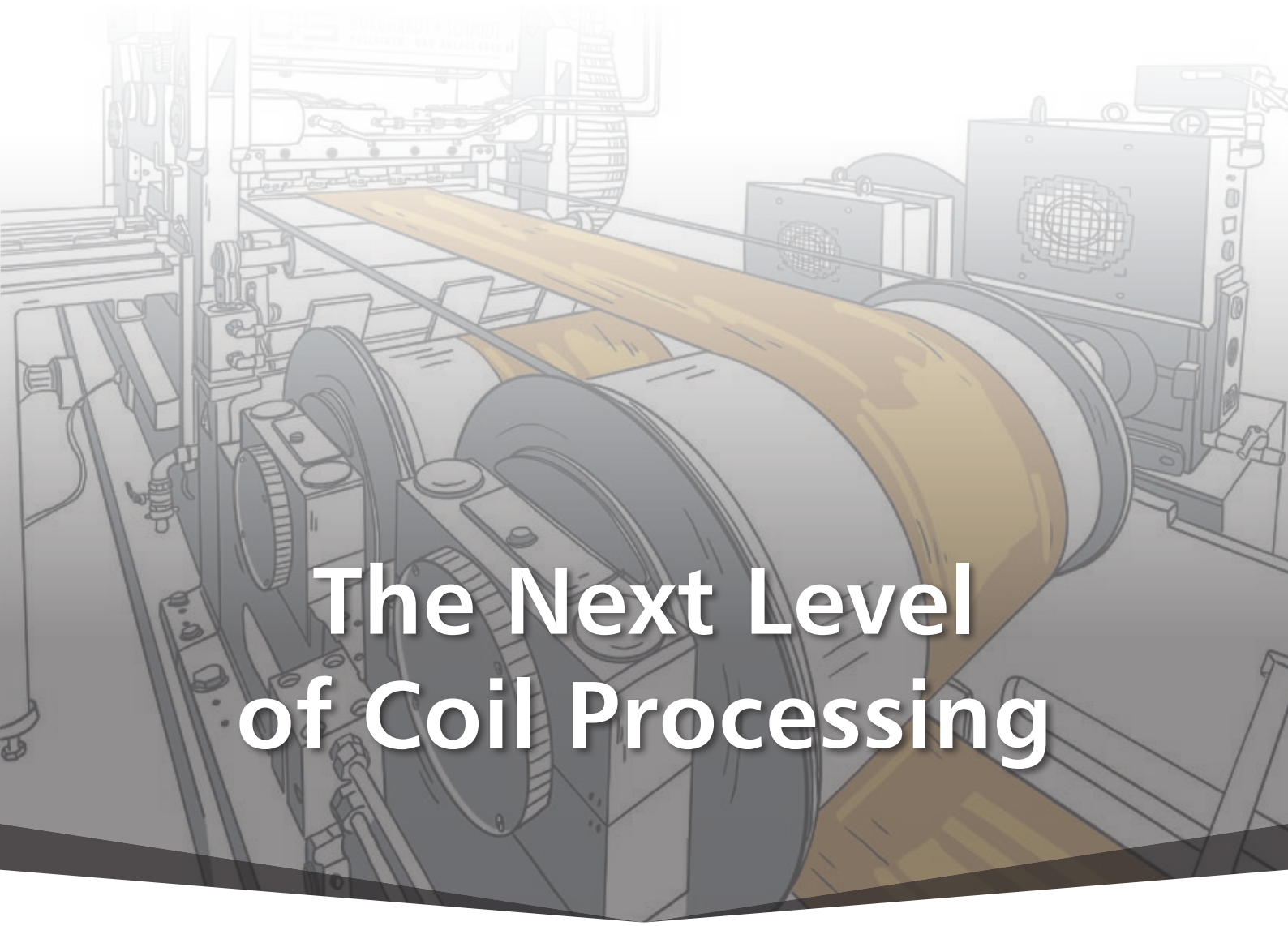
BURGHARDT+SCHMIDT
MASCHINEN- UND ANLAGENBAU
GERMANY



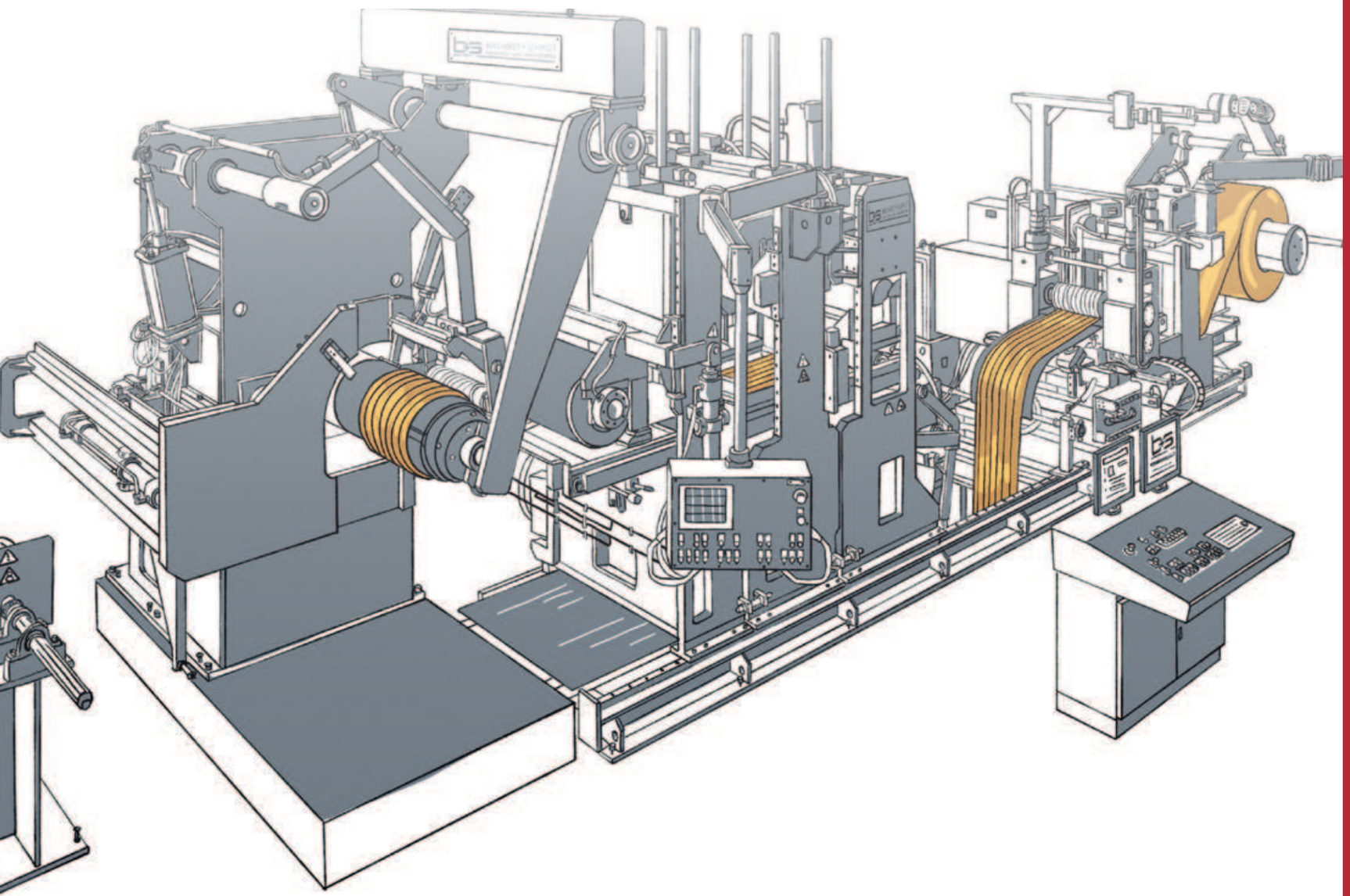
The Next Level of Coil Processing

Maschinen und Anlagen zum Schneiden und Richten von Metallbändern

Machines and Lines for Slitting and Leveling Flat Metal Strips

BURGHARDT+SCHMIDT
b+s group
GERMANY

www.b-s.group I www.b-s-germany.de



Inhalt I Content

Firmenprofil I Company Profile

Where Quality meets Tradition 4

Unsere Standorte I Our Locations 6

Serviceleistungen I Service Features 8

Unsere Produkte I Our Products

- **Längsteilanlagen** I Slitting Lines 10
- **Zubehör** I Accessories 24
- **Verpackungsanlagen** I Packaging Lines 28
- **Streck-Biege-Richtanlagen** I Stretch-Bend-Leveling Lines 34
- **Querteilanlagen** I Cut-to-Length Lines 44
- **Multi-Blanking-Anlagen** I Multi-Blanking Lines 52
- **Verlegespuler** I Traverse Winding Lines 56
- **EP 100+ Schnittgrat-Messgerät** I Burr Height Measurement 60
- **Bandanlagen** I Coil Processing Lines 64
- **Richtmaschinen** I Leveling Machines 68
- **Zubehör** I Accessories 72
- **Kunden I** Customers 74

Where Quality meets Tradition

Verwaltungsgebäude mit eigener Fertigungs- und Montagehalle in Remchingen, Deutschland

Administration Office with its own Production and Assembly Shop located in Remchingen, Germany

Die BURGHARDT + SCHMIDT GmbH ist ein international tätiges Familienunternehmen, das seit 1945 innovative Maschinen und Anlagen zum Schneiden und Richten von dünnen und empfindlichen Metallbändern herstellt.

BURGHARDT + SCHMIDT GmbH is an international family owned company which has been producing innovative machines and lines for cutting and leveling of thin and delicate metal strips since 1945.

Wir haben uns auf höchste Präzision beim Schneiden und Richten von sensiblen Metallbändern spezialisiert und profitieren dabei von unserer langjähriger Erfahrung im Dünnbandsektor.

Die Maschinen und Anlagen werden am Firmensitz in Remchingen in Deutschland entwickelt, konstruiert und gefertigt. Somit tragen unsere Produkte alle das Qualitätsmerkmal „Made in Germany".

Weltweit konnten wir bislang mehr als 1.500 Maschinen und Anlagen liefern und genießen dadurch einen globalen Einfluss. Unsere hochmodernen Produkte finden in verschiedensten Branchen Anwendung. Jedes Projekt wird individuell auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnitten und in enger Zusammenarbeit umgesetzt. Dabei ist unser Anspruch, beste Qualität, hohe Verfügbarkeit und größtmögliche Wirtschaftlichkeit zu erreichen.

Wir gewähren langfristig die volle Funktionalität unserer Anlagen und bieten einen zuverlässigen Service mit einem festen Team aus eigenen und qualifizierten Mitarbeitern.

Unsere Leistungen umfassen:

- **detaillierte Projektberatung,**
- **kundenorientiertes Kick-Off Meeting,**
- **hausinternes Konstruktionsbüro,**
- **intensive Verzahnung zwischen der mechanischen und elektrischen Konstruktion,**
- **hohe Wertschöpfungskette mit interner Fertigung und Montage,**
- **enger Austausch mit unserer und kundenseitiger Logistik,**
- **Außenmontage und Inbetriebnahme mit b+s Monteuren,**
- **erfolgreicher Projektabschluss.**

The company benefits from its many years of experience in the thin and narrow strip sector and has specialized in high-precision slitting and leveling metal strips with critical surface finishes.

Our machines and lines are developed, designed and manufactured at our company headquarters in Remchingen, Germany. All of our products bear the sign mark "Made in Germany".

We have supplied more than 1,500 machines and lines worldwide so far. As a result, we benefit from a global influence. Our state-of-the-art products are utilized in a diverse range of industries. Each project is customized to align with the customer's specific requirements and implemented through close collaboration. Our objective is to deliver the highest quality, optimal availability, and the most cost-effective solutions.

We offer a long-term guarantee on the functionality of our production lines and provide reliable after-sales service through our qualified staff.

Our Services include:

- detailed project consulting,
- customer-oriented kick-off meeting,
- in-house design office,
- intensive interaction between mechanical and electrical design,
- high vertical integration with in-house manufacturing and assembly,
- intensive exchange between our and the customer´s logistics,
- external assembly and commissioning with b+s engineers,
- successful project completion.



Willkommen in der Welt der Metallbänder – 22 Handelsvertreter sowie über 2.030 Maschinen und Anlagen weltweit!

Welcome to the world of metal strips – 22 sales agents worldwide and over 2,030 machines and lines worldwide!

b+s AUTOMATION GmbH
Alleestraße 83
47166 Duisburg | Germany

t: +49 203 48545-0
info@b-s-automation.com

BURGHARDT+SCHMIDT GmbH
Raiffeisenstraße 24
75196 Remchingen | Germany

t: +49 7232 3661-0
info@b-s-germany.com

SCHNUTZ GmbH
Siegstraße 75–77
57076 Siegen | Germany

t: +49 271 25062-0
info@schnutz.com

Service and sales China
Mr David Fang | Rm 9007 | Shifeng International Plaza Ya Cheng Yi Li | Chaoyang North Raod | Chaoyang District | China

t: +86 10 85 97-6790
bschina@vip.163.com

Service Point North America
Baumer of America Inc.
5450 Johns Road, Suite 101
Tampa, FL 33634 | USA

t: +1 973 263 1569
salesusa@baeumer.com

Sales
Alex B Trevino I b+s group I USA

t: +1 216 744 5502
a.trevino@b-s.group

= Niederlassung I Office

= Vertretung I Sales Agents

= Installierte Maschinen & Anlagen Installed Machines & Lines

Unsere Standorte
Our Locations

Wir sind die b+s group –
The Next Level of Coil Processing
Die Tochtergesellschaften SCHNUTZ GmbH und b+s AUTOMATION GmbH tragen unter dem Dach der Muttergesellschaft BURGHARDT+SCHMIDT GmbH dazu bei, unseren Kunden in jeder Hinsicht als kompetente und lösungsorientierte Ansprechpartner zur Verfügung zu stehen.

SCHNUTZ, der weltweit älteste (gegründet im Jahr 1846) und noch existierende Hersteller von Richtmaschinen mit Sitz in Siegen, erweitert seit 2014 das Produktportfolio der b+s group um Hochleistungsrichtmaschinen und Bandzuführanlagen.

Der mittelständische Automatisierungsspezialist b+s AUTOMATION aus Duisburg gehört seit 2018 zur Unternehmensgruppe und bietet ausgereifte Lösungen in der Automatisierungstechnik.

We are the b+s group –
The Next Level of Coil Processing
As part of the parent company BURGHARDT+SCHMIDT GmbH, the subsidiaries SCHNUTZ GmbH and b+s AUTOMATION GmbH are dedicated to providing our customers with sophisticated and solution-oriented services.

The oldest still-existing leveling machine manufacturer, SCHNUTZ, from Siegen, was founded in 1846, has been expanding our product portfolio to high-precision levelers and strip feeding lines since 2014.

The medium-sized automation specialist b+s AUTOMATION, from Duisburg, Germany has been part of the b+s group since 2018 and offers sophisticated automation solutions based on the latest technology.

BURGHARDT+SCHMIDT
b+s group
GERMANY



Wir bieten maßgeschneiderte Lösungen für Bandanlagen und unterstützen unsere Kunden mit einem umfangreichen Serviceangebot. Unser Ziel ist es, die Produktivität und Effizienz Ihrer Maschinen zu maximieren und Ausfallzeiten zu minimieren.

We offer customized solutions for coil processing lines and support our customers with a comprehensive range of services. Our aim is to maximize the productivity and efficiency of your equipment and minimize downtimes.



Kontaktieren Sie uns
Weitere Informationen zu unseren Serviceleistungen oder Vereinbarung eines Servicetermins unter:

Please contact us
Find more information about our services or to arrange a service appointment under:

t: +49 7232 3661-47
service@b-s-germany.de

Serviceleistungen
Service Features

Bandanlagen mit umfassendem Service

Installation und Inbetriebnahme
Unsere Experten sorgen für eine fachgerechte Installation Ihrer Bandanlage. Nach der Installation führen wir Testläufe durch und nehmen Feinjustierungen vor, um optimale Leistung zu gewährleisten.

Wartung und Inspektion
Um die Lebensdauer Ihrer Maschinen zu verlängern, bieten wir planmäßige Wartungsdienste an. Wir können umfassende Sicherheitsüberprüfungen durchführen um sicherzustellen, dass Ihre Maschinen allen gesetzlichen Vorgaben entsprechen.

Reparatur und Ersatzteilservice
Bei unerwarteten Ausfällen bieten wir schnelle und zuverlässige Reparaturservices. Zudem stellen wir eine schnelle Versorgung mit Original-Ersatzteilen sicher, um die Betriebszeit Ihrer Maschinen zu maximieren.

Upgrades und Nachrüstungen
Halten Sie Ihre Maschinen auf dem neuesten Stand der Technik durch unsere Upgrade-Dienste. Wir bieten Nachrüstungen an, die die Leistung und Effizienz Ihrer bestehenden Anlagen verbessern.

Schulungen und Support
Für Ihre Mitarbeiter bieten wir Schulungen an, um den sicheren und effizienten Betrieb Ihrer Maschinen zu gewährleisten. Unser Support-Team steht Ihnen jederzeit für technische Fragen und Unterstützung zur Verfügung.

Vorteile unseres Serviceangebots:

- **Maximierte Betriebszeit: Durch regelmäßige Wartung und schnelle Reparaturen reduzieren wir Ausfallzeiten.**
- **Kosteneffizienz: Optimieren Sie Ihre Betriebskosten durch unsere effizienten Serviceleistungen.**
- **Sicherheit und Compliance: Wir sorgen dafür, dass Ihre Maschinen sicher und gesetzeskonform betrieben werden.**
- **Expertenwissen: Profitieren Sie von unserem umfangreichen Know-how im Adjustagebereich.**

Coil Processing Lines with comprehensive Service

Installation and Commissioning
Our experts ensure that your coil processing line is installed professionally. After installation, we carry out test runs and make fine adjustments to ensure optimum performance.

Maintenance and Inspection
To extend the life of your equipment, we offer scheduled maintenance services. We can carry out comprehensive safety checks to ensure that your line meet all legal requirements.

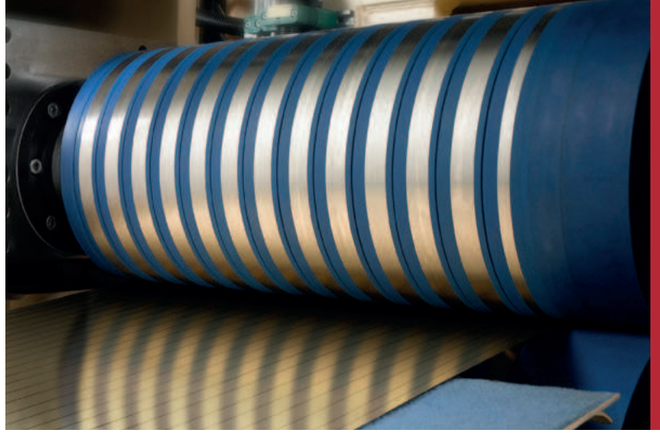
Repair and Spare Parts Service
In the event of unexpected breakdowns, we offer fast and reliable repair services. We ensure a fast supply of original spare parts to maximize the runtime of your equipment.

Upgrades and Retrofits
Keep your lines at the cutting edge of technology with our upgrade services. We offer retrofits that improve the performance and efficiency of your existing systems.

Training and Support
We offer training for your employees to ensure the safe and efficient operation of your machines. Our support team is always available for technical questions and assistance.

Advantages of our Range of Services:

- Maximized Uptime: We reduce downtime through regular maintenance and quick repairs.
- Cost Efficiency: Optimize your operating costs with our efficient services.
- Safety and Compliance: We ensure that your equipment is operated safely and in compliance with the law.
- Expert Knowledge: Benefit from our extensive know-how in the field of finishing.



Das Längsteilen ist eine Technologie, bei dem ein Metallband in schmalere Streifen geschnitten wird. Dieser Vorgang ermöglicht eine effiziente Nutzung von Flachmaterial und findet in unterschiedlichen Branchen Anwendung.

Slitting is a process used to cut a metal strip into narrower strips, allowing for efficient utilization of flat material. It is widely used across various industries.

Längsteilanlagen
Slitting Lines

b+s zählt weltweit zu den führenden Herstellern von Längsteilanlagen zum Schneiden und Wickeln von Metallbändern.

Unsere Längsteilanlagen erfüllen höchste Anforderungen an Qualität und Präzision. Wir garantieren beste Ergebnisse für Ihre Schneidprozesse und erzielen mit unseren Anlagen höchste Schnittqualität, Einhaltung der Breitentoleranz und präzise Wickeltechnik.

Die Projekte werden stets individuell auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnitten. Die Anforderungen an Geschwindigkeit, Automatisierungsgrad und Anlagenausstattung variieren je nach Branche. Wir entwickeln und erarbeiten die optimale Lösung in Abhängigkeit von den geforderten Ansprüchen an Produktivität, Materialoberfläche, Banddicke, Bandbreite und Bundgewicht.

Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung im Schneiden. Es werden verschiedene Werkstoffe auf unseren Anlagen geschnitten wie beispielsweise Drahtgewebe, Blei, Gold, Silber, Kupfer, Aluminium, Edelstahl, Palladium, Molybdän, Tantal, Niob und Kunststoffe.

b+s is one of the leading manufacturers of precision slitting lines for cutting and winding of thin strips and strips with a critical surface finishes.

Our slitting lines meet the highest standards of quality and precision. We guarantee best results for your cutting processes and achieve the highest slitting quality, most accurate width tolerance and a high-precision winding techniques.

Our precision slitting lines are customized: line speed and design of the machines as well as the degree of automation depends on the required productivity of the line, the required surface quality, strip thickness, strip width and coil weight.

Take advantage of the years our experience in the cutting of materials like wire mesh, lead, gold, silver, copper, aluminum, stainless steel, palladium, molybdenum, tantalum, niobium and plastic.

Spezifikation I Specification

Coilgewicht I Coil Weight

bis 30.000 kg
up to 66,140 lb

Bandbreite I Strip Width

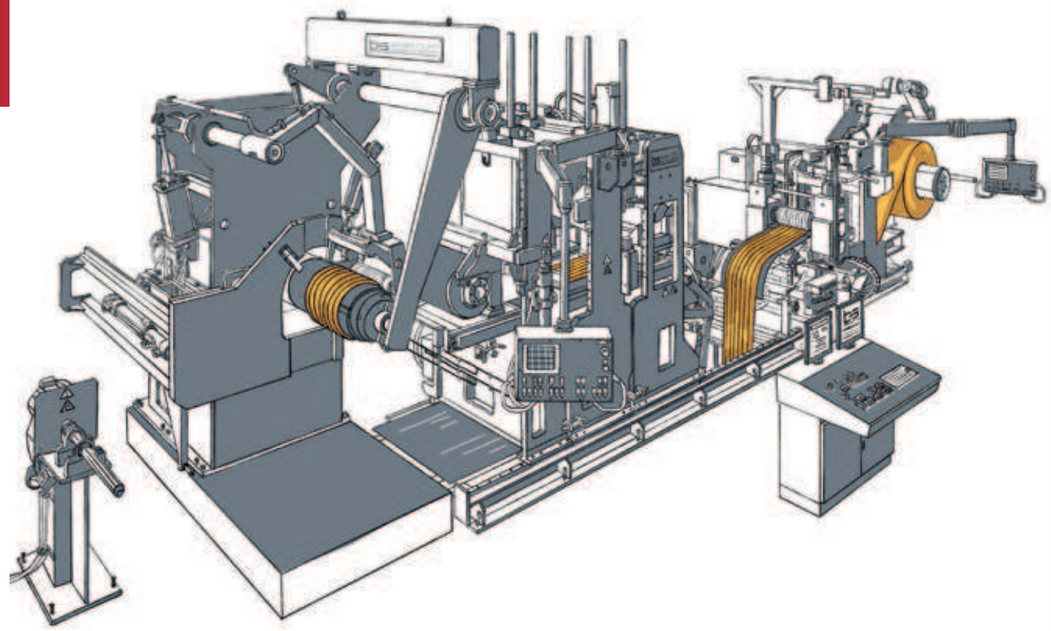
bis 2.600 mm
up to 102“

Materialdicken I Thickness

0,015 bis 6,0 mm
0.0006“ up to 0.24“

Geschwindigkeit I Speed

über 800 m/min
over 2,625 fpm



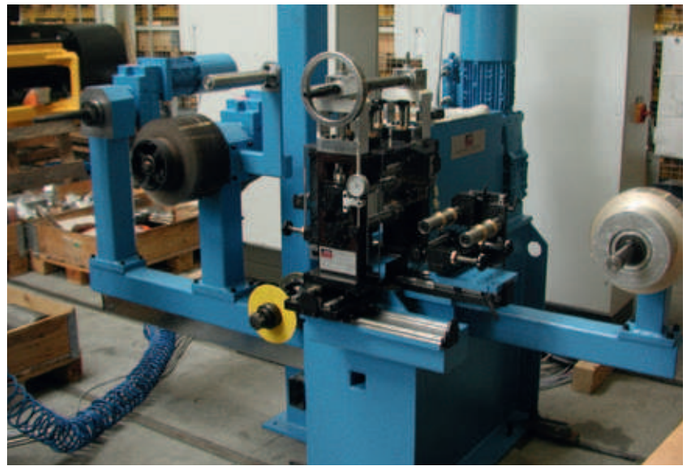
Schmalband-Anlagen I Narrow Strip Lines

Längsteilanlage für Kupfer
Slitting Line for Copper

Dicke: 0,2 – 2,0 mm
Breite: 150 – 400 mm
Streifenbreite: 10 – 200 mm
Geschwindigkeit: 400 m/min
Besonderheit: Vakuumbremsrolle, vollautomatischer Haspelkopfwechsel, Streifeneinfädelzange

Thickness: 0.008“ – 0.08“
Width: 5.9“ – 15.75“
Strip Width: 0.40“ – 7.90“
Speed: 1,315 fpm
Specialities: vacuum tension drum, fully automatic mandrel change, strip feeding device

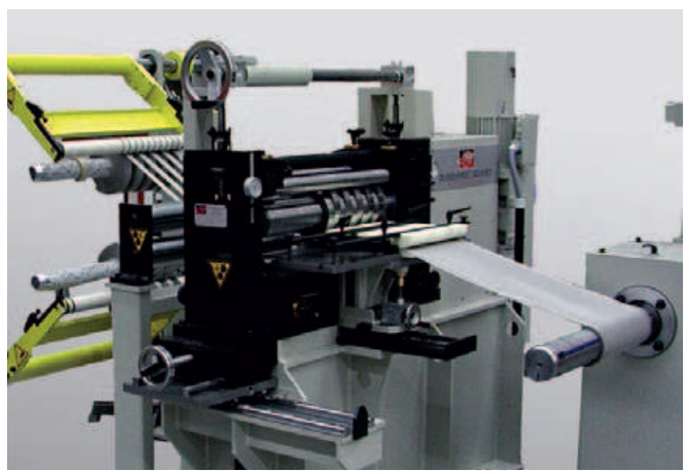




Längsteilanlage für Kupfer
Slitting Line for Copper

Dicke: 0,015 – 0,8 mm
Breite: 15 – 120 mm
Streifenbreite: min. 3,6 mm
Geschwindigkeit: 60 m/min
Besonderheit: zwei Aufwickelhaspel

Thickness: 0.0006“ – 0.03“
Width: 0.6“ – 4.72“
Strip Width: min. 0.14“
Speed: 196 fpm
Speciality: two recoilers



Längsteilanlage für Drahtgewebe
Slitting Line for Wire Mesh

Dicke: 0,1 – 1,0 mm
Breite: 20 – 620 mm
Streifenbreite: 12 – 600 mm
Geschwindigkeit: 50 m/min
Besonderheit: zwei Aufwickelhaspel

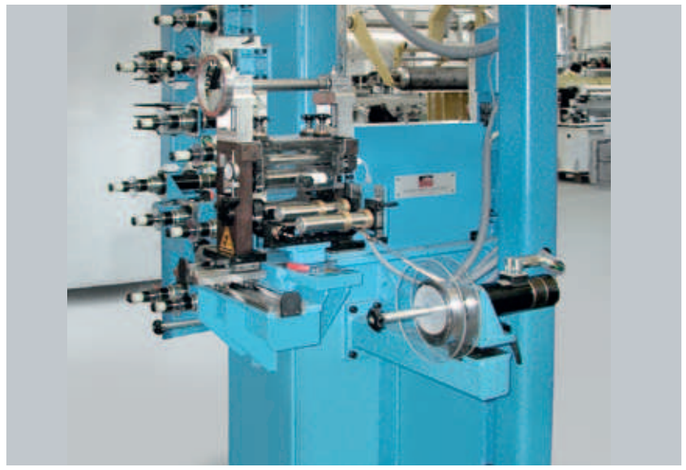
Thickness: 0.004“ – 0.04“
Width: 0.8“ – 24.40“
Strip Width: 0.48“ – 23.6“
Speed: 165 fpm
Speciality: two recoilers

Schmalband-Anlagen I Narrow Strip Lines

Längsteilanlage für Weichlot- / Hartlotbänder
Slitting Line for Soft / Hard Solder Strips

Dicke: 0,03 – 0,4 mm
Breite: 30 – 160 mm
Streifenbreite: 0,8 – 4,0 mm
Geschwindigkeit: 50 m/min
Besonderheit: zehn Aufwickelhaspel

Thickness: 0.0012“ – 0.016“
Width: 1.18“ – 6.30“
Strip Width: 0.03“ – 0.16“
Speed: 165 fpm
Speciality: ten recoilers





Längsteilanlage für Aluminiumlegierungen I Slitting Line for Aluminum Alloys

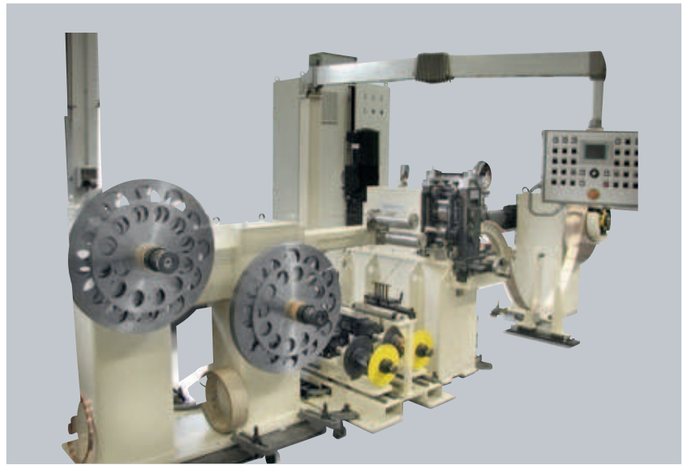
Dicke: 0,03 – 0,3 mm
Breite: 20 – 210 mm
Streifenbreite: 3 – 200 mm
Geschwindigkeit: 100 m/min
Besonderheit: fünf Aufwickelhaspel mit Friktion und Separiereinheit

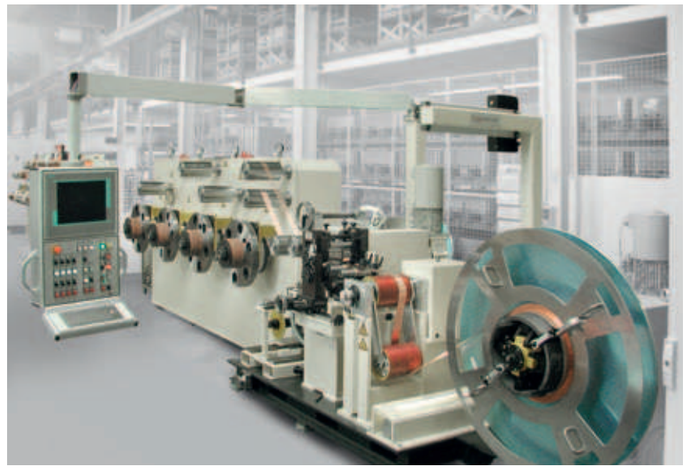
Thickness: 0.0012“ – 0.016“
Width: 1.18“ – 6.30“
Strip Width: 0.12“ – 7.87“
Speed: 328 fpm
Speciality: five recoilers with friction and separators

Längsteilanlage für hochfeste Edelstähle
Slitting Line for High Strength Stainless Steel Alloys

Dicke: 0,02 – 0,5 mm
Breite: 30 – 210 mm
Streifenbreite: 3 – 20 mm
Geschwindigkeit: 100 m/min
Besonderheit: zwei Aufwickelhaspel mit Friktion und Spulen

Thickness: 0.00079“ – 0.02“
Width: 1.18“ – 8.30“
Strip Width: 0.12“ – 0.79“
Speed: 328 fpm
Speciality: two recoilers with friction and spools





Längsteilanlage für hochfeste Edelstähle
Slitting Line for High Strength Stainless Steel Alloys

Dicke: 0,02 – 0,3 mm
Breite: 20 – 160 mm
Streifenbreite: 3 – 20 mm
Geschwindigkeit: 200 m/min
Besonderheit: vier Aufwickelhaspel mit Friktion und Spulen

Thickness: 0.00079“ – 0.012“
Width: 0.79“ – 6.30“
Strip Width: 0.12“ – 0.79“
Speed: 656 fpm
Speciality: four recoilers with friction and spools



Längsteilanlage für Kupferlegierungen
Slitting Line for Copper Alloys

Dicke: 0,05 – 0,4 mm
Breite: 18 – 130 mm
Streifenbreite: 8,5 – 35 mm
Geschwindigkeit: 100 m/min
Besonderheit: vier Aufwickelhaspel mit Friktion

Thickness: 0.002“ – 0.016“
Width: 0.70“ – 5.12“
Strip Width: 0.33“ – 1.38“
Speed: 328 fpm
Speciality: four recoilers with friction

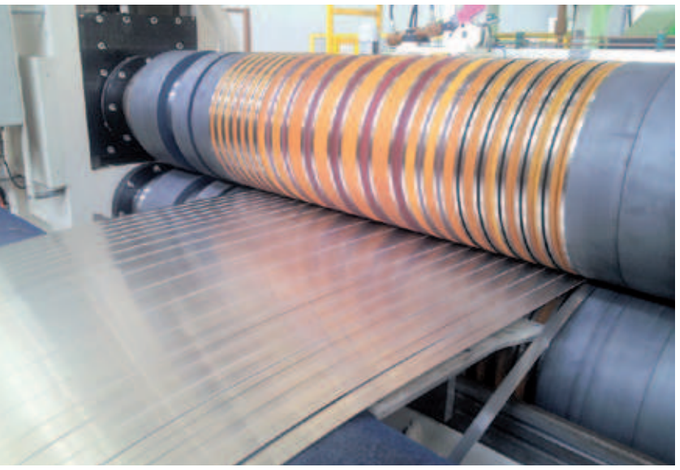
Längsteilanlage für Phosphorbronze, Kupferlegierungen und verzinntes Material I Slitting Line for Phosphor Bronze, Copper Alloys incl. Tinned Material

Dicke: 0,05 – 0,4 mm
Breite: 100 – 420 mm
Streifenbreite: 5,9 – 400 mm
Geschwindigkeit: 400 m/min
Besonderheit: mit Vakuumbremsrolle

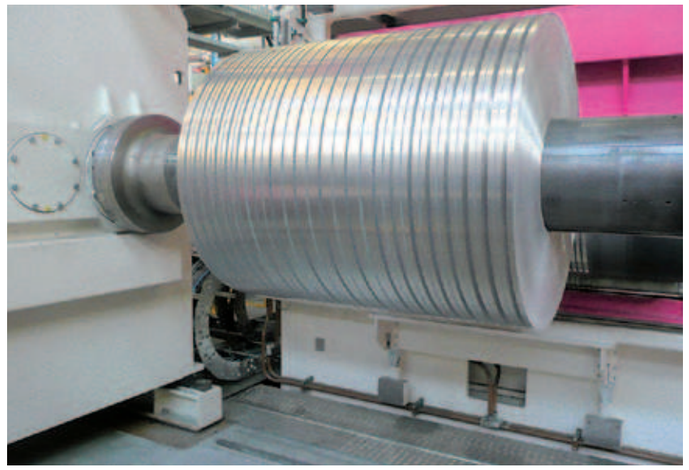
Thickness: 0.002“ – 0.016“
Width: 3.94“ – 16.54“
Strip Width: 0.23“ – 15.75“
Speed: 1,312 fpm
Speciality: with vacuum tension drum



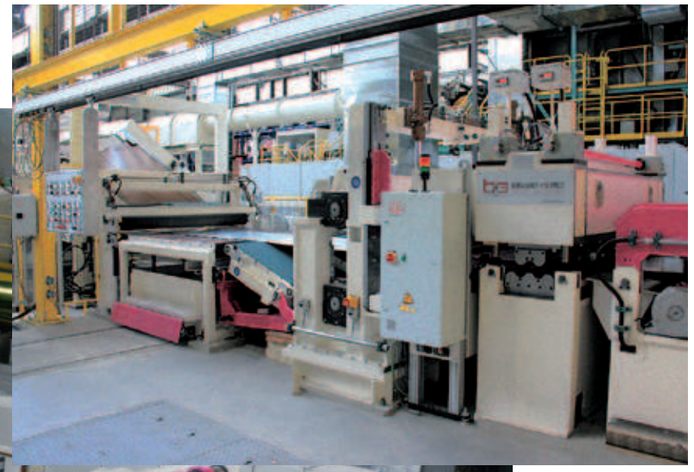
Breitband-Anlagen I Wide Strip Lines



Präzisionslängsteilschere
High Precision Slitting Head



Aufwickler mit Schnellwechseldorn
Recoiler with Quick Changeable Mandrel



Einlauf mit Vorrichtmaschine, Querteilschere in Doppel-Exzenter-Ausführung und Tintenstrahldrucker
Entry Flatenner, Double Eccentric Cut-to-Length Shear and Ink-jet Printer

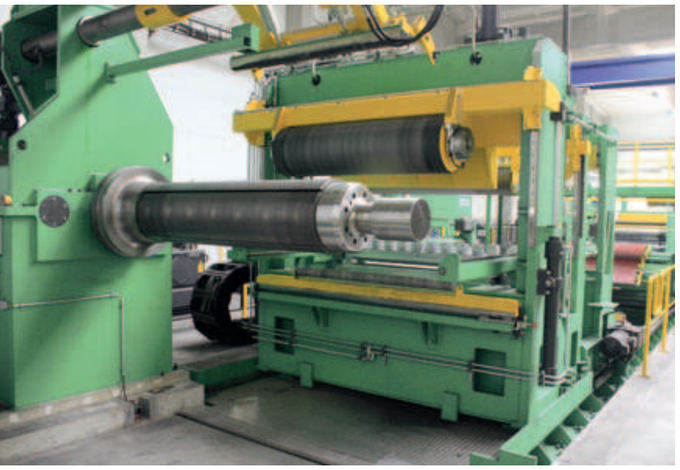
Längsteilanlage für Aluminium mit Vakuumbremsrolle für empfindliche Oberfläche
Slitting Line for Aluminum with Vacuum Tension Drum for Sensitive Surface

Dicke: 0,2 – 2,0 mm
Breite: 850 – 1.900 mm
Streifenbreite: 15 – 1.880 mm
Geschwindigkeit: 600 m/min
Besonderheit: mit Vakuumbremsrolle

Thickness: 0.008“ – 0.08“
Width: 33.5“ – 75“
Strip Width: 0.60“ – 74“
Speed: 1,970 fpm
Speciality: with vacuum tension drum

Fotos: © AMAG

Breitband-Anlagen I Wide Strip Lines



Aufwickelhaspel mit Andrückarm
Recoiler with Pressure Arm



Präzisions-Längsteilschere Twin-CNC-Ausführung
High Precision Slitting Head with Twin-CNC Knife Positioning Unit



Fahrbares Bremsgerüst mit Streifeneinführvorrichtung
Movable Brake Unit with Strip Feeding Device



Bundhubwagen und Drehkreuz I
Recoiler with Coil Car and Turnstile



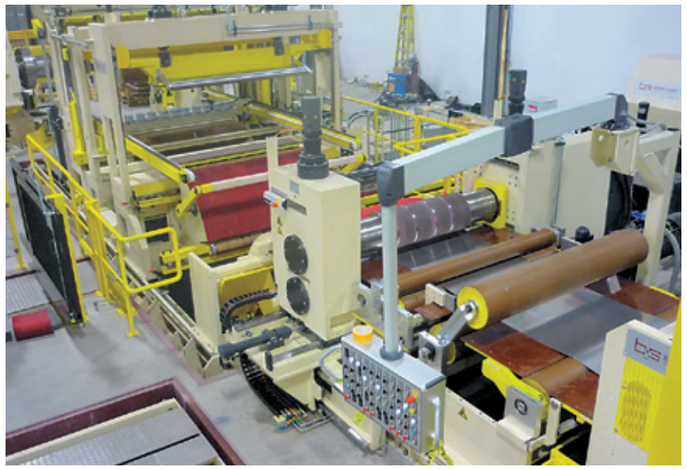
Längsteilanlage und Packlinie
für Aluminium und Edelstahl
Slitting and Packaging Line for Aluminum and Stainless Steel:

Dicke: 0,2 – 4,0 mm
Breite: 100 – 1.650 mm
Streifenbreite: 20 – 400 mm
Geschwindigkeit: 300 m/min
Besonderheit: mit Verpackungsanlage

Thickness: 0.008" – 0.16"
Width: 3.9" – 65"
Strip Width: 0.79" – 15.75"
Speed: 985 fpm
Speciality: with packaging line

Breitband-Anlagen I Wide Strip Lines

Präzisionslängsteilschere mit TWIN-CNC-Ausführung und automatischer Werkezugwechselvorrichtung
High-Precision Slitting Head with TWIN-CNC Knife Positioning Unit and Automatic Tool Changing Device





Längsteilanlage für Aluminiumlegierungen
Slitting Line for Aluminum Alloys

Dicke: 0,5 – 4,0 mm
Breite: 800 – 2.150 mm
Streifenbreite: min. 80 mm
Geschwindigkeit: 200 m/min
Besonderheit: mit automatischem Werkzeugwechselvorrichtung

Thickness: 0.02“ – 0.16“
Width: 31.50“ – 84,65“
Strip Width: min. 3.15“
Speed: 656 fpm
Speciality: with automatic tool changing device

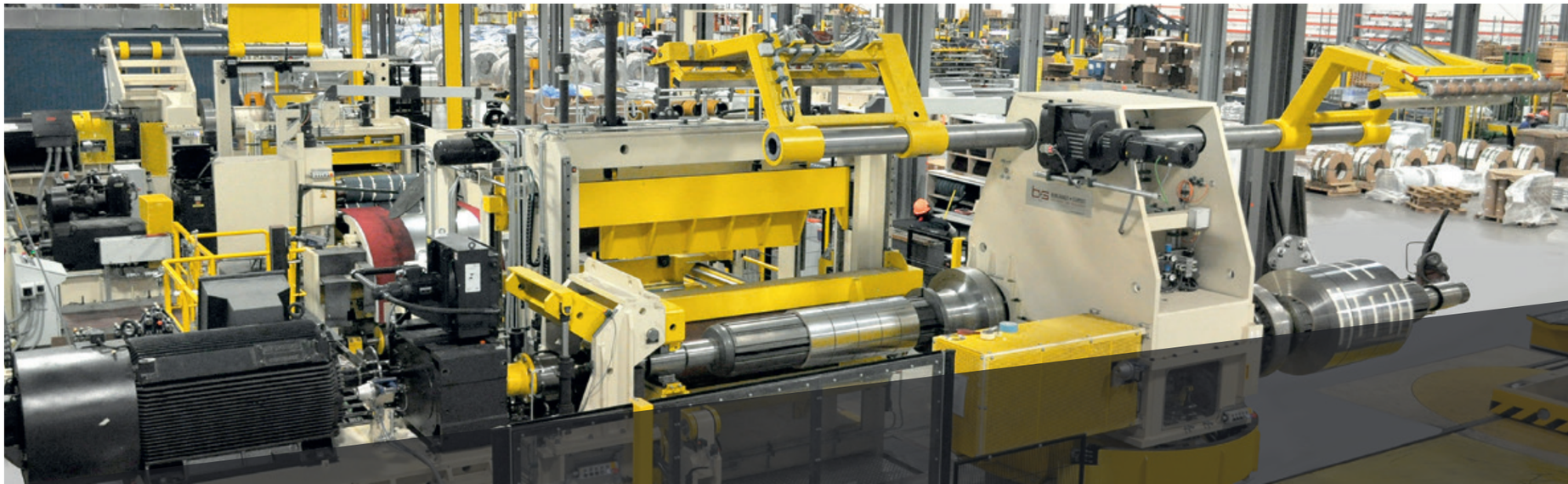


Längsteilanlage für Edelstahl
Slitting Line for Stainless Steel

Dicke: 0,1 – 1,5 mm
Breite: 254 – 1.575 mm
Streifenbreite: min. 12,7 mm
Geschwindigkeit: 450 m/min
Besonderheit: mit Doppelaufwickler

Thickness: 0.004“ – 0.06“
Width: 10“ – 62“
Strip Width: min. 0.5“
Speed: 1,500 fpm
Speciality: with turret head recoiler

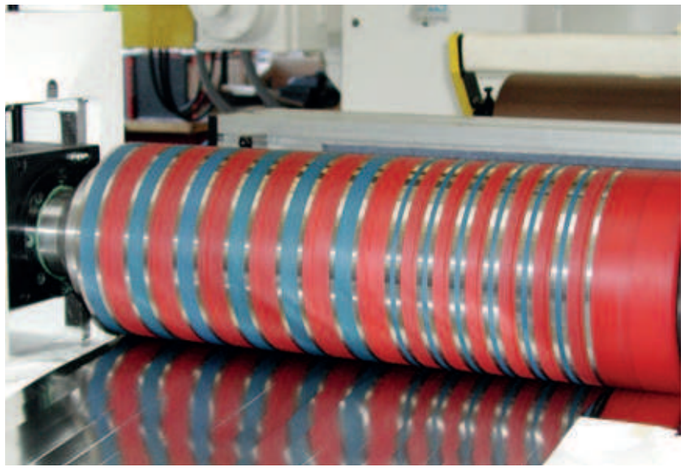




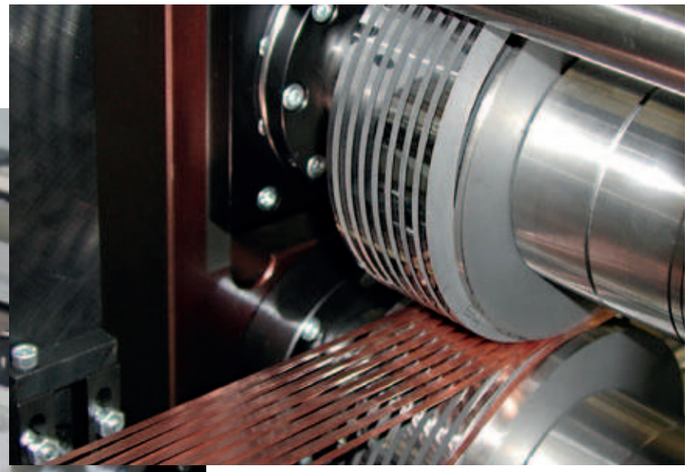
Längsteilscheren I Slitting Heads



Schneiden mit Niederholz
Slitting with Wodden Stripper Fingers

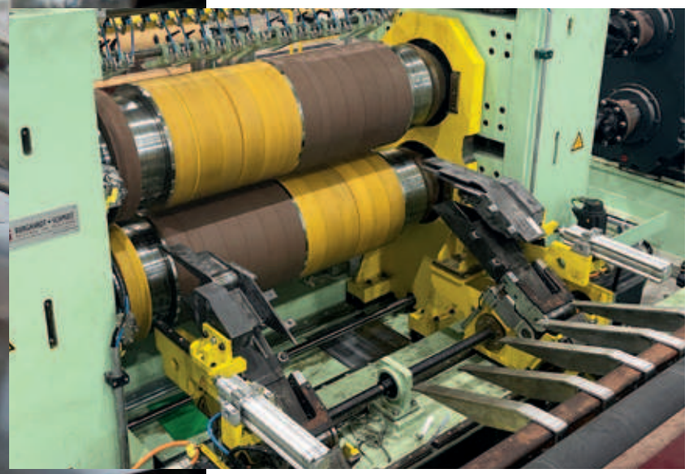


Schneiden mit Gummiauswerferringen
Slitting with Rubber Bonded Spacers



Schneiden mit Stahlauswerferringen
Slitting with Steel Stripper Rings





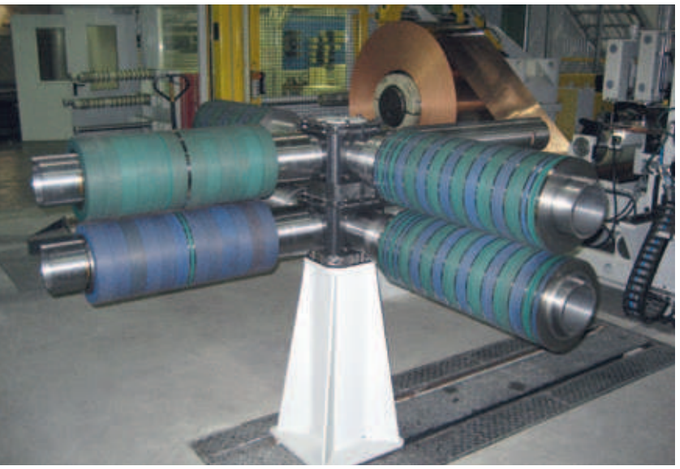
Schneiden mit Gummiauswerferringen, Werkzeugabschieberschild, TWIN-CNC-Ausführung, vollautomatische hydraulische Messerwellenlagerung

Slitting with Rubber Bonded Spacers, Tool Changing Plate, TWIN-CNC Knife Positioning Unit, Fully Automated Hydraulic Clamping Nut

Werkzeugwechselsysteme I Tooling Capstan Systems



Automatischer vierarmiger Werkzeugwechseler mit Abschiebeschild und Werkzeugroboter
Automatic Four-Arm Tooling Capstan with Push-Off Plate and Tooling Robot



Manueller vierarmiger Werkzeugwechsler
Manual Four-Arm Tooling Capstan

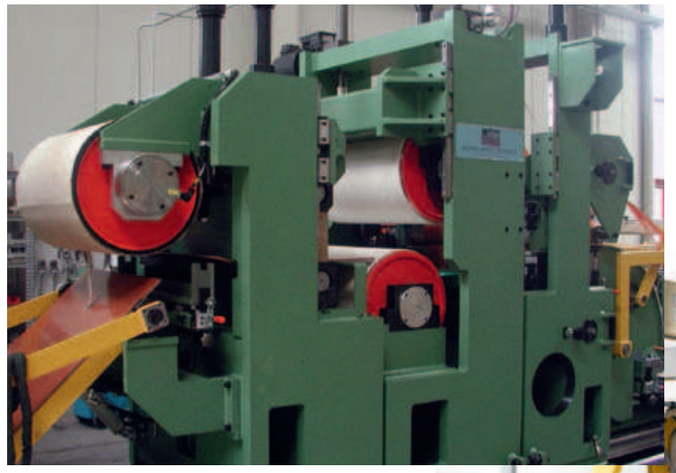


Vierarmiger Automatischer Werkzeugwechsler mit Abschiebeschild
Four-Arm Tooling Capstan with Push-Off Plate

Bremssysteme I Tensioning Systems



Vakuumbremsrolle mit automatischen Separierwellen
Vacuum Tension Drum with Automatic Sperator Arbors



Rollenbremse
Drag Brake Roll Unit



Fahrbares Bremsgerüst mit Plattenbremse, Treibrollen, Schopfschere und Streifeneinführvorrichtung
Traveling Brake Unit with Tension Pad, Pinch Roll, Cropping Shear and Feeding Device

Aufwickelsysteme I Recoiling Systems



Vollautomatische Separierwelle und Haspelkopfklemmung
Fully Automated Seperator Rings and Mandrel Clamping

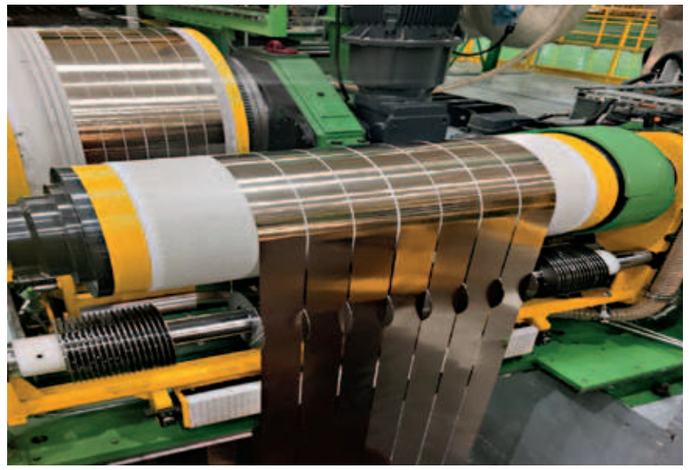


Aufwickeln mit Friktion und Separiereinheit
Recoiling with Friction and Separator Device



Aufwickeln mit zwei Aufwicklern und Abschiebeschild
Rewinding Unit with Two Recoilers and Push-Off Plates

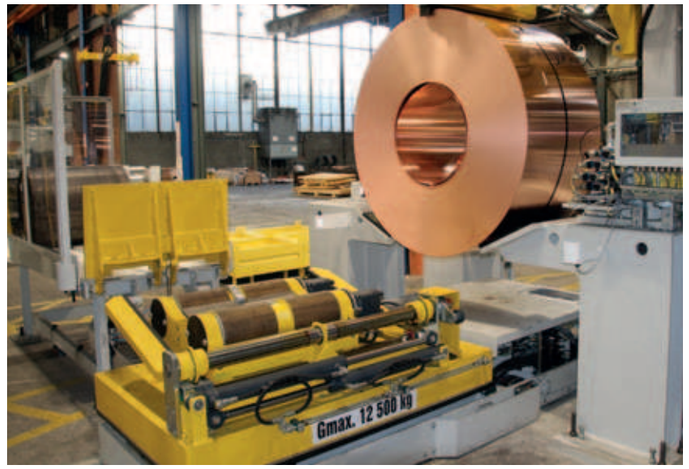
Peripherie I Optional Equipment



Schlingendoppler als Vakuumrolle mit automatischer Separierwelle für oberflächenempfindliche Materialien
Loop Doubler using a Vaccum Roll with Automatic Seperator Ring's Setup for Critical-Surface Materials



Papieraufwickler
Paper Recoiler



Bundlager mit Andrückvorrichtung, Spulenlager und Bundhubwagen mit Tragrollen sowie hydraulischen Sicherungsarmen
Coil Storage with Hold-Down Arm, Sleeve Storage and Coil Car with Support Rolls and Hydraulic Driven Safety Arms



Verpackungsanlagen ermöglichen die effiziente Verpackung von Spaltbändern oder Platinen.

Packaging lines enable effective packing of slit strips and blanks.



Verpackungsanlagen
Packaging Lines

Verpackungsanlagen für Spaltbänder und Platinen spielen eine wichtige Rolle in der Metallindustrie. Sie ermöglichen eine effiziente Verpackung um das Material während des Transports sowie bei der Lagerung und Handhabung zu schützen.

Üblicherweise enthalten diese Anlagen für Längsteilanlagen folgende Elemente:

- **Drehkreuz**
- **Kipptisch**
- **Wiegestation**
- **(auto.) Abbindemaschine**
- **Papierwickelmaschine**
- **Hebevorrichtung (Saugplatte, Greifsystem, Magnetgreifer)**
- **Industrieroboter**
- **Coil-Karussell**
- **Paletteneinführtisch**
- **Stapelsysteme**
- **Rollgänge**
- **Foliereinheit**
- **Wiegestation für gestapelte Spaltringe**

Üblicherweise enthalten diese Anlagen für Querteilanlagen folgende Elemente:

- **Wiegestation**
- **Paletteneinfahrrollgang**
- **Palettenausfahrrollgang**
- **Wiegestation**
- **Trommelwender**
- **(auto) Abbindemaschine**
- **Rollgänge**
- **Wiegestation**

Packaging systems for slit strips and blanks play an essential role in the metal processing industry. They protect the material during handling, storage, and transportation. They also expedite the removal of processed material, reducing the line's idle time.

Packaging systems for Slitting Lines usually contain the following items:

- Turnstile
- Tilting Table or Down-Ender
- Weighing Station
- Automatic or Manual Banding Station
- Paper Wrapping Machine
- Lifting Devices (Vacuum, Magnetic or Mechanical Gripping System)
- Industrial Robot
- Slitted Coils Stacking Carousel
- Pallet or Skid Insertion Station
- Stacking Systems
- Roller or Belt Conveyors
- Stretch Wrapping Station
- Weighing Station for Stacked Slit Rings

Packaging systems for Cut-to-Length Lines usually contain the following items:

- Weighing Station
- Pallet Entry Roller Table
- Pallet Extension Roller Table
- Drum Style Pack Turner
- Automatic or Manual Banding Station
- Roller Conveyors
- Weighing Station

Spezifikation I Specification

Coilgewicht I Coil Weight

bis 15.000 kg*
up to 33,100 lb

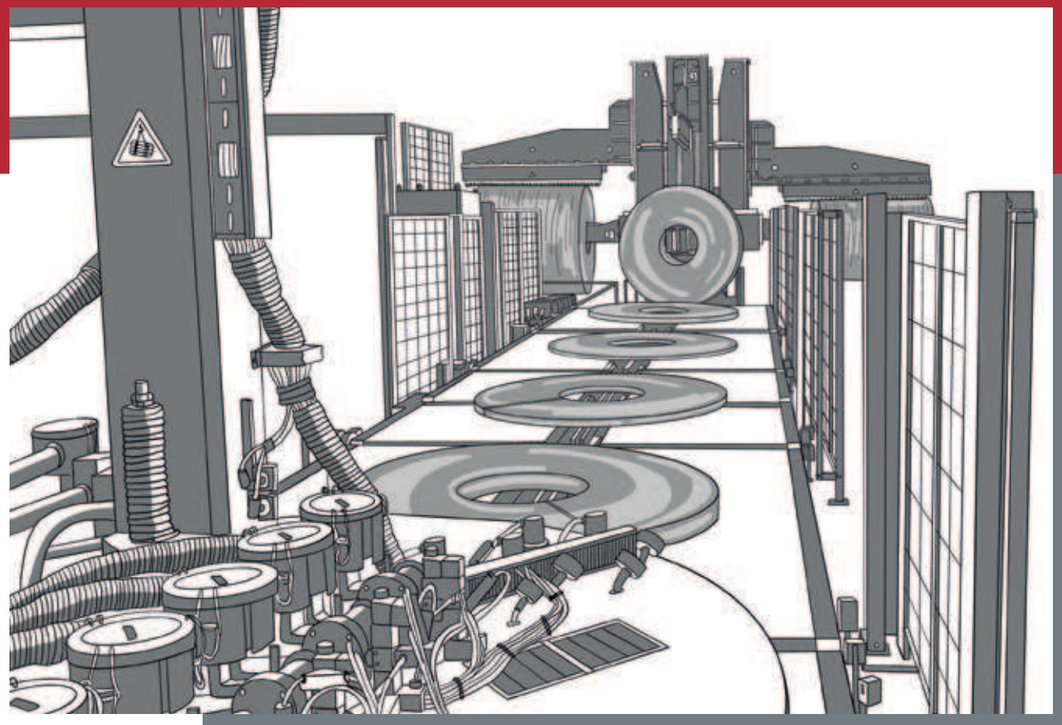
Bandbreite I Strip Width

bis 2.600 mm
up to 102“

Materialdicken I Thickness

0,03 bis 6,5 mm
0.0012“ up to 0.26“

* (kein Spaltband / no mults)



Anlagen I Lines

Verpackungsanlage für Coils mit Kippstuhl, 90° Drehtisch, Hubvorrichtung mit Haspelkopf
Packaging Line for Coils equipped with Down-Ender, 90° Turning Table and Lifting Device with ID Gripper





Verpackungsanlage mit Kippstuhl und automatische Abbindevorrichtung
Packaging Line with Down-Ender Table and Automatic Banding Machine



Stapelstelle für Coils
Stacking Table for Slit Coils

Anlagen I Lines



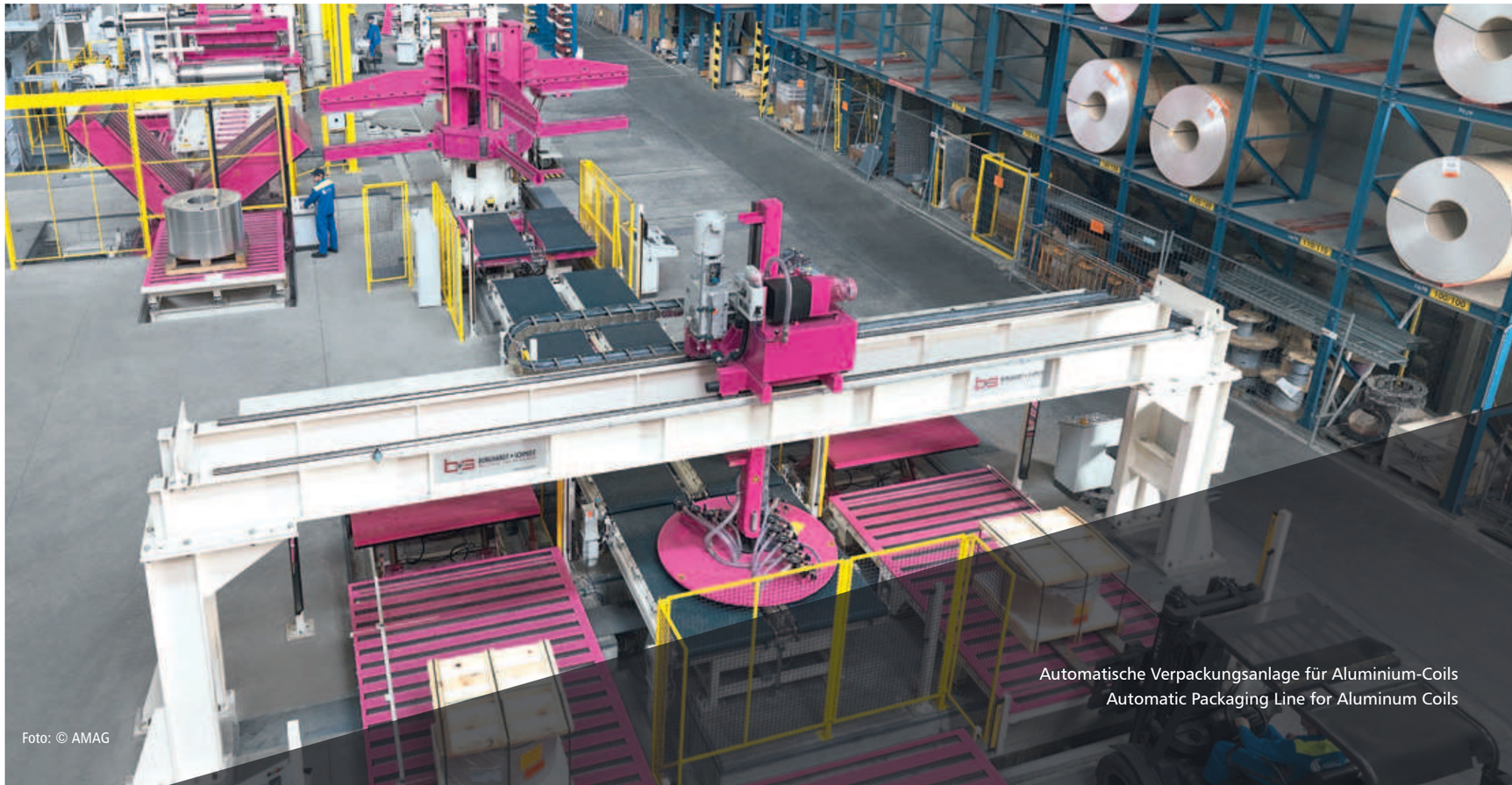
Automatische Verpackungsanlage für Aluminium-Coils
Automatic Packaging Lines for Aluminum Coils



Drehkreuz 4-armig mit Andrückvorrichtung
4-Arm Turnstile with Hold-Down Arm



Vollautomatische Verpackungsanlage für Aluminium-Coils
Fully Automated Packaging Line for Aluminum Coils



Automatische Verpackungsanlage für Aluminium-Coils
Automatic Packaging Line for Aluminum Coils



Unter den Richtverfahren hat das Streck-Biege-Richten die effektivste Wirkung auf dünne Metallbänder. Hierbei werden unterschiedliche Formabweichungen wie Welligkeit, Querkrümmung oder Längsbogen problemlos beseitigt.

Among the leveling process, stretch-bend-leveling technology has the most lasting effect on thin material strips. Various shape deffects such as wavy edges, crossbow, center buckles and coil set are easily eliminated.



Streck-Biege-Richtanlagen
Stretch-Bend-Leveling Lines

Die konsequente Weiterentwicklung der Streck-Biege-Richtanlagen hat b+s zum Weltmarktführer beim Richten von dünnen und dünnsten Metallbändern gemacht.

Durch Überlagerung von Zug und Biegung während des Richtprozesses können Materialparameter wie Streckgrenze, Dehnung und Federbiegegrenze eingestellt und die inneren Spannungen reduziert werden. Dadurch werden Formabweichungen der Bänder wie Welligkeit, die Querkrümmung, der Längsbogen und der Säbel auf ein Minimum reduziert.

Diese Qualitätsverbesserungen des Bandes optimieren die Weiterverarbeitung wesentlich. So verbessern sich beispielsweise die Tiefzieheigenschaften der Bänder, die Formgenauigkeit der Endprodukte werden erhöht und bei Oberflächenbeschichtungen können dünnere Schichtdicken erreicht werden.

The consistent further development of stretch-bend-leveling lines has made b+s the world market leader in the leveling of thin and foil metal strips.

By superimposing tension and bending during the straightening process, material parameters such as yield strength, elongation and spring bending limit can be adjusted and internal stresses reduced. As a result, strip shape defects such as waviness, cross bow, the longitudinal bow and the camber are reduced to a minimum.

These improvements in strip quality significantly optimize further processing. For example, the forming properties of the strip improve, the shape accuracy of the end products is increased, and thinner coats can be achieved for surface finishings.

Spezifikation I Specification

Coilgewicht I Coil Weight

bis 30.000 kg
up to 66,140 lb

Bandbreite I Strip Width

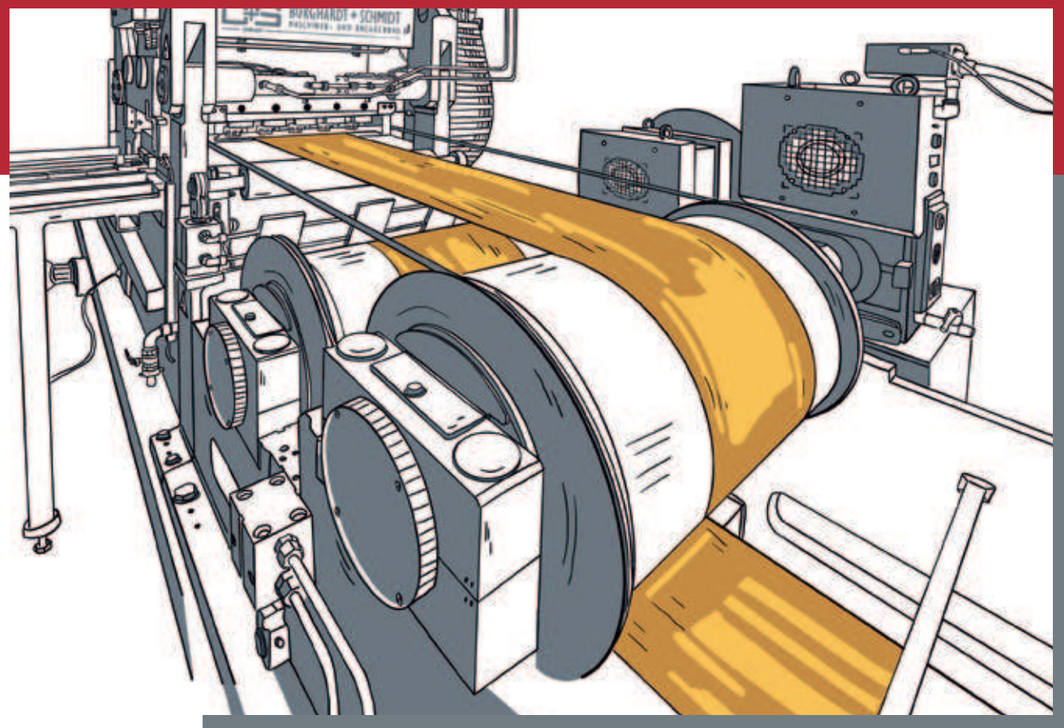
bis 1.650 mm
up to 65“

Materialdicken I Thickness

0,02 bis 2,0 mm
0.0008“ up to 0.08“

Geschwindigkeit I Speed

über 400 m/min
over 1,312 fpm



Anlagen I Lines

Streck-Biege-Richtanlage für Kupfer
Strech-Bend-Leveling Line for Copper

Dicke: 0,03 – 0,45 mm
Breite: 300 – 450 mm
Geschwindigkeit: 300 m/min
Besonderheit: Richtkassetten von 8 – 12 mm

Thickness: 0.0012“ – 0.018“
Width: 11.8“ – 17.72“
Speed: 985 fpm
Speciality: leveling cassette with 8 – 12 mm diameter work roll





Gurtaufwickler für den Coilanfang
Belt Wrapper for Hands-Off Recoiling

Anlagen I Lines



Streck-Biege-Richtanlage mit Schutzeinhausung und Schaltanlagencontainer
Stretch-Bend-Leveling Line with Clean Room and MCC Container

Dicke: 0,05 – 1,2 mm
Breite: 650 mm
Geschwindigkeit: 500 m/min

Thickness: 0.002“ – 0.05“
Width: 25.6“
Speed: 1,640 fpm



Streck-Biege-Richtanlage mit aufgeständertem Schaltanlagencontainer und Schutzeinrichtungen
Stretch-Bend-Leveling Line with Overhead MCC Container and Safety Room

Dicke: 0,08 – 0,6 mm
Breite: 450 mm
Geschwindigkeit: 300 m/min

Thickness: 0.003“ – 0.02“
Width: 17.7“
Speed: 985 fpm

Streck-Biege-Richtanlage für Kupfer
Stretch-Bend-Leveling Line for Copper

Dicke: 0,08 – 1,2 mm
Breite: 450 mm
Geschwindigkeit: 300 m/min

Thickness: 0.003“ – 0.05“
Width: 17.7“
Speed: 985 fpm

Anlagenkomponenten I Line Components



Einzelantriebe der S-Blöcke
S-Type Bridle rolls with Single Drive



Vollautomatische Einfädelvorrichtung
Fully Automatic Threading Device



Richtkassettenwechsel
Removable Cassettes



Richtmaschine geöffnet
Leveler Shown at Open Position

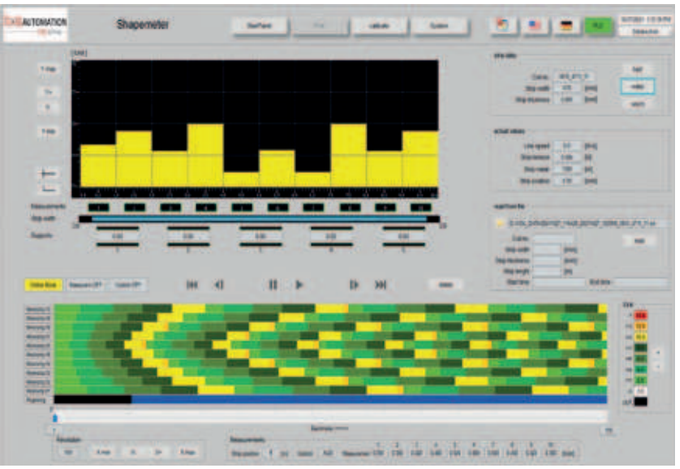
Planheitsmessung I Flatness Measurement



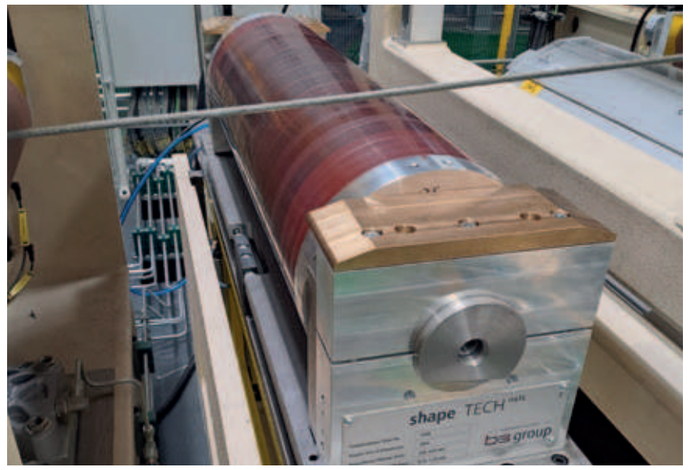
Extrem welliger Edelstahl im Richtmaschineneinlauf
Stainless Steel with extreme Shape Defects before Entering Corrective Leveler



Gerichteter Edelstahl im Richtmaschinenauslauf
Stainless Steel Leveled after Corrective Leveler



Planheitsanzeige
Shape Pattern Display



Planheitsmessrolle shapeTECH™
Shape Meter Roll shapeTECH™

Hauptsteuerpult
Main Control Desk





Das Querteilen ist eine Technologie, bei der Platinen aus flachgewalztem Coilmaterial geschnitten werden. Die Platinen können unterschiedliche Geometrien aufweisen.

Cutting to length is the technology that involves cutting blanks from flat-rolled coil material. The sheets can have different geometries.

Querteilanlagen
Cut-to-Length Lines

b+s Querteilanlagen werden eingesetzt, um fertig gewalztes Metallband in Blechtafeln querzuteilen und anschließend zu einem Paket zu stapeln.

Je nach Anforderungen und Produktivität sind unsere Querteilanlagen mit stehenden Querteilscheren (Stopp and Go) oder mit fliegenden Querteilscheren und dem passenden Stapelsystem ausgerüstet.

Die Konfiguration einer Querteilanlage hängt von verschiedenen Faktoren ab. Dazu gehören die Art des zu schneidenden Materials, die gewünschten Endprodukte und die Produktionskapazität. Unsere Querteilanlagen sind ausschließlich mit unseren SCHNUTZ Präzisions-Richtmaschinen ausgestattet. Darüber hinaus können wir verschiedene Messsysteme, eine Besäumschere, Foliervorrichtungen und unterschiedliche Schrottentsorgungssysteme integrieren.

b+s cut-to-length lines are used to cut metal strips into sheets and then stack them into packages.

Depending on the requirements and productivity, our cut-to-length lines are equipped with fixed cut-to-length shears (stop and go) or with flying cut-to-length shears and the appropriate stacking system.

The configuration of a cut-to-length line depends on various factors. This includes the type of material to be cut, the desired end products and the production capacity. Our cut-to-length lines are exclusively equipped with our SCHNUTZ precision leveling machines. In addition, we can integrate various measuring systems, trimming shears, foiling devices and different scrap disposal systems.

Spezifikation I Specification

Coilgewicht I Coil Weight

bis 30.000 kg
up to 66,140 lb

Bandbreite I Strip Width

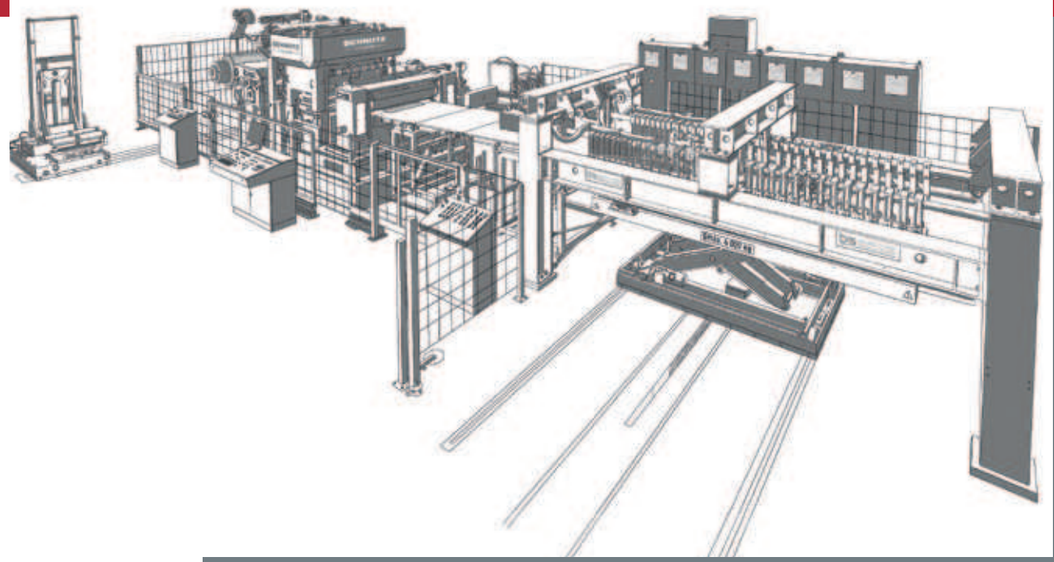
bis 2.600 mm
up to 102“

Materialdicken I Thickness

0,1 bis 6,0 mm
0.04“ up to 0.24“

Geschwindigkeit I Speed

über 120 m/min
over 394 fpm



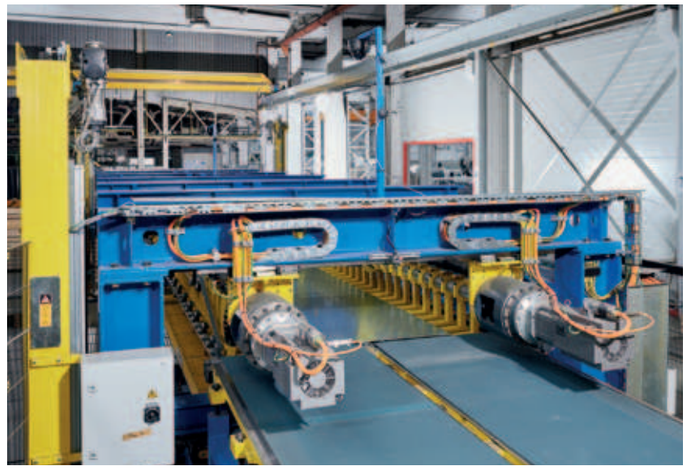
Anlagen I Lines

Querteilanlage für Stahl
Cut-to-Lenght Line for Steel

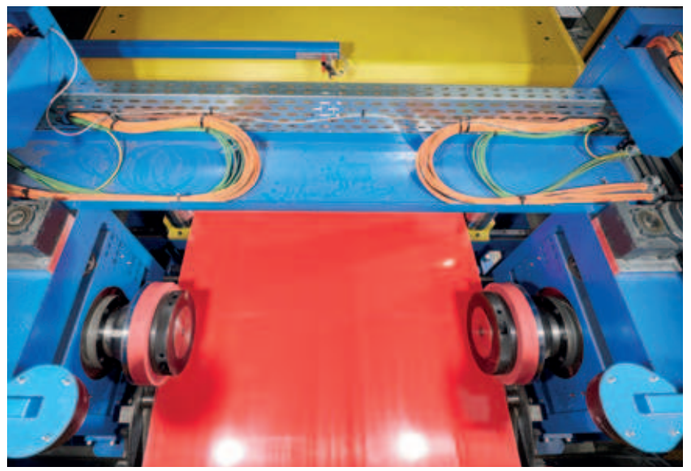
Dicke: 0,5 – 5,0 mm
Breite: 1.650 mm
Geschwindigkeit: 40 m/min
Besonderheiten: fahrbarem Bundlager, Besäumschere, Schrottschneider, zwei Präzisionsrichtmaschinen, Fliegende Schere, 9 m Schwingarmstapler

Thickness: 0.05“ – 0.2“
Width: 65“
Speed: 131 fpm
Specialities: moveable coil storage, edge trimming shear, scrap chopper, two precision levelers, flying shear, 29.5 feet swing arm stacker





Einlauf in den Schwingarmstapler
Entry of Swing Arm Stacker



Besäumschere
Edge Trimming Unit

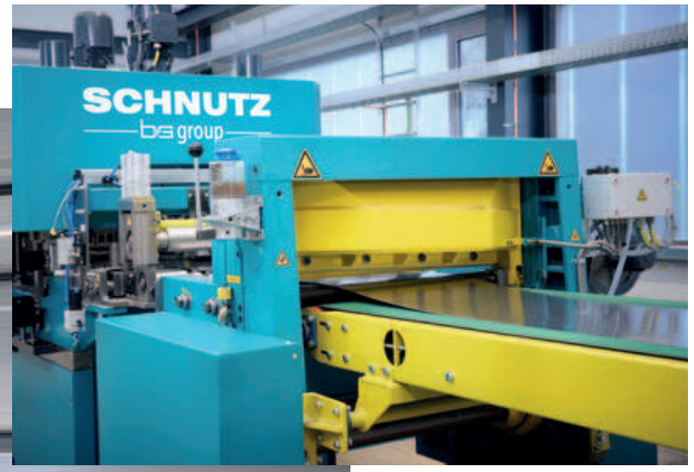
Anlagen I Lines



Einzugstreiber mit Abwickler
Entry Pinch Roll Unit with Payoff Reel



Vakuumstapler mit ausfahrbaren Stapelsenktisch
Vacuum Stacker with Traversing Stacking Table



Schlittenschere
Flying Shear

Querteilanlage für Edelstahl
Cut-to-Lenght Line for Stainless Steel

Dicke: 0,1 – 4,0 mm
Breite: 650 mm
Geschwindigkeit: 20 m/min
Besonderheiten: Präzisionsrichtmaschine, Fliegende Schere, 4 m Vakuumstapler

Thickness: 0.004" – 0.16"
Width: 26"
Speed: 65 fpm
Specialities: precision leveler, flying shear, 13 feet vacuum stacker

Anlagen I Lines



Schnutz Richtmaschine und Trommelschere
mit automatischer Schnittluftverstellung
Schnutz Leveling Machine and a Drum Rotary Shear
with Automatic Gap Adjustment



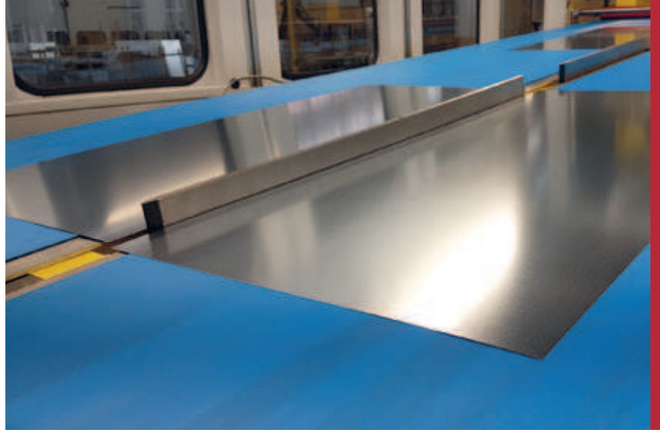
Schwingarmstapler
Swing Arm Stacker

Querteilanlage für Aluminium
Cut-to-Length Line for Aluminum

Dicke: 0,3 – 2,2 mm
Breite: 1.250 mm
Geschwindigkeit: 60 m/min
Besonderheiten: Präzisionsrichtmaschine, Trommelschere, 4 m Schwingarmstapler

Thickness: 0.01" – 0.09"
Width: 49"
Speed: 196 fpm
Specialities: precision leveler, drum rotary shear, 13 feet swing arm stacker





Das Multi-Blanking ist ein Verfahren, bei dem mehrere Platinen gleichzeitig aus einem einzigen Metallband geschnitten werden.

Multi-blanking is a process in which multiple blanks are cut from a single metal strip at the same time.



Multi-Blanking-Anlagen
Multi-Blanking Lines

Hierbei wird das Coil innerhalb einer Anlage zunächst in Längsstreifen geteilt und danach in Streifen quergeteilt sowie zu einem Paket gestapelt.

Je nach Anforderungen und Produktivität sind unsere Multi-Blanking-Anlagen mit stehenden Querteilscheren (Stopp and Go) oder mit fliegenden Querteilscheren und dem richtigen Stapelsystem ausgerüstet.

Abhängig von der geforderten Qualität, der Planheit und Oberfläche der Blechtafeln werden die Multi-Blanking-Anlagen mit unseren SCHNUTZ Präzisions-Richtmaschinen, Besäumscheren oder einer Foliervorrichtung ergänzt.

Multi-Blanking-Anlagen werden ausschließlich mit unseren SCHNUTZ Präzisions-Richtmaschinen ausgestattet. Darüber hinaus können wir verschiedene Messsysteme, eine Besäumschere, Foliervorrichtungen und unterschiedliche Schrottentsorgungssysteme integrieren.

First, the coil is cut into longitudinal strips, then cut transversely into blanks, before going into the stacker to create stacks.

Depending on the requirements and productivity, our multi-blanking lines are equipped with fixed cut-to-length shears (stop and go) or with flying cut-to-length shears and the suitable stacking system.

Depending on the required quality, flatness and surface of the metal sheets, the multi-blanking lines are equipped with our SCHNUTZ precision levelers, trimming shears or a foiling devices.

Multi-Blanking Lines are exclusively equipped with our SCHNUTZ precision leveling machines. In addition, we can integrate various measuring systems, trimming shears, foiling devices and different Scrap Handling Systems.

Spezifikation I Specification

Coilgewicht I Coil Weight

bis 30.000 kg
up to 66,140 lb

Bandbreite I Strip Width

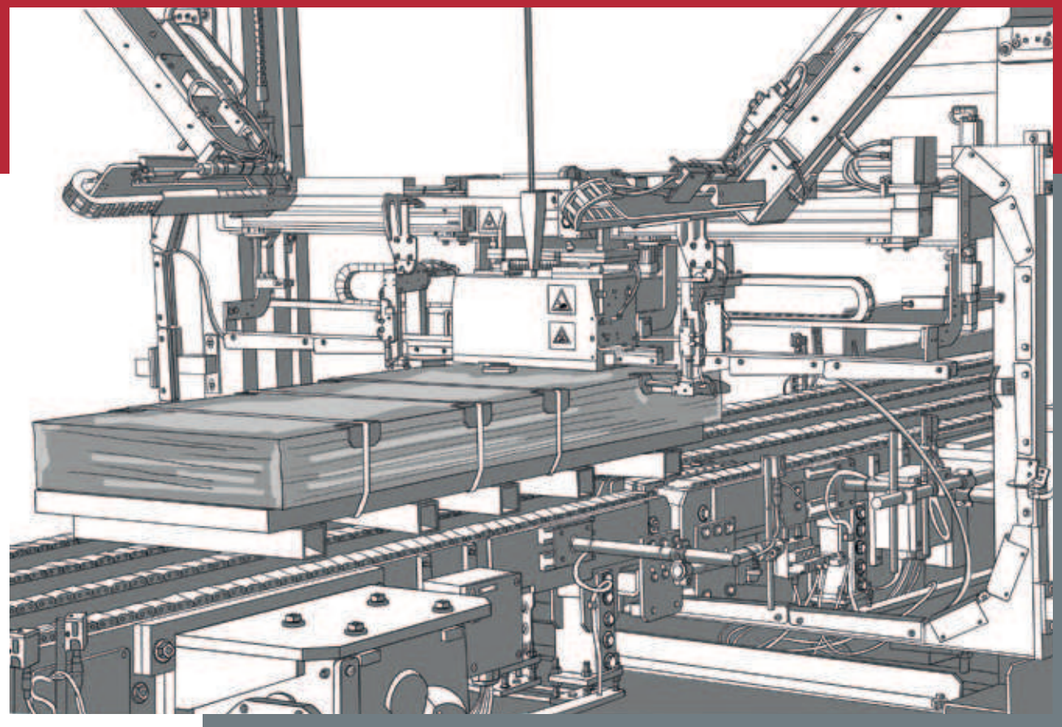
bis 2.600 mm
up to 102“

Materialdicken I Thickness

0,1 bis 6,0 mm
0.04“ up to 0.24“

Streifenanzahl I Strips

bis 5 Streifen
up to 5 Strips



Anlagen I Lines



Multi-Blanking-Anlage für Edelstahl
Multi-Blanking-Line for Stainless Steel

Dicke: 0,35 – 0,60 mm
Breite: 1.650 mm
Geschwindigkeit: 30 m/min
Besonderheiten: Präzisionsrichtmaschine, Besäumschere, Schrottschneider, Trommelschere, Blasluftstapler, automatische Abbindemaschine

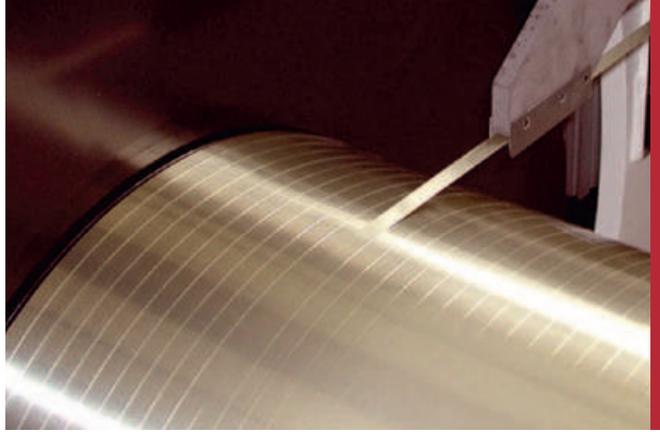
Thickness: 0.014“ – 0.02“
Width: 65“
Speed: 98 fpm
Specialities: precision leveler, edge trimming shear, scrap chopper, drum rotary shear, blow air stacker, automatic strapping machine



Automatische Abbindemaschine für das gestapelte Packet
Automatic Banding Machine for the Stacked Material



Trommelschere für die Platinen
Drum Rotary Shear for Cutting Sheets



Die Technologie des Verlegens von Metallbändern dient dazu, das Material gleichmäßig über die Breite einer Spule oder direkt auf einem Haspelkopf zu verlegen.

The technology of traverse winders for metal strips
is used to evenly wind the strip accross the width of the spool
or directly wind the material on the mandrel’s arbor.



Verlegespulanlagen
Traverse Winding Lines

Präzisions-Verlegespulanlagen mit integrierter Spaltschere werden eingesetzt, um breite Coils schnell und effizient in lange und schmale Aderlängen zu wickeln. Für eine hohe Produktion kann ein Coil abgewickelt und nach Kundenanforderungen in mehrere Spaltbänder geschnitten werden, um mehrere Verlegeeinheiten mit den Spaltbändern zu bestücken.

Bei einer Stand-Alone-Anlage werden einzelne Ringe abgewickelt und zusammengeschweißt, um sie dann oszillierend mit dem Verlegeaufwickler aufzuwickeln.

Je nach Anforderung und Material wird das Aufwickeln entweder direkt auf dem Haspelkopf, auf Hülsen oder Spulen durchgeführt. Kundenspezifisch können diese Anlagen beispielsweise mit einem Dickenmessgerät, einer Präzisions-Richtmaschine oder sogar mit einer Einölvorrichtung ergänzt werden.

Precision traverse winding lines are used where wide coils are slitted into narrow strips and wound up quickly and efficiently. For high production output, several traverse winders are equipped in the line.

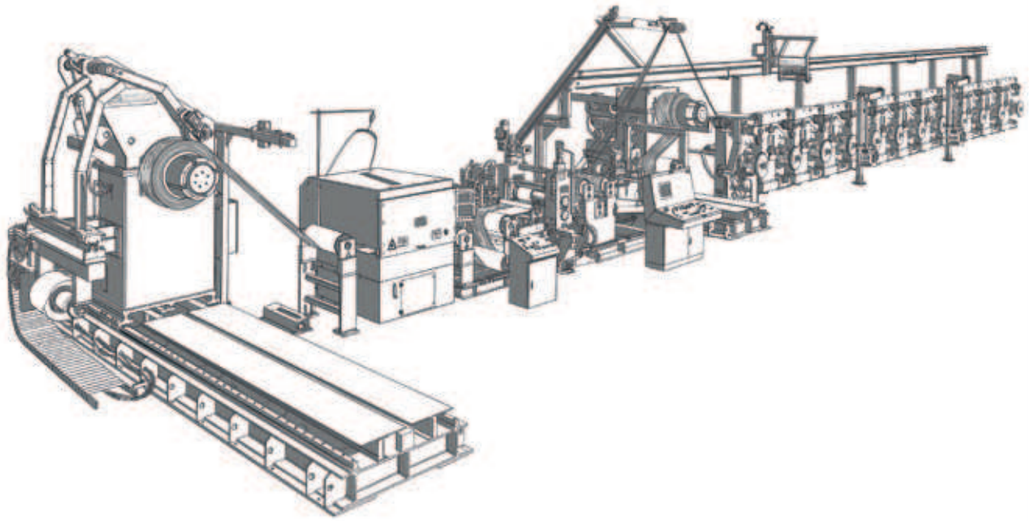
In a stand-alone system, individual coils are unwound and butt-welded, then oscillating winders are used to create tightly wound spools.

Depending on customer requirements, coiling could be performed directly on to the mandrel’s arbor; on fabric/metal cores; or in spools. These lines are highly customizable; options such as thickness measuring devices, precision straighteners, and oiling devices can be added for a much more efficient operation.

Spezifikation I Specification

Spulengewicht Spool Weight	**Eingangsbreite** Entry Coil Width	**Materialdicke** Thickness	**Geschwindigkeit** Speed	**Streifenbreite I** Strip Width
über **5.000** kg **I** over 11,025 lb	**über 1.500 mm*** over 60“*	**0,03 bis 4,0 mm** 0.0012“ up to 0.16“	**über 800 m/min** over 2,625 fpm	**bis 60 mm** up to 2.4“

* (Kombination mit einer Längsteilanlage / Combination with a slitting line)



Anlagen I Lines



Verlegeaufwickler mit Tänzereinheit und Verlegefinger
Traverse Winder with Dancer Arm and Strip Guiding Finger



Verlegespulanlage mit zwei Verlegeaufwickler und Laserschweißmaschine
Traverse Winding Line with Two Traverse Winders and Laser Welder

Dicke: 0,05 – 0,8 mm
Streifenbreite: 5 – 55 mm
Geschwindigkeit: 300 m/min
Besonderheiten: Laserschweißmaschine, zwei Verlegespuler

Thickness: 0.002“ – 0.03“
Strip width: 0.2“ – 2.17“
Speed: 985 fpm
Specialities: laser welder, two traverse winders



Verlegespuler mit Doppelabwickler
Traverse Winder with Double Payoff Reel

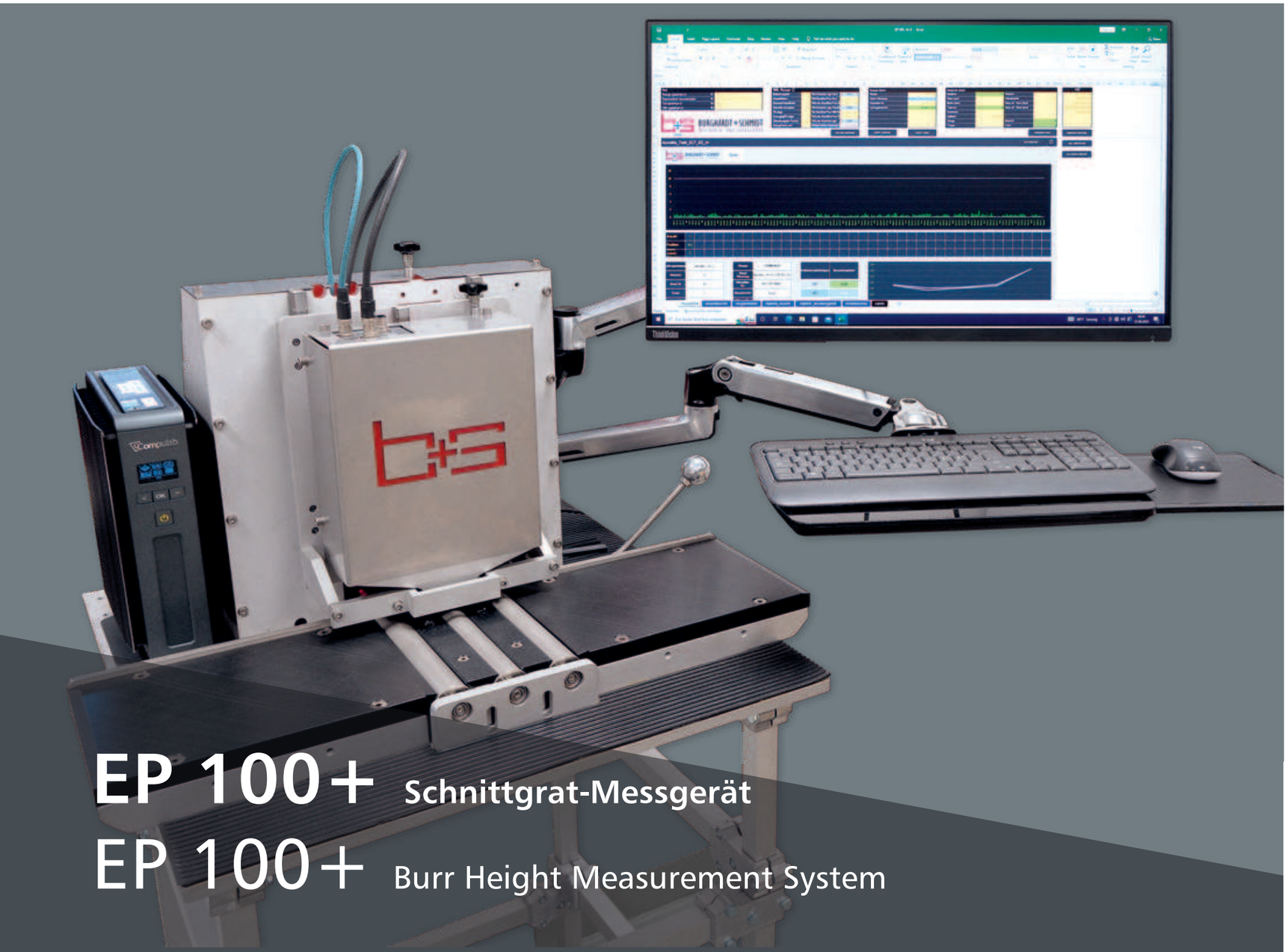
Dicke: 0,4 – 1,5 mm
Streifenbreite: 10 – 35 mm
Geschwindigkeit: 400 m/min
Besonderheiten: zwei Abwickelhaspel, Kantenbearbeitungsmaschine

Thickness: 0.016“ – 0.06“
Strip width: 0.4“ – 1.4“
Speed: 1,315 fpm
Specialities: two decoilers, strip edge trimming machine



Mit dem EP 100+ lässt sich die Qualität Ihrer Schneidprozesse schnell und optimal kontrollieren.

With the EP 100+ you are able to control the quality of your slitting processes fast and efficiently.



EP 100+ Schnittgrat-Messgerät

EP 100+ Burr Height Measurement System

Schnittgrate sind eines der größten Hindernisse für die Präzisionsfertigung und die Automatisierung von Fertigungsprozessen. Dabei entstehen sie in Fertigungsprozessen als plastische Verformungen im Material und sind definiert als unerwünschte Materialüberstände über die Werkstückkante hinaus. Sie verursachen bei der Inspektion, Montage und Fertigungsautomatisierung von Metallkomponenten Probleme.

Eine genaue Messung der Grathöhe ist unerlässlich für die Charakterisierung der Gratbildung und für die Festlegung von Verfahren zur Vermeidung oder Minimierung des Grats. b+s und FocalSpec haben in Zusammenarbeit ein neuartiges, berührungsloses und optisches Schnittgrathöhenmesssystem für die Qualitätskontrolle von Schneidprozessen entwickelt.

Burrs are one of the biggest obstacles to precision manufacturing and the automation of manufacturing processes. They arise in manufacturing processes as plastic deformations in the material and are defined as undesirable material protrusions beyond the workpiece edge. They cause problems in the inspection, assembly and factory automation of metal components.

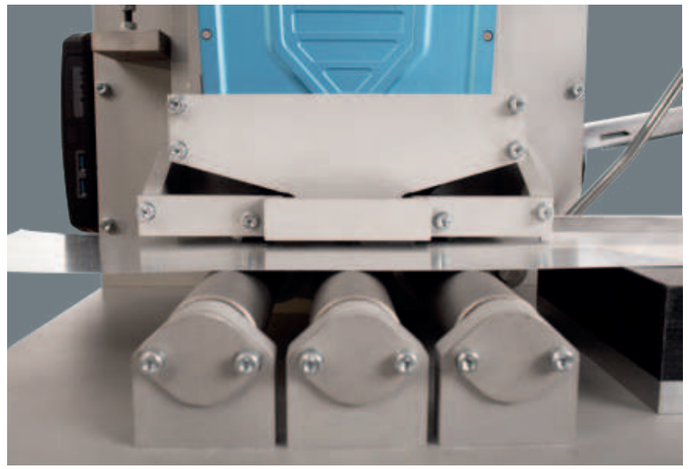
Accurate measurement of the burr height is essential to characterize burr formation and to determine procedures to avoid or minimize the burr. b+s and FocalSpec have worked together to develop a new, non-contact and optical cutting burr height measurement system for quality control of cutting processes.

Patentiert in EU, USA, Japan und China
Patented in EU, USA, Japan and China

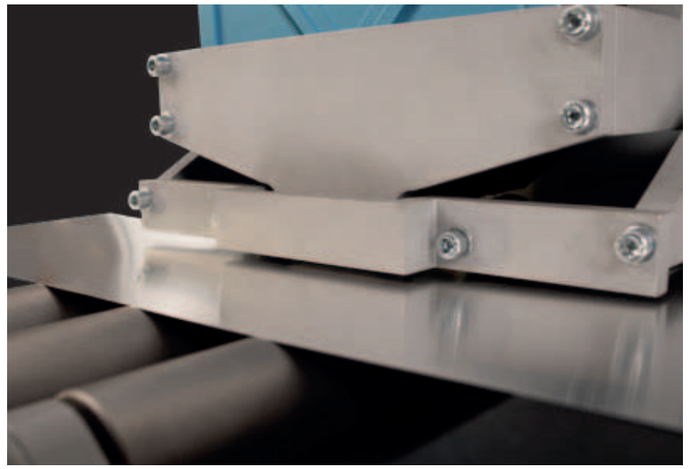
EP 100+

Spezifikation I Specification

Umfang: Messgerät bestehend aus Messkopf, Grundgestell mit Transportrollen und Antrieb, PC-System mit Monitor, Maus und Tastatur	**Scope:** Measuring unit with measuring head, base frame with transport rollers and drive, PC system with monitor, mouse and keyboard
Optische Breite des Profils: 4,0 mm	**Optical Length of the Profile:** 0.16"
Auflösung: 2,2 μm (Breite) x 20 μm (Länge)	**Resolution:** 2,2 μm (width) x 0.0008" (length)
Messgenauigkeit: 1 μm	**Accuracy:** 1 μm
Dicke der Schnittprobe: 20 μm bis 5 mm	**Thickness of the Slitting Sample:** 20 μm- to 0,2"
Messpunkte: je 0,5 mm wird 1 Profil erzeugt	**Measuring Points:** 1 profile every 0.02"
Messzeit: ca. 30 s (bei 1350 mm Länge)	**Measuring Time:** approx. 30 s (with 53.15" length)
Verfahrgeschwindigkeit: ca. 50 mm/s	**Traverse Speed:** approx. 1.97"/s
Maße: 480 x 400 x 680 mm (H x B x T)	**Dimensions:** 18.90" x 15,75" x 26.77" (h x w x l)
Gewicht: 42 kg (Gerät), 18 kg (Monitor mit Halter)	**Weight:** 93 lb (unit), 42 lb (monitor with holder)
Messlänge: endlos	**Measuring Length:** endless
Streifenbreite: min. 8 mm	**Strip Width:** min. 0.31"



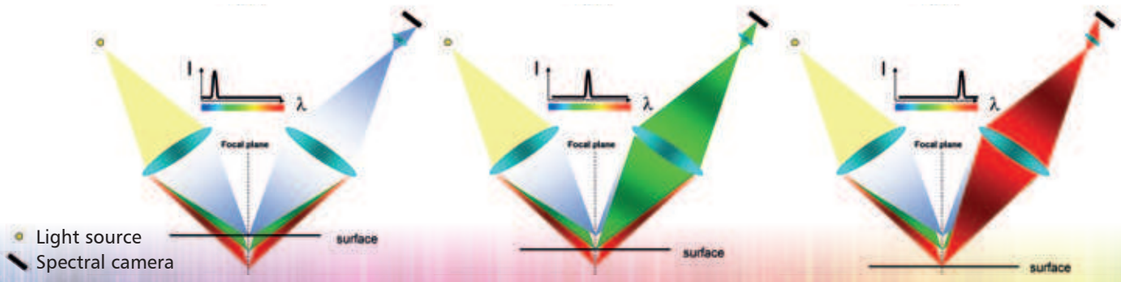
Bestimmung von Schnittgrat Ihrer Schnittproben
Burr Indentification of Your Samples



Kontrolle Ihrer Qualitätsstandards mit 1 μm Genauigkeit
Quality Control with 1 μm Accuracy

Lateral Chromatic Imaging (LCI)
Die Lichtquelle der Messeinheit erzeugt Lichtspektren auf der Bandkante. Das System ermittelt die Feinstruktur des von der Bandprobe reflektierten Lichts. Die Messtechnologie basiert auf der Bewertung der dominanten Wellenlänge des reflektierten Lichts, welches proportional zu dem Höhenunterschied ist.

Lateral Chromatic Imaging (LCI)
The light source of the measuring unit generates a light spectrum on the strip edge. The system determines the fine structure of the light reflected from the strip sample. The measurement technology is based on evaluating the dominant wavelength of the reflected light, which is proportional to the height difference.



- zeitnahes, einfaches Messen direkt zu Beginn des Schneidprozesses
- aussagekräftiges Ergebnis durch Betrachtung der gesamten Bandlänge (keine punktuelle Messung)
- kein aufwändiges Präparieren der Proben notwendig
- minimale Stillstandszeiten der Schere
- frühzeitige Fehler- und Verschleißerkennung der Messer
- Betrachtung der Schnittqualität über einen gesamten Umfang bei Kreismessern
- Erzeugung von Messprotokollen, Statistiken und Qualitätsberichten
- Datenspeicherung und Verbindung zum zentralen Datenspeicher

- Easy Measuring directly at the Beginning of the Slitting Process
- Convincing Result due to Examination of the Entire Strip Length (no Spot Check)
- No complex Preparation of Samples
- Minimum Slitter Down Time
- Early Detection of Defects and Wear of the Knives
- Examination of the Cutting Quality at the whole Circumference of Circular Knives
- Generation of Measurement Reports, Statistics and Quality Reports
- Data Storage and Connection to the Central Data Storage



Mit einer Bandanlage wird die Oberfläche von fertig gewalzten Metallbändern kontrolliert und bearbeitet.

Coil processing lines are used to control and finish the surface of finished rolled metal strips.



Bandanlagen
Coil Processing Lines

Bandanlagen werden eingesetzt, um die Oberfläche der fertig gewalzten Metallbänder zu kontrollieren und zur bearbeiten. Eine Besäumschere kann hier zusätzlich integriert werden, um das Band auf die geforderte Bandbreite zu besäumen.

Erweiterungen wie Papierwickler, Folienvorrichtungen und Oberflächenkontrollsysteme können – wenn benötigt – ebenfalls integriert werden.

Coil processing lines are used to check and process the surface of finished rolled metal strips. An Edge Trimming head can be integrated to produce the required strip's width.

Other options such as paper winders, vinyl applicators, and surface control systems can be added to meet customer demands.



Bandanlage – Einlauf mit 2 Abwickler, Bundhubwagen und Heftmaschine
Coil Processing Line – Entry with 2 Decoilers, Coil Car and Stitcher

Spezifikation I Specification

Coilgewicht I Coil Weight

bis 30.000 kg
up to 66,140 lb

Bandbreite I Strip Width

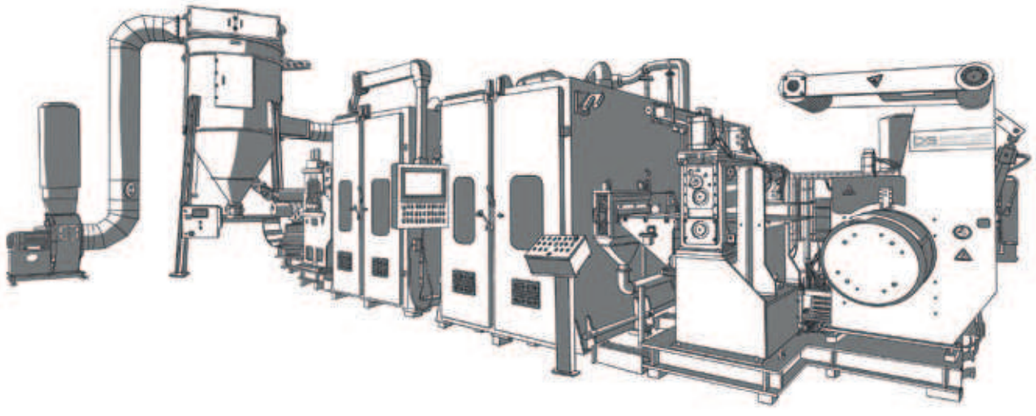
bis 2.600 mm
up to 83“

Materialdicken I Thickness

0,015 bis 6,0 mm
0.0006“ up to 0.24“

Geschwindigkeit I Speed

über 500 m/min
over 1,640 fpm



Anlagen I Lines



Umwickel- und Besäumanlage I Recoiling and Edge Trimming Line
Dicke: 0,025 – 1,5 mm
Breite: 400 mm
Geschwindigkeit: 400 m/min

Thickness: 0.0009“ – 0.06“
Width: 15.7“
Speed: 1,315 fpm



Umwickelanlage mit Reinigungsanlage für Aluminium
Strip Processing Line with Cleaning Section for Aluminum

Dicke: 0,3 – 3,5 mm
Breite: 750 – 1.600 mm
Geschwindigkeit: 300 m/min

Thickness: 0.012“ – 0.14“
Width: 29.5“ – 63“
Speed: 985 fpm



Umwickelanlage mit Bandschleifmaschinen I Recoiling Line with Belt Grinding Machines
Breite: 100 – 550 mm
Geschwindigkeit: 10 m/min

Width: 4“ – 22“
Speed: 32 fpm



Mit einer Richtmaschine lassen sich eine optimale Planlage und ein niedriger Eigenspannungszustand des Bandmaterials sicherstellen.

A precision leveler machine ensures material's flatness with minimal residual stress.



Richtmaschinen
Leveling Machines

Eine Richtmaschine wird verwendet um gewalztes Material, insbesondere Metall, in eine flache Form zu bringen und um die inneren Eigenspannungen zu reduzieren.

Bei der Verwendung einer Mehrwalzenrichtmaschine werden die Walzen versetzt angeordnet und erzeugen somit einen abwechselnd konvexen und konkaven Biegevorgang. Dieser Richtprozess dient dazu, Unebenheiten und Krümmungen zu beseitigen, indem an den ersten Richtwalzenpaaren eine maximale Krümmung über die gesamte Breite des Richtgutes erzeugt wird. Die Krümmung muss größer sein als die größte vorherrschende Krümmung im Material, damit sie ausgeglichen werden kann.

Burghardt+Schmidt's Richtmaschinen werden meistens für Metallbänder mit einem Dickenbereich von 0,02 mm bis 8,0 mm und einer Materialbreite von 5 mm bis 2.600 mm eingesetzt. Die Arbeitsgeschwindigkeit von angetriebenen Richtmaschinen hängt davon ab, ob sie in eine komplette Anlage integriert sind oder als Stand-alone-Lösung betrieben werden.

A leveling machine is used to flatten rolled material, especially metal, and to reduce internal stresses.

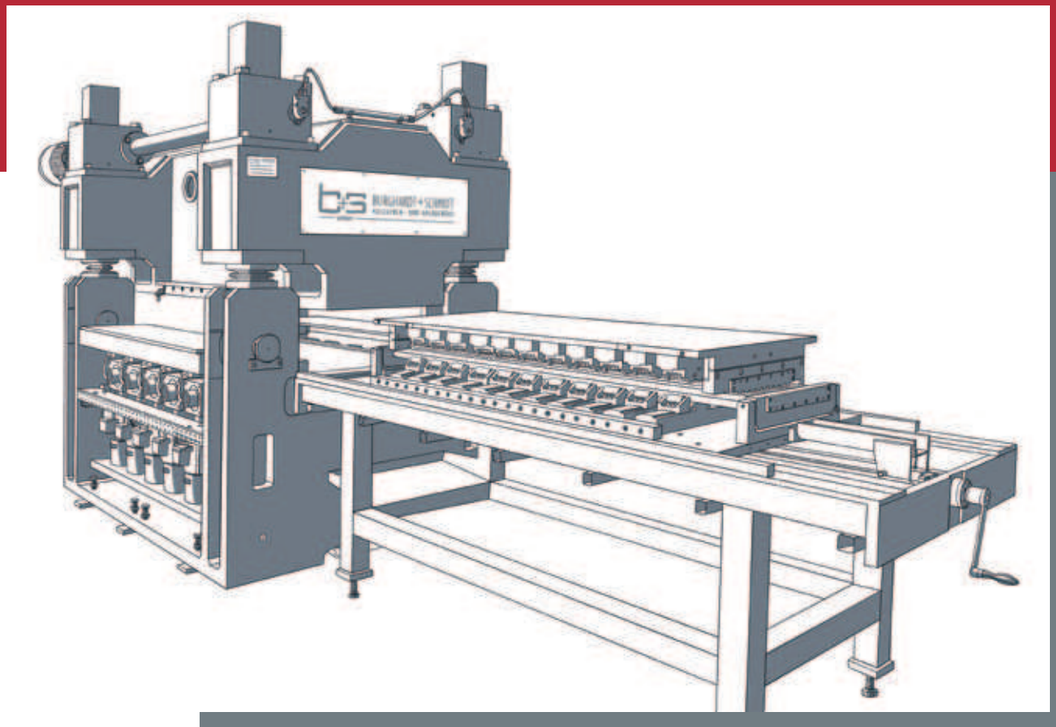
When using a multi-roll leveling machine, the rolls are arranged offset and thus produce an alternating convex and concave bending process. This leveling process serves to eliminate unevenness and curvatures by creating a maximum curvature across the entire width of the leveling material on the first pairs of leveling rollers. The curvature must be greater than the largest predominant curvature in the material to be compensated for.

Burghardt+Schmidt's leveling machines are mostly used for metal strips with a thickness range of 0.02 mm to 8.0 mm and a material width of 5 mm to 2,600 mm. The working speed of powered straighteners depends on whether they are integrated into a complete system or operated as a stand-alone solution.

Spezifikation I Specification

Bandbreite I Strip Width
zwischen 5 und 2.600 mm
between 0.2“ and 102“

Materialdicken I Thickness
0,02 bis 8,0 mm
0.0008“ up to 0.31“



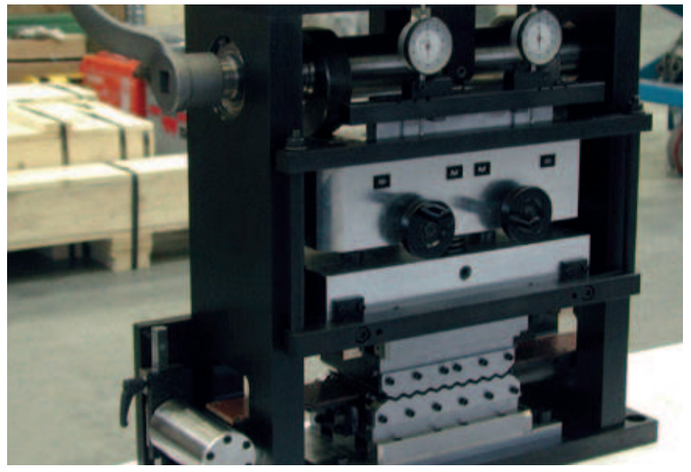
Anlagen I Lines

Richtmaschine mit Ab- und Aufwickelhaspel
Straightener Machine with Payoff and Rewind Reel
0,02 – 0,15 mm x 5 mm,
30 m/min



Schmalbandrichtmaschine
Leveling Machine for Narrow Strips



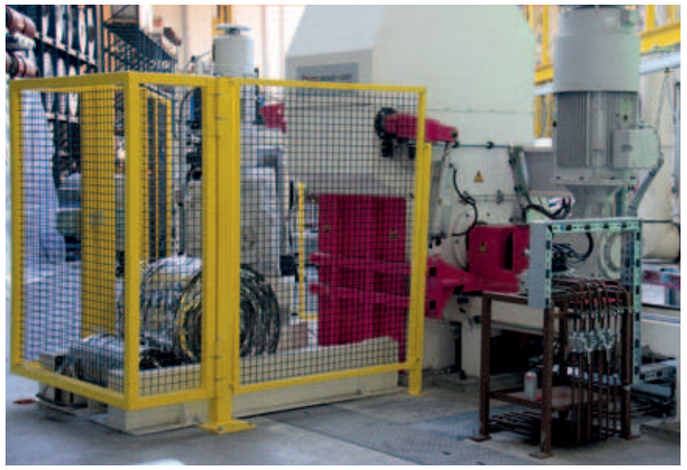


Richtmaschine mit manueller Schnellöffnung
Leveling Machine with Manual Quick Opening System

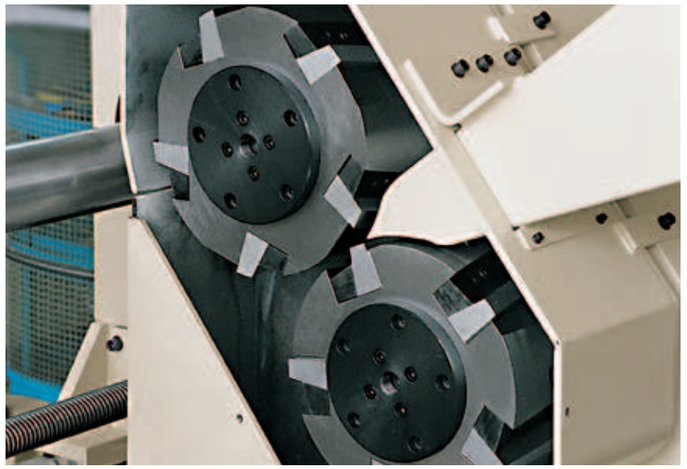


Richtmaschine integriert in eine Umwickelanlage
Leveling Machine integrated into a Recoiler Line

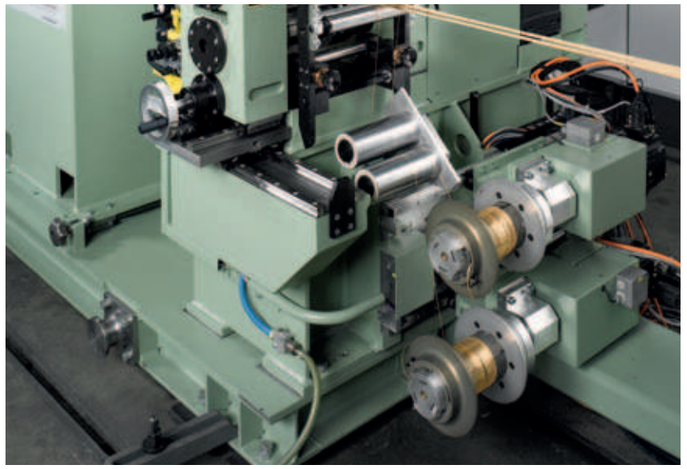
Schrottentsorgungssysteme I Scrap Handling Systems



Schrottwickler
Scrap Baller



Schrottschneider
Scrap Chopper

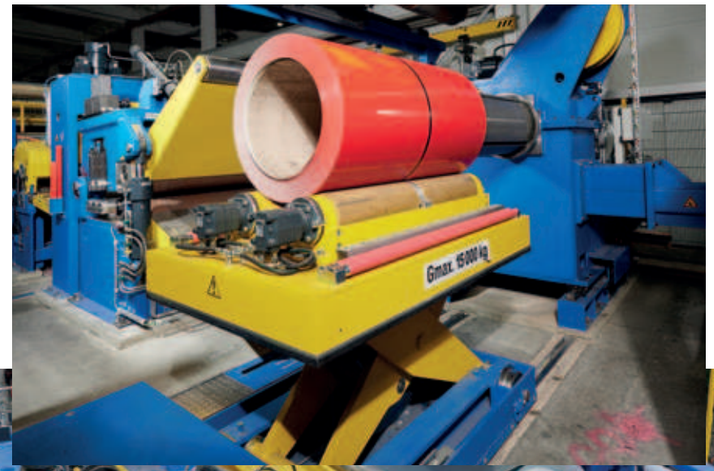


Randstreifenwickler
Scrap Winder

Peripherie I Optional Equipment



Abwickler und Dornabstützung
Payoff Reel with Outboard
Bearing Support



Bundhubwagen mit angetriebenen Tragrollen und integrierter Waage
Coil Car with Support Rolls and Integrated Scale



Fahrbares Bundlager mit 3 Plätzen
Traversing Coil Storage with 3 Stations

Seit Jahrzehnten beliefern wir Kunden in der ganzen Welt mit unseren Maschinen und Anlagen.
Nachfolgend finden Sie einen Auszug aus unserer Kundenreferenzliste.

For decades we have been supplying customers all over the world with our machines and lines.
Below you will find an abstract of our customer testimonials.

Unsere erste Erfahrung mit der Bandverlegung begann 2007 als unser Unternehmen einen b+s Verlegespulanlage kaufte. Die ersten Bedenken waren schnell verschwunden, als unsere Mitarbeiter von den b+s Experten volle Unterstützung bekamen und geschult wurden. Erstaunlich schnell wurden die ersten Kundenaufträge erfolgreich abgewickelt. Wir können bestätigen, dass diese Investition ein voller Erfolg ist

Our first experience with tape laying began in 2007 when our company bought a b+s laying pulley system. The first concerns quickly disappeared when our employees received full support and were trained by the b+s experts. The first customer orders were successfully processed surprisingly quickly. We can confirm that this investment has been a complete success

Heinrich G. Bauer, Vakuumschmelze GmbH & Co. KG

Höchste Priorität haben bei uns Gratfreiheit und Toleranztreue. Wir arbeiten seit rund 20 Jahren zusammen und haben inzwischen etliche b+s Anlagen gekauft, die sich im langjährigen Produktionsbetrieb als sehr zuverlässig erwiesen haben. Zudem hat unter allen Anbietern die BURGHARDT+SCHMIDT GmbH unsere Vorstellungen am besten erfüllt.“

The highest priority is burr-free cutting and tolerance accuracy.
We have been working together for around 20 years and have in the meantime purchased several plants that have proven to be very reliable in many years of production operation. In addition, among all providers, the BURGHARDT+SCHMIDT GmbH met our expectations the best.

Dr Peter Staubwasser , Grillo-Werke Aktiengesellschaft

BURGHARDT+SCHMIDT

b+s group

GERMANY

www.b-s.group

The Next Level of Coil Processing

b+s AUTOMATION GmbH
Alleestraße 83
47166 Duisburg, Germany
t: +49 203 48545-0
info@b-s-automation.com
www.b-s-automation.com

BURGHARDT+SCHMIDT GmbH
Raiffeisenstraße 24
75196 Remchingen, Germany
t: +49 7232 3661-0
info@b-s-germany.com
www.b-s-germany.com

SCHNUTZ GmbH
Siegstraße 75–77
57076 Siegen, Germany
t: +49 271 25062-0
info@schnutz.com
www.schnutz.com

07/24