



FLEXIBEL

EFFIZIENT

PRÄZISE

AUTOMATISIERUNG VERDOPPELT KAPAZITÄT VON 6'000 AUF 12'000 TONNEN

Wie unsere NOBAG-Längsteilanlage für Bänder aus Aluminium
Debrunner Metallservice zum europäischen Marktführer macht

Stellen Sie sich vor: Ein führendes Multi-Metall-Service-Center will seine Produktionskapazität verdoppeln. Keine Standardlösung reicht aus. Genau hier kommen wir ins Spiel.

Debrunner Metallservice AG setzt auf unsere hoch-automatisierte Längsteilanlage für den Ausbau zum europäischen Kompetenzzentrum.

Unsere Aufgabe:

Eine 33 Jahre alte Anlage nicht nur ersetzen, sondern einen technologischen Quantensprung realisieren.

Das Ergebnis?

Verdoppelte Kapazität und neue Marktchancen.

Debrunner Metallservice

kloECKNER metals

Your partner for a sustainable tomorrow



«Die Zusammenarbeit war zu jedem Zeitpunkt ausgezeichnet. NOBAG hat stets zielgerichtete Lösungen entwickelt und ist immer die Extrameile gegangen. Für künftige Projekte ist NOBAG definitiv unser Partner.»

Reto Caprez

Leiter Metall Service,
Mitglied der Gruppenleitung
Debrunner Koenig

SO LÖSEN WIR DIE PREMIUM-ANFORDERUNGEN

HERAUSFORDERUNG 1: EINZIGARTIGES SPEKTRUM GEFORDERT

Debrunner Metallservice braucht ein aussergewöhnliches Dickenspektrum von 0.20 mm bis 3.00 mm – eine Anforderung, die für Maschinen dieser Kategorie einzigartig ist. Zusätzlich sollen Aluminium-Coils mit bis zu 5.5 Tonnen Gewicht und einem maximalen Aussendurchmesser von 1'500 mm verarbeitet werden.

Unsere Antwort: Wir entwickeln eine kundenindividuelle Längsteilanlage, die exakt diese Spezifikationen erfüllt.

HERAUSFORDERUNG 2: KAPAZITÄT VERDOPPELN BEI GLEICHEN KOSTEN

Debrunner Metallservice will von 6'000 auf 12'000 Tonnen pro Jahr steigern, ohne die Personalkosten zu verdoppeln.

Unsere Antwort: Wir integrieren einen hohen Automatisierungsgrad, der zu massiv kürzeren Umrüst- und Durchlaufzeiten führt. Das Ergebnis: Doppelte Produktionskapazität bei optimierten Betriebskosten.

Was das für Ihre Projekte bedeutet:

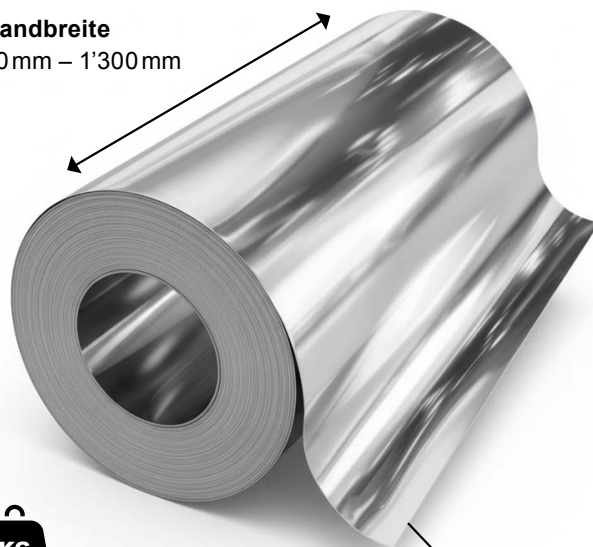
- Wir analysieren Ihre spezifischen Anforderungen,
- entwickeln massgeschneiderte Automatisierungslösungen,
- schaffen messbare Effizienzsteigerungen.

HERAUSFORDERUNG 3: ELEKTROINDUSTRIE MIT HÖCHSTEN STANDARDS

Debrunner Metallservice will anspruchsvolle Märkte erschliessen: Transformatoren- und Magnetspulenbänder für die Elektroindustrie. Diese Anwendungen verlangen gratarmes Spalten und beste Kantenqualität.

Unsere Antwort: Wir integrieren die beste Lösung für gratarmes Spalten. Die Bänder werden anschliessend beidseitig gewalzt, sodass scharfe Kanten eliminiert werden. Diese Präzision erfüllt die strengsten Qualitätsanforderungen der Elektroindustrie.

Bandbreite
20 mm – 1'300 mm



max. Bundgewicht
5.5 Tonnen

Banddicke
0.20 mm bis 3.00 mm



Automatische Werkzeugwechselstation



Bänder werden gratarm gespalten

TECHNISCHE HIGHLIGHTS DER NOBAG-LÄNGSTEILANLAGE

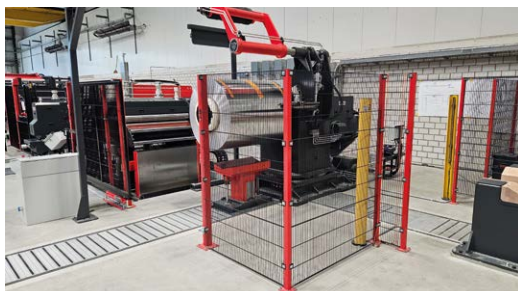
HERAUSFORDERUNG 4: WIRTSCHAFTLICHE KLEINMENGEN ERMÖGLICHEN

Debrunner Metallservice braucht Flexibilität für verschiedene Auftragsgrößen. Von Kleinaufträgen bis zu Grossserien.

Unsere Antwort: Wir entwickeln eine Lösung, die bereits ab 200 kg bei Materialdicken bis 1.10 mm wirtschaftlich produziert. Spaltbänder können wahlweise auf Karton- oder Aluminium-Hülsen gewickelt und mit Papiereinzug für den Oberflächenschutz ausgestattet werden.

RÜCKFÜHRUNG VON COILS ANS LAGER

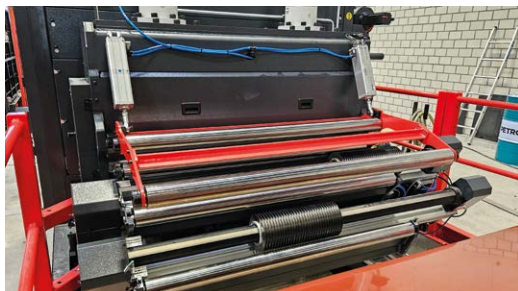
Die Anlage verfügt über ein 4-armiges Drehkreuz zum Beladen, das hohe Flexibilität in der Verarbeitung ermöglicht und die Rüstzeiten reduziert. Nicht vollständig verarbeitete Coils werden auf einer separaten Entnahmeachse entnommen. Der Haspel dreht sich um 90°, die Coils werden an ein Zwischenlager überführt und von dort zurück ans Lager gebracht. Diese intelligente Lösung minimiert Materialverluste bei Kleinmengen.



Maximale Flexibilität bei Kleinmengen

AUTOMATISCHE BÄNDERSEPARIERUNG

Die Separierscheiben positionieren sich automatisch gemäss Datenangabe aus dem Leitsystem. Das Ergebnis: Hohe Genauigkeit bei kurzer Rüstzeit und deutliche Einsparung beim Personalaufwand. Die verbesserte Ergonomie entlastet das Bedienpersonal, da die Scheiben nicht mehr manuell gesetzt werden müssen. Weniger Handarbeit, mehr Präzision.



Hoher Automatisierungsgrad, minimaler Personalaufwand

FEINBANDWICKELSYSTEM

Das spezialisierte Wickelsystem für dünne Bänder garantiert ein absolut kantengerades Wickelergebnis mit konstanten Wickelwinkeln. Dadurch werden hohe Ringgewichte pro mm Bandbreite erzielt. Diese Präzision ist entscheidend für die hochwertige Weiterverarbeitung.



Perfektes Wickelergebnis für dünne Bänder

SCHLAUFENDOPPLER

Der Schlaufendoppler ermöglicht die Verarbeitung von Coils mit grosser Aderlänge bei einer optimierten Schlaufengrubentiefe. Diese Lösung senkt die Investitionskosten, da eine weniger tiefe Grube erforderlich ist.



Optimierte Verarbeitung bei grosser Aderlänge

PAPIERABWICKLER MIT SCHNEID- VORRICHTUNG UND RESTBANDWICKLER

Die Papiereinzugvorrichtung schützt oberflächensensitive Materialien während der Verarbeitung. Die Papierbreiten werden direkt auf der Maschine auf die erforderlichen Bandbreiten zugeschnitten und der Restpapierstreifen wieder aufgewickelt. Das Papier muss nicht mehr vorgängig zugeschnitten eingekauft werden. Das Ergebnis: Tiefere Kosten bei höherer Flexibilität.



Oberflächenschutz mit Kosteneffizienz

IHRE NOBAG-VORTEILE IM ÜBERBLICK

- Hohe Flexibilität bei Band-Dicken und -Breiten
- Aluminium-Coils bis 5.5 Tonnen verarbeitbar
- Kürzere Durchlaufzeiten und höhere Produktionskapazität durch hohe Automatisierung
- Gratarmes Spalten & beidseitiges Walzen für beste Kantenqualität

BEREIT FÜR IHREN QUANTENSPRUNG?

Diese Investition macht Debrunner Metallservice zum europaweit tätigen Kompetenz- und Servicecenter für Aluminium Spaltbänder. Sie demonstriert, wie technische Innovation und bewährte Schweizer Ingenieurskunst Wettbewerbsvorteile schaffen.

Ihre nächsten Schritte: Lassen Sie uns gemeinsam Ihre Herausforderung analysieren. Wir entwickeln die passende Lösung für Ihre Längsteil-Anforderungen.



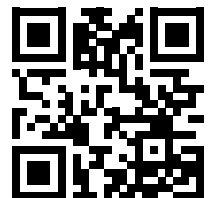
Fordern Sie uns heraus.

Zu allen Ansprechpartnern & Vertretungen



Stefan Graf
Vertriebsleiter
Mitglied der Geschäftsleitung

+41 33 334 56 46
s.graf@nobag.com



nobag.com/de/kontakt

 **NOBAG**
NOBS ENGINEERING AG

Glütschbachstrasse 61, 3661 Uetendorf, Schweiz
+41 33 334 56 46, info@nobag.com
www.nobag.com