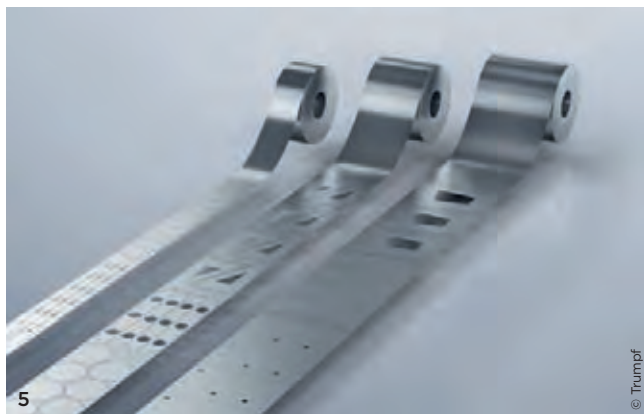


Laserbearbeitung vom Coil

WELCHE VORTEILE das Coilmaterial auch für die Laserbearbeiter hat, spricht sich unter Blechexperten herum: Rund 100 Gäste, auch aus anderen europäischen Ländern, konnte Arku Maschinenbau mit seinem Kooperationspartner Trumpf zum TecDay in Baden-Baden begrüßen.



5 Da das Blech auf dem Coil quasi endlos ist, lassen sich die Teile besser verschachteln – der Verschnitt reduziert sich. 6 Die neuen Coil-Laser-Anlagen von Arku und Trumpf machen jetzt Coilware für Laser-Blechbearbeiter interessant.

Ganz im Fokus der Veranstaltung in den Räumen von Arku Maschinenbau stand das Thema Coil-Laser-Anlagen. Ein solches System haben Trumpf und Arku gemeinsam entwickelt: Mit der Kombination aus Coil und Laser bieten die beiden Weltmarktführer ihren Anwendern die Vorteile aus beiden Welten. Im Endergebnis erhalten die Kunden eine

vollständig automatisierte Anlage mit einer gemeinsamen Steuerung, die auch schon für die vernetzte Fertigung bereit ist.

Coil-Laser Anlage im Betrieb besichtigt

Höhepunkt der Veranstaltung war der Abstecher nach Achern zum Anwender Fischer Group. Die

Interessenten konnten eine Coil-Laser-Anlage live im Betrieb sehen und sich darüber austauschen.

Der Automobilzulieferer nutzt die Anlage für sein neues Geschäftsfeld Aluminium-Warmumformteile. Produziert werden vor allem Strukturbauteile wie Schweller, A- und B-Säulen oder Türprofile aus 6000er-Aluminiumlegierungen. „Die Coil-Laser Anlage steht dabei ganz am Anfang unserer



1 Arku-Geschäftsführer Dr. Jochen Kappler begrüßt die Gäste beim TecDay in Baden-Baden. 2 Im Richt- und Entgratzentrum erlebten die Teilnehmer alle Richt- und Entgratmaschinen live in Aktion. 3 Höhepunkt der Veranstaltung war der Ausflug nach Achern, um die fischer group zu besuchen. Die Teilnehmer konnten die Funktionsweise der Coil-Laser-Anlage live erleben und darüber diskutieren. 4 Beim TecDay konnten die Besucher während des Firmenrundgangs die ARKU Bandanlagen in der Produktion sehen.

Prozesskette. Wir schneiden damit Teile aus dem Blech, bevor sie umgeformt werden“, erklärt Marc Schweizer, Business Development Manager bei der Fischer Group.

Für die Produktion bietet die neue Anlage zahlreiche Vorteile: So bedeuten Änderungen beim Platinschneiden mit der Coil-Laser-Anlage nur eine kleine Anpassung mit der Software. „Wenn wir Stanzen würden, wäre eine solche Veränderung ein viel größeres Projekt“, erläutert Schweizer. Außerdem ist der Verschnitt nur noch minimal, weil sich die Teile auf dem quasi endlosen Coil besser verschachteln lassen. Bei Platinen hingegen bleibt immer ein gewisser Rand – und das ist verlorenes Material. „Schließlich bietet uns die Coil-Laser-Anlage eine hohe Flexibilität“, ergänzt Schweizer. Zuvor konnten sich die Besucher auf dem TecDay nach der Begrüßung durch Arku-Geschäftsführer Dr. Jochen Kappler in Vorträgen über die Technologie informieren. Für Arku erklärte Johannes Decker, Vertrieb Bandanlagen, warum das Richten vor dem Laserschneiden so wichtig ist. „Jedes Coil hat gewisse Defekte, die man herausnehmen will“, erklärt er. Im einfachsten Fall ist es die Coilkrümmung, doch je nach Lieferant und Qualität kommen noch weitere Defekte vor. Die Coilkrümmung und anderen Verbiegungen im Blech weisen auf Eigenspannungen hin, die die weiteren Bearbeitungsprozesse beeinträchtigen.

»... Wegfall der Platinenwechselzeiten ... und weniger Materialverschnitt.«

Oliver Müllerschön, Fachvertrieb Laser Blanking bei Trumpf

Richten bearbeitet das Blech für die Bearbeitung vor

Um das Blechmaterial für die weitere Bearbeitung optimal vorzubereiten, sollten es die Blechbearbeiter bestmöglich richten. In der Arku-Richtmaschine verformen Walzen das Blech plastisch, wobei die Biegung zum Auslauf hin immer kleiner wird. „Die Richtwalzengröße bestimmt letztendlich, welches Material sich auf der Maschine richten lässt“, erläutert Decker weiter.

Für Trumpf stellte Oliver Müllerschön, Verantwortlicher für den Fachvertrieb Laser Blanking, die Coil-Laser-Anlage näher vor. Der Ditzinger Maschinenbauer vertreibt sie unter dem Namen TruLaser 8000 Coil Edition. „Die Vorteile für Anwender sind eine höhere Produktivität durch Wegfall der Platinenwechselzeiten, niedrigere Materialkosten und weniger Materialverschnitt“, hebt er hervor. So hat Trumpf errechnet, dass die Einkaufspreise für Coilmaterial um etwa 15 Prozent unter denen von vergleichbaren Platinen liegen. Hinzu komme eine

um 20 Prozent verbesserte Materialausnutzung durch die optimale Verschachtelung.

Coil-Laser Anlage relativ einfach zu installieren

Die Installation der Coil-Laser-Anlage selbst bringt keine größeren Umbauten mit sich. Beispielsweise ist keine Grube notwendig, die Anlage ist auf einer Fundamenthöhe gebaut. Als Pufferstation zwischen dem Richten und dem Laserschneiden dient eine Brücke. Dieser Puffer ist notwendig, weil das Laserschneiden auf einem ruhenden Blechteil erfolgt. „Wir verzichten bewusst darauf, das Blech on-the-fly zu schneiden. Auf diese Weise können wir wesentlich präzisere Schnitte erreichen“, erklärt Müllerschön. Der Richtprozess läuft in dieser Zeit mit minimaler Geschwindigkeit weiter, da bei einem Anhalten auf dem Blech Richtmarken entstünden.

www.arku.com