

Blick ins Portal der „Artis X6“: kardanischer 5-Achs-Arbeitskopf, mitfahrender 22-fach-Teller-Werkzeugwechsler und Pintisch mit Unterstützungsträgern



Auf dem feststehenden Maschinentisch der „Artis X6 Sprint“ sind insgesamt 494 Pins installiert



Fotos: Reichenbacher

# Treppenbearbeitung mit fünf Achsen

5-Achs-Bearbeitungszentren werden auch im Handwerk immer populärer. Entsprechend richtet Reichenbacher seine Präsenz auf der Holz-Handwerk auf diese Technik aus. Im Mittelpunkt steht eine speziell für den Treppenbau ausgestattete Maschine des Typs „Artis X6 Sprint“ in High-End-Ausstattung.

Maschinen von Reichenbacher stehen für eine hohe Produktionsleistung, gute Qualität und lange Lebensdauer, bei gleichzeitig geringen Wartungsansprüchen. Diese Eigenschaften will der Hersteller von CNC-Bearbeitungszentren in Nürnberg einmal mehr herausstellen. Als Anschauungsobjekt dient dazu die „Artis X6 Sprint“, die am Messestand in Betrieb zu sehen sein wird – inklusive einer High-End-Ausstattung, die insbesondere die Treppenfertigung optimiert.

In einem Fertigungsbetrieb für Treppen fallen viele Arbeitsschritte an. Das Umrüsten des Bearbeitungstisches ist mit großem Zeit- und Arbeitsaufwand verbunden. Genau deswegen hat Reichenbacher ein einmaliges Tisch- und Spannsystem für die schnelle Positionierung entwickelt. Der sogenannte Pintisch besteht aus 494 einzeln gesteuerten runden Pins. Er eröffnet völlig neue Möglichkeiten der

Einzelteilfertigung. Über eine spezielle Software-Steuerung ist er direkt mit dem Fräsprogramm verknüpft, das heißt wenn ein bestimmter Fräsvorgang angewählt wird, gehen nur die für das Bauteil in Bezug auf Größe und Form benötigten Pins und Anschläge nach oben.

Wird beispielsweise eine Treppenwange programmiert, wählt das Programm automatisch die erforderlichen Pins und Anschläge aus. Der Rohling wird auf den Pins mit Hilfe der Anschläge platziert und ist sofort für die Bearbeitung positioniert. Die Rüstzeit wird damit praktisch auf null reduziert – intern wird dies als „tafelfertig“ bezeichnet. Sobald die Bearbeitung beginnt und die Ansaugung zum Halten der Wange in dieser Position eingeschaltet ist, verschwinden die Anschläge im Tisch, sodass die Außenkante in Form geschnitten werden kann. Ein wichtiges prakti-

sches Merkmal der automatischen Pin-Positionierung ist, dass der Überhang auf einem Minimum gehalten wird.

Die „Artis X6 Sprint“ ist ein 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum mit einem sechs Meter langen Pintisch, der wechselseitiges Beschieken und das Bearbeiten von Nesting-Teilen vereinfacht. Die Anlage hat einen 22-fach-Teller-Werkzeugwechsler, Einzelanschlag- und Anschlagsgroupierungen sowie fünf Unterstützungsträger. Und – wie alle Maschinen der neuen Generation bei Reichenbacher – ist sie mit einem kardanischen 5-Achs-Arbeitskopf ausgerüstet. Als Steuerung kommt eine Siemens „Sinumerik 840D sl“ (Safety Integrated) mit der neuen NC-HOPS Bedienoberfläche zum Einsatz.

**Reichenbacher Hamuel**  
**D-96487 Dörfles-Esbach**  
**[www.reichenbacher.de](http://www.reichenbacher.de)**