

# Bohren, Dübeln, Kappen, ...

... Verfahren, mit dem Hang zur Perfektion zeigt Rilesa auf der Ligna. Um wenigstens die wichtigsten Bohr- und Sägemaschinen vorstellen zu können, hat das Unternehmen seinen Stand zur vergangenen Messe noch einmal deutlich vergrößert.



◀ Kann mit verschiedenen Bohr- aggregaten und -köpfen sowie optional mit Leim- und Dübel- einheiten ausgerüstet werden: die Einstiegsbohrmaschine Rapid (Fotos: Rilesa)

▼ (von links) Die Proline ist Topmodell von Rilesa unter den Bohrmaschinen

Die Rilesa Cut ist eine Schiebersäge mit integrierter Werkstück- klemmung, die speziell für den Fertigschnitt entwickelt wurde

Mehr und mehr liefert Rilesa auch verkettete Anlagen wie diese X-Line aus

## 25-C34

➤ Die Rapid von Rilesa, Ribe/Dänemark, ist eine schnelle, effiziente Einstiegsbohrmaschine mit Magazin und 1-Mann-Bedienung für das bis zu 4-seitige Bohren. Die Maschine kann kundenspezifisch mit unterschiedlichen Bohraggregaten und Bohrköpfen ausgerüstet und optional mit Leim- und Dübeleinheiten auf der Ständerhinterseite aufgebaut werden. Auch zwei unterschiedliche Grundständer mit der Arbeitsbreite 1500 beziehungsweise 2200 mm sind im Programm. Die Maschine bietet eine Leistung von bis zu 25 Teilen pro Minute. Ausgestellt wird in Hannover auch das Ri-

lesa-Topmodell unter den Bohrmaschinen, die Proline, mit der Arbeitsbreite 2600 mm. Alternativ ist die Maschine mit einer Arbeitsbreite von 2200 mm erhältlich. Die Proline ist mit einem speziellen Magazin zur beschädigungsfreien Bearbeitung von Teilen mit empfindlichen Oberflächen ausgerüstet. Auch sie lässt sich von einem Mann bedienen, der in einer Aufspannung fünf Seiten auf einmal bohren kann. Die Steuerung erfolgt über Touchscreen, die schnelle Positionierung der Bohraggregate in X-Richtung ermöglicht die bewährte Rüsthilfe mit integrierter Positionskontrolle.



Optional kann die Proline kundenindividuell mit weiteren Achsen und CNC-gesteuerten Bohr- oder Fräsaggregaten ausgerüstet werden. Die Programmierung und Bedienung erfolgt über eine Beckhoff-Steuerung, mit der zudem eine Störungssuche und Störungsbehebung über Fernwartung möglich ist.

**Trend zu komplexen Durchlaufanlagen** Präsentiert wird auf der Ligna darüber hinaus die neue Kappsäge Rilesa Cut. Die Schiebersäge mit integrierter Werkstückklemmung wurde speziell für den Fertigschnitt entwickelt, was unter anderem durch programmierbare Konterprofile sichergestellt wird. Bei einer Leistung von bis zu 11 Schnitten/Minuten kann die Säge daher zum Beispiel am Anfang einer Fertigungslinie aufgestellt werden, um nachfolgende Bohr- oder andere Maschinen mit Teilen im Fertigschnitt zu versorgen. Durch den Sägeblattdurchmesser von 550 mm können Teile auch paketweise geschnitten und bei Bedarf hinter der Maschine wieder vereinzelt werden. Sämtliche Automationseinheiten für die Werkstückzu- und -abfuhr sowie die eventuelle Verkettung mit nachfolgenden Maschinen werden ebenfalls von Rilesa produziert und programmiert. Dadurch ist eine hohe Effizienz bei großer Störungssicherheit gewährleistet. Optional lässt sich das Hauptsägeblatt der Rilesa Cut schwenkbar und/oder neigbar ausführen. Auch Bohr- (auch mehrspindlig) oder Fräsaggregate können auf Wunsch von unten in den Sägewagen eingebaut werden. Die Positionierung in X-Richtung erfolgt über CNC-Achse über das Messsystem des Schiebers der Kappsäge. Die Positionierung in Y- und Z-Richtung wird je nach Einsatzzweck entweder CNC-gesteuert oder pneumatisch vorgenommen.

In den letzten Jahren hat Rilesa mehr und mehr verkettete Anlagen geliefert, zum Teil mit Beschickungs- und Abstaplergeräten oder Handling-Robotern. Der Trend geht zunehmend in Richtung komplexe Durchlaufanlagen, die möglichst viele Bearbeitungen in einem Durchlauf vornehmen. Im vorletzten Jahr wurde zum Beispiel eine komplett automatisierte, doppelstufige Durchlaufaktmaschine der Baureihe X-Line zum Formatieren, Fingerzinken, Bohren und Fräsen von Palettenrahmen in die Schweiz geliefert. ► [www.rilesa.dk](http://www.rilesa.dk)

