



AMAG TopPlate®

Präzision in Aluminium

Ab Ende 2010 wird das Produktportfolio durch gesägte und gefräste Gussplatten sowie gefräste Walzplatten erweitert.

Um den stark wachsenden Bedarf an Präzisionsplatten abzudecken und die Kunden bestmöglich zu unterstützen, werden die Produktionskapazitäten der AMAG um ein weiteres Plattendcenter ausgebaut. Mit den dort gefertigten gefrästen Guss- und Walzplatten positioniert sich die AMAG rolling als Komplettlieferant für Maschinen-, Formen- und Werkzeugbau.

In einer vollautomatischen Produktionslinie werden aus Gussbarren verschiedenster Legierungen Platten mit engsten Toleranzen gesägt. Für höchste Genauigkeitsanforderungen werden die Platten anschließend gefräst und auf Format gesägt. Die aus EMC-Gussblöcken (Electro Magnetic Casting) gefertigten Platten zeichnen sich

durch höchste Festigkeitswerte und Materialhomogenität aus. Durch die Möglichkeit, im Plattendcenter auch Walzplatten zu bearbeiten, kann AMAG auch Präzisionsplatten in hochfesten Legierungen anbieten.

Alle produzierten Platten werden dabei an die hohen Produktionsstandards der AMAG angepasst. Durch den vollautomatischen Betrieb und die Einbindung in das bestehende Qualitätsüberwachungs- und Prüfsystem wird eine stabile und reproduzierbare Qualität sichergestellt.

Die Einhaltung der stetig steigenden Kundenanforderungen wird bei Bedarf durch eine Laservermessung der Endprodukte (Kontrolle der Planheit, Ebenheit und Plat-

tendicke) oder durch die eigene vollautomatische Ultraschall-Prüfanlage der akkreditierten Prüfstelle kontrolliert.

Der perfekt in den Produktionsfluss eingefügte Standort des neuen Plattendcenters am Werksgelände der AMAG gewährleistet kurze Transportwege und damit eine effiziente Produktion sowie optimierte Schnittstellen zu den vorgelagerten Prozessstufen Gießen und Walzen.

AMAG ist der erste Ansprechpartner für neue Entwicklungen

Durch die Synergien von Aluminium-Aufbereitung, Gießtechnologie und modernster Walzproduktion, wie sie für die Luftfahrt- und Automobilindustrie sowie bei Glanzprodukten zum Einsatz kommen, können Produkte vom Rohstoff bis hin zum Endprodukt entwickelt, verbessert oder auch für spezielle Anwendungen modifiziert werden.

Geschlossener Produktzyklus – alles aus einer Hand

Durch die Möglichkeit, Aluminium-Schrotte aller Arten zu verarbeiten (Stückschrott, Späne, kunststoffkontaminierte Schrotte sowie Krätze), und die Beteiligung an einer der weltweit modernsten Aluminium-Elektrolysen (Alouette/Kanada) hat AMAG ihren Rohstoffbedarf weitestgehend abgesichert. Am integrierten Standort in Ranshofen schließt sich der Aluminium-Materialkreislauf. Mit einer Schrotteinsatzrate von >75% zählt die AMAG zu den größten Aluminium-Recyclern in ganz Europa. Die Bezeichnung GREEN ALUMINIUM ist auch bei Präzisionsplatten nicht nur ein Schlagwort.

Big enough to dare – small enough to care

Durch die Vielfalt an Walz- und Spezialprodukten beweist AMAG täglich ihre Innovationskraft und ihr Interesse auch an Kleinserien. Diese Nischenpolitik soll selbstverständlich auch bei Gussplatten weitergeführt und ausgebaut werden.

AMAG TopPlate®

TopPlate® C	5754 / 5083	Naturharte Gussplatten – beidseitig gesägt
TopPlate® CM	5754 / 5083	Naturharte Gussplatten – beidseitig gefräst
TopPlate® RM	5754 / 5083 / 6082 / 6061 / 7020 / 7075	Walzplatten – beidseitig gefräst

Andere Legierungen auf Anfrage

Allgemeine Produktdaten

Dicke	8 - 210 mm	TopPlate® C -0/+1 mm	TopPlate® CM -0/+0,2 mm TopPlate® RM -0/+0,2 mm
Breite	1.000 – 2.150 mm	+/- 2 mm	
Länge	2.000 – 6.500 mm	+/- 2 mm	
Ebenheit	8 - 15 mm >15 mm	TopPlate® C max. 0,8 mm/m TopPlate® C max. 0,5 mm/m	TopPlate® CM / TopPlate® RM max. 0,15 mm/m TopPlate® CM / TopPlate® RM max. 0,15 mm/m
Gewicht	Max. 4.500 kg		





AluReport führte ein Interview mit Dipl.-Ing. Renato Sestak, Leiter Vertrieb Handelsprodukte, und Dipl.-Ing. Peter Schantl, Leiter Instandhaltung und Projektleiter für die Installation des neuen Plattencenters.

Was hat die AMAG bewogen, in den Markt für Präzisionsplatten einzusteigen?

Sestak: Gussplatten drängen in den letzten Jahren verstärkt in den Markt und haben sich bei bestimmten Anwendungen etabliert. Vor allem Formstabilität und Spannungsarmut bringen durchaus Vorteile, auch wenn dadurch gegenüber gewalzten Platten Einbußen in Bezug auf Festigkeit, Porosität und Kerbschlagzähigkeit zu akzeptieren sind. Da die AMAG als Komplettlieferant für Plattenkunden auftreten möchte und die Vormaterialbeschaffung (Gießtechnik) sowie das Know-how im Hause vorhanden sind, war der Einstieg für Präzisionsgussplatten der logische Schritt der Erweiterung des Produktportfolios. Des Weiteren können wir mit der neuen Fräse in Zukunft auch Spezialprodukte wie gefräste Walzplatten herstellen.

Welche Voraussetzungen bringt AMAG für diese neue Produktionsstufe mit?

Schantl: Durch die langjährige Erfahrung in der spanabhebenden Fertigung und der Beherrschung der nötigen Bearbeitungstechnologien hat die AMAG alle Voraussetzungen, um Präzisionsplatten auf höchstem Qualitätsniveau mit engsten Toleran-



Dipl.-Ing. Renato Sestak, Dipl.-Ing. Peter Schantl

zen herzustellen. Der durch die Fertigung von Nischen- und Spezialprodukten hohe technische Qualitätsstandard wird auch in die Produktion von AMAG TopPlate® einfließen.

Welche Vorteile sehen Sie für die Kunden der AMAG?

Sestak: Das Beherrschen der EMC-Technologie (Elektro Magnetic Casting) führt zu einem Vormaterial – nämlich homogenen, porenfreien Gussbarren mit reduzierten Seigerungen – das erhebliche Vorteile gegenüber konventioneller Gießtechnik liefert. Gussbarren aus Ranshofen sind aus diesem Grund bereits mehrfach für die Guss- und Präzisionsplattenproduktion bei Kunden zum Einsatz gekommen. AMAG beherrscht die ganze Verfahrenskette am Standort Ranshofen und kann somit flexibel auf Kundenanforderungen hinsichtlich Legierungszusammensetzung und mechanischer Eigenschaften eingehen. Wir

können deshalb effizient auf neue Herausforderungen und Entwicklungen reagieren und diese auch vorantreiben.

Das Projekt läuft bereits auf Hochtouren – was erwartet uns?

Schantl: Die Vergabe für das vollautomatische Plattencenter erfolgte im März 2010. Die Baumaßnahmen begannen im Juli dieses Jahres. Im Spätsommer beginnen die Montagetätigkeiten. Die Inbetriebnahme ist für den Spätherbst 2010 geplant. Der Produktionshochlauf wird mit Jahresende abgeschlossen sein. Die Anlage ist bereits zukunftsweisend für Formate bis 2300 mm Breite und 6400 mm Länge ausgelegt.

Wo liegen die Hauptanwendungsgebiete von AMAG TopPlate®?

Sestak: Hauptanwendungsgebiete sind Maschinenbau, Formenbau, Vorrichtungsbau und Präzisionsbauteile für sämtliche Konstruktionen. ■

AMAG Werksanlage

