

ANDRITZ Kaiser

Peripherieausrüstung
für Stanz- und Umformautomaten



Gesamtanlagen

Von A(bwickeln) bis Z(iehen)

INHALT

Gesamtanlagen	02
Vom Coil zum Produkt	03
Walzenvorschub	05
Transfer	06
Werkzeuge	07
Ziehkissensysteme	08

ANDRITZ Kaiser produziert seit über 65 Jahren Stanz- und Umformautomaten für die verschiedensten Anwendungen. Nur das richtige Zusammenspiel aller Teilsysteme wie z. B. Bandanlage, Vorschubsystem, Beölung, Werkzeug und Presse führt zur gewünschten Performance 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-Richtlinien. Hierbei können wir sowohl auf eigene Produkte als auch auf Produkte erfahrener Projektpartner zurückgreifen. Schwer-

punkt unserer Aktivitäten sind die kunden-spezifische 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.

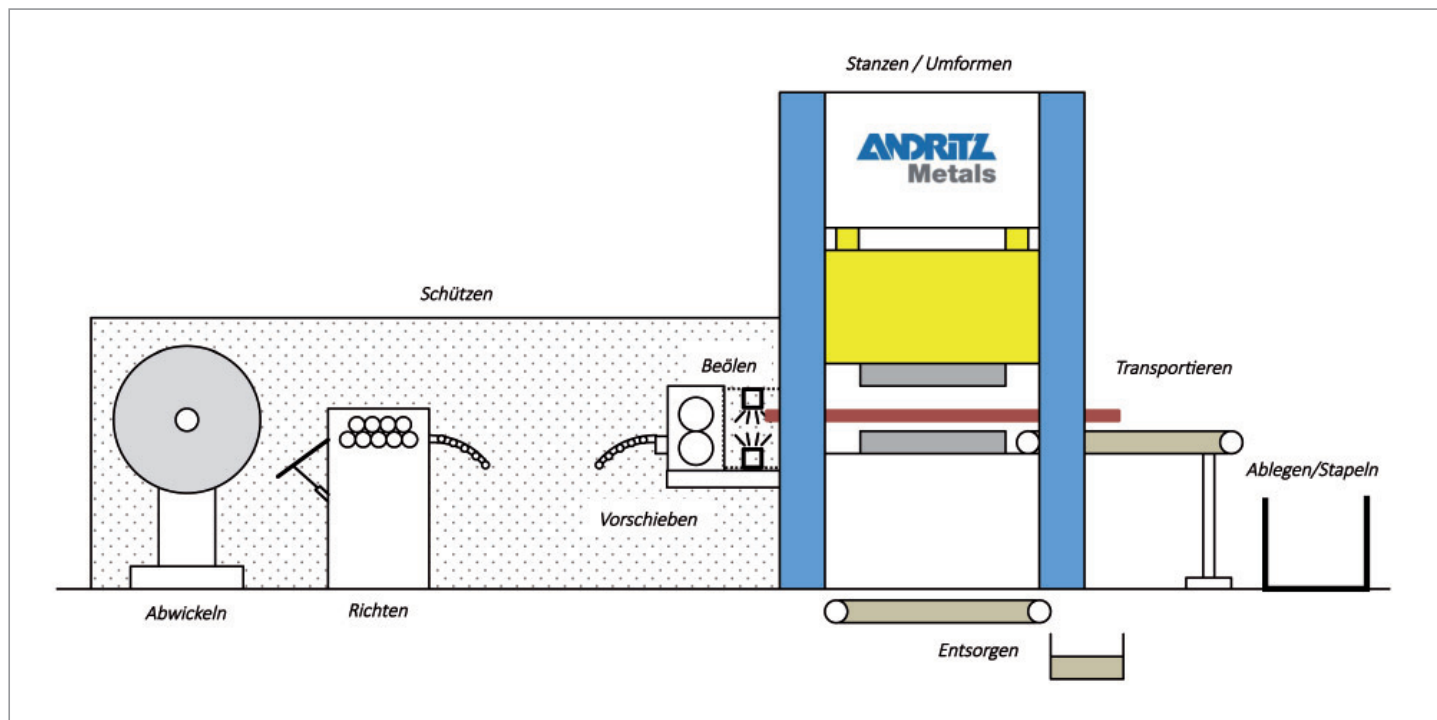


Umformanlage für Rotor-/Stator-Platinen

Vom Coil zum Produkt

Lösungen für den Materialfluss

Als Lieferant von schlüsselfertigen Produktionslinien ist es unser Anliegen, den Fertigungsprozess in seiner Gesamtheit zu betrachten. Materialzufuhr, Schrott- und Restbandentsorgung, Handling der fertigen Teile und Sicherheitsmaßnahmen um die Anlage werden bereits in der Projektphase mitberücksichtigt.



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 KVV-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.

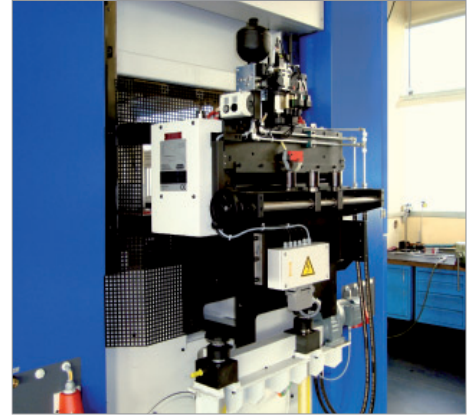
Unter der Presse verlaufen die **Schrott-entsorgungssysteme**: Förderbänder, Rüttler, Absaugung, die nahtlos an Ihre vorhandenen Systeme anschließen. Für das **Fertigteilverhandlung** ist vom einfachen Förderband über vollautomatische Sortier- oder Stapelsysteme, bis hin zur Anbindung an eine weitere 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.

Elektronischer Walzenvorschub KVV

Dynamik und Präzision

Technische Merkmale

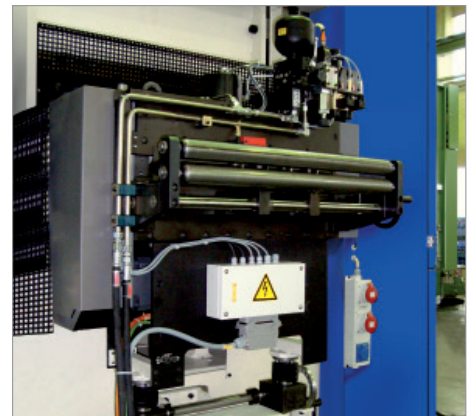
- Hochdynamische Servo- oder Torquemotoren
- Zahnriemen- oder Zahnradgetriebe
- Zwischenlüftung der Oberwalze über programmierbare, dynamische Nocken mit automatischer Anpassung an die Hubzahl
- Hartverchromte Walzen
- Höhenverstellbare Konsole
- Einrichtbetrieb mit patentierter Sicherheitsschaltung



KVV ZDH 400

Optionen und Zubehör

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



KVV ZDH 800

Baugröße	Bandbreite max. mm	Banddicke max. mm	Querschnitt max.mm	Genauigkeit mm	Max.Hubzahl*) 1/min
KVV 250	250	4	750	± 0,05	500
KVV 320	320	4	1300	± 0,1	500
KVV 400	400	5	1500	± 0,1	500
KVV 600	600	5	2000	± 0,1	300
KVV 800	800	5	2400	± 0,1	250
KVV 1000	1000	5	3000	± 0,1	150
KVV 1300	1300	6	3900	± 0,13	150
KVV 1500	1500	6	4500	± 0,15	150

Sonderausführungen möglich.

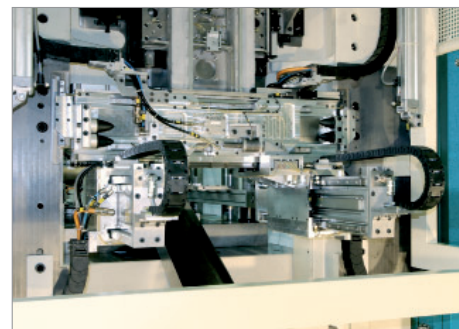
*) abhängig von Vorschubwinkel und Vorschublänge

Elektronischer Transfer KET/KETS

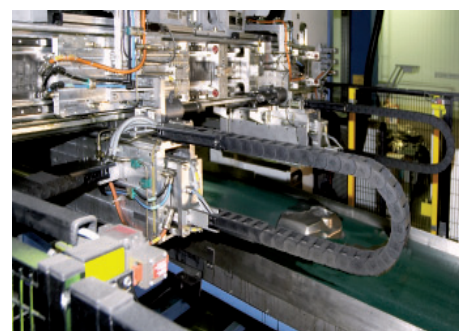
Innovative Technologien für Spitzenleistungen

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
- Intuitive Steuerung mit Berechnungstool zur Hubzahl-optimierung, abgestimmt auf Stanz- und Umformautomaten von ANDRITZ Kaiser
- Platzsparender Einbau im Seitenständer der Presse



Baugröße 3



Baugröße 5



Baugröße 6

Optionen und Zubehör

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

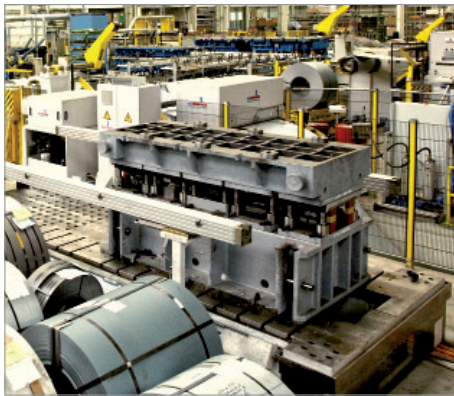
Baugröße	Vorschub mm	Schließen mm	Heben mm	Transport- gewicht kg	Hubzahl max.
2	400	200	100	50	110
3	600	400	150	100	80
4	800	600	150	150	55
5	1200	600	200	250	50
6	1200	1000	400	250	30

Sonderausführungen möglich.

Rund um das Werkzeug

Werkzeuge und 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
- Transferwerkzeuge
- Stufenwerkzeuge
- Feinschneidwerkzeuge
- Schwenkmesser

Teilautomatische Werkzeugwechselsysteme

Werkzeuge ab 6 to 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:

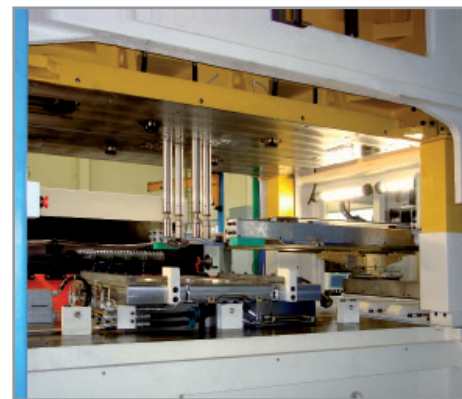
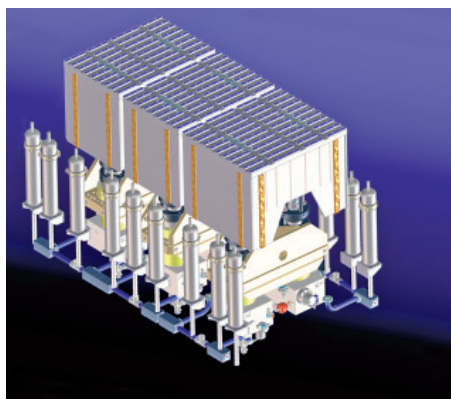
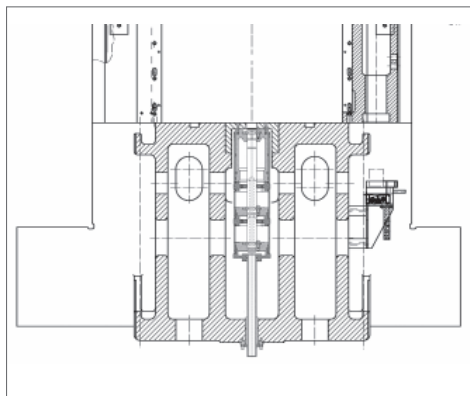
- Werkzeugwechselwagen (tandem oder single)
- Schiebetische (T-Track oder Front-to-Back)
- Anschluss an eine hallenseitiges Werkzeuglagersystem

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 für Ihren Tiefziehvorgang.



Pneumatische Ziehkissen

Die pneumatische 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.

CONTACT

ANDRITZ Kaiser GmbH
Gewerbestraße 30
75015 Bretten-Gölshausen
Germany

Tel.: +49 7252 910 01

Fx: +49 7252 910 199

E-Mail: andritz.kaiser@andritz.com



www.andritzkaiser.com

All data, information, statements, photographs and graphic illustrations made 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 2011. 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, A-8045 Graz, Austria

Nr. D.3.8.k.1000.d.10.13