

# Vakuum-Portalstapler





# Vakuum-Portalstapler



▲ Sanftes Abstapeln der Tafeln



▲ Portalstapler für Stahltafeln von Abmessungen bis 18 x 16.000 mm

# Vakuum-Portalstapler



▲ Mehrere Stapelplätze sind je nach Kundenwunsch realisierbar



▲ Höchste Stapelgenauigkeit

Anlagedaten	
Tafellänge	1.000 mm-24.000 mm
Tafelbreite	600 mm-2.850 mm
Materialdicke	1 mm-25,4 mm
Anzahl Stapelstellen	2 (1)
Hubzahl max.	10/min
Liniengeschwindigkeit max.	60m/min

## Leistungsmerkmale

- Kratzfreiheit
- höchste Stapelgenauigkeit
- geräuscharmes Abstapeln
- kein Staubaufwurf
- Materialunabhängigkeit
- keine Rüstzeiten bei Produktwechsel
- modernste Antriebstechnik

sonders genaues Stapelergebnis, sowie ein geräuschloses und staubarmes Ablegen der Platten auf dem Stapel. Wartungsfreund-

lichkeit und der einfache Aufbau sind weitere Vorteile gegenüber anderen Systemen.

## Auszug aus unserer Referenzliste

- ADC, Antwerpen, Belgien
- Aleris, Koblenz, Deutschland
- LAURA METAAL Staalcenter, Maastricht, Niederlande
- LSC, Bree, Belgien
- Salzgitter Flachstahl, Salzgitter, Deutschland
- SHOUGANG, Tangshan, China
- TISCO, Taiyuan, China

Den ersten Auftrag für den Vakuum-Portalstapler erhielt ANDRITZ Sundwig im Jahre 2002 von der Firma LAURA METAAL Staalcenter Maastricht in den Niederlanden. Seitdem liefert ANDRITZ diese Stapler-Variante an viele Firmen weltweit. Der Vakuum-Portalstapler garantiert ein be-

## Funktion

Die Tafeln werden nach dem Schnitt mit einer Querteilschere durch nachfolgende Transportbänder beschleunigt. Damit ergeben sich genau definierte Lücken, welche dem Stapler genug Zeit zum Abtransport geben. Unter dem Vakuumstapler werden die Tafeln auf Rollgängen bis zum Stillstand abgebremst. Nach einer Zentrierung der Tafeln werden diese dann von den aktiven Vakuumportalen abgehoben und seitwärts auf den Stapel aufgelegt. Ist die gewünschte Tafelanzahl erreicht, erfolgt der Abtransport mittels Kettenförderer.

## Aufbau

Durch den modularen Aufbau des Vakuum-Staplers kann dieser für die gewünschte maximale Tafellänge ausgelegt werden. Die Anzahl der Portale wird entsprechend festgelegt. Jedes Portal kann sowohl in der X- als auch in der Z-Achse verfahren werden. Das Positionieren der Portale erfolgt über Servomotoren. Die einzelnen Achsen werden in Abhängigkeit der Tafellänge zu Gruppen zusammengeschaltet. Häufig wird der

Stapler so dimensioniert, dass auf zwei Plätzen gestapelt werden kann. Somit wird eine hohe Ausbringung gewährleistet, da die Anlage bei Erreichen der gewünschten Tafelanzahl ohne Verzögerung auf dem zweiten Platz weiter Tafeln ablegen kann. Um bauseits die Länge des Staplers möglichst kurz zu halten, werden üblicherweise für Tafellängen, die kleiner sind als die halbe maximale Tafellänge, zwei Stapelplätze genutzt. Für größere Tafellängen werden die beiden Stapelplätze zu einem Stapelplatz zusammengeschaltet.

## Steuerung

Die Antriebssteuerung erfolgt über ein modernes, skalierbares und modulares Mehrachssystem. Als übergeordnete Steuerung kommt eine SPS zum Einsatz, die in Verbindung mit einer Sicherheitssteuerung alle Anforderungen an moderne Systeme erfüllt. Das durchgängige Antriebs- und Steuerungssystem führt zu transparenten Lösungen, die auch erhebliche Vorteile für die Wartung und Instandhaltung bringen.

Im Lieferumfang der elektrischen Ausrüstung von ANDRITZ Sundwig sind enthalten:

- Niederspannungsverteilung
- Automatisierungssysteme (S7-4xx / S7-3xxF)
- Geregelt und unregelt Antriebe (Siemens SINAMICS)
- Alle Feldgeräte (Sensorik)
- Anlagensvisualisierung
- L2-System mit L3-Anbindung



▲ Portalstapler für Stahltafeln von Abmessungen bis 25,4 x 12.000 mm

# Lieferprogramm

## **Schlüsselfertige Systeme**

zur Verarbeitung von Aluminium, Stahl, Edelstahl, beschichtetem Metall, NE-Metallen und Sonderwerkstoffen

## **Kaltwalzanlagen**

zum Reduzieren, Dressieren, Plattieren und Nachwalzen in Zwanzigrollen-, S6-Rollen- (Achtzehnrollen-), Zwölfrollen-, Sechsrollen-, Quarto- und Duo-Ausführung sowie in kombinierter Duo-/Quarto- bzw. Quarto-/S6-Rollen-Ausführung, jeweils wunschgemäß als Einweg-, Reversier- oder Tandemwalzwerk, Inline und Offline

## **Planheitsregelsysteme**

für Kaltwalz- und Bandbehandlungsanlagen

## **Walzenschleifmaschinen**

## **Bandbehandlungsanlagen**

zum Glühen, Beizen, Strahlen, Metallbeschichten, Feuerverzinken, Kunststoffbeschichten, Lackieren, Veredeln, Streckrichten, Bundvorbereiten, Bundvergrößern, Schleifen, Polieren etc.

## **Adjustageanlagen**

zum Quer- und Längsteilen, Besäumen, Umwickeln und Inspizieren, Blanking Lines, Präzisionsrichtmaschinen

## **Automatisierung**

Komplette Elektroausrüstung inklusive Antriebstechnik, Prozessautomatisierung und Level-2-Systeme für Kaltwalzanlagen, Bandbehandlungsanlagen und Adjustageanlagen. Technologische Regelungen für Kaltwalzwerke wie Dickenregelungen (AGC) sowie vollautomatische Walzenwechselsysteme für Walzwerke

## **Modernisierung vorhandener Produktionsausrüstungen**

### **ANDRITZ Sundwig GmbH**

Stephanopeler Str. 22,  
58675 Hemer, Deutschland  
Tel.: +49 (2372) 54 0  
Fax: +49 (2372) 54 200  
sundwig\_welcome@andritz.com