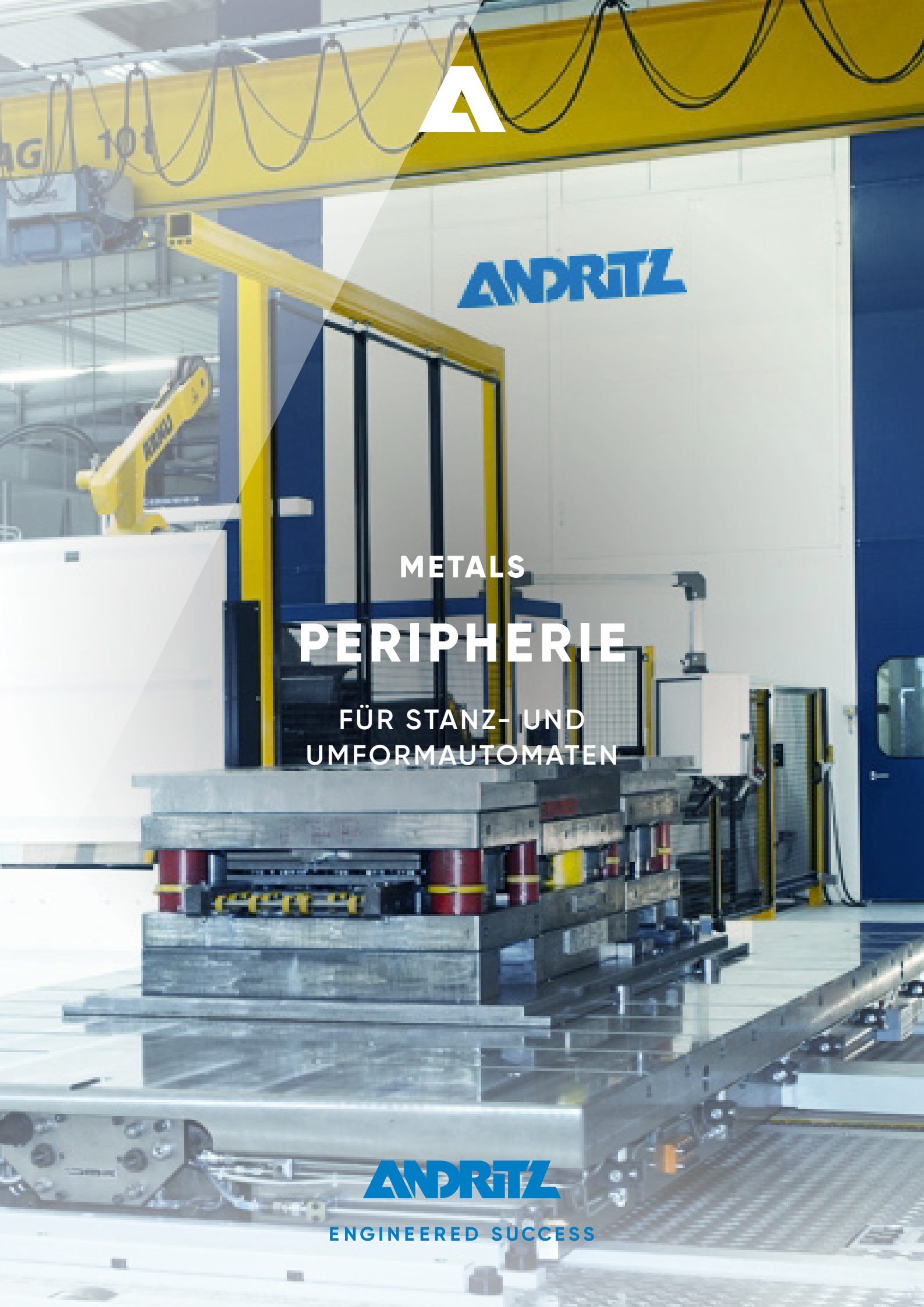


METALS

PERIPHERIE

FÜR STANZ- UND UMFORMAUTOMATEN

ANDRITZ

ENGINEERED SUCCESS

Gesamtanlagen Aus einer Hand

Nur das perfekte Zusammenspiel aller Teilsysteme, wie z.B. Bandanlage, Vorschub, Transfer, Beölung, Werkzeug und Presse führt zur gewünschten Performance und Wirtschaftlichkeit Ihrer Umformanlage.

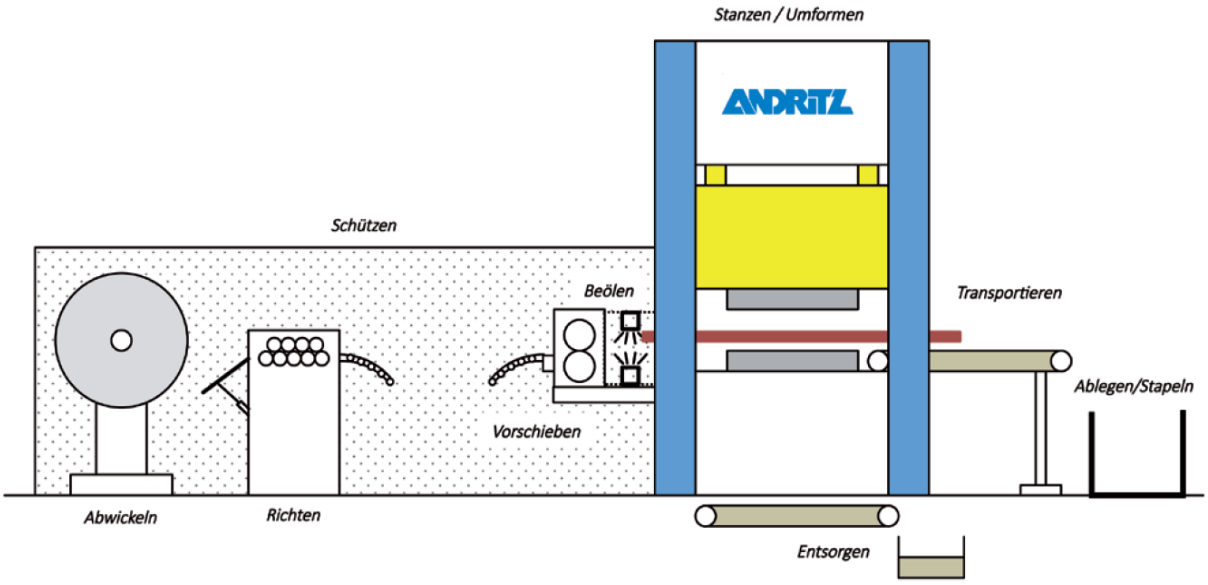
Jede Anlage ist einzigartig, jeder Kunde hat seine eigenen Bedürfnisse und Vorstellungen. Um diesen vielfältigen Anforderungen zu genügen, bieten wir selbstverständlich technologische Spitzenleistung im Bereich Pressenvorschübe, elektronische Transfersysteme, Werkzeugwechselsysteme, Ziehkissen und Integration der Gesamtanlage nach CE-Richtlinen. Hierbei können wir sowohl auf eigene Produkte als auch auf Produkte erfahrener Projektpartner zurückgreifen. Schwerpunkt unserer Aktivitäten sind die kundenspezifischen Lösungen. Unser Angebot reicht über die reine Technik hinaus. Eine ganzheitliche, kompetente Beratung, transparentes und effizientes Projektmanagement, und eine zuverlässige After-Sales-Betreuung sorgen für eine hochwertige Begleitung und Unterstützung in allen Lebensphasen Ihrer Anlage – von der ersten Projektierung über die Realisierung bis zum Retrofit

12.500 kN KAISER Servo-Transferpresse für Abgaskomponenten

Vom Coil zum Produkt

Lösungen für den Materialfluss

Als Lieferant von schlüsselfertigen Produktionslinien ist es unser Anliegen, den Fertigungsprozess in seiner Gesamtheit zu betrachten. Von der Materialzufuhr, über Schrott- und Restbandentsorgung, dem Handling der fertigen Teile bis zu den notwendigen Sicherheitsmaßnahmen.



Bis zum fertigen Teil durchläuft das Material verschiedene Etappen, die zur optimalen Produktionsauslegung frühzeitig berücksichtigt werden müssen. Dank unserer langjährigen Kooperation mit den verschiedenen Herstellern von Peripherieanlagen sind wir in der Lage, als Gesamtprojektleiter für schlüsselfertige Produktionslinien zu handeln. Unsere Arbeit fängt bei der Materialzufuhr an: einfache oder doppelte Haspeln, angetrieben oder nicht, mit oder ohne Coilladestuhl und allen Optionen und Varianten, die heute Stand der Technik sind. Die angeschlossene Richtmaschine wird nach Ihren Genauigkeits- und Wartungsanforderungen ausgelegt. Als nächstes kommt der Vorschub zum Einsatz. Zum Beispiel der hochdynamische KWV-Vorschub von ANDRITZ Kaiser, den Sie auf der nächsten Seite kennenlernen werden. Oder arbeiten Sie stattdessen mit einem Platinenlader? Wir liefern vollständig automatisierte Feedersysteme nach Ihren Vorstellungen. Sehen Sie dazu auch unsere Transfersysteme auf Seite 5.

Unter der Presse verlaufen die Schrottentsorgungssysteme: Förderbänder, Rüttler, Absaugung, die nahtlos an Ihre vorhandenen Systeme anschließen. Für das Fertigteilhandling ist vom einfachen Förderband über vollautomatische Sortier- oder Stapelsysteme, bis hin zur Anbindung an eine weitere Verarbeitungsanlage alles möglich. Zum Schluss garantieren wir Ihre Sicherheit mit Schutzeinrichtungen mittels materiellen oder immateriellen Barrieren gemäß CE-Anforderungen.

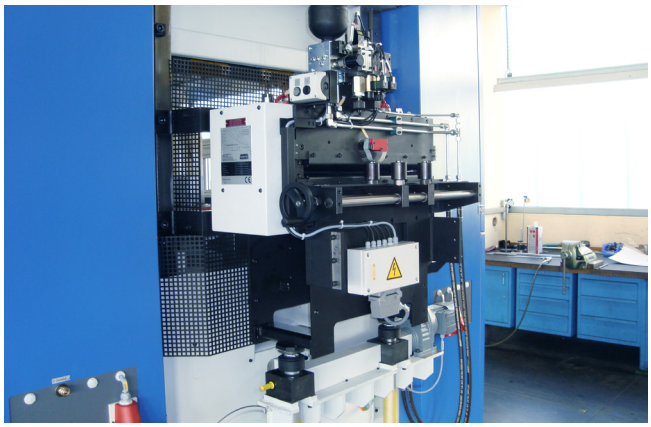
Damit Sie das ganze Potenzial dieser Anlage schöpfen können, unterstützen wir Sie bei der Inbetriebnahme und darüber hinaus.

Servo-Walzenvorschub KWV

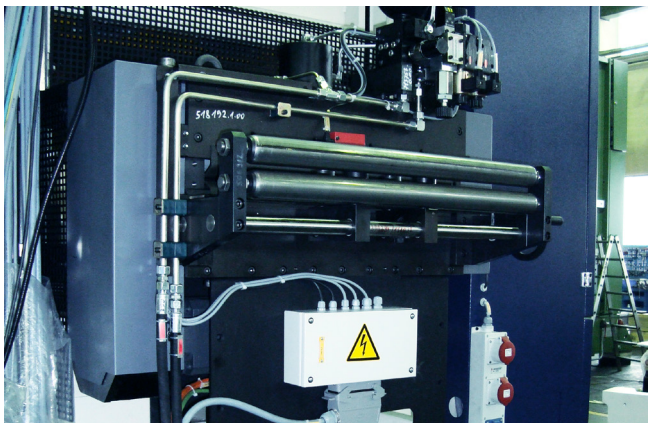
Dynamik und Präzision

TECHNISCHE MERKMALE

- Hochdynamische Servo- oder Torquemotoren
- Zahnriemen- oder Zahnradgetriebe
- Zwischenlüftung der Oberwalze über programmierbare, dynamische Nocken mit automatischer Anpassung an die Hubzahl
- Hartverchromte Walzen
- Höhenverstellbare Konsole
- Einrichtbetrieb mit patentierter Sicherheitsschaltung



KWV ZDH 400



KWV ZDH 800

OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Motorisierte Höhenverstellung
- Aufgeraute oder spiralgenutete Walzen
- Perforationssteuerung
- Zick-Zack-Ausführung
- und vieles mehr...

Baugröße	Bandbreite max. mm	Banddicke max. mm	Querschnitt max. mm	Genauigkeit mm	Max. Hubzahl*) 1/min
KWV 250	250	4	750	± 0,05	500
KWV 320	320	4	1.300	± 0,1	500
KWV 400	400	5	1.500	± 0,1	500
KWV 600	600	5	2.000	± 0,1	300
KWV 800	800	5	2.400	± 0,1	250
KWV 1000	1.000	5	3.000	± 0,1	150
KWV 1300	1.300	6	3.900	± 0,13	150
KWV 1500	1.500	6	4.500	± 0,13	150

Sonderausführungen möglich.

*) abhängig von Vorschubwinkel und Vorschublänge

Servo-Transfer KET/KETS

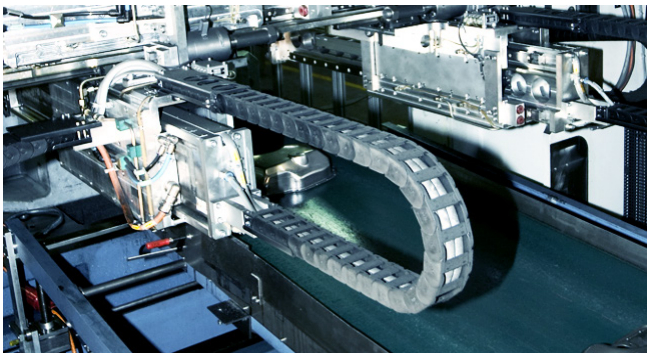
Innovative Technologien für Spitzenleistung

TECHNISCHE MERKMALE

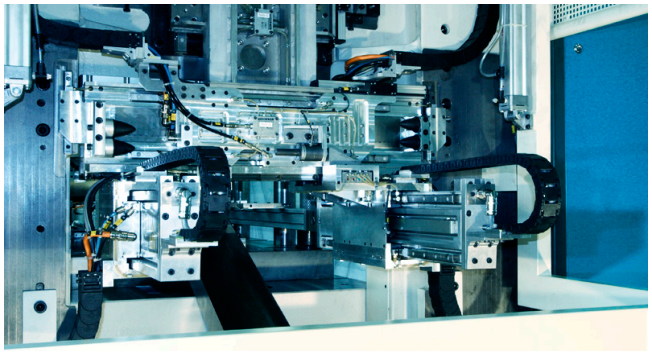
- Ausführung als 2D/3D Transfer
- Alle Achsen frei programmierbar
- Vorschubbewegung (X-Achse) mit hochdynamischen, wartungsarmen Linearantrieben
- Hub- und Schließbewegung (Y- und Z-Achse) wahlweise mit Servomotoren (Typ KETS) oder hochdynamischen, wartungsarmen Linearantrieben (Typ KET)
- Leichte, schwingungsarme Transferbalken aus Aluminiumprofil oder Karbon
- Intuitive Steuerung mit Berechnungstool zur Hubzahloptimierung, abgestimmt auf Stanz- und Umformautomaten von ANDRITZ Kaiser
- Platzsparender Einbau im Seitenständer der Presse

OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Automatische Schienenkupplung
- Aktivgreifer, Passivgreifer, Wendegreifer
- Vorsatzschienen
- Entnahmegreifer
- Schienenablagen



Baugröße 5



Baugröße 3

Baugröße 6

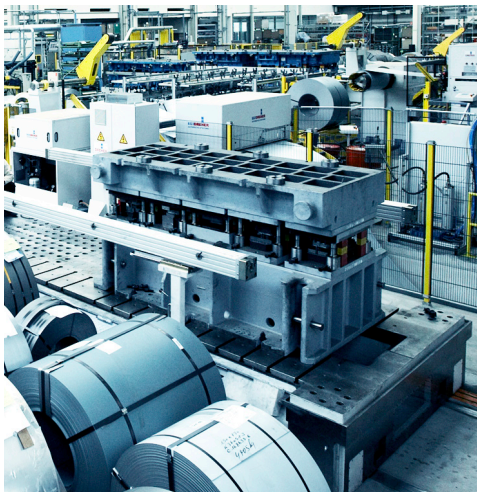
Baugröße	Vorschub mm	Schließen mm	Heben mm	Transportgewicht kg	Hubzahl max.
2	400	200	100	50	110
3	600	400	150	100	80
4	800	600	150	150	55
5	1.200	600	200	250	50
6	1.200	1.000	400	250	30

Sonderausführungen möglich.

Rund um das Werkzeug

Werkzeugwechselsysteme

Das Herzstück des Stanz- und Umformprozesses ist ein Expertenthema. Auslegung und Design des Werkzeugs sind für die Produktivität der Gesamtlinie genau so relevant wie die Werkzeugwechselzeiten. Dafür bieten wir Ihnen innovative Lösungen.



WERKZEUGE

Das Werkzeug ist das Herzstück der Stanz- und Umformtechnik. Das Werkzeugkonzept wirkt sich auf die Auslegung der gesamten Anlage aus. Aus diesem Grund berücksichtigen wir das Thema Werkzeug von Anfang an und begleiten Sie in der Definition und Auslegung Ihres Werkzeugs. Angefangen bei der Teilezeichnung definieren wir mit Ihnen das Grobkonzept, begleiten Sie in den Gesprächen mit verschiedenen Werkzeugherstellern und berücksichtigen die Schnittstelle mit der restlichen Gesamtanlage, um die bestmögliche Integration des Werkzeugs zu sichern.

- Folgeverbundwerkzeuge
- Stufenwerkzeuge
- Schwenkmesser
- Transferwerkzeuge
- Feinschneidwerkzeuge

TEILAUTOMATISCHE WERKZEUGWECHSELSYSTEME

Werkzeuge ab sechs Tonnen können oft nicht ohne größeren Aufwand über übliche Fördermittel in die Presse eingebracht werden. Zu diesem Zweck entwickeln und fertigen wir verschiedene Konzepte für einen einfachen teilautomatischen Werkzeugwechsel:

- manuelle Konsolen
- Konsolen mit integrierten Schub- und Zugkettenantrieben
- ausfahrbare Tischplatte (mit und ohne Wechselplatte)
- Kettenförderer
- Stapler mit aufgebauten Wechselsystemen

Bei uns findet jeder die passende Lösung. Dabei kann der Werkzeugwechsel sowohl auf der langen als auch auf der kurzen Seite der Presse vorgenommen werden. Zusätzlich sind verschiedene manuelle oder hydraulische Werkzeugspannsysteme verfügbar.

VOLLAUTOMATISCHE WERKZEUGWECHSELSYSTEME

Wenn jede Minute zählt ist ein automatisches Einbringen und Ausrichten der Werkzeuge in die Presse sehr oft die wirtschaftlichste Lösung. Mit unseren vollautomatischen Werkzeugwechselsystemen ist ein schnelles, präzises und zuverlässiges Wechseln und Positionieren der Werkzeuge garantiert. Dabei entwickeln wir die Lösung, die am besten in Ihr Materialfluss- und Werksplanungskonzept passt:

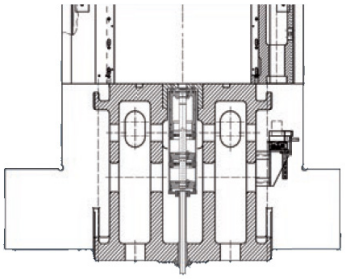
- Werkzeugwechselwagen (tandem oder single)
- Schiebetische (T-Track oder Front-to-Back)
- Anschluss an ein hallenseitiges Werkzeuglagersystem

Dabei berücksichtigen wir selbstverständlich Nebenanlagen, wie z. B. einen Transfer und sorgen dafür, dass auch die Transferschienen automatisch gewechselt werden. Somit ist Ihre Anlage schnell wieder produktionsbereit.

Vom Blech zur Form

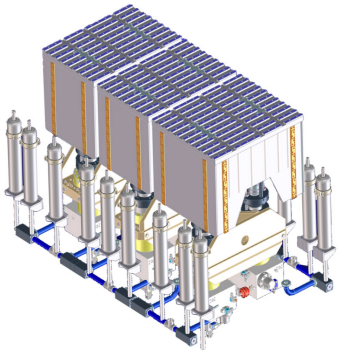
Ziehen, Halten, Auswerfen

Werkzeuge zur Herstellung von Teilen mit großen Ziehtiefen benötigen häufig Ziehkissen. Von der einfachen Pneumatikfeder bis hin zu mehrfach wirkenden, steuerbaren Einheiten in Pressentisch und -stößel bietet ANDRITZ Kaiser die perfekte Lösung.



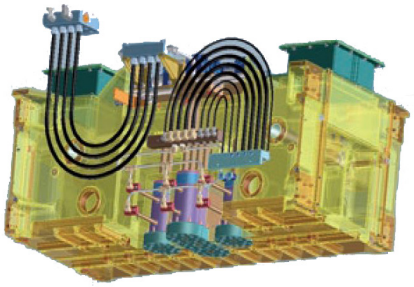
PNEUMATISCHE ZIEHKISSEN

Die pneumatischen Einheiten bilden einen separaten Kreislauf und werden als passive Feder oder Auswerfer jeweils in Tisch oder Stößel eingesetzt. Dabei werden sowohl gesteuerte als auch ungesteuerte Elemente verwendet. Das System wird auf die Maschine abgestimmt, um höchstmögliche Ausbringung, makellose Teilequalität und wirtschaftliche Langlebigkeit zu garantieren.



HYDRAULISCHE ZIEHKISSEN

Kompakte hydraulische oder elektrohydraulische Einheiten in Pressentisch und/oder -Stößel sorgen für die verschiedensten Aufgaben, vom reinen Blechhalter bis hin zum mehrfach aktiven Umformelement. Die vielfältig steuerbaren Systeme stammen ausschließlich von namhaften Herstellern. Somit gewähren wir zuverlässige Qualität und langfristige Verfügbarkeit.



AUSWERFERSYSTEME

Bei verschiedenen Anwendungen muss das Bauteil aus dem Oberwerkzeug ausgestoßen werden. ANDRITZ Kaiser integriert hydraulische oder pneumatische Auswerfersysteme in den Stößel der Presse. Die Ansteuerung erfolgt entweder ungeregelt (Federfunktion) oder geregelt über das Nockenschaltwerk.

ANDRITZ KAISER

Der Name ANDRITZ Kaiser steht für höchste Qualität in der Umformtechnik. Jahrzehntelange Erfahrung und technische Spitzenleistung unserer Stanz- und Umformautomaten garantieren unseren Kunden höchste Genauigkeit, Produktivität und Zuverlässigkeit.

.

DEUTSCHLAND
ANDRITZ Kaiser GmbH
75015 Bretten-Gölshausen
p: +49 7252 910 01
kaiser@andritz.com

ANDRITZ.COM/KAISER

JOIN US ON SOCIAL MEDIA

All data, information, statements, photographs and graphic illustrations in this leaflet are without any obligation and raise no liabilities to or form part of any sales contracts of ANDRITZ AG or any affiliates for equipment and/or systems referred to herein. © ANDRITZ AG 2024. All rights reserved. No part of this copyrighted work may be reproduced, modified or distributed in any form or by any means, or stored in any database or retrieval system, without the prior written permission of ANDRITZ AG or its affiliates. Any such unauthorized use for any purpose is a violation of the relevant copyright laws. ANDRITZ AG, Stattegger Strasse 18, 8045 Graz, Austria. Peripherie 2024 DE