



Bild: Kaltenbach

Bild 1: Die vollautomatische Universal-Gehrungskreissäge KKS 463 NA eignet sich für die Verarbeitung von Profilen und auch Vollmaterial.

Modulare Zufuhrsysteme für schnelles Sägen und Absortieren

Egal ob Gerad- oder Gehrungsschnitte, mannarm oder mannlos – die richtige Kreissägemaschine sollte heutzutage die unterschiedlichsten Kundenanforderungen erfüllen können. Dabei erlauben modulare Zufuhrvarianten das automatische Zuführen, Sägen und auf Position Absortieren des Materials.

ESTHER SOFEIT

Die vollautomatische Kreissägemaschine KKS 463 NA ist das Vorzeigeprodukt der Kaltenbach-Baureihe KKS-NA. Alle automatischen Kreissägen der Baureihe KKS sind echte Universalsägen. Egal ob Gerad- oder Gehrungsschnitte, mannarm oder mannlos, Kaltenbach hat die richtige Maschine, um die Kundenanforderungen optimal zu erfüllen.

Für die Verarbeitung von Profilen wie auch Vollmaterial ist die Kreissägemaschine für verschiedenste Anwendungen geeignet. Zuverlässig und sicher bearbeitet sie Flach-, Winkel- und Massivmaterial sowie Rohre.

Der Bediener kann Abschnitte auf ent-

Esther Sofeit ist Marketing Director bei der Kaltenbach GmbH + Co. KG in 79539 Lörrach, Tel. (0 76 21) 1 75-4 25, e.sofeit@kaltenbach.de, www.kaltenbach.com

sprechende Positionen vollautomatisch verteilen lassen. Die Maschine ist so ausgeführt, dass sie sämtliche Profilformen verarbeiten kann – ohne den Eingriff durch einen Bediener. Dabei werden die Teile automatisch zugeführt, gesägt und auf Position absortiert.

Vorteile der Mehrfachsnitte an Front- und Heckseite

Mit zu den größten Anwendungsvorteilen bei dieser Universal-Gehrungskreissäge gehören die Mehrfachsnitte an Front- und Heckseite sowie der mitschwenkende Vertikalspannstock bei Gehrungsschnitten für optimale Materialspannung und kürzeste Reststücklängen (< 15 mm). Kluge Lösungen – dazu zählen bei Kaltenbach und dessen Portfolio an Universal-Gehrungskreissägen auch geeignete Zu- und Abfuereinrichtun-

gen, automatische Sortiereinrichtungen und Magazine zur Materialvorlagerung.

Großen Anklang bei Kunden findet zudem die Option des zusätzlichen Tintenstrahldruckers, welcher einfach zur Kreissäge KKS 463 NA dazugebaut werden kann. Dieser bietet ein benutzerfreundliches Markiersystem zur späteren Teileidentifizierung; das heißt, die gesägten Teile werden abfuhrseitig mittels Tintenstrahldrucker markiert.

Modular und flexibel, so lautet die oberste Maxime der verschiedenen Zufuhrvarianten. Im Vordergrund des Beratungsprozesses seitens des Kaltenbach-Sales-Teams steht immer das Kundenbedürfnis. Je nach Anforderung des Kunden ergeben sich bei der Materialzufuhr unterschiedliche Platz- und Raumverhältnisse bei der Aufstellung der Anlage. Nach diesen diversen Anforderun-

gen wurden bei Kaltenbach vier Möglichkeiten der Zufuhrvarianten entwickelt und bereits erfolgreich bei den Kunden installiert.

Verschiedene Magazinvarianten für die individuelle Materialzufuhr

Dabei kann die Materialzufuhr der vollautomatischen Sägeanlage KKS 463 NA wahlweise über ein Flach-, Schräg- oder Bundmagazin erfolgen.

Der Stab wird über die angetriebene Rollenbahn zur Säge transportiert und gemäß Programm aufgesägt. Dabei werden die Abschnitte automatisch auf vorwählbare Positionen verteilt und Anschnitte sowie Reststücke aussortiert.

Es gibt zur Zeit drei verschiedene Magazinvarianten die dem Anwender angeboten werden:

- ▶ Flachmagazin – zur Vorlagerung von Rund- und Vierkantmaterial sowie von Profilen wie auch Sonderprofilen.
- ▶ Schrägmagazin – zur Vorlagerung von Rund- und Vierkantmaterial.
- ▶ Bundmagazin – zur Vorlagerung von Rund- und Vierkantmaterial im Bund.

„Wir möchten unseren Kunden nicht nur eine Säge, nein vielmehr eine komplette Lösung anbieten; kompetente und zuverlässige Systemberatung ist bei all unseren Maschinen fest eingebaut“, erklärt Rene Eger, Head of Sales Universal Sawing Machines, und ergänzt: „Wir erstellen für unsere Kunden detaillierte Aufstellpläne diese werden für jeden einzelnen Kunden individuell angefertigt, um so jedem einzelnen Kunden für seine spezifischen Anwendungen und Bedürfnisse eine maßgeschneiderte Lösung anzubieten. Gemeinsam mit dem Kunden besprechen wir mögliche Layout-Varianten und passen somit die Sägeanlage optimal an die örtlichen Gegebenheiten jeder einzelnen

Prozessumgebung an.

Die größte Flexibilität bietet dabei ein Flachmagazin. Damit können nahezu alle Profilformen vorgelagert werden. Als besondere Vorteile möchte ich hier folgende Punkte herausstreichen: Angesägte Stangen können über eine Resterückführung automatisch zum Magazin zurückgefördert werden; das Magazin kann gleichzeitig mit unterschiedlichen Profil-Abmessungen beladen werden.“

Kaltenbach empfiehlt seinen Kunden immer dann den Einsatz eines Bundmagazines, wenn große Mengen an gleichen Stangen gesägt werden sollen; in diesem Fall können komplette Bunde eingelegt werden.

Zu guter Letzt sind die Vorteile eines Schrägmagazines mit der schnellen und einfachen Beladung zu benennen und dieses eignet sich vor allem bei Rund- und Vierkantmaterial.

Sämtliche Komponenten sind „made in Germany“

Analog zu den verschiedenen Varianten bei der Materialzufuhr bietet Kaltenbach seinen Kunden auch unterschiedliche Optionen zur Materialabfuhr an:

- ▶ Kipprollenbahn – bei dieser Lösung können die Abschnitte mittels „teach in“ auf verschiedene Positionen abgekippt werden.
- ▶ Abschnittquerverteiler mit quertaktenden Ketten – bietet den Vorteil der automatischen Sortierung von Abschnitten nach vorne und hinten.
- ▶ Automatisch absenkende Gurtmulden zur Aufnahme der Abschnitte.

Die Maschinen werden mit sämtlichen Komponenten komplett im Kaltenbach-Werk in Lörrach, also „made in Germany“, herge-



Bild: Kaltenbach

Bild 2: Das Bundmagazin eignet sich zur Vorlagerung von Rund- und Vierkantmaterial im Bund.



Bild: Kaltenbach

Bild 3: Das Flachmagazin zur Vorlagerung von Rund- und Vierkantmaterial sowie von Profilen und Sonderprofilen.

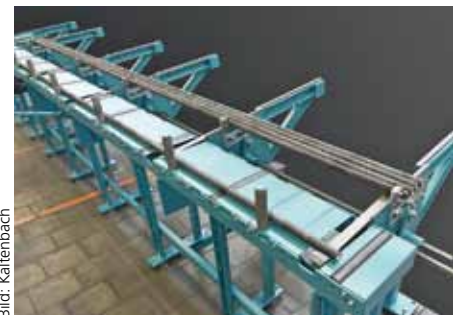


Bild: Kaltenbach

Bild 4: Das Schrägmagazin dient zur Vorlagerung von Rund- und Vierkantmaterial.

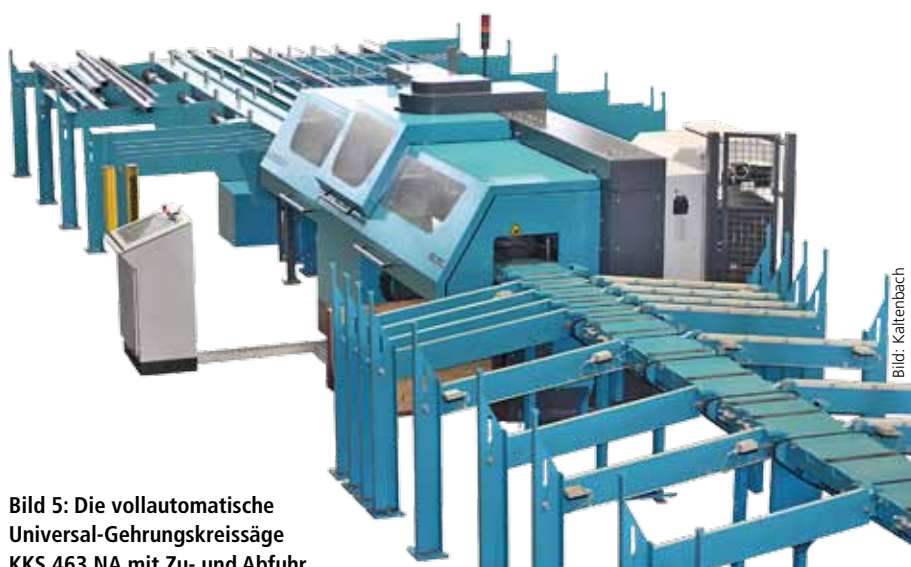


Bild: Kaltenbach

Bild 5: Die vollautomatische Universal-Gehringkreissäge KKS 463 NA mit Zu- und Abfuhr.

stellt. Das Engineering, der gesamte Prozess von der Entwicklung, Konstruktion bis hin zur Produktion, liegt somit in deutscher Hand.

2012 wurde das 125-jährige Firmenjubiläum gefeiert, welches CEO Valentin Kaltenbach in vierter Generation führt. Diese Tradition begründet ganz starke Wurzeln und daraus wachsen die Kernwerte dieses Unternehmens: Stabilität und Leistungskraft in jeder Hinsicht, kompromisslose Kundenorientierung, Wert- und Qualitätsbewusstsein sowie zukunftsorientiertes Handeln.

Die Maschine, vollautomatisch ausgeführt, ist unter anderem erfolgreich in den Branchen Fahrzeugbau, Maschinenbau, Metallbau und Stahlhandel im Einsatz, um nur die wichtigsten zu benennen. **MM**