



ANDRITZ

MAXIMALE PRESSKRAFT. PRÄZISE BEI JEDEM HUB.

ANDRITZ Kaiser HeavyLine

**Schwere Stanz- und Umformmaschinen sowie
Servopressen von 10.000 bis 25.000 kN**

16000kN

ANDRITZ

KAISER HeavyLine mechanische Großpressen

Der Name ANDRITZ Kaiser steht für höchste Qualität in der Stanz- und Umformtechnik. Erfahrung und Technik sind Garant für außergewöhnliche Präzision und Zuverlässigkeit.

ANDRITZ Kaiser liefert maßgeschneiderte Lösungen für jeden Anwendungsfall – von der reinen Presse bis zur kompletten Fertigungslinie mit Bandanlage, Automation, Werkzeug und Teilehandling. Die modulare Bauweise bietet auf Basis unserer Standardmaschinen universelle Einsatzmöglichkeiten bei weitgehender Standardisierung der Hauptbaugruppen. Unser erfahrenes Engineering-Team entwickelt, konstruiert und plant die Anlagen nach den individuellen Anforderungen unserer Kunden. Weltweit produzieren mehr als 2.500 Stanz- und Umformautomaten zuverlässig hochwertige Produkte.

Gegründet wurde die Firma 1945 von Otto Kaiser. Das Unternehmen blieb bis 2004 in Familienhänden und wurde zu diesem Zeitpunkt zum Mitglied der ANDRITZ Gruppe. Als Unternehmen des ANDRITZ Metals Geschäftsbereichs setzen wir unsere langjährige Exzellenzgeschichte fort und vereinbart somit erfolgreich Modernität und Tradition, Stabilität und Flexibilität, Sicherheit und Erfindergeist.

ANDRITZ KAISER – MIT ERFAHRUNG UND INNOVATION IN DIE ZUKUNFT



KAISER Pressen von 4000 kN bis 25.000 kN

Auf einen Blick

Qualität und Präzision

Seit mehr als 70 Jahren definiert ANDRITZ Kaiser den Stand der Technik von mechanischen Pressen. 1990 wurde die erste Großpresse mit 10.000 kN an einen Kunden geliefert. Heute ist ANDRITZ Kaiser in der Lage Großpressen bis 25.000 kN und einer Tischlänge bis 6.000 mm zu liefern.

HEAVYLINE PRESSEN MIT LÄNGSWELLE UND 2-DRUCKPUNKTEN

Presskraft in kN	Antrieb	Tischlänge in mm	Tischtiefe in mm	Hub in mm
10.000	2P-LW	3.500-5.000	1.600-2.200	100-400
12.500	2P-LW	3.500-5.000	1.600-2.200	500
15.000	2P-LW	3.500-5.000	1.600-2.200	500

HEAVYLINE PRESSEN MIT QUERWELLEN UND 4-DRUCKPUNKTEN

Presskraft in kN	Antrieb	Tischlänge in mm	Tischtiefe in mm	Hub in mm
10.000	4Q	4.000-6.000	1.800-2.500	500
12.500	4Q	4.000-6.000	1.800-2.500	500
16.000	4Q	4.000-6.000	2.000-2.500	600
20.000	4Q	4.000-6.000	2.000-2.500	600/750
25.000	4Q	4.000-6.000	2.000-2.500	600/750

Alle HeavyLine Pressen sind sowohl mit konventionellem Antrieb als auch als Servopresse lieferbar. Pressen in Längswellenbauweise sind darüber hinaus mit konventionellem Schleppkurbelantrieb („Link-Motion“) erhältlich.

Qualität im Fokus

Präzision von klein bis groß

Pressen von ANDRITZ Kaiser waren und sind in Ihrem Ursprung Präzisionsstanzautomaten. Diese Konstruktionsprinzipien werden auch bei Großpressen konsequent umgesetzt. Damit sind alle HeavyLine Pressen führend in Stabilität und Genauigkeit.

Unsere technische Lösung

Ihr Vorteil

Alle wesentliche Schweißbauteile der Heavy-Line werden nach FEM/FKM Norm ausgelegt

Lange Lebensdauer der Schweißverbindungen

Alle Schweißbauteile sind nach ANDRITZ Kaiser Norm gefertigt und werden vor der mechanischen Bearbeitung spannungsarm gegläht.

Hochpräzise Bauteile
Lange Lebensdauer

Ausführung der Stößelführung mit Linearführungen

Parallellauf des Stößels von <0,05mm
Reduziertes Schwingen des Stößels im UT
Presse führt das Werkzeug
Erhöhung der Werkzeugstandzeiten

Druckölschmierung

- Kontinuierliche Schmierung aller Lagerstellen
- Bis zu 10-fache Ölmenge gegenüber intermittierenden Schmiersystemen
- Gute Kühlung der Lagerstellen durch „Überschmierung“
- Gleichmäßige Erwärmung des Maschinenkörpers durch kontinuierlichen Ölrücklauf

Integriertes Stößelhochhaltesystem

Werkzeugraum ist sicher auch ohne mechanische Blockaden



Aufbau der HeavyLine

Ein Blick ins Innere

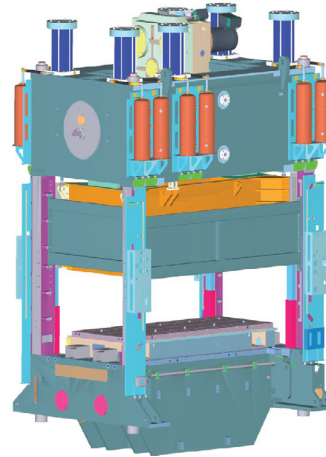
Als Präzisionsmaschine wird die HeavyLine nach den höchsten Standards gebaut. Bewährte technische Prinzipien und neue Entwicklungen fließen in einer Symbiose für eine optimale Lösung zusammen.

HAUPTKÖRPER

Der stabile Hauptkörper wird in geteilter Bauweise ausgeführt, bestehend aus Kopfstück, Seitenständern, Tischplatte (Schiebetisch) und Pressentisch. Verbunden werden die einzelnen Elemente durch vorgespannte Zuganker. Alle Bauteile werden in Stahl-Schweißkonstruktion ausgeführt.

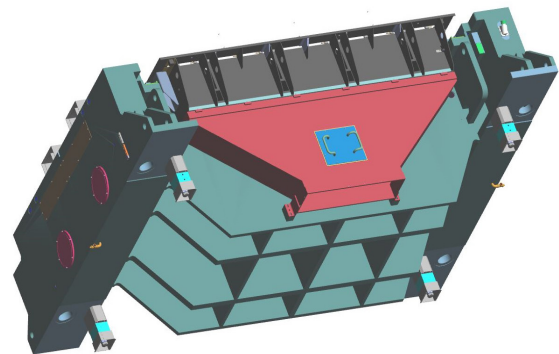
Die hohe Lebensdauer unserer Pressen wird durch eine angepasste FEM Berechnung aller Kernkomponenten gewährleistet.

Durchgehende Qualitätsstandards und Qualitätskontrollen sind die Basis für eine lange Maschinenverfügbarkeit.



PRESENTISCH

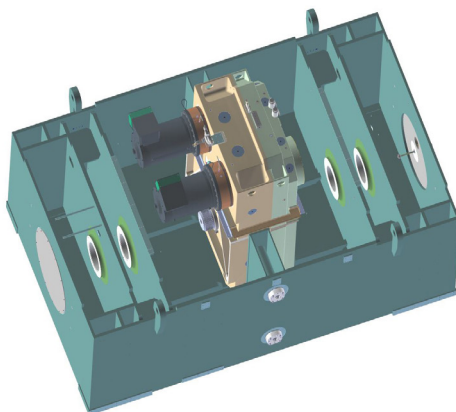
Im Standard werden alle Pressentische als stabile 4-Wandkonstruktion ausgeführt. Sonderbauformen ergeben sich durch den Einsatz von Ziehkissen.



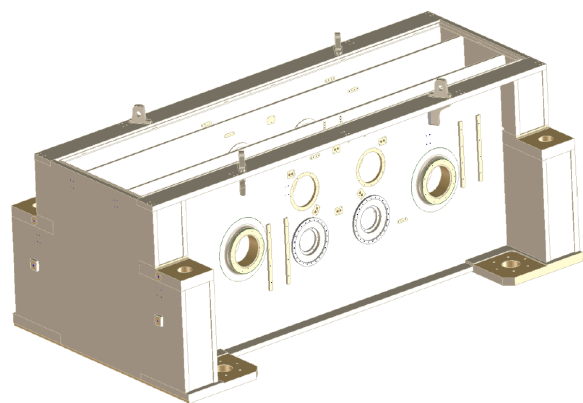
Pressentisch 4-Wandausführung

KOPFSTÜCK

Alle Kopfstücke werden in stabiler 4-Wandbauweise ausgeführt. Entweder als Querversion für alle Pressen mit Längswelle oder als Längsversion für alle Pressen mit Querstelle.



Kopfstück Längswelle

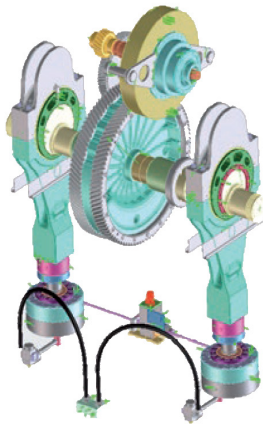


Kopfstück Querwelle

Antriebstechnik

Leistung und Flexibilität

Der Antrieb ist das Herz jeder Presse, ANDRITZ Kaiser kombiniert bewährte Konstruktionsprinzipien für eine optimale Maschinenperformance. Arbeitsvermögen und Kraftweg können an jede Umformapplikation angepasst werden.

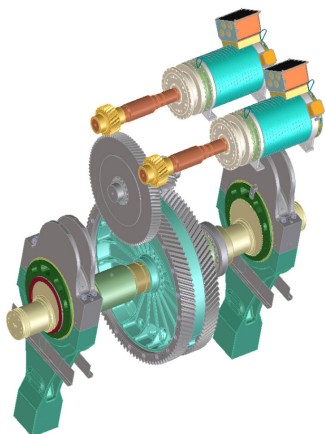


Längswelle mit konventionellem Mittenantrieb

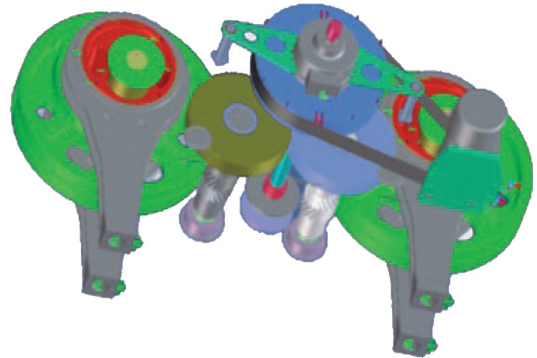
2-PUNKT-LÄNGSWELLE MIT MITTENANTRIEB

Der Antrieb der konventionellen Presse erfolgt über einen frequenzgeregelten Asynchronmotor. Die Exzenterwelle wird aus hochvergütetem CrNi-Stahl gefertigt und ist vierfach wälzgelagert. Ein zweistufiges überträgt die Kraft. Weit auseinanderliegende Pleuel ergeben ein hohes Maß an Kippsteifigkeit, insbesondere auch bei außermittiger Belastung. Die Kupplungs-Bremskombination wird hydraulisch betätigt. Ausgleichsgewichte sorgen für einen sicheren, ruhigen Maschinenstand. Neben dem klassischen Rädervorgelege ist auch eine Link-Motion Variante (Schleppkurbelantrieb) verfügbar.

Mit Servoantrieb noch flexibler...



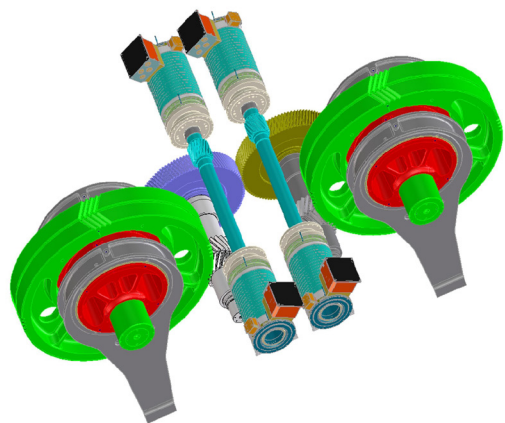
Längswelle mit Servo-Mittenantrieb



Querwelle mit konventionellem Antrieb

4-PUNKT QUERWELLENANTRIEB

Der Antrieb erfolgt über einen Asynchronmotor mit Schwungrad. Die Kraft wird über die hochwertige, hydraulische Kupplung durch ein mehrstufiges Rädervorgelege mit Pfeilverzahnung auf die Exzenterwellen übertragen. Die Motoren werden platzsparend am Kopfstück angeordnet und sind zur Kontrolle und Wartung leicht zugänglich. Zur sicheren Kraftübertragung auf den Stößel und Verbesserung der Tisch-Stößel-Parallelität liegen die Pleuel so weit auseinander wie möglich. Die zwei Wellen rotieren gegenläufig und übertragen somit keine Schwingkräfte in X-Richtung auf das Maschinengestell.



Querwelle mit Servo-Antrieb

Servopressensteuerung

Automatisch ans Ziel

Die ANDRITZ Servopresse wurde unter der Maßgabe entwickelt, dass jeder Maschinenbediener in der Lage sein muss, die Presse optimal an das Werkzeug und die Umformbedingungen anzupassen.

SIMULATION

Das integrierte Tool zur Berechnung der Antriebstechnik lässt sich intuitiv bedienen. Mechanische und elektrische Grenzwerte sind in der Simulationssoftware hinterlegt und gewährleisten eine praxisnahe Auslegung. Zusätzliche Software-Komponenten, z.B. für Transfer oder Vorschub, lassen sich mit dem Pressentool verbinden, um eine umfangreiche Simulation zu realisieren. Die Schnelligkeit des Berechnungsprogramms und die intuitive Benutzeroberfläche erlauben es, die berechneten Werte sofort mit dem realen Maschinenverhalten zu vergleichen.

KURVENGENERATOR INTEGRIERT

Mit der Eingabe von 4 (alternativ 8) Basis-Prozessparametern berechnet die Pressensteuerung selbstständig den energieoptimierten Bewegungsablauf des Stößels (Kurve) sowie die optimale Betriebsart (Umlauf- oder Pendelbetrieb).

- A. START der Umformung Position in Winkelgraden oder Millimeter vor UT
- B. GESCHWINDIGKEIT START der Umformung – Hub/min
- C. ENDE der Umformung Position in Winkelgraden oder Millimeter nach UT
- D. GESCHWINDIGKEIT ENDE der Umformung – Hub/min

TRYOUT

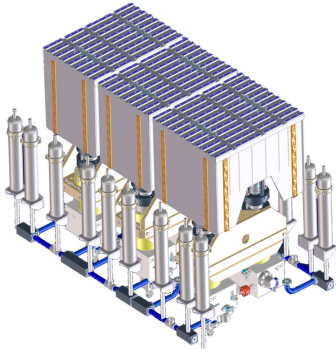
Die Presse kann per Handbediengerät höchst genau gesteuert werden. Da bei Servopressen das Arbeitsvermögen des Antriebs und die Presskraft auch bei sehr langsamen Stößel-Geschwindigkeiten zur Verfügung stehen, können die Werkzeuge feinfühlig unter realen Kraftbedingungen eingefahren werden. Der Stößel kann an jeder Position angehalten werden und bei Bedarf reversieren.



Alles aus einer Hand

Peripherie für mechanische Pressen

Seit 2006 baut ANDRITZ Kaiser servomotorisch angetriebene Pressen. Die Kombination des hochflexiblen Servoantriebs mit unserer bewährten, hochwertigen Pressentechnik eröffnet neue Möglichkeiten in der Umformtechnik. Die Servomotoren ergänzen die standardmäßig verfügbaren Antriebsmöglichkeiten.

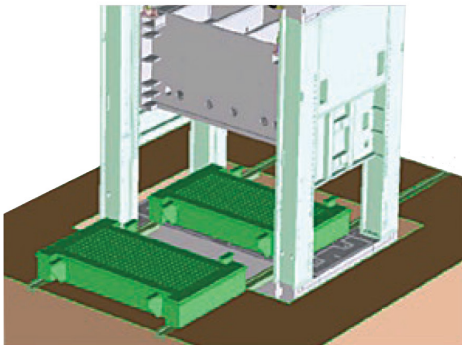
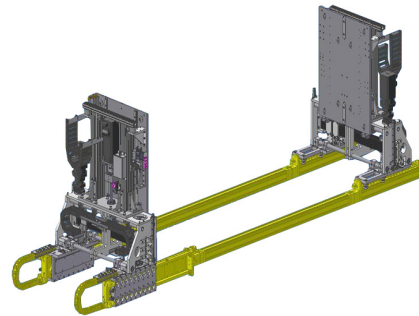


PNEUMATISCHE ODER HYDRAULISCHE ZIEHKISSEN

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

TRANSFERSYSTEME

Schnelle, schwingungsarme und präzise 2D oder 3D elektronische Transfers nach modernster Technik, mit leichten und stabilen Werkzeugschienen aus Aluminiumprofil. Vorschubbewegungen wahlweise über Servomotoren oder hydrodynamische Linearmotoren; andere Bewegungen über Servomotoren. Der Transfer kann mit einer Vielzahl an maßgeschneiderten Aktiv- oder Passivgreifern ausgerüstet werden.



WERKZEUGWECHSELSYSTEME

Wir fertigen Einrichtungen zum halbautomatischen oder vollautomatischen Werkzeugwechsel, inklusiv einem eventuellen automatischen Wechsel von Transferschienen. Jedes System wird genau an Kundenanforderungen angepasst und ermöglicht optimale Umrüstzeiten bei reduziertem Platzbedarf. Für Pressen der HeavyLine Baureihe stehen Tandem-Wechsel-Wagen, Front-to-Back oder T-Track Schiebetische zur Verfügung.

WALZENVORSCHÜBE

Wir fertigen elektronische Walzenvorschübe bis zu 1500 mm Bandbreite. Der Antrieb erfolgt von einem Servo- oder Torquemotor über Zahnriemen oder Getriebe auf die gehärtete und geschliffene Ober- und Unterwalze. Die Oberwalze wird hydraulisch angedrückt. Die Zwischenlüftung erfolgt über dynamische Nocken, die sich automatisch an die Hubzahl der Presse anpassen.



Projektmanagement

Erfolg durch professionelle Planung

PROFESSIONELLES PROJEKTMANAGEMENT

Wir begleiten Sie von der ersten Konzeptphase bis zur vollständig betriebsbereiten Übergabe der fertigen Linie, und darüber hinaus in der ersten Produktionsphase. Als Gesamtanlagenlieferant stehen wir in allen technischen und kommerziellen Belangen jederzeit zur Verfügung. Wir verfügen über ausgebildete Projektmanager, die, unterstützt durch professionelle Tools, für eine termin gerechte und transparente Projektabwicklung sorgen. Wir wollen sicher sein, dass Sie mit Ihrer Anlage in allen Belangen

ANDRITZ Kaiser – Ihr zuverlässiger Partner in allen Situationen







Referenzanlagen

Ein Auszug aus unseren jüngsten Projekten aus den Bereichen Automotive, Beschläge und allgemeinem Stanzbetrieb.



STANZBETRIEB
KAISER KSTU 10.000-50-F6-RKM-SE

Presskraft: 10.000 kN
Tischgröße: 5000 x 2000 mm
Hubzahl: 1-40/min
Stößelhub: 500 mm
Gewicht: 220.000 kg



FERTIGUNG VON ABGASKOMPONENTEN
KAISER KSTU 12.500-41-F7-R-SE

Presskraft: 12.500 kN
Tischgröße: 4100 x 1800 mm
Hubzahl: 1-35/min
Stößelhub: 500 mm
Gewicht: 260.000 kg



AUTOMOTIV
KAISER KSTU 15.000-35-12S-RKM-SE

Presskraft: 15.000 kN
Tischgröße: 3500 x 1600 mm
Hubzahl: 1-80/min
Stößelhub: 200 mm
Gewicht: 260.000 kg



AUTOMOTIV
KAISER KSTU 4Q 16.000-60-11S-R-SE

Presskraft: 16.000 kN
Tischgröße: 6000 x 2500 mm
Hubzahl: 1-28/min
Stößelhub: 600 mm
Gewicht: 440.000 kg



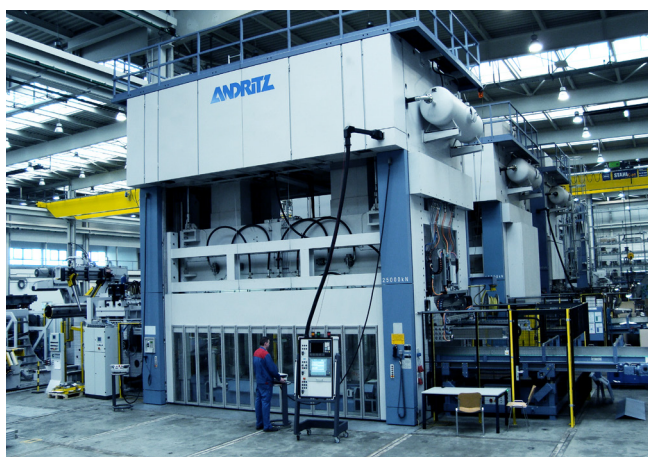
AUTOMOTIV / BESCHLÄGE
KAISER KSTU 10.000-45-F7-R-SE

Presskraft: 10.000 kN
Tischgröße: 4500 x 2000 mm
Hubzahl: 1-40/min
Stößelhub: 500 mm
Gewicht: 260.000 kg



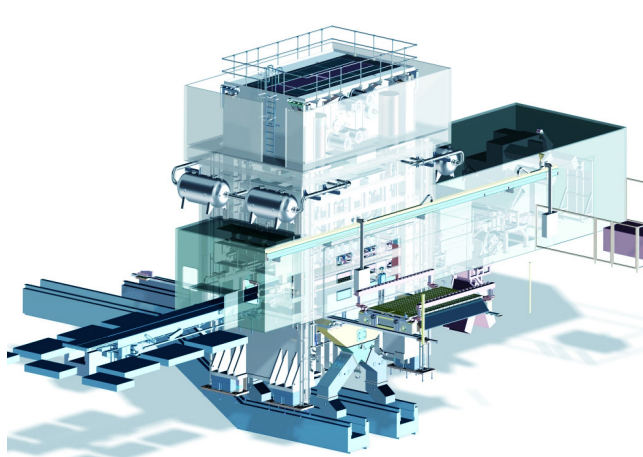
AUTOMOTIV
KAISER KSTU 4Q 25.000-51-14S-R-SE

Presskraft: 25.000 kN
Tischgröße: 5100 x 2500 mm
Hubzahl: 1-30/min
Stößelhub: 750 mm
Gewicht: 800.000 kg



AUTOMOTIV
KAISER KSTU 4Q 25.000-60-12S-R

Presskraft: 25.000 kN
Tischgröße: 6000 x 2000 mm
Hubzahl: 8-30/min
Stößelhub: 600 mm
Gewicht: 480.000 kg



AUTOMOTIV
KAISER KSTU 4Q 25.000-51-14S-R-SE

Presskraft: 25.000 kN
Tischgröße: 5100 x 2500 mm
Hubzahl: 1-30/min
Stößelhub: 750 mm
Gewicht: 800.000 kg



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 2026. 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. HeavyLine 2026 DE

