



Eine spezielle Bürste an der KF 2612 sorgt für schnelle Späne-Entsorgung.

Bild: Kaltenbach

Für wirtschaftliche Blechbearbeitung

Kaltenbach liefert mit dem Bearbeitungszentrum KF 2612 ein Multitalent für schwierige Aufträge

PRODUKTION NR. 48, 2014

LÖRRACH (HI). Mit dem neuen Blechbearbeitungszentrum KF 2612 bietet Kaltenbach nach eigenen Angaben ein Bearbeitungszentrum für den Stahl-, Maschinen- und Apparatebau. Mit ihm spannt Kaltenbach den Bogen zwischen Flexibilität, gepaart mit klarer Wirtschaftlichkeit und Schnelligkeit.

Mit der KF 2612 lassen sich selbst schwierige Aufträge schnell und präzise umsetzen. Eine Vielzahl von Bearbeitungsschritten wird in einer Maschine ausgeführt: Bohren und Brennschneiden von Blechen, Blechstreifen und Flachstählen für Kopf-, Fußplatten und Knotenbleche bis hin zu Wabenträgern, heißt es. 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, teilt das Unternehmen mit.

Schnelligkeit als Eckpunkt von Wirtschaftlichkeit ist eine der vorrangigen Kundenanforderungen. Daher hat Kaltenbach seine KF 2612 mit zwei Bearbeitungsköpfen (Bohren/Brennen) ausgestattet, die eine Verdoppelung des Materialdurchsatzes ermöglichen. Ein Vorteil, der gerade bei Gleichteilen voll zur Geltung kommt. Markttübliche Anlagen werden bislang meist nur mit einem Bearbeitungskopf aus-

gestattet. Die Durchlaufgeschwindigkeit von Aufträgen wird damit deutlich erhöht, so Kaltenbach. Ein Kipp Tisch sorgt für die automatische Entsorgung von Kleinteilen in einen ausziehbaren Gutteilbehälter oder auch via Gutteilförderer.

Auf der Plattenbrennbohranlage KF 2612 werden Blechgrößen bis 2500 mm x 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 in einer Achse gebrannt wird, verhindert nicht nur eine aktive Beschädigung des Tisches; im Gegensatz zu anderen Marktlösungen wird

das Material bewegt, der Brenner bleibt auf einer Linie 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 Transportsystem verbessert werden.

Der starke Bohrspindeltrieb (34,5 kW) in Verbindung mit HSS-, HM und vor allem Vollhartmetall-Werkzeugen sorgt für eine hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit. Der schnelle Werkzeugwechsel (6fach-Wechsler) erfolgt direkt an der Bohrachse. Eine Materialfixierung beim Bohrvorgang bewirkt ein vibrationsarmes Bohrerhalten, das zu deutlich längeren Bohrerstandzeiten führt. Zusatz-

funktionen, wie das Teilmarkieren über ein Contourmarkingwerkzeug oder das Signieren mit bis zu zwei Prägerädern gleichzeitig, erleichtern die spätere Teilezuordnung. Die Maschinenbedienung erfolgt via Touchscreen, die Schachtelung der Teile automatisiert und verschnittoptimiert über das Stahlbau-Software-Paket „Lantek“. Kaltenbach ist aber auch für andere Anbieter offen. Damit werden Schnittstellenprobleme ebenso vermieden wie Abhängigkeiten von Software-Herstellern. www.kaltenbach.de

EFFIZIENZ-NAVI

PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	

Kosten senken mit Produktion

Unter Wasser laserschneiden

LZH und Uni Hannover entwickeln neues Verfahren

Servoantrieb optimiert Umform-Prozess