



# Bandkanten- bearbeitungsanlagen

hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik

## Bandkantenbearbeitungsanlagen

hpl-Neugnadenfelder projiziert, konstruiert und produziert Komplettsysteme für die unterschiedlichen Einsatzgebiete der spanabhebenden Verarbeitung von Bandkanten aller Eisen- und Nichteisenmetalle sowie Sonderwerkstoffe mit metallischer oder beschichteter Oberfläche. Unsere Kunden kommen unter anderem aus der Messerindustrie und Sägeblattfertigung.

Unsere Bandkantenbearbeitungsanlagen bestehen aus der Maschine zur Bandkantenbearbeitung als Kernelement sowie den bewährten Coiltransport- und Coilhandlingkomponenten. Die Maschine verfügt über eine hochpräzise Bandführung, diverse Schneid- und Führungsstationen sowie über eine ausgeklügelte Logistik zur Entsorgung der Späne. Auf diesen Gebieten sind wir technisch führend.

Die Bandkantenbearbeitungsmaschinen können sowohl mit Standardwerkzeugen der Metallindustrie als auch mit kundenspezifisch produzierten Werkzeugen arbeiten. Die Anzahl der manuellen oder motorisch verstellbaren Schneid- und Führungsstationen wird durch die zu erstellende Bandkantenkontur, das abzutragende Spanvolumen und auch die räumlichen Gegebenheiten vor Ort bestimmt.

Bandkantenbearbeitungsanlagen kommen immer dann zum Einsatz, wenn spezifische Konturen an ein Band angebracht werden. Eine solche Kontur kann fast beliebige geometrische Formen aufweisen. Die Bearbeitung erfolgt mit modernen Wendeschneidplatten, so können runde oder rechteckige Formen ebenso erzeugt werden wie schräge Kanten für Messer, Lineale oder Abkantschienen.

Die Steuerung der Maschinen erfolgt durch SPS-Systeme. Wir verwenden Siemens Siematic S7 als Standard, unsere Softwareexperten sind jedoch in der Lage, auch jede andere SPS-Steuerungssoftware entsprechend anzupassen.

Die Überwachung der Bandbreite geschieht durch Laserüberwa-

chungssysteme, die Bandkonturen werden durch bildgebende Verfahren gesichert. Bei geringsten Abweichungen erfolgt eine vollautomatische Nachjustierung der Werkzeuge. Die Nachstellgenauigkeit erreicht dank einer innovativen Konfiguration zusätzlicher Getriebe an der Werkzeugeinstellung bislang unerreichte Werte. Zusammen mit der hochpräzisen Bandführung werden damit Breitengenaugigkeiten von  $\pm 0,01$  mm erreicht.

Unsere Maschinen erlauben Geschwindigkeiten von bis zu 350 m/min, bei beliebigen Coilgewichten.

### QUALITÄT AUF DIE MAN SICH VERLASSEN KANN

Die Gesamtanlagen werden nach den bewährten Prinzipien der hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik gefertigt:

- unkomplizierte Bedienung und einfaches Handling

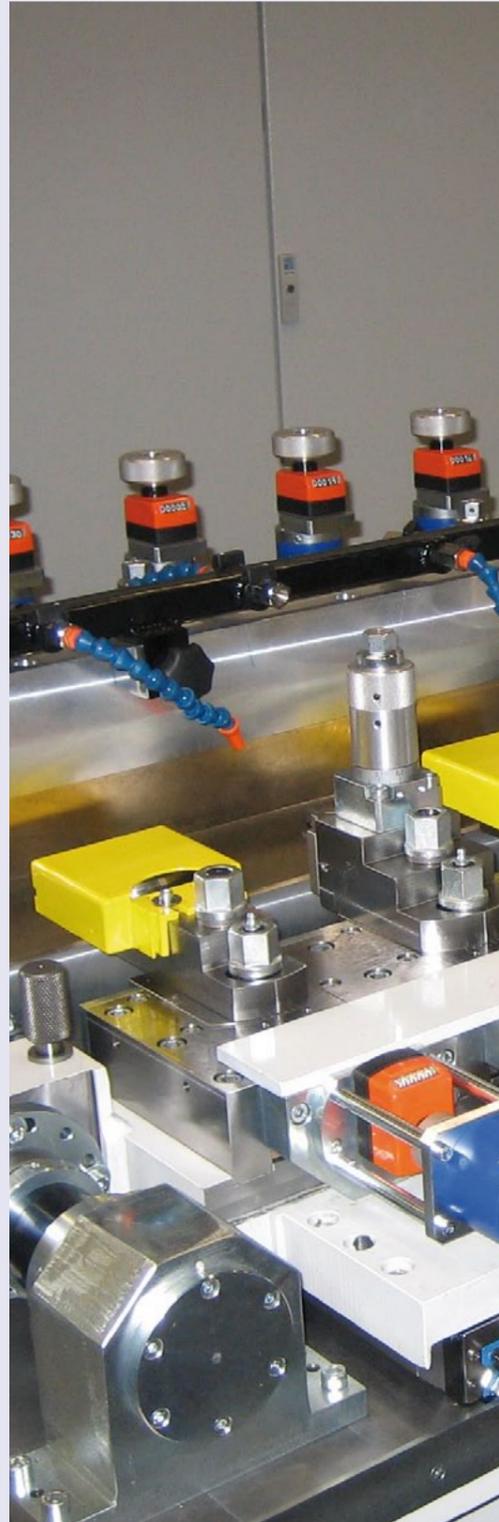
- höchstmögliche Automatisierung
- hohe Service- und Wartungsfreundlichkeit
- kurze Montage- und Inbetriebnahmezeiten
- minimale Rüstzeiten
- robuste Konstruktion
- lange Lebensdauer

Selbstverständlich genügen unsere Bandkantenbearbeitungsanlagen und -maschinen den strengen Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie.

Alle Produkte werden durch unseren proaktiven Service über die gesamte Lebensdauer betreut und mit Ersatzteilen versorgt. Durch die hohe Fertigungstiefe der hpl-Neugnadenfelder Produktion garantieren wir auch nach Jahrzehnten eine schnelle und unkomplizierte Ersatzteilversorgung von Schlüsselteilen und Komponenten.



Bandkantenbearbeitungsanlage mit manueller und motorisch betriebener Werkzeuganstellung





hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik GmbH  
Spangenbergstraße 20  
D-49824 Ringe / Neugnadenfeld

Tel. +49 5944 9301-0  
Fax +49 5944 9301-44  
e-Mail [info@hpl-group.de](mailto:info@hpl-group.de)  
[www.hpl-group.de](http://www.hpl-group.de)