

Рекомендации клиентов 2010

Компания: Biedenkapp Stahlbau GmbH
Pettermandstraße 24
88 239 Wangen
www.biedenkapp-stahlbau.de
info@biedenkapp-stahlbau.de



Клиент:

Успешная семейная компания с около 80 сотрудниками Biedenkapp, производит несущие конструкции и работает как поставщик услуг производства. Будь то, фаски, резки, сварки или механическая обработка профилей и листового металла, оснащена самыми современными обрабатывающими станками KALTENBACH, Biedenkapp обеспечивает надежное качество.

Описание процесса:

Машины KALTENBACH в эксплуатации

Станок для обработки листового металла тип KF 2512
Ленточнопильно-сверлильный станок с транспортировочной системой тип KDXS 1215 с HDM 1432 и T 13
Измерительная каретка M 152 GG

Принцип автоматизации

В 2006 / 2007 год., в связи с планируемым расширением производства, все производственные операции и полный поток материалов были проанализированы в деталях.

В результате был полностью изменен поток материала, а благодаря этому и оптимизирован процесс производства. Сердце нового производственного цеха с площадью 1500 м² - это станок для обработки листового металла KALTENBACH тип KF 2512, а также ленточнопильно-сверлильный станок с транспортировочной системой тип KDXS 1215 с HDM 1432 и T 13 для обработки профилей

Новым для организации производства является акцент на одном станке для обработки листового металла. Вместо проведения различных этапов обработки листового металла на различных машинах, как это было раньше, очищенный листовой металл переходит для комплексной обработки к станку для обработки листового металла KALTENBACH. До 12 различных этапов обработки объединены и автоматизированы здесь.

Удвоенная производительность

Наряду с оптимальной величиной обрабатываемого листового металла до 6000 x 2500 x 60 мм, машина приспособлена для использования твердосплавных свёрел до 50 мм, а также установок для газовой резки. Если мощность установки недостаточна, оператор может просто подключить второй

режущо-сверильный агрегат, что позволяет удвоить производительность установки.
Новый режущо-сверильный станок с транспортировочной системой KALTENBACH уже применяется как замена старого режущо-сверильного станка 80-х годов.

Действительно новаторской является транспортировочная система T13, которая определяет новый поток материала. Она берет балки, поступающие из дробемётной установки, и перемещает их посредством поперечной транспортировочной системы на ленточнопильно-сверильный станок.
По сравнению со старой установкой зона обработки была расширена.

Измерительная каретка M 152 GG предоставляет возможность быстро и точно перемещать короткие и длинные детали в сторону отвода.

С KDXS 1215 клиент получает доступ к другой высоко инновационной технологии KALTENBACH. Контурная маркировка с четырех обрабатываемых сторон отмечает точное место монтажа конкретных деталей на профиле.

Не в последнюю очередь высокопроизводительный станок тип HDM 1432 пилит под углом профили шириной до 1200 мм.

Автоматизация:

Будущие перспективы

Непревзойдённая универсальность установок KALTENBACH позволяет компании Biedenkapp расширить в будущем модули автоматизации и делать производственный процесс более экономичным.