

USP'S UND BENEFITS DER ZELTWANGER FIN MILL

Prozess	USP's und Benefits
Doppelwendehaspel	<ul style="list-style-type: none"> + Exakte Inline-Coil-Durchmesserberechnung ohne zusätzliche Sensorik -> Maximale Rohstoffverwertung + Geschwindigkeitsabhängige Restlaufzeitberechnung -> Optimierte Kapazitäts- und Ablaufplanung möglich + Werkzeuglose Bandbreitenanpassung -> 50% kürzere Rüstzeiten + Pneumatische Coil-Spannung -> Maximale Funktionssicherheit und optimierte Spannkraft für alle Materialien + Barcodelesegerät -> Materialabgleich mit allen Werkzeugen für maximale Rüstbarkeit + Labeldrucker -> Restmengenerfassung und Material Rückführung für ständige Transparenz im Lager
Bandkraftregler	<ul style="list-style-type: none"> + Schlupffreie Regelung -> Für eine konstante Höhe der Wellrippe + Visualisierung der effektiven Kraft -> Detaillierte und reproduzierbare Anlageninformation + Digitale Schnittstelle zum Blockfertiger als Regelkreis -> Vollautomatische Anpassung am Blockfertiger möglich
Bahnkantensteuerung	<ul style="list-style-type: none"> + Möglicher Winkelausgleich von $\pm 5^\circ$ -> Maximale Flexibilität + Bahnkantensteuerung im Toleranzbereich von $\pm 0,05$ mm bei 6,5 m/s -> Extrem hohe Genauigkeit bei maximaler Performance + Keine typenspezifische Rüstteile -> Das Rüsten entfällt komplett



ZELTWANGER Thermomanagement GmbH & Co. KG

Maltschachstr. 32
72144 Dußlingen
Deutschland

+49 7072 92897-701
thermomanagement@zeltwanger.de
www.zeltwanger.de

Beölung

- + Geschwindigkeits- und bandbreitenabhängige Beölung über einmalige Konfiguration am HMI -> Fehlerpotenzial wird auf ein Minimum reduziert
- + Druckbehälterfreie Beölung -> Keine Nebelbildung und keine Absaugung notwendig
- + Automatische Ölmengen- und Sprühbreitenanpassung über Typenauswahl -> Immer die richtige Ölmenge auf dem Band
- + Individuelle Befüllungsmöglichkeiten -> Maximale Flexibilität

Rollenbandschere

- + Keine Wechselteile notwendig -> Das Rüsten entfällt komplett
- + Doppelseitig verwendbare Hartmetallscheibe -> Verdoppelt die Standzeiten

Formwalze

- + Typenabhängige RFID Werkzeugabfrage -> Fehlerpotenzial wird auf ein Minimum reduziert
- + Materialabgleich mit dem verwendeten Coil über ein Barcodescanner-System -> Fehlerpotenzial wird auf ein Minimum reduziert
- + Schnellspannsystem -> Die Rüstzeiten werden um 80% reduziert
- + Schnellkuppel-System -> Rüstzeiten von wenigen Sekunden
- + Herstellerunabhängige Formwalzenaufnahme -> Maximale Flexibilität bei der Werkzeugauswahl
- + Umwickelschutz -> Höchste Sicherheitsanforderung für typenspezifische Werkzeuge
- + Anschluss für PN-Reinigungssystem -> Für maximale Standzeiten Ihrer Werkzeuge

Raffwalze

- + Unabhängig angetriebene Raff- und Formwalze -> Ausgleich von unterschiedlichen Zähnezahlen und Geschwindigkeiten möglich
- + Umwickelschutz und Sicherheitsumhausung -> Höchste Sicherheitsanforderung an den Werker und die typenspezifischen Werkzeuge
- + Typenwechsel über Ruffscheibenpaket -> Reduziert die Rüstzeiten auf ein Minimum

Zieheinheit

- + Positionsanpassung und Zustellung über HMI -> Kein Eingriff in den laufenden Prozess notwendig
- + Einzeln angetriebene Ziehräder -> Individuelle Drehzahlen möglich zum Ausgleich von Krümmungen
- + Werkzeugloses Wechseln der Ziehräder -> Reduziert die Rüstzeiten auf ein Minimum
- + Zwei Stufen Ziehsystem -> Für maximale Qualitätssicherheit

Kraftsensorbremse

- + Position und Kraftsteuerung über HMI im laufenden Prozess -> Kein Eingriff in laufenden Prozess notwendig
- + Reproduzierbare Einstellung über Typenspezifische Kraftwerte (Rezeptdaten) -> Selbsteinstellender Prozess



Schneideinheit

- + Horizontal Flying-Cut -> Kein Start-Stopp, keine Längenschwankungen, höhere Prozesssicherheit, keine Schlaufenbildung
- + Exakte Schneidposition im Tal möglich, auch bei maximaler Wellrippendichte -> Maximale Qualitätssicherheit
- + Hochdynamische Schneideeinrichtung -> 180 cuts/per min Single Track
- + Gleichförmige Geschwindigkeit der Zuteilschnecke -> Keine dynamische Beschleunigung und Verzögerung mehr notwendig
- + Guillotine und Amboss aus speziellem Werkstoff -> Für höhere Standzeiten
- + Amboss kann 4-fach verwendet werden und ist nachschleifbar -> Erhöht die Standzeiten auf das 4-fache

HMI

- + Kartenlesegerät -> Verschiedene Benutzerlevel möglich
- + Kein direkter Operator-Eingriff mehr notwendig -> Alle Prozesseinstellung komplett über das HMI möglich
- + Manueller Eingriff für Drucksensorbremse und Ziehstufen Einstellung entfällt -> Maximale Werkersicherheit
- + Intuitive Bedienerführung -> Reduziert Stör- und Stillstandszeiten
- + Mobile Panel -> Maximale Flexibilität
- + Mehrere Anlagen koppelbar

Allg. Anlage

- + Kompakte Bauweise mit integriertem Schaltschrank -> 50% weniger Platzbedarf und autarkes System
- + Durchlaufrichtung von beiden Seiten möglich -> Maximale Flexibilität
- + Glatbandgeschwindigkeit Max. 6,5 m/s -> Senkung der Produktionskosten durch Erhöhung der Leistung
- + Integrierte Kiemenwinkelvermessung -> Maximale Qualitätssicherheit
- + Inline Wellrippenhöhen- und dichtemessung -> Maximale Qualitätssicherheit
- + RFID Werkzeugkodierung -> Kein Falschrüsten mehr möglich
- + Digitale Anlageninformationen -> Rüstanweisungen, Maschinendokumentation, Anlageninformationen usw.
- + Universelle Schnittstelle zu Fremdanlagen -> Einfache Integration in bestehende Wärmetauscher-Linien möglich

