

BÄNDER | BLECHE | ROHRE

bbr 



Bandzauber

GSW SCHWABE RICHTET DEN FOKUS AUF
ZWEI SPEZIELLE PRODUKTSEGMENTE

SEITE 12

D 06509 · Postvertriebsstück Entgelt bezahlt Henrich Publikationen GmbH, 82205 Gilching



TALK

Markus E. Bruderer »Das Produkt Synchropress fasziniert mich.«

66



DREI FRAGEN

Matthias Rimmert »Viele Betriebe fertigen mannarm, nicht mannlos.«

8

SPEZIAL

Lasertechnik

Trends in der Fertigungslasertechnik
10 Seiten Technik und Innovationen

BAND ZAUBER

UMWICKELANLAGEN SOWIE LÄNGS- UND QUERTEILANLAGEN, DARAUFGICHTET GSW-SCHWABE UNTER ANDEREM SEINEN FERTIGUNGSTECHNISCHEN FOKUS – HIER ZWEI BEISPIELE.

— GSW Schwabe (www.gsw-schwabe.de) aus Kempen in NRW ist eine Größe im hart umkämpften Markt der Bandanlagenspezialisten. GSW verfügt über Know-how in der Coil-Zuführtechnologie für Banddicken von 0,1 bis 18 mm und Bandbreiten im Standard bis 2.000 mm. Bei den Coil-Gewichten geht der GSW-Standard bis 30 Tonnen. »Natürlich bauen wir auf Anfrage auch Anlagen für größere Bandbreiten und Coilgewichte«, so Vertriebsleiter Stephan Seidel. »Neben der kontinuierlichen Optimierung im Segment Bandzuführanlagen haben wir die konsequente Optimierung in den Produktbereichen Längsteilanlagen, Längs- und Querteilanlagen sowie Umwickelanlagen auf unsere Agenda geschrieben«, so der Vertriebsleiter.

QUALITÄTSWICKLUNG

Streichklingen (Blades) mit Keramik- oder Wolfram-Karbid-Beschichtungen sind Spezialitäten der Clouth Sprenger GmbH (www.horst-sprenger.com) aus Moers. Hier am Standort produziert das Gemeinschaftsunternehmen des

Klingenherstellers Joh. Clouth und des Herstellers und Anbieters von Dosiersystemen für die Papier- und Kartonindustrie, HS Horst-Sprenger GmbH, Streichklingen der Marke »Ceradia«. Die Streichklingen werden aus Stahl hergestellt. An einer schmalen Kante dieser Stahlklingen wird Keramik aufgetragen, und diese so vor Verschleiß geschützte Kante in kundenspezifischen Winkeln geschliffen. Dabei kommt es auf höchste Präzision an, denn diese Stahl-

klingen streichen über das Papier und geben ihm Struktur oder sorgen für den einwandfreien Film- oder Farbpigmentauftrag. Nach der Keramikbeschichtung wird das Stahl-Coil (mit 70 bis 140 mm Breite und 0,3 bis 1,25 mm Dicke) in die Schleifmaschine eingebracht. Hier kommt die Technik von GSW zum Tragen, denn das beschichtete Coil wird auf der einen Seite der Schleifmaschine ab- und auf der Ausgangsseite mittels einer Auf-Coilanlage wieder aufgewickelt. Höchste Präzision ist ein Muss,

damit das Band in seiner gesamten Länge mit einem Toleranzbereich von 3 bis 4 µm und einem Rauheitswert von RA von 0,1 (Zum Vergleich: Eine Autofensterscheibe kommt auf einen RA-Wert von rund 0,08!) gefertigt werden kann.

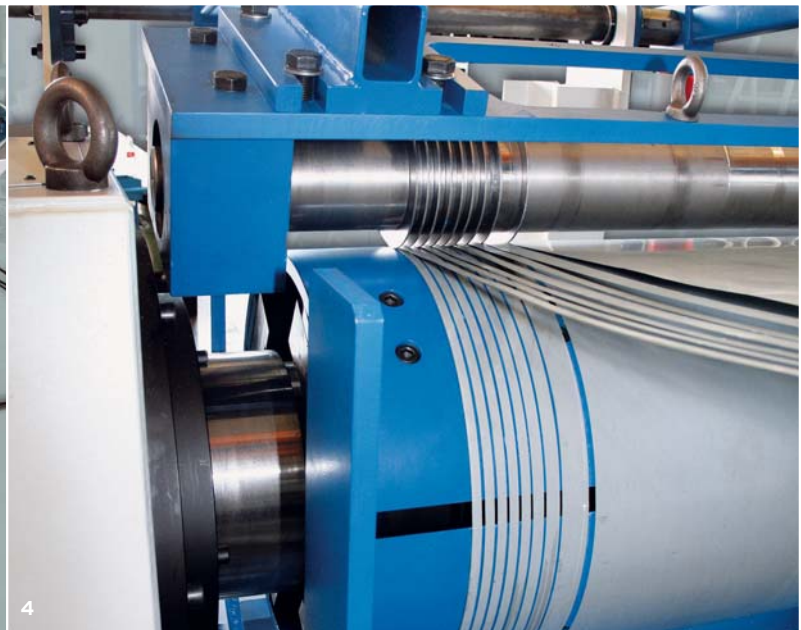
PRÄZISE UMWICKELN

Die Anlagen-Bediener, Daniel Lamers und Arne Gerhardt, zeigen, worauf es bei ihrem Produkt ankommt. »Das angelieferte Stahlband wird hier im Werk mit Keramik beschich-



1 _ Detail der Ab- und Aufwickel-Coil-Anlage von GSW Schwabe beim Spezialisten für Streichklingen für die Papierindustrie Clouth Sprenger GmbH (während der Inbetriebnahmephase). 2 _ Die Anlagen-Bediener (von links) Daniel Lamers und Arne Gerhardt begutachten die Keramikbandkante eines Probestücks.





3 _ Gesamtansicht (vor Auslieferung) der Längsteilanlage, geliefert an einen Service-Konfektionierer für Trafobleche in Nordrhein-Westfalen für Bandbreiten bis 1.100 mm und Blechdicken von 0,27 bis 0,4 mm. **4** _ Detailansicht des Wickeldorns mit Separierscheiben und Abschiebeschild.

tet. Anschließend wird das zum Coil aufgerollte, beschichtete Stahlband auf die GSW-Umwickelanlage verbracht, wo die Keramik-Bandkante den nötigen Feinschliff erhält. Durch diese feinbearbeitete Schicht hält eine Bandkante wesentlich länger als etwa eine gehärtete Stahlkante.« Um einen sauberen Schliff zu gewährleisten, muss das Band exakt zugeführt und am Ende wieder aufgerollt werden. Für die Präzision sorgen in der Abwickel- und Aufwickelhaspel von GSW die drehmomentgeregelten Motoren sowie die Zugkraftüberwachung. Bedient wird die Anlage über ein zentrales Bedienpult. Die offene Bauweise erlaubt jederzeit den vollen Einblick in die Anlage.

WICKELTECHNIK

Die GSW Schwabe-Umwickelanlage bei der Clouth-Sprenger GmbH, in Moers, zum Transport von Stahlband mit Keramikante durch eine Schleifeinrichtung:

- ▶ Zu verarbeitendes Material:
- ▶ Stahlband mit Keramikante
- ▶ Banddicke 0,3 bis 1,25 mm

- ▶ Bandbreite 70 bis 140 mm
- ▶ Die Anlage besteht aus:
 - ▶ je einer Abwickelhaspel und einer Aufwickelhaspel mit 500 kg Tragkraft
 - ▶ beide Haspeln drehmomentgeregelt mit Zugkraftüberwachung
 - ▶ präzise Längenerfassung
 - ▶ Wickelgeschwindigkeit beim Schleifen abhängig vom jeweiligen Schleifprogramm
 - ▶ schnelles Rückwickeln ohne Schleifen
 - ▶ Materialführung über Umlenkrollen in Laufflucht zur Schleifmaschine
 - ▶ Haspeln elektromotorisch querverfahrbar, Verfahrenweg 100 mm
 - ▶ Kurbelspreizung zum Klemmen
 - ▶ Anlagensteuerung auf Basis Siemens S7-300 mit zentralem Bedienpult
 - ▶ Sicherheitseinrichtung

BAND IN STREIFEN

Ein weiteres, neues GSW-Projekt ist die Längsteilanlage für einen westfälischen Service-Konfektionierer für Trafobleche. Die Anlage ist für Bandbreiten bis 1.100 Millimeter

ausgelegt. Die Haspel kann Coil-Gewichte von maximal 3,5 Tonnen tragen. Trafobleche sind sehr dünn, und so ist

die GSW-Längsteilanlage für Blechdicken von 0,27 bis 0,4 Millimeter vorgesehen. »Wir können mit der Anlage maxi-

— KNOW-HOW

DIE GSW-GRUPPE

UNTERNEHMEN DER GSW-GRUPPE _

- ▶ GSW Schwabe AG, Kempen
Weltweiter Vertrieb des GSW-Maschinenprogramms (Bandzuführanlagen, Längsteilanlagen, Querteilanlagen, Umwickelanlagen sowie Einzelmaschinen aus den genannten Anlagen, Leinhaas-Pressen und Service für alle vertriebenen Produkte). Weltweiter Vertrieb des GSW-Zubehörprogramms
 - ▶ GSW Fertigung GmbH, Kempen
Produktion des GSW-Maschinenprogramms und Teile des Zubehörprogramms, Serviceleistungen für das GSW-Maschinen- und Zubehörprogramm
 - ▶ Leinhaas-HMS GmbH, Brachtal
Service für Leinhaas hydromechanische Pressen, Generalüberholung von Leinhaas-Pressen, Produktion neuer Leinhaas hydromechanische Pressen
 - ▶ GSW Automation GmbH, Dresden, Konstruktion und Produktion hochwertiger Pressenwerkzeuge
 - ▶ GSW Press Automation Inc., USA
Vertrieb des gesamten GSW-Programms in USA/Kanada inklusive Service
- MITARBEITER _ gesamt ca. 80 JAHRESUMSATZ _ 11 Mio €

mal zehn Einzelschnitte fahren, bei einer Mindeststreifenbreite von je zehn Millimetern«, so Stephan Seidel. Zudem verfügt die Längsteilanlage über eine Coil-Besäumung rechts und links, um einwandfreie Bandkanten zu gewährleisten. Oszillierende Saumschrottwickler sorgen dafür, dass die Schrottstreifen nicht in die Anlage gelangen können. Auch an die Verkürzung der Rüstzeiten dachte man schon bei der Projektierung, mit dem Ergebnis, dass man zwei wechselbare Längsteilmesserträgereinheiten einsetzt.

LÄNGSTEILEN

Die Längsteilanlage, geliefert an einen Service-Konfektionierer für Trafobleche in Nordrhein-Westfalen:

- › max. 30 Meter/Min.
- › Bandbreite max. 1.100 mm
- › Coilgewicht max. 3,5 to
- › Blechdicke 0,27 - 0,4 mm
- › Trafoblech
- › max. 10 Einzelschnitte
- › Streifenbreite min. 10 mm
- › Coilbesäumung rechts und links
- › Saumschrottwickler, oszillierend
- › 2 wechselbare Längsteilmesserträgereinheiten zur Reduzierung der Rüstzeiten
- › Abwickelhaspel mit Ladestuhl und hydraulischer Spreizung und Andrückarm
- › Längsteilmessereinheit mit Einführhilfe
- › verfahrbarer Bremswagen zur Grubenüberbrückung, zur Übernahme der geschnittenen Streifen aus der Längsteilschere und zur Übergabe an die Aufwickelhaspel
- › Aufwickelhaspel mit hydraulischer Bandanfangsklemmung
- › Wickeldorn zur Erzeugung von Coils mit Innendurchmesser 508 mm ohne Kernhülse
- › hydraulischer Andrückarm mit Separiervorrichtung
- › Entladestuhl mit Abschiebeschild

- › Dreharm zur Übernahme der geschnittenen Einzelcoils von der Aufwickelhaspel
- › Coil-Entnahme vom Dreharm mittels Kran und C-Haken
- › Ultraschall-Schlaufensteuerung während des automatischen Fertigungsprozesses

NEUER INTERNETAUFTRITT

Aber auch über die technischen Ambitionen hinaus hat sich bei GSW Schwabe einiges getan.

So etwa der neue Internetauftritt des Unternehmens (www.gsw-schwabe.de): »Hier finden Sie alle Informationen zum Unternehmen und unsere Produkte in einem schnellen Überblick«, so GSW-Vertriebsleiter Stephan Seidel. In der Tat findet man sich im klaren Menü der GSW-Homepage sofort zu recht. Zahlreiche Bilder und informative Texte führen auch die Schnellleser sicher durch die Seiten. —

ERIK SCHÄFER



KONTAKT

GSW SCHWABE AG

Peter-Jakob-Busch-Str. 13
47906 Kempen
TEL _ 02152/20330
FAX _ 02152/2454
E-MAIL _ info@
gsw-schwabe.de
www.gsw-schwabe.de