

Kempen, den 30.01.2009

GSW Sheet Metal Fans unterstreichen Kompetenzanspruch im Spaltanlagenbau



Lockerer Empfang im neu gestalteten Eingangsbereich

Anerkennung und Gratulation von den Gästen. So konnten die Sheet Metal Fans mit der Hausmesse als letztem Event in 2008 ein weiteres Highlight im ohnehin sehr guten vergangenen Jahr setzen.

Die Veranstaltung begann vormittags mit einem lockeren Empfang im neu gestalteten Eingangsbereich des Kempener Hauptsitzes der Firma, gefolgt von einem Jahresrückblick durch Firmenvorstand Benjamin Schwabe. Unter den zahlreichen Gästen befanden sich Kunden mit laufenden Projekten und konkreten Anfragen, genauso wie Interessenten auf Ideensuche für kommende Investitionen. Auch Vertreter und Kooperationspartner waren zugegen. Ihnen allen wurden gleich drei technisch beeindruckende Anlagen präsentiert.

Noch im Dezember 2008 luden die Sheet Metal Fans Kunden und Interessenten in ihren Firmensitz in Kempen ein, eine Kombinations-Längs-Querteilanlage für große Querschnitte live und in Produktion zu sehen...

Für GSW die erste Anlage mit derartigen Leistungsdaten, sorgte die 15 t-Linie für Querschnitte bis 1500 x 6 mm und einem Output bis circa 15 m/min für





Mit dieser Anlage werden zukünftig Stahlträger in der Gebäudetechnik produziert

Das Hauptaugenmerk lag auf einer schweren Kombinations-Längs-Querteilanlage mit einer 15 t-Abwickelhaspel, einer Zehn-Walzen-Vorschubrichtmaschine für Querschnitte von 1500 x 6 mm, sowie einer Längsteilschere mit fünf Spalt- und zwei Saum-Messerpaaren (ausgelegt für maximale Materialstärke 4,0 mm) und einer schweren hydraulischen Querteilschere für bis zu zehn Schnitte pro Minute. Die Saumstreifen werden mit hydraulisch betätigten schweren Wicklern mit elektrischer Verfahrachse verarbeitet.

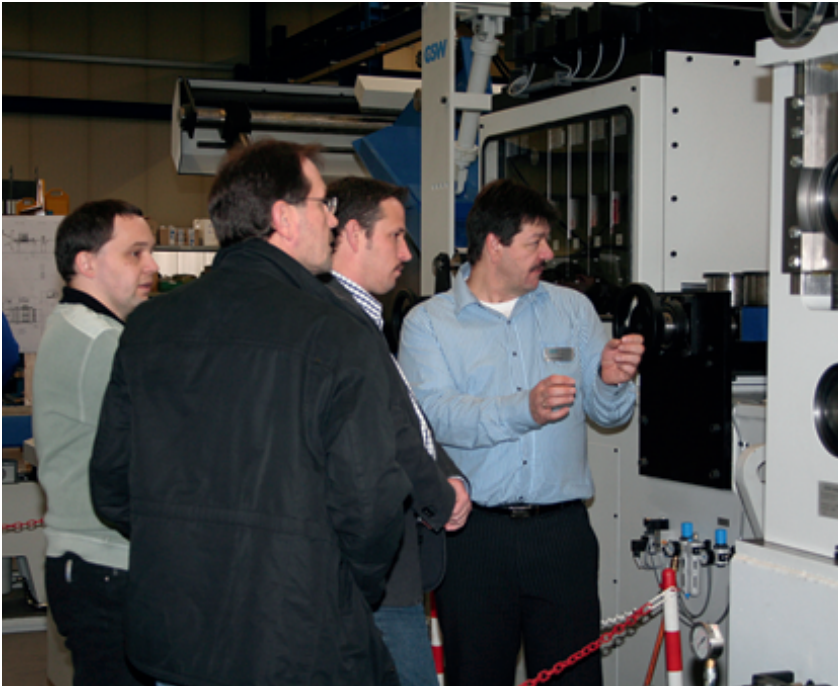


Konstruktionsleiter Stephan Weißbeck erklärt den interessierten Besuchern die Funktionsweise der Längs-Querteilanlage

produziert. Bei diesem Prozess werden die Stahlbänder gespalten und abgelängt. Aufgrund der sehr großen Querschnitte müssen insbesondere Richtwerk und Spaltanlage mit hohen Kräften fertig werden. Ein 22 kW starker Allwalzantrieb über Gelenkwellen und Verteilergetriebe mit kleiner Übersetzung in der Richtmaschine und ein abgesetzter Hydro-Direktantrieb in der Schere mit einer Pumpleistung von 30 l/min ermöglichen dies. Die neuartige Siemens-Steuerung erlaubt zudem einen hohen Automatisierungsgrad bei gleichzeitig einfacher Bedienung.

Mit dieser Anlage werden zukünftig Platinen für Stahlträger in der Gebäudetechnik





Die Konstrukteure Frank Baumans (rechts) und René Schreiter (links) erläutern die Feinheiten der schweren Richtmaschine

Wie wichtig dieser erfolgreich vollzogene Entwicklungssprung für GSW war verdeutlicht Benjamin Schwabe: „Seit etwa fünf Jahren haben wir Sheet Metal Fans uns intensiv

mit dem Thema Spalt- und Kombinationsanlagen (also Spalten und Spalten und Ablängen in einer Linie) beschäftigt. Bisher war aber auch bei uns mit ‚der großen Schallgrenze‘ – nämlich Querschnitten von circa 1500 x 3,0 mm – Schluss im GSW Spaltanlagen-Repertoire. Doch mit dieser Anlage haben wir den technischen Sprung geschafft, auch bis 4,0 mm Spalten zu können. Diese Anlage kann darüber hinaus auch bis 8 mm dicke Bänder Ablängen – auf voller Breite sind es dann 6 mm.

Das zweite Vorführobjekt bot das genaue Gegenteil in den Kompetenzen – nämlich den Umgang mit hochsensiblen Materialien. Hier haben die Sheet Metal Fans eine Lösung für die Automatisierung von der Reinigung von Aluminiumstreifen zu Aluminiumcoils erbracht: Eine Umwickelanlage, bestehend aus einer auf Präzisions-Schienen gelagerte Abwickel- bzw. Aufwickelhaspel für eine Bandbreite von maximal 600 mm ermöglicht absolut kantengenaues Wickeln der extrem empfindlichen Bänder zwischen 0,3 und 1,0 mm Materialstärke und bis zu 2 t Gewicht. Im Prozess wird das Band mit einer kundenseitigen, hochtechnischen Anlage über eine Strecke von 6 m chemisch gereinigt.

Im Nachfolgeprozess wird das gereinigte Coil dann auf den Abwickler der Kombinations-Längs-Quer-teilanlage verbracht und in bis zu 8 Streifen besäumt, gespalten, abgelängt und gestapelt. Hier ist die Spaltanlage Kernstück: Eine speziell dafür angefertigte, elektrische Bandführung garantiert den kantengenaue Einlauf in die für einfachen Messerwechsel einseitig doppelt gelagerte Messerwelle. Die Kreisschermesser sind eine Spezialanfertigung, um bei dem extrem dünnen und weichen Material die Wellenbildung zu minimieren. Ein Vorschub mit speziell beschichteten Walzen zieht das Material aus den Messern heraus und verhindert so eine Schlingenbildung bei gleichzeitiger Positionierung auf Länge. Schere und Vorschub haben eigene Servoantriebe, die synchronisiert werden.



Benjamin Schwabe zu den Herausforderungen bei diesen beiden Anlagen: „Das 0,3 mm dünne Aluminium ist weich wie Kaugummi – schon bei kleinsten Störungen im Ablauf würden Wellen oder Falten entstehen. Wir wollten anfangs den Auftrag gar nicht annehmen, haben uns dann aber auf Drängen unseres Kunden doch herangetraut... Nun darf ich wirklich sehr stolz auf meine Techniker sein, die hier für das Umwickeln und das Spalten konsequent und methodisch eine Lösung entwickelt haben. Beide Systeme, die wir mit der Hausausstellung vorstellen konnten, stellen unseren Anspruch dar, mit Umwickel-, Längs- und Querteil-Systemen Leistungsträger im deutschen und internationalen Markt zu sein und zu werden. Hier werden wir auch besonders viel Energie in die weitere Entwicklung stecken.“

Nach den Anlagen-Vorführungen hatten die Besucher bei angenehmer Atmosphäre und tollem Buffet die Gelegenheit, Fragen an die GSW-Mitarbeiter zu stellen und sich auszutauschen. Die Gespräche setzten sich teilweise bis in den Abend fort. Aufgrund dieser gelungenen „Premiere“ in Kempen planen die Sheet Metal Fans, auch in 2009 wieder eine Hausmesse auszurichten.

Impressum

GSW Schwabe AG

Peter-Jakob-Busch-Straße 13, 47906 Kempen, Deutschland
Telefon: +49 2152 2033-0, Telefax: +49 2152 2454
info@gsw-group.com, www.gsw-group.com

Vorstand: Dipl.-Ing. Andreas Fischer, Benjamin Schwabe
Registergericht: Amtsgericht Krefeld
Registernummer: HRB 11039
Umsatzsteuer-Identifikationsnummer
gemäß § 27 a Umsatzsteuergesetz: DE 12688290

Für die Richtigkeit der Veröffentlichung
kann keine Haftung übernommen werden.
Alle Rechte vorbehalten.

© 2008 GSW Schwabe AG
