

DIE NEUE GENERATION

BÖHLER 

X-PRESS

Stanzlinie

ZURICHTEN – der größte Kostentreiber im Stanzprozess

Optimieren spart Kosten

Das Zurichten gilt im Stanzprozess als wichtigster Einflussfaktor auf die Kosten, weil das Herantasten an ein perfektes Stanzbild beim Einrichten der Stanzmaschine unverzichtbar ist.

Besonders bei Werkzeuglayouts mit komplexen und vielen Nutzen, z.B. Zigarettenschachtel (60 Nutzen), ergeben sich hohe Stillstandskosten. Die Prozessdauer beim Zurichten (manuelles Kleben des Zurichtbandes auf den Zurichtbogen) bietet daher den größten Spielraum um Kosten zu senken.

Die Böhler X-PRESS Stanzlinie ist ein Meilenstein in der Weiterentwicklung der Standard-Schneidlinien, speziell zur Reduzierung der Zurichtzeit. Die Innovation liegt im Design des Schneidlinienrückens, der so zum vorprogrammierten Kompensationsbereich wird und ein Selbstausrichten

der Schneidlinie unter Druck ermöglicht. Die Schneidlinienspitze steht dadurch weniger unter Belastung, bleibt länger scharf und zeigt eine erhöhte Standzeit.

Der Zurichtaufwand verringert sich signifikant, da das manuelle Kleben mit Zurichtband teilweise entfällt. Zahlreiche Tests attestieren eine Reduzierung der Kosten um bis zu 80%.

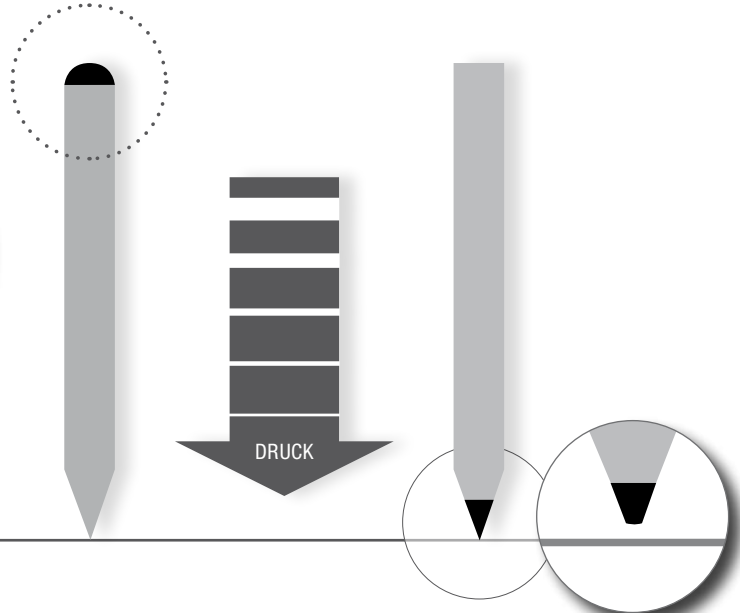
Einfluss des Marktes

Die Losgröße in einem Stanzzyklus wird zunehmend kleiner, da sich Verpackungen immer öfter und in kürzeren Zeitabständen ändern, sowie Lagerhaltung weites gehend vermieden werden soll. Das führt zu einem enormen Anstieg der Wiederholaufträge („re-orders“) mit einem Stanzwerkzeug.

Abb. unten:
Vergrößerung der Mikroverzahnung
VOR und NACH dem Zurichten



+ Kompensationsbereich
bei X-PRESS



— Kompensationsbereich
bei Standardlinie

Erfahrungen in der Praxis



- seit über einem Jahr international erfolgreich im Einsatz
- bis zu 52 Rüstungen mit einem Messersatz auf verschiedenen Stanzautomaten möglich
- erfolgreicher Einsatz mit bis zu 60-nutzigen Werkzeugen
- hohe Lebensdauer garantiert
- bis zu 5,4 Millionen Bögen mit dem Original Messersatz gestanzt

Verfügbarkeit:

- UNIVERSAL CF 53° oder 42°, 23,80 x 0,71 mm oder 23,60 x 0,71 mm (andere Abmessungen auf Anfrage)
- in Ringen à 100 m (im/gegen Uhrzeigersinn)
- in Stäben à 1 m
- für Vollpappe und Wellpappe
- schnelle Belieferung ab Lager

Alle profitieren vom Einsatz der neuen Stanzlinie X-PRESS

Die Wirtschaftlichkeit

Berechnung anhand eines durchgeführten Praxistests:

- Faltschachtel, 16 Nutzen
- Linien: 26 m Schneidlinien, 14,4 m Rilllinien,
2,2 m Druckausgleichslinien
- Maschinenstundensatz: 200,00 €
- Wiederholaufträge: 6

Kostenreduktion um 56 %

-56% 

| Erstauftrag | Standard | X-PRESS |
|---------------------|-----------------|-----------------|
| Mehrpreis Linien | | 50,00 € |
| Zeitaufwand | 60 Minuten | 20 Minuten |
| Kosten | 200,00 € | 66,00 € |
| Folgeaufträge | | |
| Zeitaufwand | 6 x 15 Minuten | 6 x 5 Minuten |
| Kosten | 300,00 € | 100,00 € |
| Gesamtkosten | 500,00 € | 216,00 € |

Die Vorteile

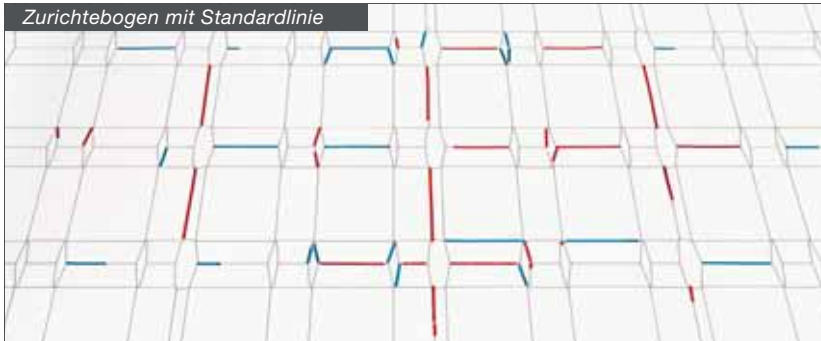
für den Werkzeugbauer:

- unveränderte Linienverarbeitung auf Biegeautomaten
- alle Bearbeitungsschritte sind weiterhin möglich
- Etablierung im Qualitätswerkzeugbau
- Anbieter der neusten Technik für seine Kunden/ Konverter
- Kostensenkung als Argument beim Kunden

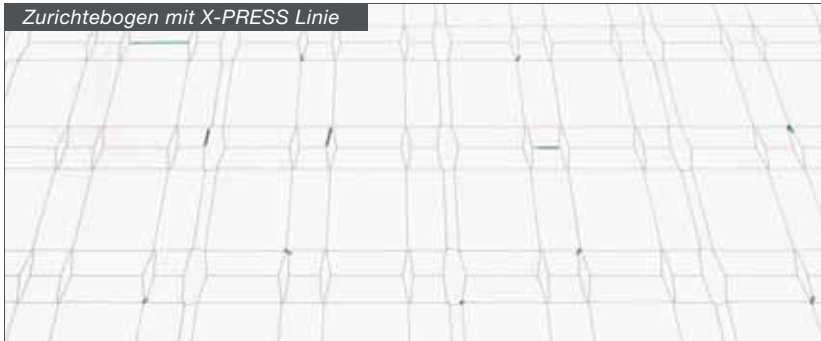
für den Stanzbetrieb:

- Zurichtzeit wird minimiert und Maschinenproduktivität steigt (Bögen/Stunde)
- sehr gute und gleich bleibende Schnittqualität
- höhere Standzeit der Werkzeuge
- Mitarbeitermotivation steigt aufgrund weniger Rüstaktivitäten
- X-PRESS Werkzeug ohne weiteres Zurichten wieder verwendbar („re-orders“)

Zurichtebogen mit Standardlinie



Zurichtebogen mit X-PRESS Linie



BÖHLER-UDDEHOLM
Precision Strip GmbH

Waidhofner Straße 3
A-3333 Böhlerwerk
Austria / Europe

T +43 (7442) 600 29212

F +43 (7442) 600 29215

steel.rules@bu-strip.com

www.bohler-strip.com

BÖHLER 