

Sägetechnik für große Brocken

Mit dem Modell „Maxcut“ dehnt Kasto sein Maschinen-Portfolio in Richtung Hochleistungssägen von Großteilen im Schnittbereich bis 2 000 mm aus. Der Universal-Bandsägeautomat wurde im Mai 2010 erstmals auf der Hausmesse in Achern einem breiten Fachpublikum vorgestellt und beeindruckt mit seinen Dimensionen.

Maßstäbe im Bereich des Metallsägen und der Lagertechnik setzen, das gehört zur Unternehmensphilosophie der Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG mit Sitz in Achern-Gamshurst. Auf ihrer Hausmesse Anfang Mai haben die Badener dies nachhaltig demonstriert und eine Vielzahl von Innovationen den über 800 Fachbesuchern präsentieren können. Neben drei neuen Lösungen für die Lagertechnik (das kompakte Langgutlager „Unitower C“, ein neuer Manipulator für das Blechhandling und ein System für das rationelle Lagern und Kommissionieren von Kabeln) waren es vor allem die 10 neuen Maschinenvarianten aus dem Bereich der Sägetechnik, die das Innovationspotenzial des Familienunternehmens herausstellten.

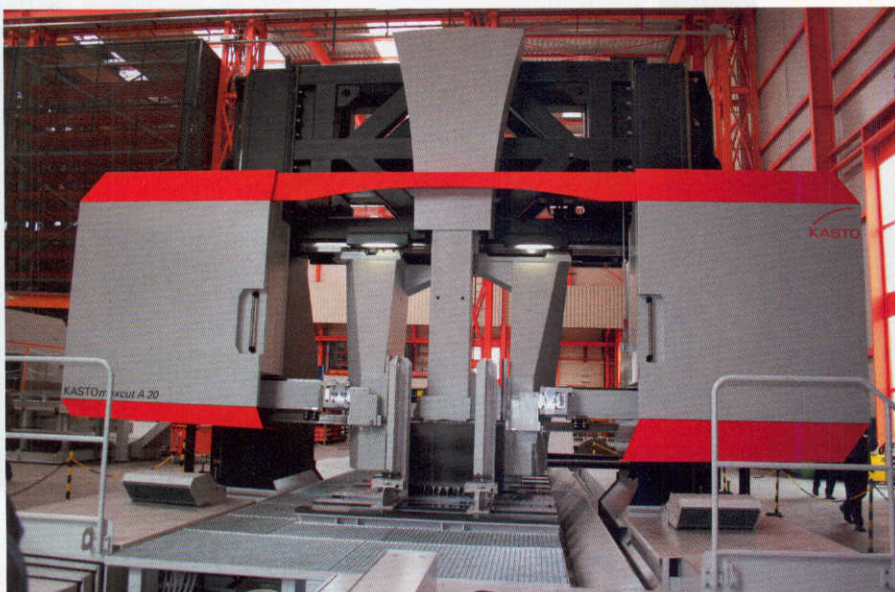
Zwar musste auch das Unternehmen von Armin Stolzer, wie andere Werkzeugmaschinenhersteller in diesem Segment, im letzten Jahr einen deutlichen Rückgang im Auftragseingang hinnehmen. Für 2010 sei man jedoch wieder, zwar vorsichtig, opti-

mistisch, stellt der geschäftsführende Gesellschafter heraus. Er verspüre nach dem extremen Rückgang im Bereich der Sägetechnik nun ein deutliches Beleben der Anfragetätigkeit. Die umfangreichen Investitionen, die sein Unternehmen in den vergangenen Monaten in neue Produkte und Technologien getätigt hat, kommen für ihn daher zur rechten Zeit.

Flexibilität und Prozesssicherheit im Fokus Eine „besondere“ Maschine aus seinem Innovationsprogramm 2010 ist der Universal-Bandsägeautomat „Kasto Maxcut“. Er wurde für den harten Produktionseinsatz konzipiert, beherrscht auch schwer zerspanbare Werkstoffe wie Titan, Hastelloy sowie Inconel und bietet Verarbeitern von Brammen, Kokillen, Schmiedewellen, Freiformschmiedestücken, Schiffskurbelwellen, Turbinenwellen, großen Bauteilen aus dem Formen- und Werkzeugbau sowie Rohteilen und Werkstücken aus dem allgemeinen Großmaschinenbau eine äußerst

flexible Sägetechnik. Dies drückt sich beispielsweise in der Einsatzmöglichkeit von Bi-Metall- als auch Hartmetall- Sägebänder aus. Aber auch die gesamte Ausführung der Anlage berücksichtigt die besonderen Anforderungen dieses Großteilespektrums. Hochleistungs-Maschinenelemente, ein leistungsgerechter und effizienter Sägeantrieb über ein spielarmes Planetengetriebe sowie eine Riemenvorstufe, ein Kugelrollenspindel-Vorschubsystem für die beiden getrennt geführten Sägeköpfe im Maschinenoberteil sind Ausdruck dafür. Spezielle Sägebandführungen und -Überwachungseinrichtungen zielen auf hohe Werkzeugstandzeiten und damit Prozesssicherheit. Die in sich geschlossene Portalbauweise gestattet das Aufstellen der Großsägemaschine ohne aufwändiges Tiefenfundament.

Abgerundet wird die Ausstattung durch ein geschlossenes Kühlmittelsystem, Einrichtungen für eine effiziente Späneentsorgung, für eine gute Zugänglichkeit beim Einrichten der schweren Werkstücke sowie für ei-



Das Unternehmen

Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG wurde 1844 gegründet und gehört damit zu den ältesten europäischen Familienunternehmen. Der Umsatz im vergangenen Geschäftsjahr betrug nach eigenen Angaben 105 Mio. Euro, die Hälfte davon entfiel auf den Bereich Sägetechnik. Das Produkt-Portfolio in diesem Segment reicht von der Werkstattssäge für gelegentliche Schnitte wechselnder Teile bis zu leistungsstarken Vollautomaten, von der Bügelsäge über die Bandsäge zur Kreissäge. Die Vielfalt und Leistungsfähigkeit dieser Anlagen präsentiert das Unternehmen auf der AMB.

nen einfachen Bandwechsel. Das Spannen der Werkstücke erfolgt über einen vertikalen Spannstock. Der auf das Teilespektrum abgestimmte Maschinentisch kann je nach Sägeaufgabe bzw. Materialkontur mit Trägern, Prismen oder Platten-Auflagen ausgerüstet werden.

Das Sägeband läuft grundsätzlich horizontal ab, jedoch lässt sich die gesamte Sägeeinheit schräg stellen, um beim (An)Sägen von Platten und verzünderten Materialien das Werkzeug zu schonen sowie die Schnittzeiten zu reduzieren. Die Materialhöhenerkennung per Laser-Lichtschranke hilft ebenfalls, Nebenzeiten gering zu halten.

Das Überwachen des Schnittverlaufs übernimmt das System „Band-Control“, welches beim Überschreiten eines Wertes von 75 % des vorgegebenen maximal zulässigen Verlaufs zunächst den Sägevorschub um 25 % verringert. Beim zweiten Überschreiten des Wertes wird die Vorschubleistung nochmals reduziert, bevor

die Maschine dann beim dritten Mal bzw. beim Erreichen des Maximalwerts automatisch abschaltet. Die Programmierung, Bedienung und Steuerung für den halb- oder vollautomatischen Betrieb erfolgt über die PC-basierte Steuerung „Easy-Control“, die über ein 10“-Touch-Farbdisplay verfügt. Diese Hochleistungsbandsägemaschinen könnten jedoch auf Wunsch mit anderen Steuerungen sowie mit Spanntechnik-Alternativen und Materialfluss-Peripherie ausgerüstet werden, versichert Hilmar Gehrmann vom Kasto-Vertriebsteam.

Aktuell wird die neue Hochleistungs-Großbandsägemaschine in den Versionen A 16 (Schnittbereich von 1 600 x 1 600 mm in Höhe und Breite), A 16x20 (Schnittbereich von 1 600 x 2 000 mm) und A 20 (Schnittbereich 2 000 x 2 000 mm) angeboten. Neben der Gantry-Ausführung mit feststehendem Tisch und verfahrender Sägeeinheit ist auch eine Variante mit fest angeordneter Sägeeinheit und verfahrbarem Tisch erhältlich.

► www.kasto.de

◀ (li.) Universal-Bandsägeautomat „Kasto Maxcut“ Version A 20 in Gantry-Ausführung mit feststehendem Tisch und verfahrender Sägeeinheit

◀ Spezielle Sägeband-Führungen und -Überwachungseinrichtungen zielen auf hohe Werkzeugstandzeiten und damit Prozesssicherheit

► Der auf das Teilespektrum abgestimmte Maschinentisch kann je nach Sägeaufgabe bzw. Materialkontur mit Trägern, Prismen oder Platten-Auflagen ausgerüstet werden

