

GSW bedient Sondermaschinenbau-Projekt aus eigenem Baukasten

GSW modifizierte gleich zwei mal zwei leichte Haspeln des Typs LHR 750/800 und verhilft Kunden zu doppeltem Produktionsvorteil

Der Kunde, ein großer Zulieferer für der Automobilindustrie, stellt mit seiner Anlage Gleitlagerbuchsen her. Mit der Technologie seines neuen Bihler Stanzautomaten kann er nun 2 Bänder parallel bearbeiten und spart so weitere Arbeitsgänge.

Hierfür war dementsprechend auch Neues in der Bandzuführung von Nöten.



GSW nahm die Herausforderung an und konnte dem Kunden eine Anlage präsentieren, die nicht nur ein paralleles Zuführen von 20 x 1,0 mm Bändern ermöglichte, sondern auch gleichzeitig ein wesentlich verbessertes Handling der bis zu 300 mm breiten und 600kg schweren Spulen:

- Während des Betriebs mit parallelem Einführen werden zwei Einzelcoils auf einer Abwickelstation betrieben
- Wenn nur mit einem Band gearbeitet wird, besteht die Möglichkeit, das Nachfolge-Coil schon auf dem zweiten Dorn vorbereiten zu können. Die Rüstzeiten werden damit signifikant verkürzt
- Der einfache, schnell zu betätigende Spreizmechanismus und die komfortable Anlegescheibe mit Abschlussring machen das Handling der Coils zum Kinderspiel

Die technische Herausforderung zum Erreichen der Kundenlösung bestand für GSW bei diesem Projekt unter anderem in der Modifikation seines Modularen Systems zur Herstellung der Haspeln des Typs LHR 750/800:



„Sondermaschinenbau wäre hier für uns und den Kunden unbezahlbar gewesen. Umso besser, dass der GSW Baukasten so anpassungsfähig ist“, so Hans-Werner Preuß, Hauptverantwortlicher bei GSW für dieses Projekt. Er ergänzt noch: „Vor 5 Jahren haben wir bereits ein sehr ähnliches System ausgeliefert – darauf konnten wir gedanklich und auch praktisch aufbauen“.

Des weiteren musste eine Lösung zur Regelung der Schlaufe und für die Schlaufenführung gefunden werden. Da der Bihler Automat sehr schnell läuft, besteht die Möglichkeit, dass eine Vibration in das Band induziert wird. GSW löste das Problem mit einem Linear-Ultraschallregler, der auf einem Rutschschlitten verfährt und so die Geschwindigkeit der Haspel regelt. Die Schlaufe wird über Umlenkrollen geführt und darüber hinaus bei Bedarf durch einen Rollensatz geführt, der für eine noch effizientere Bandberuhigung sorgt.

Noch während der Vorabnahme äußerte der Kunde den Wunsch, schneller zu Beschleunigen... Die GSW Anlage tut dies nun mit einer Reglereinstellung von bis zu 75 Hz und übertrifft die Erwartungen.

Verbal sind der Kunde und GSW mittlerweile bereits auf dem Stand, die Produktion am Standort sukzessiv auf diese Zuführtechnik umrüsten. Jetzt gilt es, die Geschäftsleitung mit zu begeistern...