

Qualität setzt sich durch.

SCHADE
MASCHINENBAU



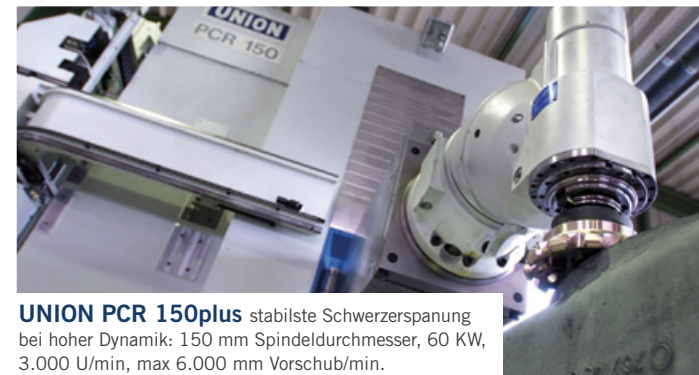


UNION PCR 150plus

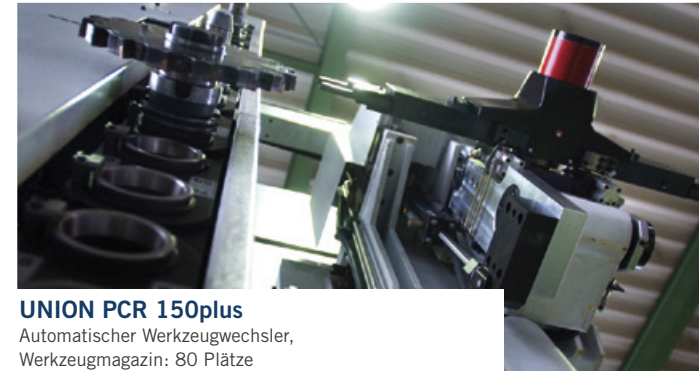
Horizontal-Bohr- und Fräsmaschine mit Tragbalken,
X = 8.000 mm, Y = 3.000 mm, Z = 1.500 mm, W = 700 mm,
Aufspannplattenfeld **5.500 x 2.250 mm,**
CNC-Dreh- und Verschiebetisch: **2.500 x 2.500 mm,**
Tischlast: **40 t, V-Achse = 2.000 mm, B-Achse = 360°,**
Maschinensteuerung Heidenhain iTNC 530,
automatische Werkzeugwechseleinrichtung,
innere und äußere Kühlmittelzuführung,
2 Stück Orthogonalfräsapparate KFU D3/45 und KFD 2/90

Größe und Präzision mit der PCR 150plus

Ihre Großteile: Bei uns in der besten Maschine!



UNION PCR 150plus stabilste Schwerzerspannung bei hoher Dynamik: 150 mm Spindeldurchmesser, 60 KW, 3.000 U/min, max 6.000 mm Vorschub/min.



UNION PCR 150plus
Automatischer Werkzeugwechsler,
Werkzeugmagazin: 80 Plätze

150 mm Spindeldurchmesser, 60 KW Antriebsleistung, 3.000 U/min und bis zu 6.000 mm Vorschub pro Minute. Die 5-Seiten-Bearbeitung in einer Aufspannung kombiniert mit einer langarmigen Werkzeugausladung durch den hydrostatisch geführten RAM machen diese Maschine so interessant für die Fertigung von Einzelteilen und Kleinserien.

Über eine Pick-up-Station werden die beiden CNC-Winkelköpfe automatisch eingewechselt. Für Ihre Großteilmontage sind wir bestens ausgerüstet: Das Aufspannplattenfeld (5.500 x 2.250 mm) sowie der CNC-Dreh- und Verschiebetisch (2.500 x 2.500 mm, V = 2.000 mm) nehmen Bauteile von bis zu 40 Tonnen auf.

Unsere UNION PCR 150plus
steht für stabilste Schwerzerspannung bei hoher Dynamik.



PowerSpeed5

X+Y+Z-Achse 2 bis 30.000 mm/min.

Beschleunigung in allen Achsen 3,5 m/s².

Maschinenbett in Flachbettausführung, waagrecht-längs **X=8.000 mm**, lineare Wälzkompahtführung für schnelles und sicheres Verfahren, elektrisch vorgespannter Zahnstangenantrieb.

Spindelstock senkrecht **Y=2.100 mm**, Flüssigkeitsgekühlte Vorschubmotoren für schnelle Beschleunigung, Präzisionslinearführungen.

Spindelstock waagrecht-quer **Z=1.300 mm**, Gusskonstruktion aus Kugelgraphit mit elektrischem Gewichtsausgleich, zwei verstärkte Kugelrollspindeln (DuoDrive-Antrieb), Präzisionslinearführungen.

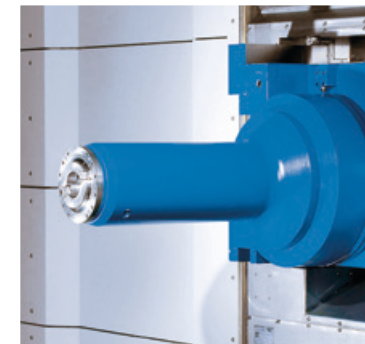
2 x CNC-Verfahr- und Rundtische: 2.000 x 2.000 mm mit W=1.500 mm, Tischbelastung jeweils 15 t, synchron verfahrbar (Master/Slave-Betrieb).

Spindeldrehzahl: 36 bis 6.000 U/min; 41 kW Leistung.

Leistungsstarke Kühlmitteleinrichtung für Außen- und Innen-Kühlung mit 60 bar.

Kraftvolle Dynamik und Präzision mit der PowerSpeed5.

Das perfekt abgestimmte Maschinenkonzept.



Genauigkeit dank bester Komponenten

Direktes berührungsloses Messen über Linearmesssysteme von Heidenhain. Neueste Steuerung iTNC 530 von Heidenhain mit Kinematic-Opt-Zyklus. Effiziente Programmierung durch zusätzlichen CAD-CAM-Arbeitsplatz. UNIVERSAL-Schwenkfräskopf mit 64.800 Positionen: Wiederholgenauigkeit 0,002mm.

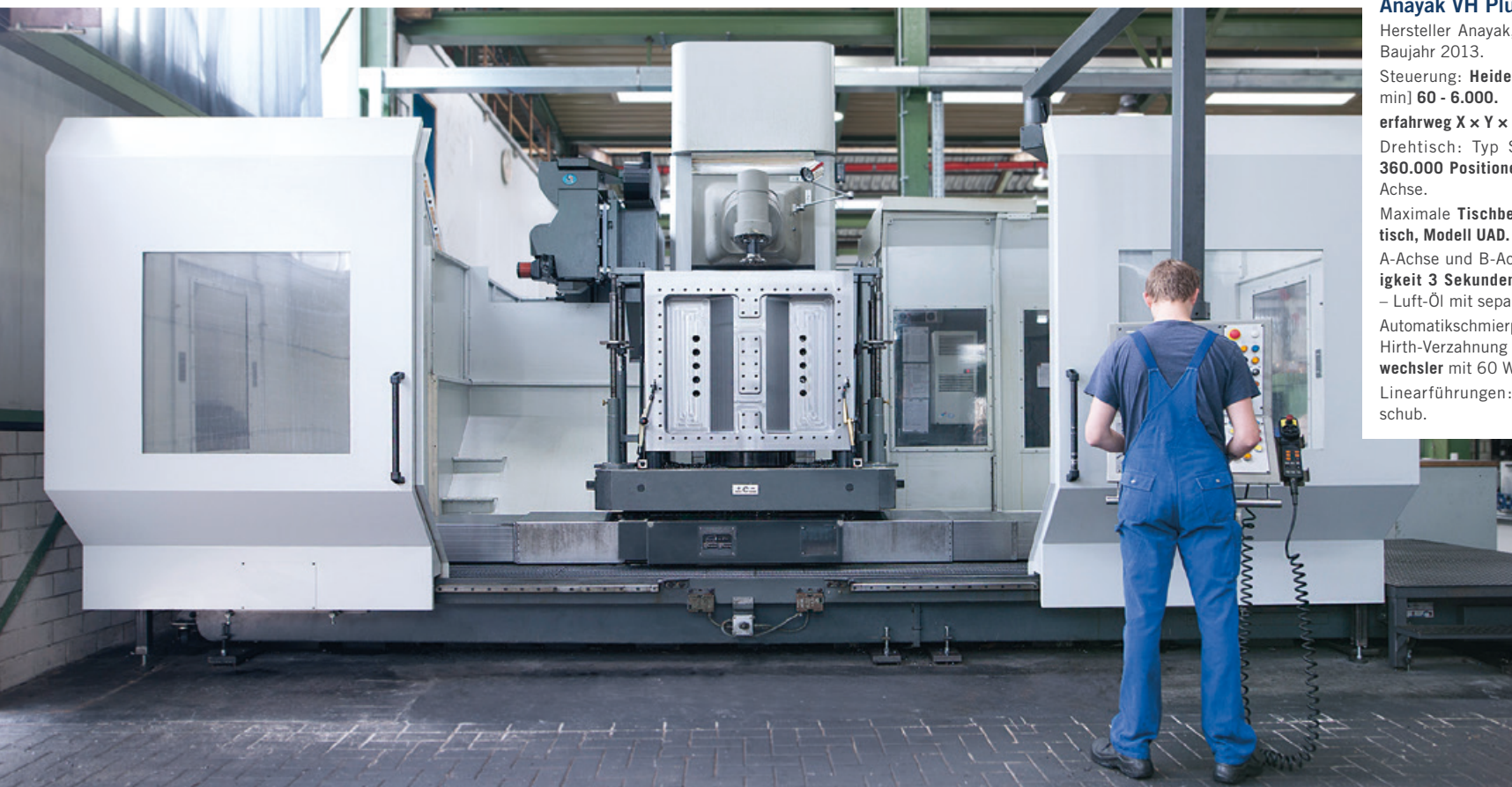
Höchste Genauigkeit der Pendeltische: ± 1 Winkelsekunde. Zusätzliche Spindelverlängerung L=400 mm (SK50).

Wirtschaftlichkeit durch hohe Flexibilität

Pendelbearbeitung in drei Arbeitsbereichen (Arbeitsbereich links, Arbeitsbereich rechts und Arbeitsbereich gesamt).

Großes Bearbeitungszentrum mit hauptzeitparallelem Rüsten oder Langfräswerk für Großzerspanung. Geeignet für Kleinserienfertigung oder Einzelteilerfertigung.

Schruppen und Schlichten in einer Aufspannung. Werkzeugwechsler mit 90 Plätzen (SK50).



Anayak VH Plus 3000

Hersteller Anayak, Maschinentyp VH Plus-3000-MG 9, Baujahr 2013.

Steuerung: **Heidenhain iTNC 530**, Drehzahlbereich [1/min] **60 - 6.000**.

erfahrweg X × Y × Z: 3.000 x 1.500 x 1.500

Drehtisch: Typ SKH-NC 9, **1.250 × 1.600 mm mit 360.000 Positionen**, stufenlos über CNC gesteuerte 4. Achse.

Maximale **Tischbelastung 10.000 kg**, Fräskopf **automatisch, Modell UAD**.

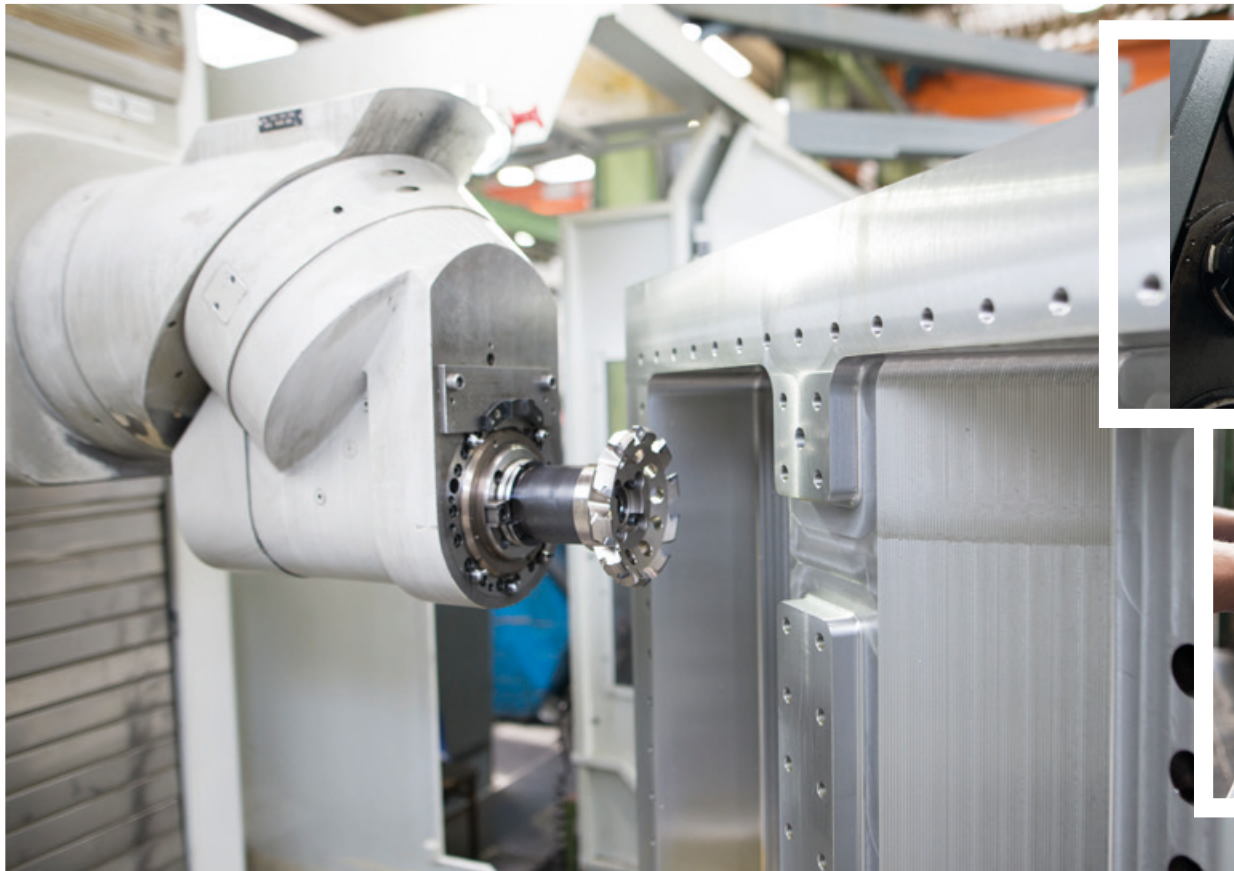
A-Achse und B-Achse jede 0,10°. **Positionierungsgenauigkeit 3 Sekunden (Hirth-Verzahnung)**. Schmiersystem – Luft-Öl mit separater

Automatschmierpumpe u. Absaugsystem. Klemmkraft: Hirth-Verzahnung 22.000 kg, **automatischer Werkzeugwechsler** mit 60 Werkzeuge im Kettenmagazin.

Linearführungen: X-, Y-, Z-Achse mit 20 m/min Vorschub.

Vorhang auf für die Anayak VH Plus 3000:

Rundum flexibel, präzise, zuverlässig!



Flexibilität.

Winkelkopf-Positionierung alle 0.02 Grad dank einer weltweit patentierten Hirth-Verzahnung.
6.000 Upm ohne Zeitbegrenzung.
Kühlmittel durch die Spindelmitte.

Zuverlässigkeit

Komplette Eigenkonstruktion und Inhouse- Fertigung von Corra/ANA-JAK. Unter Reinraumbedingungen.

Robustheit

4 + 2 Wälzlager an der Hauptachse.
Werkzeugklemmkraft 2.500 Kg.
Verriegelung Hirth-Verzahnung: 22.000 Kg.
Kopfkörper: Gussstahl GGG-50.

Präzision

Wiederholgenauigkeit der Hirth-Verzahnung plus/minus 3 Sekunden, Wasserkühlung aller Spindel-lager des Fräskopfes.



Die VH-Plus MG 3000 entspricht komplett dem Konzept einer robusten Bettfräsmaschine in T-Form mit Integration eines hoch dynamischen Drehtisches, was leistungsstarkes Rundfräsen ermöglicht. Dank Ihrer thermosymmetrischen Konstruktion kann die VH-Plus an

jede Art der Bearbeitung angepasst werden.

Ein besonders stabiler Fräskopf mit Kühlmittelzufuhr durch die Spindelmitte und eine Drehzahl von bis zu 6000 Upm erlaubt die wirtschaftliche Fertigung verschiedenster Materialien.

Effiziente Zerspanung

– vielseitig in der Anwendung und gewinnbringend im Ergebnis.

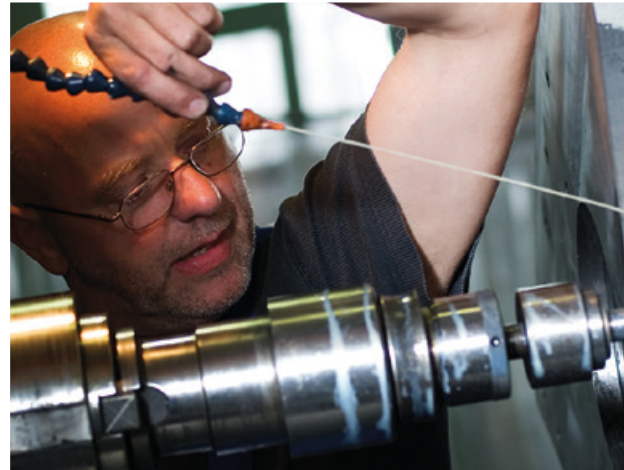


Wertarbeit im Stahlbau und in der Schlosserei

Komplettlösungen von der Konstruktion
zum Stahlbauteil.

Konstruktion, Materialbeschaffung, Sägen, Heften,
Biegen, Schweißen, Richten.

Aus den Händen unseres erfahrenen Mitarbeiter-
teams bekommen Sie hochwertigen Stahlbau für Ihre
Konstruktion. Auch fertigen wir in unserer Schlosserei
den Stahlbau für Sonderanlagen nach eigenen Ent-
wicklungen und CAD-Konstruktionen.



Schwere Zerspanung: Komplex und auf 0,01 mm genau!

Intelligente Vernetzung
mittels Heidenhain.

Ihre Werkstücke sind wertvoll und häufig einmalig. Der Verantwortung für Ihre speziellen Bauteile, die Sie uns zur Bearbeitung übergeben, sind wir uns bewusst.

Als unser Kunde können Sie sich auf unsere Qualität und Terminhaltigkeit verlassen. Wir halten unsere Zusagen ein und geben Ihnen Sicherheit. Garantiert!

Unsere Mitarbeiter sind zuverlässige Mitdenker – bei jedem Job. Zu allen Aufträgen kennen sie das Ziel ihrer

Arbeit: Eine Dienstleistung mit Mehrwert für zufriedene Kunden.

Unsere Werkzeugmaschinen zur CNC-Bearbeitung – vernetzt mittels einheitlicher Heidenhainsteuerung – gewährleisten kurze Programmierzeit, sichere Programmabläufe und optimale Ausnutzung der Fertigungskapazität. Auch bei kurzfristigen Kundenaufträgen.



Drehmaschine Dörries CTE 160

CNC-Karusselldrehmaschine,
Drehdurchmesser: 1.800 mm,
Drehhöhe: 1.600 mm,
Steuerung: Siemens 840 D +
Manual Turn



Drehmaschine Monforts RNC 7

CNC-Drehmaschine,
Drehdurchmesser: 520 mm,
Drehlänge: 1.000 mm,
Steuerung: Fanuc



Bohrwerk Wotan Rapid 2

CNC-Tischbohrwerk, Tischgröße: 1.800 x 2.000 mm, Tischlast: 12 t,
Verfahrwege: X = 2.500 mm, Y = 2.000 mm, Z = 1.500 mm,
Spindel: Durchmesser 130 mm, SK 50,
Steuerung: Heidenhain iTNC 530,
Besonderheit: Drehtisch und Winkelfräskopf

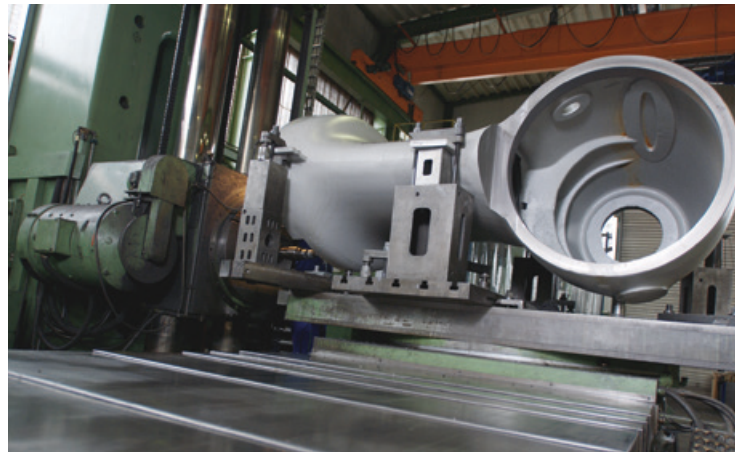


Bohrwerk Wotan Rapid 2

CNC-Tischbohrwerk, Tischgröße: 1.800 x 2.000 mm, Tischlast: 12 t,
Verfahrwege: X = 3.500 mm, Y = 2.000 mm, Z = 1.250 mm,
Spindel: Durchmesser 130 mm, SK 50,
Steuerung: Heidenhain iTNC 530,
Besonderheit: Drehtisch und Winkelfräskopf



Patrick Arkenau,
Leiter Mechanische Fertigung



Bohrwerk Scharmann FB 160

CNC-Tischbohrwerk, Tischgröße: 2.000 x 2.500 mm, Tischlast: 25 t,
Verfahrwege: X = 2.500 mm, Y = 2.000 mm, Z = 2.000 mm,
Spindel: Durchmesser 160 mm, SK 50, Steuerung: Heidenhain iTNC 530,
Besonderheit: Drehtisch und Winkelfräskopf

Fräswerk Butler HE 5000

CNC-Fahrständerfräsmaschine, Tischgröße: 10.000 x 1.030 mm,
Verfahrwege: X = 8.200 mm, Y = 2.000 mm, Z = 1.050 mm,
Spindel: SK 50, Steuerung: Heidenhain iTNC 530,
Besonderheit: Universalfräskopf für 5-Seitenbearbeitung

Bohrwerk Scharmann Ecocut 2

CNC-Tischbohrwerk, Tischgröße: 1.600 x 2.000 mm, Tischlast: 12 t,
Verfahrwege: X = 3.000 mm, Y = 2.000 mm, Z = 1.500 mm,
Spindel: Durchmesser 130 mm, SK 50, Steuerung: Heidenhain iTNC 530,
Besonderheit: Drehtisch und Winkelfräskopf





Ronald Tietjen,
Stahlbau Meister

Über 45 Jahre Erfahrung im Bau von Spezialmaschinen

Sondermaschinenbau „Made in Germany“.

Unsere Erfahrung mit der Fertigung, Montage und Inbetriebnahme von Spezialmaschinen kommt unseren Kunden von heute und morgen zugute. Ihre Anlage / Komponente wird von uns zusammenge-

baut und durchläuft bei uns eine komplette Funktionsprüfung. Was bei uns komplett gefertigt und montiert wurde, wird bei Ihnen pünktlich und zuverlässig in Betrieb sein.

Entwicklung und Konstruktion von Schade Maschinenbau.

Groß geworden mit Betondachsteinanlagen.

Gleich vierfach erfolgreich arbeiten wir seit über 45 Jahren: Wir konzipieren, konstruieren, fertigen und montieren Spezialmaschinen und industrielle Anlagen. Dabei sind wir für unsere Kunden innovativer Entwickler und Fremdfertiger. Einst gewachsen mit der Fertigung von Betondachsteinanlagen, liefern wir heute alles für den Stahlbau und die mechanische Bearbeitung – von Einzelkomponenten bis zu kompletten Baugruppen.

So vertrauen uns Kunden im In- und Ausland: Automobilbau und Baustoffindustrie, Luft- und Raumfahrt, Windkraftanlagenbau, Walzwerk-, Pressen- und Kompressorenbau. Darauf sind wir stolz.

Schade Maschinenbau verbürgt sich für die Werte Ehrlichkeit, Vertrauen und Qualität. Unser eigenfinanziertes Familienunternehmen in zweiter Generation steht für einen soliden und verlässlichen Auftragnehmer. Die Zusammenarbeit – Hand in Hand mit unseren Kunden – schafft langjährige Partnerschaften.

Wichtigstes Gut unseres Unternehmens sind die Mitarbeiter: Jeder ein Mitdenker für Ihr Projekt. Die Treue unserer Mitarbeiter ist ein Zeichen von echtem Teamgeist.



Management
System
ISO 9001:2008
www.tuv.com
ID 9105060954





Dirk Schade

Dipl. Ing. Maschinenbau,
Geschäftsführer und Gesellschafter
Telefon 0 44 31 . 74 80 -0
dirk.schade@schade-maschinenbau.de



Peer Klein

Leiter Technik und Vertrieb
Telefon 0 44 31 . 74 80 -118
peer.klein@schade-maschinenbau.de



Michael Meyer

Technischer Vertrieb und Arbeitsvorbereitung
Telefon 0 44 31 . 74 80 -114
michael.meyer@schade-maschinenbau.de

Schade Maschinenbau GmbH & Co. KG

Visbeker Straße 31 | 27793 Wildeshausen
Telefon 0 44 31 . 74 80 -0 | Fax 0 44 31 . 74 80 -148
info@schade-maschinenbau.de | www.schade-maschinenbau.de

SCHADE
MASCHINENBAU

