIN 69871/72	SK	50
Horizontal-Frässpindel		
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	100
Drehzahlen stufenlos	1/min	30-1800
Antriebsleistung bei 100/60 % ED	kW	11/13,5
Drehmoment	Nm	1125/1380
Antriebsleistung bei 100/60 % ED	kW	20/25
Drehmoment	Nm	1535/1920
Vertikal-Frässpindel		
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90
Drehzahlen stufenlos	1/min	60-3600
Antriebsleistung bei 100/60 % ED	kW	11/13,5
Drehmoment	Nm	550/675
Antriebsleistung bei 100/60 % ED	kW	20/25
Drehmoment	Nm	767/960
Vorschübe und Eilgänge		
Vorschübe stufenlos	x-, y- und z-Achse	mm/min 10-4000
Eilgänge	x- und y-Achse	mm/min 15000
	z-Achse	mm/min 10000
Maße und Gewichte		
Maschine mit Schaltschrank	kg	5600
Platzbedarf bei Tisch	1300 mm	mm 3270 x 3600 x 2600
	1800 mm	mm 4270 x 3600 x 2600

Delta Kombi

Die Senkrechtbewegung wird vom Maschinenständer und der Fräseinheit mit der Vertikalspindel ausgeführt.

Daraus ergeben sich:

- optimale Bedingungen für schwere Zerspanung
- hohe Tischbelastbarkeit für große und schwere Werkstücke
- dauerhaft gute Geometrie und hohe Positioniergenauigkeit
- verfahrbare Fräseinheit ermöglicht den optimalen Aktionsraum

Ausstattungsmerkmale:

- hohe Motorleistung mit geregelten AC-Motoren mit automatisch geschalteter Getriebestufe 1:4 für die Frässpindel
- Spindelaufnahme ISO 50
- hydromechanischer Werkzeugeinzug
- hintere Bettabstützung
- automatische Impuls-Zentralschmierung
- direkte inkrementale Heidenhain-Längenmesssysteme für x-, y- und z-Achse

Delta Kombi: die universelle Bettfräsmaschine

Unsere Bettfräsmaschine Delta hat alle Voraussetzungen für schwere Zerspanung. Ihre einzigartige Vielseitigkeit ergibt sich aus dem Reckermann-Prinzip der zwei getrennt angetriebenen Frässpindeln. Das zeitaufwendige Umspannen der Werkzeuge und des Werkstücks beim Wechsel von horizontaler auf vertikale Bearbeitung entfällt hierbei. Zum Einsatz von Scheibenfräsern befindet sich das Gegenlager seitlich am Fräskopf. Die Delta ist mit allen Heidenhain-Steuerungen lieferbar.

Ausführung:

- stabile, hoch belastbare Führungen in allen Achsen
- Möglichkeit zum Hochleistungsfräsen auf gegengelagertem Fräserdorn
- Vertikalfräseinheit auf dem Maschinenständer manuell quer verstellbar
- unabhängig angetriebener Vertikal-Fräskopf manuell schwenkbar +/- 90°, mit optionaler Pinolenverstellung
- hoher Komfort in der Programmierung und Bedienung



Delta Kombi mit Einzelsatzsteuerung



Bild links:
Gegengelagerter Fräserdorn

Hohe Tischbelastbarkeit

Technische Daten		Modell	
		Beta	
Tisch			
Aufspannfläche	mm	1300 x 600 bis 1800 x 700	
Anzahl der T-Nuten		6 bzw. 7	
Nutbreite nach DIN 650	mm	18	
Arbeitsbereiche			
Verfahrwege längs (x)			
bei Tischlänge 1300 mm	mm	1000	
bei Tischlänge 1800 mm	mm	1500	
quer (y)	mm	600 oder 800	
senkrecht (z)	mm	500	
Pinolenverstellung vertikal, manuell	mm	60 (opt.)	
Ausladungen			
Unterkante Vertikalspindel bis Tisch	mm	155–655	
Mitte Vertikalspindel bis Ständerbrüst	mm	y = 600 185–785 y = 800 135–935	
Hauptantriebe			
Werkzeugaufnahme für DIN 69871/72	SK	50	
Vertikal-Frässpindel			
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	
Drehzahlen stufenlos	1/min	60–3600	
Antriebsleistung bei 100/60 % ED	kW	11/13,5	
Drehmoment	Nm	631/775	
Antriebsleistung bei 100/60 % ED	kW	20/25	
Drehmoment	Nm	865/1080	
Vorschübe und Eilgänge			
Vorschübe stufenlos	x-, y- und z-Achse	mm/min	10–4000
Eilgänge	x- und y-Achse	mm/min	15000
	z-Achse	mm/min	10000
Maße und Gewichte			
Maschine mit Schaltschrank	kg	6500	
Platzbedarf bei Tisch	mm	3500 x 4000 x 2600	
1800 mm	mm	4500 x 4000 x 2600	

Beta V

Bei der Vertikalfräsmaschine Beta wird die Querbewegung (bis 800 mm) motorisch von der Vertikalfräseinheit ausgeführt.

Daraus ergeben sich zahlreiche Vorteile:

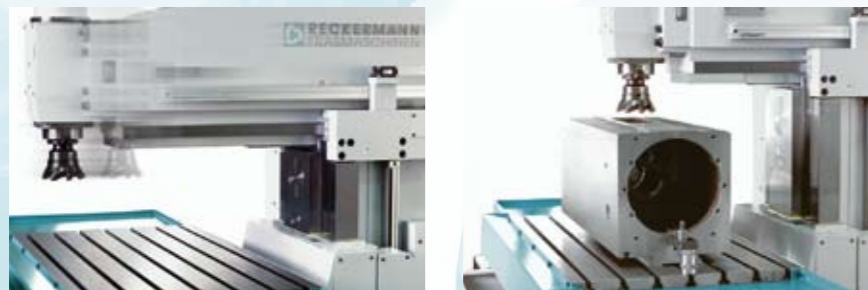
- hohe Genauigkeit bei großen Verfahrwegen
- gute Zugänglichkeit für die Werkstück- und Werkzeugbedienung
- guter Kühlmittel- und Späneabfluss
- hoher Komfort in der Programmierung und Bedienung

Der große Arbeitsbereich hat das beachtliche Volumen von 1000 x 600 x 500 mm bis 1500 x 800 x 500 mm.

Nicht nur Formenbauer wissen das zu schätzen. Dazu bieten Tische mit 1300 x 600 mm bis 1800 x 700 mm hervorragende Spannmöglichkeiten.

Ausführung:

- stabile, hochbelastbare Führungen in allen Achsen
- Vertikal-Fräskopf manuell schwenkbar +/- 90°, mit optionaler Pinolenverstellung
- hoher Komfort in der Programmierung



Großer Arbeitsraum quer und senkrecht

Beta mit TNC-Steuerung

Technische Daten

			Modell RBZ650	Modell RBZ850	Modell RBZ1050	Modell RBZ1350	Modell RBZ1520
Tisch							
Aufspannfläche	mm		850 x 425	1000 x 450	1200 x 450	1500 x 700	1700 x 710
Belastbarkeit	kg		450	700	1000	1600	1800
Arbeitsbereiche							
Tischweg längs (x)	mm		650	850	1050	1350	1520
Tischweg quer (y)	mm		500	500	560	760	760
Tischweg senkrecht (z)	mm		500	500/710	520	710	680
Hauptantrieb							
Werkzeugaufnahme DIN 69871	SK		40	40	40	40/50	40/50
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm		65	65	65	65/100	70/100
Antriebsleistung (40 % ED)	kW		9	12	12	16	24
max. Drehmoment (40 % ED)	Nm		100	110	130	230	360
Drehzahlbereich	1/min		8000	8000	8000	8000/6000	8000/6000
Vorschübe und Eilgänge							
Vorschübe	mm/min		1-5000	1-5000	1-5000	1-5000	1-5000
Eilgänge	x- und y-Achse	m/min	15	16	16	16	16
	z-Achse	m/min	12	12	12	12	12
Werkzeugwechsler							
Magazinplätze			20	20	20	24	24
max. Werkzeugdurchmesser	mm		100	100	100	110	110
max. Werkzeuggewicht	kg		7	7	7	15	15
Gewicht	kg		3800	5800	4900	7600	12500

Alle Maschinen sind CE-konform.

Optionen

- ➔ 4-achsige Ausführung
- ➔ ZF-Getriebe für bis zu 1000 Newton Drehmoment
- ➔ Drehzahlbereich bis 10000 1/min
- ➔ Werkzeugwechsler mit bis zu 40 Plätzen
- ➔ Werkzeuginnenkühlung mit 22 Bar



Werkzeugwechsel mit
schnellem Doppelarmgreifer



Zusatzführung für Kreuzschlitten

Leistungsstärke und Geschwindigkeit sind für unsere Zentren kein Widerspruch

Zum Fräsen und Bohren braucht man Drehmoment. Diese Forderung erfüllen wir eindrucksvoll mit bis zu 24 kW und 360 Nm in einem praxismgerechten Drehzahlbereich. Ob in der Basismaschine mit Pick-Up-Wechsler oder mit unserem rasanten Doppelarmwechsler, mit der RBZ von Reckermann verlieren Sie beim Werkzeugwechsel keine Zeit. Achsgeschwindigkeiten bis 30 m/min sprechen darüber hinaus für sich.

In Anhängigkeit vom Einsatzbereich können unsere Bearbeitungszentren mit 1:4-Untersetzungsgtriebe von ZF oder ölgekühlter Hauptspindel mit erhöhtem Drehzahlbereich ausgerüstet werden.

Ausführungen:

- Flachbahnführungen aus gehärtetem Mehanite-Guss mit kunststoffbeschichteter Gegenführung (Turcite)
- Kugelrollspindeln mit vorgespannter Mutter an allen Achsen
- Spindellager als Hochgenauigkeits-Schräggugellager
- Wärmetauscher am Schaltschrank
- Fehler-Kompensation für lineare Achsfehler und Umkehrspitzen bei Kreisbewegungen
- hoher Komfort in der Programmierung und Bedienung



RBZ1350 mit iTNC 530

Bitte fordern Sie unseren Prospekt für Bearbeitungszentren an!



RECKERMANN-FERTIGUNG IN SOLINGEN

Reckermann Maschinenbau GmbH

Schorberger Straße 56a

42699 Solingen

Telefon: 02 12 / 65 81-0

Telefax: 02 12 / 65 81-50

E-Mail: mail@reckermann-fraesmaschinen.de

www.reckermann-fraesmaschinen.de

