

Hohe Leistung bei kompakter Bauweise

Achtfache Produktivität dank High Torque Cutting

Fräsmaschinen der Reckermann Maschinenbau GmbH aus Solingen besitzen seit Jahrzehnten einen guten Ruf. Dafür haben grundlegende Qualität, Langlebigkeit, Produktivität und nicht zuletzt die Genauigkeit der Fräsmaschinen gesorgt. Kennzeichnend für den Maschinenbauer ist die konsequente Nutzung hoher Drehmomente (High Torque Cutting) für die Zerspanung großer Volumina innerhalb kürzester Zeit.

Auf der EMO Hannover zeigen die Solinger eine Achtfach-Nutenfräsmaschine: Einzigartig bei dieser Fräsmaschine ist die Möglichkeit, unterhalb des Frässchiebers und gegenüber der Spindel ein Gegenlager anzubringen. Zwischen Spindel und Lager läuft eine Welle, der Fräserdorn, auf dem die Werkzeuge angebracht werden. Dabei kann es sich um einen großen Walzenfräser oder um mehrere Werkzeuge handeln. In Hannover wird das gleichzeitige Einbringen von jeweils zwei Nuten in vier Wellen (Länge: 600 mm, Durchmesser: 100 mm) aus Edelstahl vorgeführt.

Eine Frage des Tempos: Linearführungen ermöglichen der Bettfräsmaschine RBZ 1300 Eilganggeschwindigkeiten von bis zu 32 m/min.

Bild: Reckermann

Kraftvoll: Reckermann Delta mit Gegenlager und einem Drehmoment von bis zu 2300 Nm. Bild: Reckermann

Zum Einsatz kommt auch die horizontale Bettfräsmaschine Delta mit gegengelagerter SK50-Frässpindel und einem Drehmoment von 1880 Nm. Auf Wunsch lässt sich die Maschine mit einem noch stärkeren Antrieb mit einem Drehmoment von 2300 Nm ausstatten. Die Nuten werden mit acht auf einem Fräserdorn angebrachten Scheibenfräsern gleichzeitig eingebracht.

Wenn es nicht nur auf Drehmoment, sondern auch auf Verfahrensgeschwindigkeit ankommt, schlägt die Stunde der Bettfräsmaschine RBZ 1300: Neu ist, dass der Hersteller jetzt auch in dieser Leistungsklasse Linearführungen mit einem Eilgang von 32 m/min. anbietet. Stan-



dardmäßig ist die Maschine mit einem kräftigen Motor mit 360 Nm Drehmoment ausgestattet.

Der Bediener kann das gekühlte Getriebe über eine hydraulisch betätigte Gangschaltung umschalten und so das ohnehin schon kräftige Drehmoment auf 1440 Nm vervierfachen. Die robuste Bauweise der SK50-Spindel (Drehzahl: bis 6000 min^{-1}) sorgt dafür, dass Crashes der Maschine wenig anhaben können.

Auch das Getriebe ist durch eine Kuppelung vor einem Crash geschützt. Dank des großen Arbeitsbereichs (x-Achse: 1300 mm, y-Achse: 610 mm, z-Achse: 700 mm) und der maximalen Tischbelastung von einer Tonne ist die Maschine für das Bearbeiten von großen, schweren Teilen optimal ausgelegt. Für schwingungsfreie, präzise Bearbeitung sorgen der zehn Tonnen schwere Maschinenkörper aus solidem Meehanite-Guss und die zusätzlichen Stützelemente in der z-Achse: Alle diese Maßnahmen erhöhen die Stabilität, Laufruhe und die Lebensdauer der Schneidplatten. Außerdem verhindern sie eine Verwindung des Ständers bei schwerer Fräsbearbeitung. ■

Reckermann Maschinenbau GmbH
www.reckermann-fraemaschinen.de
EMO Halle 12 Stand A46