

FORMING THE FUTURE



ANLAGEN ZUR HERSTELLUNG VON MÜNZRONDEN

DER BLANKMASTER SAK. DIE STANZANLAGE NACH MASS.



Blankmaster SAK – Anlage für die Herstellung von Münzplattinen.

Großserienfertigung. Mit dem Blankmaster SAK liefert Schuler voll automatisierte Stanzanlagen, die speziell zur Großserienfertigung von Münzplatinen und anderen Massenstanzteilen entwickelt wurden. Dank hoher Modularität kann jede Anlage einfach nach kundenspezifischen Anforderungen zusammengestellt werden. Auch das Herzstück der Anlage, die Presse, wird nach individuellen Erfordernissen ausgelegt. Sie wird mit einer Presskraft bis zu 4.000 kN geliefert. Durch diese hohen Stanzkräfte können nicht nur sehr breite Bänder sicher verarbeitet werden, sondern auch sehr harte Materialien wie Nickellegierungen oder Edelstahl. Das Anlagenkonzept und zahlreiche konstruktive Details ermöglichen den wirtschaftlichen Betrieb bei höchster Produktqualität.



Münzplatinen.

DIE VORTEILE

- Perfekte Anpassung an kundenspezifische Erfordernisse durch hohe Modularität
 - Hohe Ausbringung und Effizienz
 - Schneller Werkzeugwechsel mittels verschiedener Werkzeughilfen
 - Einfache Bedienoberfläche und Bedienerführung
 - Sichere Verarbeitung auch sehr harter Materialien
 - Unproblematischer Einsatz von Folgewerkzeugen
-

DAS BLANKMASTER SAK SYSTEM. DIE ANLAGENKOMPONENTEN IM ÜBERBLICK.

Die Gesamtanlage wird mit unterschiedlichem Zubehör individuell konfiguriert. Verschiedene Komponenten erlauben die perfekte Anpassung an kundenspezifische Anforderungen.



LEGENDE

1 Bandanlage
2 Banddickenmessgerät

3 Präzisionsvorschub
4 Blankmaster Presse

5 Aufwickelhaspel

Bandanlage. Die Bandanlage besteht aus einer Doppelabwickelhaspel mit zwei Andrückrollen, der Richtmaschine und der Bandschlaufensteuerung mit Ultraschallsensor.

Banddickenmessgerät. Außerhalb der Toleranz liegende Banddicken werden erkannt und die Informationen an die Pressensteuerung weitergeleitet.

Fördersysteme. Gutteile und Stanzabfall werden mit Förderern unterschiedlicher Bauformen abgeführt bzw. in die weiteren Bearbeitungsstationen transportiert (z. B. Durchlauf-trockenofen, Randstauchmaschine).

Präzisionsvorschub. Die Anlage kann mit unterschiedlichen Vorschüben ausgestattet werden. Die Vorschubgenauigkeit beträgt $\pm 0,05$ mm.

Blankmaster Schnellläuferpresse. Das Herzstück der Pressenlinie. Mit Presskräften bis zu 4.000 kN und zahlreichen technischen Merkmalen für wirtschaftlichen Betrieb, hohe Produktqualität und Produktionssicherheit.

Abfallentsorgung:

- Separate Abfallschere
Zerteilt das Stanzgitter nach einer vorgewählten Pressenhubzahl. Dadurch wird der Abfall in definierte Längen geschnitten und dann paketi-ert.
- Abfallschneider am Pressenstößel
Ein durch den Pressenstößel betätigter Abfallschneider trennt das Stanzgitter nach jedem Pressenhub und erzeugt rieselfähige Stanzabfälle.
- Aufwickelhaspel
Der Stanzabfall wird aufgewickelt und steht für die weitere Materiallogistik zur Verfügung.

Anlagensteuerung. Einfach zu bedienende Software mit Prozessvisualisierung. Unterstützt den Bediener beim Werkzeugwechsel, beim Einrichten und bei der Instandhaltung.

Bandschmiereinrichtung. Abhängig von Bandmaterial und Werkzeugstahl können unterschiedliche Systeme zum Schmieren der Ober- und Unterseite installiert werden.

Oberflächenbehandlung. Zum Trocknen und Entgraten stehen verschiedene Lösungen zur Auswahl.

DIE BLANKMASTER SCHNELLÄUFERPRESSE. DAS HERZSTÜCK DER PRESSENLINIE.

Der starre Pressenkörper der Blankmaster zeichnet sich durch geringe Auffederung aus und erlaubt Presskräfte bis zu 4.000 kN. Ein dynamischer Massenausgleich sorgt für eine hohe Laufruhe. Die Presse kann deshalb mit Schwingungselementen direkt auf den Hallenboden gestellt werden.

Schwingungsgeschützter Antrieb. Der Hauptmotor ist durch vibrationsdämpfende Elemente vor Stanzschwingungen geschützt. Der Antrieb erfolgt über eine flexible Kupplung. Des Weiteren ist die Riemenscheibe separat gelagert, wodurch eine Belastung der Motorlager durch Riemenzug verhindert wird.

Präzise Stößelführung. Acht vorgespannte Rollenführungen bewirken eine präzise Stößelbewegung. Dies sorgt für höchste Lebensdauer der eingesetzten Werkzeuge.

Schneller Werkzeugwechsel. Durch Rollenkonsolen vor der Aufspannplatte und hydraulisch anhebbare Rollen in der Aufspannplatte werden Werkzeuge schnell und sicher ein- und ausgefahren. Die Fixierung am Pressentisch und am Stößel übernehmen hydraulische Spannvorrichtungen.

Reaktionsschnelle Abbremsung. Das schnell schaltende hydraulische Kupplungs- und Bremssystem bringt den Stößel bei auftretenden Prozessstörungen innerhalb einer Umdrehung der Kurbelwelle zum Stillstand.

Anlagensteuerung. Die Anlagensteuerung mit Visualisierung und Prozessdatenüberwachung ist einfach zu bedienen und unterstützt das Personal während der Produktion, beim Einrichten, beim Werkzeugwechsel und bei der Instandhaltung. Bei Störungen, die von ihr nicht kompensiert werden können, liefert sie Vorschläge zur Fehlerbeseitigung.

Mischlagerung. Für hohe Steifigkeit und niedriges Eintauchen der Schnittstempel läuft die Kurbelwelle in Rollenlagern. Zur Vibrationsdämpfung ist der Pleuel mit Gleitlagern versehen. Diese einzigartige Kombination trägt entscheidend zu geringem Spiel und langen Werkzeugstandzeiten bei.

DIE VORTEILE

- Vier Pressenausführungen mit bis zu 4.000 kN Nennkraft lieferbar
 - Hohe Werkzeugstandzeiten durch präzise Führungen und die einzigartige Mischlagerung für die Kurbelwelle
 - Geringe Auffederung durch starren Pressenkörper
 - Hohe Laufruhe und einfache Installation durch dynamischen Massenausgleich
 - Hohe Sicherheit im Störfall durch schnelle Abbremsung
 - Hohe Lebensdauer aller Anbauaggregate durch Schutz vor Stanzschwingungen
 - Schneller Werkzeugwechsel
-

AUTOMATISCHE BANDDICKENMESSUNG. FEHLERHAFTES MATERIAL HAT KEINE CHANCE.

Bei der Verarbeitung von Bandmaterial ist die erforderliche Materialdicke nicht immer gewährleistet. Zum Ausschneiden dieses Materials bieten Blankmaster Anlagen abhängig vom Vorschubsystem gleich mehrere Möglichkeiten.

1. MECHANISCHER WALZENVORSCHUB

Fehlerhaftes Material wird im Banddickenmessgerät erkannt, bis zum Werkzeug verfolgt, dort zerstanzt und über eine Klappe und ein separates Förderband aus der Presse entfernt.

2. ELEKTRONISCHER WALZENVORSCHUB

Die Vorteile:

- Fehlerhaftes Material wird über die Banddickenkontrolle erkannt und im Stanzbetrieb bis kurz vor das Werkzeug vorgeschoben.
- Die Presse hält im oberen Totpunkt an, der Walzenvorschub fördert das nicht maßhaltige Material durch das Werkzeug direkt zur Aufwickelhaspel, auf die es aufgewickelt wird, oder zur Abfallschere mit anschließender Paketierung.
- Erst wenn nach einer bestimmten Bandlänge die korrekte Banddicke nicht wieder erreicht ist, wird die Anlage automatisch abgeschaltet.



SCHULER SERVICE – MEHR LEISTUNG DURCH OPTIMALEN SERVICE

Der Schuler Service bietet Ihnen ein maßgeschneidertes Leistungsangebot über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Anlage. Über 900 Servicemitarbeiter weltweit sichern Ihnen kompetente Unterstützung und eine partnerschaftliche Zusammenarbeit rund um die Uhr zu. Dabei steht für uns immer die größtmögliche Produktivität und Sicherheit Ihrer Produktionsanlagen zur Sicherung Ihrer Zukunftsfähigkeit im Vordergrund.



[www.schulergroup.com/
service](http://www.schulergroup.com/service)

ÜBER DEN SCHULER-KONZERN – WWW.SCHULERGROUP.COM

Schuler ist Technologie- und Weltmarktführer in der Umformtechnik. Das Unternehmen bietet Pressen, Automationslösungen, Werkzeuge, Prozess-Knowhow und Service für die gesamte metallverarbeitende Industrie und den automobilen Leichtbau. Zu den Kunden zählen Automobilhersteller und -zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte-, Verpackungs-, Energie- und Elektroindustrie. Schuler ist führend bei Münzprägepressen und realisiert Systemlösungen für Luft- und Raumfahrt, den Schienenverkehr und die Großrohr-Fertigung. Nach der Übernahme des Werkzeugbauers AWEBA und der Mehrheitsbeteiligung am chinesischen Pressenhersteller Yadon ist Schuler mit rund 6.600 Mitarbeitern in 40 Ländern präsent. Schuler gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.

Schuler Pressen GmbH

Schuler-Platz 1
73033 Göppingen
Deutschland
Telefon Vertrieb +49 7161 66-0
Telefon Service +49 7161 66-582
Fax +49 7161 66-233

info@schulergroup.com
www.schulergroup.com



www.schulergroup.com/
Blankmaster

