

BLECHBEARBEITUNG

Schwierige Aufträge schnell umsetzen

PRODUKTION NR. 24-25, 2014

Kaltenbach bietet mit der KF 2612 ein Blechbearbeitungszentrum an, das die Flexibilität und Wirtschaftlichkeit erhöhen soll.

LÖRRACH (HI). Der Kundenauftrag ist das Maß der Dinge, danach misst sich letztendlich die Klasse einer Maschine. Besonders deutlich zeigt sich dies bei der Bearbeitung von Stahlblechen.

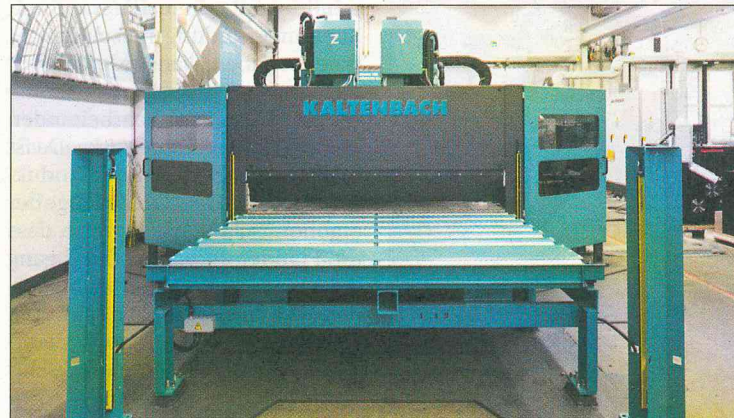
Einen weiteren technischen Benchmark setzen die Lörracher nach eigenen Angaben mit dem neuen Blechbearbeitungszentrum KF 2612 – das Bearbeitungs-Multitalent für den Stahl-, Maschinen- und Apparatebau. Mit ihm spannt Kaltenbach den Reigen zwischen Flexibilität gepaart mit Wirtschaftlichkeit und Schnelligkeit.

Mit der KF 2612 lassen sich selbst schwierigste Aufträge kreativer Architekten schnell und präzise umsetzen, heißt es. Eine Vielzahl von Bearbeitungsschritten werden in

einer Maschine ausgeführt: Bohren und Brennschneiden von Blechen, Blechstreifen und Flachstählen für Kopf-, Fußplatten und Knotenbleche bis hin zu Waben-trägern.

Dazu kommen Gewindeschneiden, Senken sowie Signieren oder Markieren von Teilen. Alles mit einem Bearbeitungszentrum, bei automatischem und präzisiertem Materialtransport. So werden Bearbeitungszeiten eingespart und Personalkapazitäten optimiert, so Kaltenbach.

Schnelligkeit als Eckpunkt von Wirtschaftlichkeit ist eine der vorrangigen Kundenanforderungen. Daher hat Kaltenbach seine KF 2612 mit zwei Bearbeitungsköpfen (Bohren/Brennen) ausge-



Das Bearbeitungszentrum KF 2612 ist laut Kaltenbach als Multitalent ausgelegt.

Bild: Kaltenbach

stattet, die eine Verdoppelung des Materialdurchsatzes ermöglichen. Ein Vorteil, der gerade bei Gleichteilen voll zur Geltung kommt. Marktübliche Anlagen werden bislang meist nur mit einem Bearbeitungskopf ausgestattet. Die Durch-

laufgeschwindigkeit von Aufträgen wird damit deutlich erhöht, heißt es weiter.

Ein Kipptisch sorgt für die automatische Entsorgung von Kleinteilen in einen ausziehbaren Gutteilbehälter oder auch via Gutteilför-

derer. Auf der Plattenbrennbohranlage KF 2612 werden Blechgrößen bis 2500 mm × 12000 mm mit einer Dicke bis zu 100 mm bearbeitet. Je nach Bedarf erfolgt die Bearbeitung mit der integrierten Plasma- oder der Autogen-Schneidanlage. Die Maschinenkonstruktion, bei der auf einer Achse gebrannt wird, verhindert nicht nur eine aktive Beschädigung des Tisches; im Gegensatz zu anderen Marktösungen wird das Material bewegt, der Brenner bleibt auf einer Achse und fährt während des Brennvorganges hin und her. Dadurch wird laut Kaltenbach der gesamte Materialfluss optimiert. Auch die Zufuhr des Materials kann durch die Verbindung einer Strahlanlage via Rollenbahn optimiert werden.

www.kaltenbach.com

EFFIZIENZ-NAVI

PREIS	MATERIAL	✓
ENERGIE	SERVICE	✓
HANDHABUNG	ZEIT	✓
LEBENSDAUER		

Kosten senken mit PRODUKTION

WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

Mini-Schneidkopf für schräge Schnitte

PRODUKTION NR. 24-25, 2014

KMT hat gemeinsam mit einem Kunden einen Mini-Schneidkopf für Mehrachs-Schneidmaschinen

Zusammen mit einem Kunden konzipierte und entwickelte KMT einen Mini-Schneidkopf für den Einsatz vor allem in Mehrachs-Schneidanlagen, wie sie benötigt

tor und einem Ventilkörper. Der Auslass erfolgt über ein eigens entwickeltes Düsenrohr, das in einem Winkel von 90° zum Aktuator angebracht ist. Somit misst die ge-



Der Mini-Schneidkopf punktet dann, wenn in Mehrachsmaschinen wenig Platz zur Verfügung steht, so KMT.

Bild: KMT