

Fiber Laser mit Portallader

Der Boschert Fiber Laser 3015 besitzt eine Arbeitsfläche von 1.500 x 3.000 mm und kann mit einem ein, zwei, drei oder vier Kilowatt starken Laser von IPG ausgerüstet werden. Damit lassen sich Bleche mit einer Dicke von bis zu zehn Millimetern bearbeiten. Dank des automatischen Nachfassens kann die Maschine auch Bleche mit einer Länge bis zu 10.000 mm prozesssicher, schnell und leise schneiden. Auch kleinere Bleche lassen sich komfortabel manuell auf den gut zugänglichen Maschinentisch auflegen. Integriert ist eine Klappe, über die der Anwender Laserteile automatisch ausschleusen kann. Dadurch ist das problematische Aufstellen kleiner, geschnittener Werkstücke ausgeschlossen. Ein Pluspunkt ist die neue Steuerung. Diese verkürzt die internen Arbeits- und Reaktionszeiten auf den Nanosekundenbereich und sorgt für schnellere Schaltzeiten. Die Blechbearbeitungsspezialisten konnten so die Dynamik der Laseranlage wesentlich verbessern und erleichtern dem Anwender zudem die Maschinenbedienung. „Abhängig von der Verfahrgeschwindigkeit erreicht die Laseranlage eine Genauigkeit von 0,05 Millimetern und Schnittgeschwindigkeiten von bis zu 15 Metern pro Minute“, erzählt Michael Roser, Verkaufsleiter. Über die intuitive Bedienoberfläche kann der Nutzer einfach Linien, Bögen, Kreise, Rechtecke und beliebige Freikonturen programmieren oder zu bereits bestehenden Dateien hinzufügen. Für den Transport der Tafeln zum Laser hat der Maschinenbauer den Portallader mit einem intelligenten Saugrahmen ausgestattet. Eine Separiereinheit mit Blechdickenmessung stellt sicher, dass dieser immer nur eine Tafel abhebt und die korrekte Blechstärke verarbeitet wird. Der Saugrahmen nimmt die bis zu 1.500 x 3.000 Millimeter großen Blechtafeln am Beladetisch auf, transportiert sie über den 6,5 Meter langen Verfahrweg und legt sie mithilfe von endschalterüberwachten Anschlägen wiederholgenau in den Laser ein. Der vier Kilowatt starke Laser schneidet die diversen Teile nach Programm. Nach der Bearbeitung bestehen zwei Möglichkeiten: Entweder entnimmt der Portallader das komplette Restgitter und platziert es auf dem Abstapeltisch oder er nimmt die fertig geschnittenen Laserteile im laufenden Prozess einzeln aus der Anlage und sortiert sie auf Paletten.



Foto: Boschert

Der intelligente Saugrahmen nimmt die bis zu 1.500 x 3.000 mm großen Bleche am Beladetisch auf und transportiert sie über den 6,5 m langen Verfahrweg.

www.boschert.de

Bis 200 t Presskraft

Das servoelektrische Konzept der eP 1336 Abkantpresse bietet sowohl Nachhaltigkeit und Produktionseffizienz als auch Prozesssicherheit und höhere Produktivität durch reduzierte Taktzeiten um bis zu 30%. Das bedeutet mehr Vielseitigkeit, geringerer Stromverbrauch, weniger Wartung und kein Öl. Durch die einfache Programmierung und die Genauigkeit wird der Ausschuss erheblich reduziert. Prima Power sichert zu: Sie stellen bessere Blechteile mit geringeren Kosten her. Die Presskraft reicht von 55 Tonnen bis 200 Tonnen, die Länge der zu bearbeitenden Teile von 2 Meter bis 4 Meter. Die Arbeitsgeschwindigkeit ist programmierbar. Dadurch wird gewährleistet, dass das Biegen ohne Verlust bei der Produktqualität oder der Bediener-sicherheit erfolgt. Das Laser Safe IRIS System liegt fest auf dem Blech auf und sorgt für eine sichere und hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit.



Foto: Prima Power

Die Abkantpresse bietet Funktionen, die für den Fassadenbau interessant sind.

www.primapower.com

Einstieg ins Biegen

Die TruBend 1000 lässt sich mit der neuen RA-Steuerung (Right Angle) einfach programmieren und ist mit den bewährten Technologiedaten von Trumpf fürs Biegen ausgestattet. Bei der neuen Maschinensteuerung setzt der Maschinenbauer aus Ditzingen auf eine nutzerfreundliche Bedienoberfläche. Anwendern stehen verschiedene Maschinentypen mit einer Presskraft von 60 bis 320 Tonnen und Kantlängen von zwei bis vier Metern zur Verfügung. In der günstigsten Ausführung – dem Classic Model – kostet die Maschine rund zwei Drittel weniger als eine TruBend 5000. Sie ist mit einem in diesem Kundensegment gängigen Klemmsystem ausgestattet, sodass Anwender ihre bereits vorhandenen Biegewerkzeuge nutzen können. In der Classic Variante eignet sich die Biegemaschine für Unternehmen, die einfache und mittelkomplexe Bauteile in mittleren Losgrößen fertigen. Das Comfort Modell mit seinem Trumpf Werkzeugsystem eignet sich auch für kleine Losgrößen, da sich hier Werkzeugwechsel schnell und automatisierter durchführen lassen. Anwendern steht der Service mit modernen Technologien zur Verfügung. Beispielsweise können sich die Trumpf Experten „remote“ auf die Maschine schalten und Kunden aus der Ferne unterstützen.



Foto: Trumpf

Die TruBend 1000 ist eine Einsteigermaschine in die Biegetechnologie.

www.trumpf.de

Flexible Doppelgehrungssäge

Von einer kompakten, halbautomatischen Stand-Alone-Lösung für den Geradschnitt bis hin zu vollautomatisierten und digitalisierten Doppelgehrungsanlagen für die Serienproduktion ist mit der MEBAeco-Baureihe alles möglich. Die automatische Metallbandsäge MEBAeco 335 DGA beispielsweise vereint Alltagsaufgaben und Hightech. Mit dem elektrischem Sägevorschub, modernster Technik und einfacher Bedienung ist sie bereit für die digitale Fertigung. Sie weist eine hohe Verfügbarkeit auf und liefert präzise, reproduzierbare Ergebnisse. Egal, ob einfache Schnitte oder komplexe Zuschnitte, die Maschine verfügt über eine hohe Schnittqualität bei minimalem Materialverlust. Der Doppelgehrungsautomat zeigt sich sehr flexibel, da er schnell umrüstbar ist für wechselnde Materialien oder Profile. Auch die Mitarbeiterplanung lässt sich flexibel gestalten, denn bei aller Zukunftstechnologie bleibt der Automat einfach zu bedienen. Das bedeutet, ohne Schulungsaufwand können wechselnde Mitarbeiter schnell an der Säge eingesetzt werden. Die Produktfamilie bietet eine äußerst große Vielfalt an Möglichkeiten, was Schnittbereiche und Varianten angeht. Kleine Stückzahlen sind problemlos machbar. Genauso gibt es Maschinenvarianten speziell für die Serienfertigung oder Sonderanwendungen. Die Bandsägen sind sehr gut zugänglich für Wartung, Sägebandwechsel und zur Reinigung. Egal, welche Version, sie zeichnen sich durch intuitive und unkomplizierte Handhabung aus, wie der Hersteller versichert. Die Automaten sind mit einer vernetzbaren, ergonomischen Panelsteuerung mit diversen Optionspaketen ausgestattet. Die Pakete ermöglichen die Einstellung von Sägeprogrammen in der Arbeitsvorbereitung, den Import von Sägeprogrammen aus CAD mit DSTV-Schnittstelle und Datenexport oder ermöglichen den kostenschonenden Teleservice zur Fernwartung.



Foto: MEBA

Von halbautomatischen Geradschnittsägen bis hin zu hochautomatisierten Anlagen bietet die Baureihe MEBAeco verschiedene Lösungen.

www.meba-saw.com

Smarte Sägetechnik

Smarte Konzepte des Lager- und Sägespezialisten Kasto lassen Maschinen und Anlagen autonom miteinander kommunizieren. „Beim Thema Sägen denken wir an den gesamten Materialfluss. Ein wichtiger Aspekt sind dabei die Schnittstellen – hier bieten wir seit über zehn Jahren OPC UA und viele weitere Standards an. Damit wird aus jedem Sägeschnitt ein Baustein in einer durchdachten, digitalen Prozesskette“, sagt Sönke Krebber, Mitglied der Geschäftsleitung bei Kasto.

KASTOlink erlaubt die nahtlose Vernetzung der Sägen mit weiteren Bearbeitungsmaschinen, Lagerlösungen sowie Warehouse-Management- und ERP-Systemen. Es sorgt für eine durchgängige, digitale Prozesskette vom Auftrag bis zur Fertigung. Die vielfältige Schnittstellenlösung ermöglicht die flexible Anbindung an Maschinen anderer Hersteller.

Das Modul KASTOoptisaw ermittelt automatisiert den bestmöglichen Schnittplan, indem es potenzielle Abschnittsanordnungen schrittweise variiert und miteinander kombiniert. Die Erstellung der Schnittpläne kann aber auch manuell erfolgen. Dafür steht ein grafischer Wizard auf Basis von Geometriedaten zur Verfügung.

Die KASTOapp bietet eine Statusübersicht aller im Netzwerk vorhandenen Sägemaschinen auf einen Blick und in Echtzeit. Zusätzlich zeigt die App zu jeder Säge die Bezeichnung mit Maschinennummer und -typ, den aktuellen Betriebszustand sowie eine historische Zeitachse des Maschinenstatus und der Schnittzahlen. Bei im Automatikbetrieb laufenden Sägen greift das Programm direkt auf die in der Maschinensteuerung hinterlegten Daten zu. Anwender – ein oder auch mehrere User gleichzeitig – erhalten so präzise Informationen zu allen relevanten Prozessparametern. Kommt es zu einem Fehler im Betriebsablauf, visualisiert die App die anstehende Fehlermeldung, und der Anwender kann schnell reagieren. Das System misst die am Werkzeug auftretenden Kräfte kontinuierlich und übersetzt die gewonnenen Daten in die passende digitale Vorschubgeschwindigkeit. KASTOrespond erkennt unterschiedliche Wandstärken, variierende Eingriffslängen oder besonders harte Materialbereiche frühzeitig und berücksichtigt diese automatisch. Für den Bediener reduziert sich der Aufwand auf die Eingabe weniger relevanter Parameter wie Abschnittslängen, Stückzahlen und Werkstoff.



Foto: Kasto

Dickwandiges und dünnwandiges Material, wechselnde Eingriffslängen bei Rundmaterial und auch harte Stellen im Vollmaterial erkennt KASTOrespond rechtzeitig und reagiert mit dem passenden Vorschub.



Foto: Kasto

Die KASTOapp bietet eine Statusübersicht aller im Netzwerk vorhandenen Sägemaschinen auf einen Blick und in Echtzeit.

www.kasto.de