

GSW liefert Coil-Zuführsystem für hochsensible Materialien an weltweit größten Hersteller v. Kfz-Kennzeichen

Mitte diesen Monats lieferte die GSW Schwabe zum vereinbarten Termin eine Doppelhaspel mit Richtmaschine an die Erich Utsch AG. Utsch ist weltweiter Marktführer für die Herstellung von Kfz-Kennzeichen. Die GSW-Maschinen werden in Mexiko in eine komplette Fertigungslinie integriert.

Anlagen-Beschreibung

Nach Bestückung der Haspel läuft ein vollautomatischer Fertigungsprozess ab, dessen Ergebnis das fertige Nummernschild ist. Die GSW Doppelhaspel wickelt das Blech selbstständig über Ultraschall geregelt ab. Die GSW Richtmaschine dient zur schonenden Glättung des Materials. Es folgt eine Foliermaschine, die auf das Blech eine lichtreflektierende Folie aufträgt. Daraufhin wird das Blech zugeschnitten und gelangt dann in eine Prägepresse mit nachgelagerter Heißprägestation. Zuletzt laufen die fertigen Kennzeichen über ein Transportband zur Abstellung.



Funktion der GSW Maschinen

Für diese, auf hohe Stückzahlen ausgelegte Fertigungslinie, sind die Vorzüge einer Doppelhaspel von großer Bedeutung. Während die eine Haspelseite mit bis zu 25 Umdrehungen pro Minute ein maximal 2000kg schweres Coil abrollt, kann die andere Seite gleichzeitig mit einem neuen Coil bestückt werden. Ist ein Coil abgerollt kann man über ein Fußpedal die gesamte Haspel um 180° drehen und umgehend das neue Coil in die Richtmaschine einführen. Dadurch werden die Stillstandszeiten der gesamten Produktion minimiert.

Die Richtmaschine nun verfügt über einen aufklappbaren Richtkopf, der einfaches Einführen des Bandes sowie leichte Reinigung der Richtwalzen ermöglicht. Da bei der Produktion von Autoschildern besonderer Wert auf die kratzer- und schattenfreie Blechoberfläche gelegt wird, hat GSW die Richtwalzen speziell gummiert, um das Material entsprechend schonend zu bearbeiten.

Die Erich Utsch AG konnte 2006 als Kunde gewonnen werden. Seitdem wurden sechs Richtmaschinen und fünf Haspeln bei GSW bestellt.

Weitere technische Details

Die Doppelhaspel ist für eine Bandbreite von 400mm und einen maximalen Coilaussendurchmesser von 1.600mm konstruiert. Gespreizt wird das Coil via Handkurbel über einen Bereich von 380mm bis 430mm. Die Coilbegrenzung erfolgt über je 3 Aufsteckarme vorne und hinten (pro Haspelwelle).

Die Richtmaschine ist für eine Banddicke von 0,4mm bis 4,0mm und einer maximalen Bandbreite von 400mm ausgelegt. Der maximale Bandquerschnitt beträgt 1200mm² (400mm x 3,0mm). Sieben Richtwalzen sorgen für die Bearbeitung des Materials und zwei Walzen für den Auszug des Bleches. Die Richtwalzen sind über eine Ratsche parallel höhenverstellbar. Die 3kW Antriebsleistung werden über eine Rollenkette auf die beiden Auszugswalzen und die untere Reihe der Richtwalzen übertragen. Die Getriebeübersetzung ist ausgelegt für eine Bandlaufgeschwindigkeit von 30m/min.

