



Mit neuen Maschinen wie dem Stanzautomaten STA-G, der Feinrichtmaschine FRM 21.30-630 und Haspel-Coil-Center HCC festigt Burkhardt seine gute Marktposition.

# Traditionell innovativ

**ALS SYSTEMLIEFERANT** innovativer Stanz- und Umformanlagen konnte sich die Burkhardt GmbH fest am Markt etablieren und gerade in den letzten Jahren mit bemerkenswerten Wachstumsraten aufwarten.

Nachdem Burkhardt seine »ebu«-Maschinen seit Jahren erfolgreich im Markt des Blech verarbeitenden Handwerks und der Industrie positioniert und zuletzt besonders auch mit seinem patentierten Servoantriebskonzept für Aufsehen gesorgt hat, präsentiert das Traditionsunternehmen auf der Blechexpo auch eine neue Variante der Servotechnik aus der bewährten »ebu-STA«-Baureihe sowie ein innovatives Coil-Wechsel- und -Verarbeitungssystem. Burkhardt hat zudem eine Vielzahl attraktiver Konzepte im Programm, etwa im Bereich der Vorschub- und Feinrichttechnik.

## Stanzautomat mit Servoantrieb

Der Stanzautomat STA-G mit Servoantrieb in stabiler und schwingungsdämpfender Gussständerkonstruktion ist bewährte Ebu-Technik in Kombination mit einem direkt aufgesetzten Siemens-Servomotor. Durch den variabel einstellbaren Geschwindigkeitsverlauf des Stößels sind deutliche Produktivitätssteigerungen möglich. Mit dem so ausgestatteten Stanzautomaten ist auch der Pendelhub möglich, wenn es die Arbeitsaufgabe erfordert. Die Ebu-Konzepte zeichnen sich speziell durch eine einheitliche Flanschbindung aus, sodass für jede Anwendung genau der richtige Antrieb gewählt werden kann.

Das Haspel-Coil-Center HCC erleichtert und automatisiert das Handling selbst großer und sehr breiter und dadurch schwerer Coils durch seinen neuartigen Aufbau. Der Entstehung des HCC lag der Wunsch zugrunde, die Kombination aus Haspel, Ladestuhl und Einführhilfe durch eine neue Gesamtkomponente zu ersetzen, die es erlaubt, beliebige Coils in einem weiten Bereich von dünnen bis dicken, von schmalen bis breiten Bändern mehr oder weniger automatisch zu verarbeiten.

Das von seinen Bandagen befreite Coil wird ab der Auflage auf den Ladestuhl, auf einer Übergabebücke oder einem Übergabetisch vollautomatisch auf den Haspeldorn aufgenommen und der Bandanfang bis zu den Einzugswalzen der Richt-

maschine vollautomatisch weitergereicht. Der Einsatzbereich des HCCs erstreckt sich vom Abzugsbetrieb von der Unter- oder Oberseite des Coils bis zum Bandschlaufenbetrieb mit Schlaufenbildung unterhalb des Haspeldornes.

## Automatisches Coil-Handling

Das HCC ermöglicht es, einen sehr weiten Anwendungsbereich abzudecken und automatisch die verschiedensten Stahlsorten und Dimensionen zu verarbeiten. Die beiden symmetrischen Haspeldorne lassen sich synchron in der Höhe verfahren und erlauben es, das aufgenommene Coil je nach gewünschter Betriebsart (Abzug von oben oder unten oder Bandschlaufenbetrieb mit Schlaufe unter Coil) vertikal immer so günstig zu positionieren, dass das Band möglichst auf der Ideallinie, nämlich horizontal, von der äußersten Coil-Schicht bis in die Einzugswalzen der Richtmaschine gelangen kann. Durch diese geradlinige Verarbeitung in Verbindung mit einem neuen Prinzip der Einführhilfe, die das Band aktiv von der äußersten Windung des Coils abholt, klemmt und bis unmittelbar an die Einzugswalzen der Richtmaschine bringt, wird der Bandanfang zuverlässig ohne Umlenkung vom Coil zu den Einzugswalzen transportiert.

Gegenüber herkömmlichen Anlagen wurde das Gefahrenpotenzial verringert, das beim Einrichtbetrieb zwangsläufig von einer herkömmlichen Anlage ausgeht, da sich der Bediener unmittelbar in die Bewegungsbereiche der verschiedenen Verfahrensrutschen begeben muss.

Mit der HCC-Lösung wurde erreicht, dass sich der Bediener lediglich im Bereich des Ladestuhls oder einer Ladeplattform aufhält. Auf dieser kann er das Coil definiert platzieren und mit den Andrückrollen radial sichern.

Das so vorbereitete Coil bleibt in dieser Position, bis die Bandanlage leergefahren ist. Danach wird es vom Ladestuhl selbstständig zur Haspel gebracht, von dieser übernommen, und die Anlage startet ihren automatischen Einfädelprozess. Der

Bildquelle: Burkhardt

Vorteil liegt hier neben der verringerten Unfallgefahr natürlich auch in der entspannten Zeitsituation. Der Bediener muss nicht mehr auf das letzte vorhandene Coil warten, sondern kann bereits vorher die notwendigen Bereitstellungsarbeiten leisten.

Gegenüber dem 2008 ausgestellt Exponat wurden im Zuge der Weiterentwicklung folgende Ziele umgesetzt:

- automatisierte Verfahrbewegung der Achsen
- optimierte Geschwindigkeiten und Synchronisation der einzelnen Verfahrachsen
- optimierter, weiterentwickelter Aufbau unter Berücksichtigung der Anforderungen des realen Produktionsprozesses
- Umsetzung eines durchgängigen Sicherheitskonzeptes

In Summe ist festzuhalten: Mit dem HCC-Konzept laufen Coil-Wechsel mit unterschiedlichsten Coil-Abmessungen und -Materialien weitgehend automatisiert ab bei drastisch kürzeren Wechselzeiten und verringerter Gefahr für den Bediener.

Die Bedienung des Haspel-Coil-Centers von Burkhardt erfolgt über ein neuentwickeltes ›Simatic Mobile Panel 277 Iwlan‹ von Siemens mit

## »Wir nutzen die Krise, um mit neuen Ansätzen noch stärker zu werden.«

Jörg Berger  
Geschäftsführer der Burkhardt GmbH

7,5"-TFT-Touchdisplay und ausgereifter Sicherheitstechnik über festgelegte Wirkbereiche.

### Elektronischer Walzenvorschub

Der elektronischer Walzenvorschub ›ebu EVS 250‹ ist konzipiert für schnelles und präzises Vorschieben von Bandmaterial bis 250 Millimeter Breite und 4 Millimeter Dicke. Burkhardt offeriert mit diesem neuen Walzenvorschub eine sehr schmale Konstruktion, die sich zum einfachen Anbau an sämtliche Pressenfabrikate im Nachrüstgeschäft ebenso gut für eine Erstausrüstung eignet. Die Steuerung kann an jede vorhandene Pressensteuerung angebunden werden. Hervorzuheben ist auch die deutlich verbesserte Zugänglichkeit, durch die die schnelle und leichte Reinigung der

Präzisionsvorschubwalzen praxisgerecht und problemlos möglich ist.

### Hochleistungs-Feinrichtmaschine

Neben der Standardbaureihe der Universalrichtmaschinen ›ebu URM‹, die in Ausführungen von 9 bis 21 Rollen lieferbar sind, hat Burkhardt die innovative Hochleistungs-Feinrichtmaschine ›ebu FRM 21.30-630‹ mit 21 Richtwalzen zum spannungsarmen Präzisionsrichten von Bandmaterial mit einer Dicke bis 5 mm und einer Breite von 30 bis 1500 mm im Programm. Die Maschine ist für sehr hohe Anforderungen an die Planheit geschaffen worden. Auch hier war die Bediener- und Wartungsfreundlichkeit ein wichtiger Punkt. So sind die Richtwalzenkassetten zum Reinigen oder Wechseln mit wenigen Handgriffen über stabile, aber leichtgängige Auszüge komplett aus der Maschine zu ziehen. Der Antrieb aller Richtwalzen erfolgt gleichmäßig über Gelenkwellen. Auslaufrollenkorb und Bandschlaufensteuerung mit Bandüberwachung gehören zum Lieferumfang. Näheres auf der Blechexpo Halle 8, Stand 8420.

[www.burkhardt-bayreuth.de](http://www.burkhardt-bayreuth.de)