

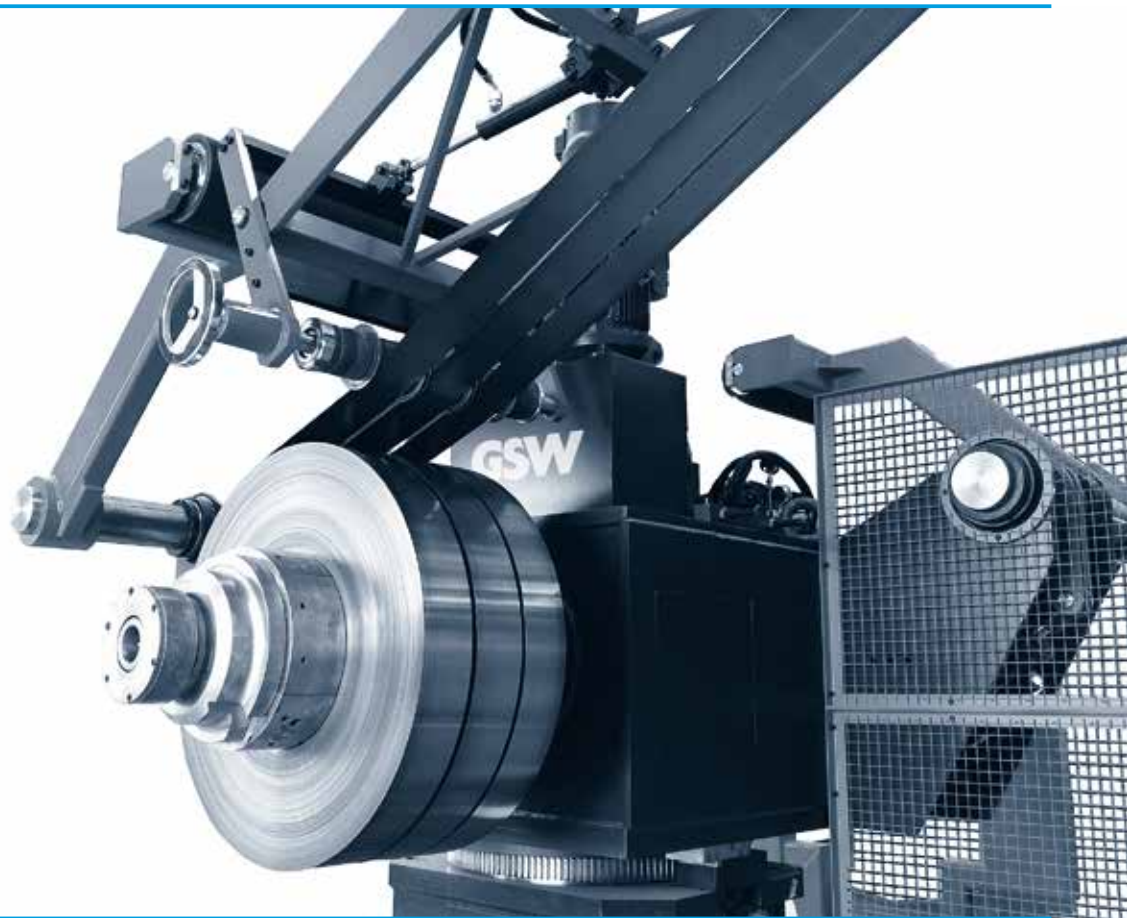
**GSW**

Sheet metal fans since 1963.

---

# Leidenschaft für Blech

---



---

SYSTEME  
MASCHINEN  
SERVICE  
ZUBEHÖR

- 3 Einleitung
- 4 Unternehmen
- Systeme**
- 8 Querteilanlagen  
SONDERLÖSUNGEN  
Gitterrost-Fertigung
- 10 Umwickelanlagen  
SONDERLÖSUNGEN  
Technologie für Härteanlagen
- 12 Längsteilanlagen  
Kombinierte Längs- und Querteilanlagen
- 13 Bandanlagen in Langbauform  
Bandanlagen in Kurzbauform  
Bandanlagen in kompakter Bauform  
SONDERLÖSUNGEN
- 14 Coilabwickelanlage  
Kompaktanlage  
Sandwichblech-Coilanlage
- Maschinen**
- 17 Coilwendetische
- 18 Doppelhaspeln und Haspeln  
Richtmaschinen  
Feinrichtmaschinen
- 19 Vorschub-Richtmaschinen  
Trennscheren  
Vorschübe  
SONDERLÖSUNGEN
- 20 Bandverbindungsstation  
Haspel-Richt-Kombination  
Wendehaspel
- 21 Hydro-Trennschere  
Power-Einführhilfe mit Vorrichtwerk  
Spezial-Durchzugs-Richtmaschine
- Service**
- 24 Instandhaltung heißt: Wir kümmern uns  
Immer gleich neu? Muss nicht sein
- Zubehör**
- 27 Powerspeed Komplett-System (PSKS)
- 28 Zangenvorschübe  
Heben und Bewegen
- 29 Befettungs-Technologie  
Ausblasen und Reinigen
- 30 Förderbänder  
Werkzeugwechsel

## Einleitung



### Liebe Kundinnen und Kunden,

„Bleche bearbeitet man am besten mit System“ – unser Klaus Walter zitiert einen jener flotten Sprüche, mit denen wir auf Messen und in der Werbung für besondere Aufmerksamkeit sorgen. Das sind keine Worthülsen: Die prägnanten Sätze beschreiben präzise, wie wir auch im Maschinenbau des 21. Jahrhunderts an die Arbeit gehen. Systematisch, aber immer mit einer Leidenschaft fürs Blech.

Klaus Walter ist einer der vielen Sheet metal fans, die schon seit vielen Jahren an Bord sind. Mit Erfahrung und Ehrgeiz trägt er täglich dazu bei, dass GSW zu den führenden Unternehmen der Bandanlagen-Technologie gehören darf. Auf dem Weg dorthin war es mir als Unternehmer wichtig, nicht auf sturen Wachstumskurs, sondern auf unsere Kernkompetenz zu setzen – und darin noch stärker zu werden.

Unsere Projekte sind trotzdem größer geworden, die Aufgaben umfassender. Heute liefern wir schlüsselfertige Querteilanlagen mit vollautomatischem Stapelhandling. Den Stahlservice bedienen wir mit Umwickelanlagen, bauen

Sandwichblech-Anlagen, helfen mit der Integration von Zusatzfunktionalitäten wie Bandschweißen, Stanzen, Besäumen und mehr.

Und manchmal wird es richtig komplex. Dank passionierten Engineerings und angewandter Innovationen antworten wir dann mit effizienten Sonderlösungen. Und die sind durch einen ganzen Pool eigener Technologien auch noch besonders wirtschaftlich.

Viel Entwicklung also. Dennoch bleibt auch einiges beim Bewährten. Unsere Einzelmaschinen vom 150 kg-Haspel bis zum 30t-Coilwender zum Beispiel. Oder unser Zubehör mit smarten Produkten rund um die Presse. Aber schauen Sie doch selbst.

Es grüßt Sie herzlich

Benjamin Schwabe

## Unternehmen



### 18 250 gute Gründe zur Freude

Ein schöner Titel, fanden wir, um im Sommer 2013 unser 50-jähriges Bestehen nach 18 250 Tagen zu feiern. Dumm nur, dass es in dem halben Jahrhundert auch 13 Schaltjahre mit entsprechend mehr Tagen gab. Fehler passieren eben. Dafür hatten wir dann aber sogar 18 263 gute Gründe zur Freude.

Auch unsere Firmengeschichte ist eine Sammlung von Erlebnissen, Erfolgen – und zuweilen auch Fehlern. Das Jahr unserer Unternehmensgründung, 1963, stimmte jedenfalls. Am 1. Juli geht es in Witten an der Ruhr los, erst einmal mit Werkzeug- und Maschinenhandel. Keine zehn Jahre später startet der Maschinenbau bei den Sheet metal fans – noch in Hüls bei Krefeld. Witten liefert die ersten Coilabroller, Haspeln und Zangenvorschübe, Hüls verleiht ihnen Gestalt.

Die Firma wächst weiter. 1983 gibt es mehr Platz im Kempener Neubau. Gleichzeitig erlebt GSW in den 1980er und 1990er Jahren unternehmerische Wagnisse: Das USA-Handelsgeschäft wird aufgebaut, ein Lowcost-Segment gegründet, ein Werkzeugbau-Unternehmen aus Dresden übernommen und erweitert, der Pressenhersteller Leinhaas findet mit GSW neue Chancen – und in den USA geht ein eigener Standort an den Start.

[Wir leben den Gedanken, unseren Kunden mit einer maßgeschneiderten und ganzheitlichen Lösung einen Mehrwert zu schaffen](#)

Nicht alles hatte Erfolg. Aber alles brachte uns Dazulernen, neue Erkenntnisse und eine noch genauere Ausrichtung. Seit Anfang der 2000er Jahre entwickeln wir uns dynamisch vom reinen Maschinenbauer zum echten Systemlieferanten. Heute ist Kempen die Zentrale mit Fertigung, Verwaltung und Zukunft. Folgerichtig entsteht hier derzeit die Dynamik GSW.

**Links: Der erste Fertigungsstandort in Hüls**

**Mitte: Blick in die Werkstatt. Viel zu tun gab es schon damals**

**Rechts: Baujahr 2000. Unser Werk in Kempen**

### Unabhängigkeit – ein Muss

Kempen ist für uns mehr als ein Standort. Es steht für das, was uns zentral wichtig ist: Selber machen. Unsere Kompetenzen gehören ins eigene Haus, und dort bauen wir sie noch weiter aus. Dazu haben wir unser Engineering kontinuierlich weiterentwickelt und verstärkt. Unsere Konstrukteure arbeiten mit hochmodernem Handwerkszeug.

Die Fertigung bei GSW bleibt „spanend“ mit einem eigenen Maschinenpark. So bleiben wir flexibel und genau. Wir können schnell reagieren, schaffen und vergrößern täglich echtes Expertenwissen. Die Montage der Maschinen und Anlagen erledigen wir zu 100 Prozent im eigenen Haus. Absolut wesentlich dabei: die Kompetenz und Erfahrung unserer Mannschaft. Wer bei GSW an den Maschinen, Lackierpistolen und Schraubendrehern arbeitet, ist seit zwei Jahrzehnten und länger bei uns. Viel Wissen, das wir erhalten und weitergeben: Wir bilden aus.

Frei und kraftvoll handeln, Wissenskontinuität aufbauen – dazu gibt es bei uns Stellen, die für ein eher kleines Unternehmen alles andere als selbstverständlich sind: Buchhaltung und Controlling, Elektrokonstruktion, Qualitätssicherung und Kundenbetreuung sind für uns wichtige Stützen, und unsere Kaufleute bilden wir ebenfalls selbst aus. Sogar die Sicherheitsabnahmen unserer Anlagen nach aktuellen CE-Regularien – inklusive Zertifikaten – finden bei uns statt.

Natürlich beginnt jedes Projekt mit dem Verkauf. Die eigentliche Arbeit aber ist der nachhaltige Erfolg. Dazu braucht es viel Erfahrung. Unser Vertrieb ist deshalb einerseits „Chefsache“, andererseits Aufgabe hoch qualifizierter Mitarbeiter mit jahrzehntelang gewachsener Kompetenz. Gerade bei großen, komplexen Projekten ist eine intensive, kontinuierliche Betreuung unverzichtbar. Bei uns gibt es dafür ein eigenes Projektmanagement. Vor einigen Jahren noch ungewohnt, gehört es heute für uns alle selbstverständlich dazu.

**Links: Konstrukteure unter sich. Erfahrung und Moderne vereinen sich hier**

**Rechts: 18263 Gründe zum Feiern. Schnappschuss vom Jubiläum**

„Bleche bearbeitet  
man am besten  
mit System.“

**Klaus Walter**  
Konstrukteur und Projektleiter  
für Maschinen und Systeme

# Systeme

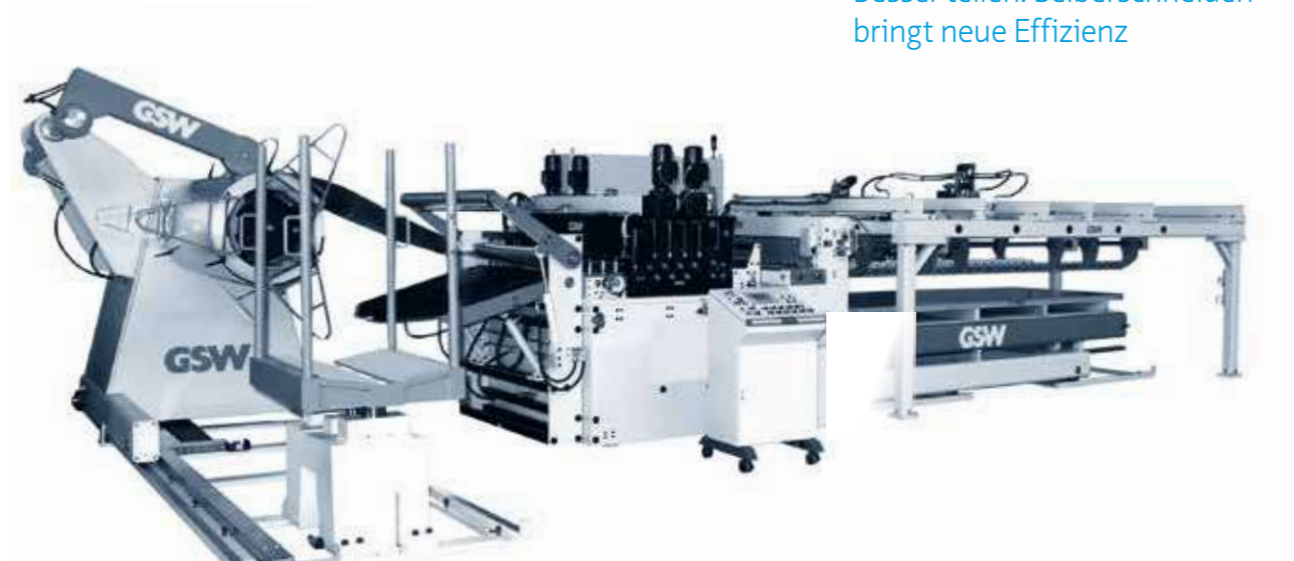
Wir bei GSW leben den Gedanken, unseren Kunden mit maßgeschneiderten, ganzheitlichen Lösungen echten Mehrwert zu schaffen. Wir liefern Ihnen nicht nur ein Produkt. Wir entwickeln es für Ihren Bedarf. Und begleiten Sie vom Start der Projektierung bis zum Wartungsservice.

**Coilabwickelanlage XXL:**  
2 m breite 30t-Coils bis 9 mm Dicke  
werden automatisch verarbeitet –  
inklusive Rückwickel-Fähigkeit bei  
Chargenwechsel



## Systeme

### Querteilanlagen



Besser teilen: Selberschneiden bringt neue Effizienz

Hochfeste Materialien in Stahl oder Aluminium, höchste Anforderungen an Stapelgenauigkeit und Oberflächen-Qualität – die Querteilanlagen sind Kernkompetenz bei GSW.

Das Gros arbeitet aufgrund moderner Steuerungs-Möglichkeiten kompakt: Abzugshassel mit elektronischer Bremsregelung – Vorschubrichtmaschine mit Positionierachse, Querteilschere und Abstapelung.

Für hohen Durchsatz setzen wir Fliegende Scheren mit Servo-Verfahrachse ein oder arbeiten mit Schlaufengruben und schnellen Walzenvorschüben.

Mit Stanzwerkzeugen oder Markiersystemen erhöhen wir die Funktionalität, sodass eine Lösung gleich mehrere Produkte liefern kann. Wir fangen bei schmalen Spaltbändern (optional mit Säbel-Korrektur) an und hören erst bei 2000 Millimeter breiten Grobblechen auf.

**Vollsynchrones Abtafeln – ohne Band-schleife und Kratzer. Von verzinkt bis Edelstahl entstehen hier Bleche bis 4 m Länge. Ebenheit und Geometrie stimmen auch bei 1500x4 mm**



**Klein aber fein: High-Speed Anlage für 180 Trafobleche pro Minute. Mit rollbarer Schallschutzkabine**

Einfaches Handling.  
Hohe Flexibilität



Ein Wechsel von Platine auf Coil birgt ungeahnte Sparpotenziale. Denn anstatt permanent teure Blechtafeln zuzukaufen, stellen Sie Ihre eigenen her – mit diversen Vorteilen, die weit über den günstigeren Einkauf „Coil versus Tafel“ hinausgehen: Durch die Lagerung weniger Coils sparen wir Platz. Geschnitten wird auf exakt gewünschte Länge – ohne Verschnitt.

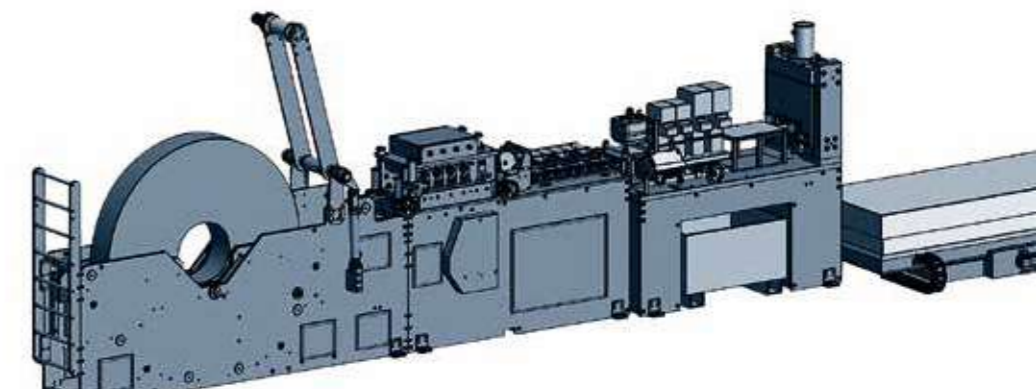
Durch den Einsatz hochleistender Richtanlagen mit spezifisch anpassbaren Richteinstellungen kann die Tafelqualität verbessert werden. Die für die Produktion erforderlichen Materialmengen können mit kurzen Vorlaufzeiten geplant werden. In Verbindung mit einer intelligenten Produktionsplanung liefern Querteilanlagen just-in-sequence. Die Durchlaufzeiten sinken, ein Zwischenlagern ist nicht mehr erforderlich.

**Technologie für makellose Küchenausstattung: Die 6-high Feinrichtmaschine sorgt für spannungsfreie Tafeln und erhält die extrem empfindlichen Glanzoberflächen**

## SONDERLÖSUNGEN

### Gitterrost-Fertigung

- Komplettanlage für Grobblech bis 250x6 mm
- Integration von Stanzen, Markieren und Stapeln mit Servo-Verlegeachse



## Systeme

### Umwickelanlagen

Bearbeiten von Coiloberflächen – mit Verlässlichkeit in der Wickeltechnik

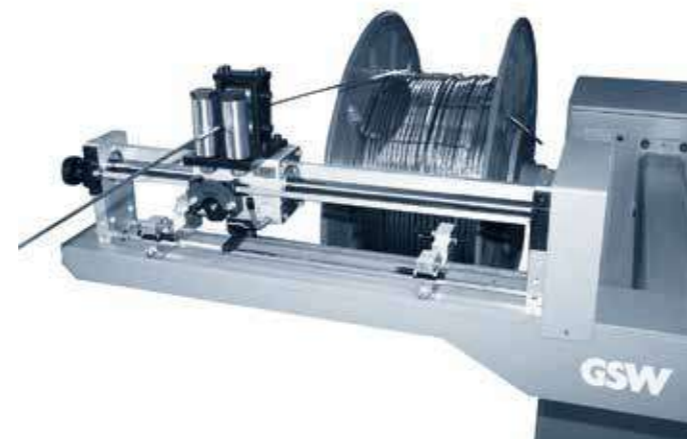
Technologiepartner für die Schleifindustrie: durchdachtes Umwickelsystem mit Reversier-technik für unterschiedliche Schleifwinkel und Zwischenwickler zum Herauswickeln der Stützlagen



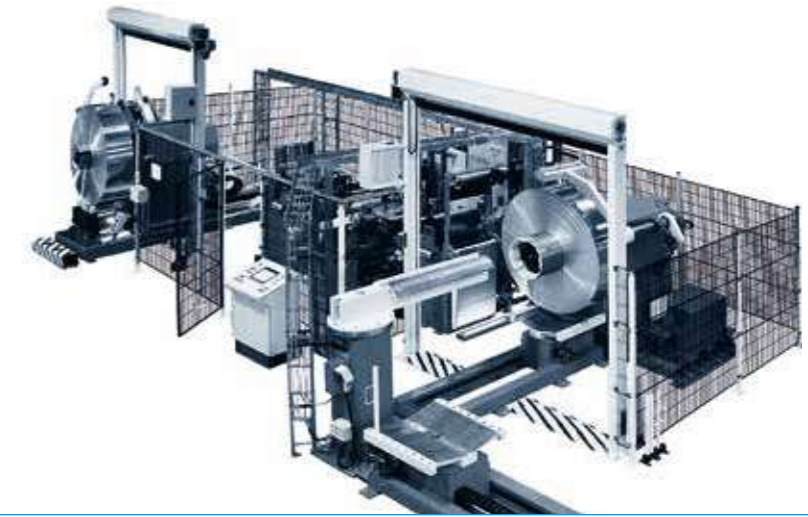
Um Coiloberflächen zu bearbeiten, muss das Blech in der Regel unter Spannung ab- und wieder aufgewickelt werden. Das tun unsere Umwickelanlagen. Unsere Kunden sind entweder Hersteller oder Investoren für Systeme, mit denen industriell gereinigt, gebürstet, geschliffen, beschichtet oder lackiert wird. Sie wollen sich über den Bandlauf keine Gedanken machen müssen. Deshalb ist gerade bei Umwickelanlagen Präzision oberstes Gebot. Bei diesen Maschinen arbeiten wir mit hohen Bandspannungen und speziellen Überwachungs- und Umlenksystemen, um eine saubere Wicklung in allen Phasen gewährleisten zu können. Selbst bei kleinen Querschnitten setzen wir hohe Antriebskräfte ein. Hierfür verwenden wir

hochfeste Dorne und verwindungssteife Maschinenständer und passen das Design den wirkenden Kräften an. Für die einfache Weiterverarbeitung oder den Vertrieb der bearbeiteten Coils zählt höchste Kantengenauigkeit; in den Umwickelanlagen sorgen dafür spezielle Bandkantensteuerungen mit motorisch angetriebenen, hochgenauen Verfahrschienen.

Quer gewickelt – zugkraftgeregelte Aufwickelhaspel mit Verlegeeinheit für Flachdraht



Aus Restcoils wieder große machen und Stillstandzeiten reduzieren: Hochautomatisierte Anlage mit Vorrichtstrecke und Bandschweiß-System; Aufwickler mit Präzisions-Bandkantensteuerung und Handlingseinrichtung



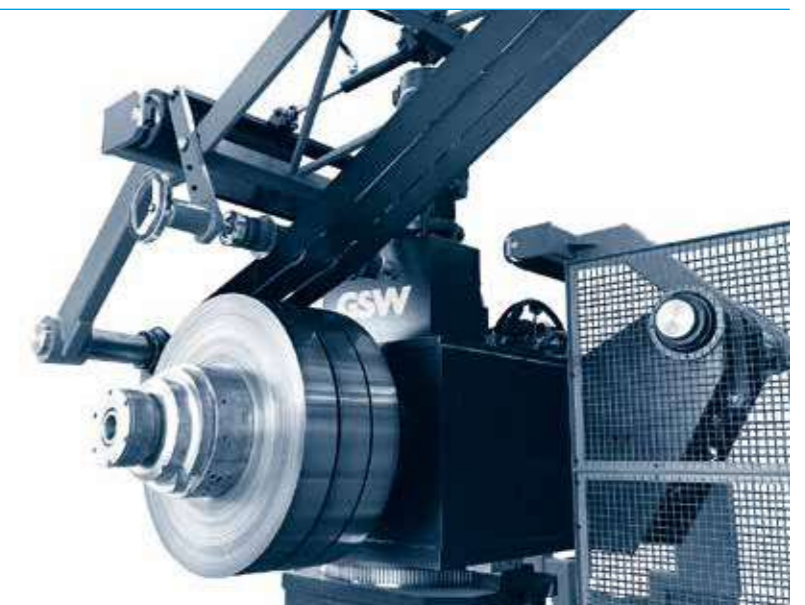
Oft stellt das Wieder-Einfädeln des neuen Coils eine Herausforderung dar. Hierfür haben wir ein Bandverbindungs-System entwickelt, mit dem schnell und effizient Ende und Anfang der Coils schweißverbunden werden können. Für Kunden mit erhöhtem Automationsbedarf gibt es hier durchdachte Sequenz-Steuerungen und servo-unterstützte

Verfahrschienen für das Schweiß-Schwert. Coils minderer Kantenqualität bearbeiten wir mit Besaumscheren in offener C-Konstruktion auf Präzisions-Verfahrschienen. Wir legen großen Wert darauf, alle Prozesse technisch zu beherrschen. Unsere Umwickelanlagen sind eine weitere wichtige Kernkompetenz von GSW, die zu 100 Prozent aus unserem Unternehmen stammt.

### SONDERLÖSUNGEN

#### Technologie für Härteanlagen

- Erster seiner Art: Hochleistungs-Aufwickler in Ausführung als Doppelhaspel
- Verarbeitung hochfester Stähle mit extrem reduzierten Wechselzeiten



## Systeme

### Längsteilanlagen

Flexible Gestaltung der eigenen Produktion unter Vermeidung langer Lieferzeiten und hoher Kosten für kleine Losgrößen



- von der einfachen, manuell bedienbaren Längsteilanlage für etwa 1 mm Materialstärke, 30 m/min und 5 t-Coils bis zu großen Längsteilanlagen-Systemen
- mit automatischer Coilbeschickung, Bandefädeler, Messerwechsel und Coilübergabe
- 5 mm Materialdicke und 100 m/min Spulgeschwindigkeit

Auslaufseite Längsteilschere mit Prüfstrecke – Schnittfunktion schon für schmalste Streifen

### Kombinierte Längs- und Querteilanlagen

- Lagerfläche und Materialkosten pro Tonne sinken drastisch
- selbst kleinste Losgrößen können sofort bereitgestellt werden

Größte Flexibilität für eigene Platinen mit wenigen Mastercoils



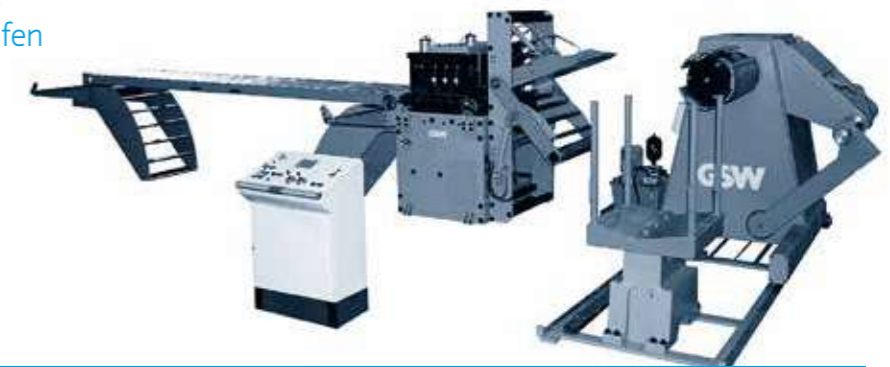
Schwere Jungs im Hallenbau: Komplettanlage zur Verarbeitung von 20t-Grobblech-Coils bis 1500x6 oder 800x8 mm

### Bandzuführanlagen

Wir liefern plane Metallbänder vom Coil. Die Krümmung wird begradigt – manchmal mit zusätzlicher Spannungsverteilung. Positioniert wird mit vorgegebener Taktzahl und Länge. Spezifisch angepasste Konzepte und Leistungen helfen hier auf den Punkt

#### Langbauweise

- für Einsatzbereiche, bei denen es auf Geschwindigkeit und Materialoberfläche ankommt
- Abzugshaspel mit Richtmaschine und Walzenvorschub



Die Gutseite liegt innen: 10t-Haspel für Abwicklung von unten, mit hochleistender Richtmaschine

Typisch Automotive: Ohne Platz für eine Schlaufe müssen 20 Teile fallen – auch bei 1500 mm Länge

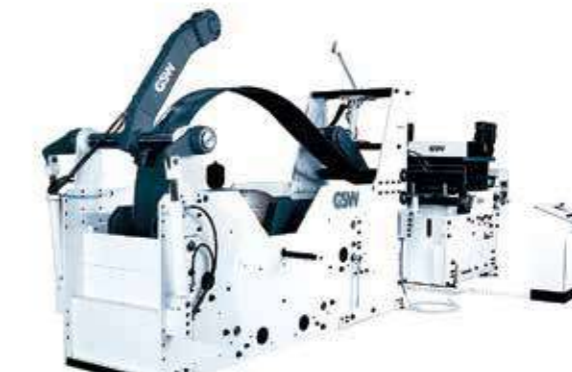


#### Kurzbauweise

- perfekte Kombination von Platznutzung und Dynamik
- angetriebene Abwickelhaspel mit Vorschubrichtmaschine

#### Kompaktbauweise

- Sicheres und schnelles Handling schmaler, dicker Coilmaterialien
- 3 Maschinen in 1: Coilmulde mit Vorschubrichtmaschinen-Kombination



Rondenstanzen mit Muskeln: 8t-Anlage für höherfeste Stähle. 650x8 mm begnügen sich mit weniger als 6m Aufstelllänge

## Systeme SONDERLÖSUNGEN

### Coilabwickelanlage

- Coilwender für die direkte Übergabe an verfahrenen Ladestuhl mit integrierter Drehfunktion
- flexible Übergabe des aufgerichteten Coils an die Abwickelhaspel: Bandanfang immer an der richtigen Seite



Manche neue Fabrik kann ihre Coil-Logistik mit einem Hallenkran einfach nicht mehr sinnvoll leisten. Dann helfen wir weiter

### Kompaktanlage

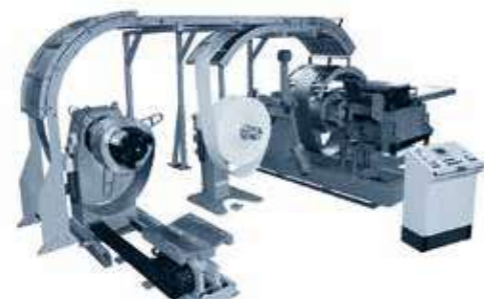


Grobblechanlagen verarbeiten meist Spaltband. Diese Anlage schafft das sogar dezentral – und das bei bis zu 12 mm dickem Material

- mit bis zu 2 m großem 8 t-Coil
- Gewicht Gesamtanlage knapp 20 t
- für außermittige Stanzarbeiten: leicht in Linearführungen verschiebar

### Sandwichblech-Coilanlage

Hitzeschilder werden aus zwei Stahlbändern mit innenliegender Isolationsschicht gefertigt. Unsere darauf zugeschnittene Anlage verarbeitet sie ergonomisch und positioniert sie perfekt auf gleicher Länge



- gleichzeitige Zuführung dreier Bänder
- Allwalzantrieb für Gleichlauf aller Bänder in der Vorschub-Richtmaschine

„Ich habe keine Trennungsgänge. Weder pneumatisch, hydraulisch, noch elektrisch.“

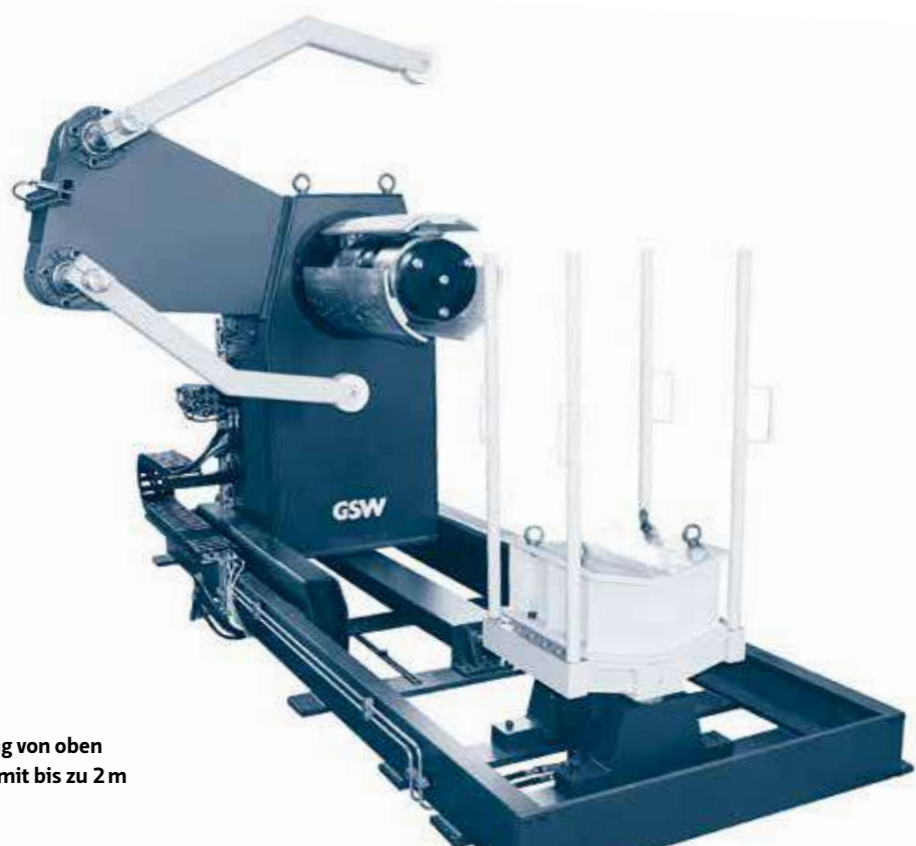
Philipp Geerkens  
Konstrukteur und Projektleiter  
für Maschinen und Systeme





# Maschinen

Zwischen Abwickelhaspel und Zick-Zack-Vorschub liegt ein weites Feld. Zuerst wuchs darauf ein seriennahes Einzelmaschinenprogramm. Heute gedeiht hier ein kraftvoller Grundstock aus äußerst flexiblen, effizienten Lösungen rund ums Coil – mit allen Vorteilen für Endkunden und Anlagenbauer.



Haspel mit Abwicklung von oben und unten – für Coils mit bis zu 2 m Außendurchmesser

## Coilwendetische

Coilwendetische helfen beim sicheren Drehen großer und schwerer Coils von der Horizontalen in die Vertikale und umgekehrt



20t-Wender für bis zu 2300 mm große Coils. Verschiebbare Sicherungsschwerter für unterschiedliche Breiten

- einfacheres, schnelleres Coil-handling durch Absetzen des Coils per Gabelstapler
- Vermeidung von Schlaufen und Ketten
- keine Beschädigung der Coiltränder
- keine abenteuerlichen und gefährlichen Methoden zum Drehen der Coils
- zusätzlich zu 90-Grad-Wendungen auch 180-Grad-Drehungen der Coils über Zahnkranz mit Drehantrieb
- Coilgewichte bis zu 30 t für beide Ausführungen



Mehrwert schaffen: innenliegende Taschen für den Maschinenversatz mit Stapler, Prisma mit Schutzauflage und Paletten-Hebebalken für sichere Wieder-Einlagerung

## Maschinen

### Doppelhaspeln und Haspeln



Doppelhaspel: Wenn der Coilwechsel keine Zeit kosten darf

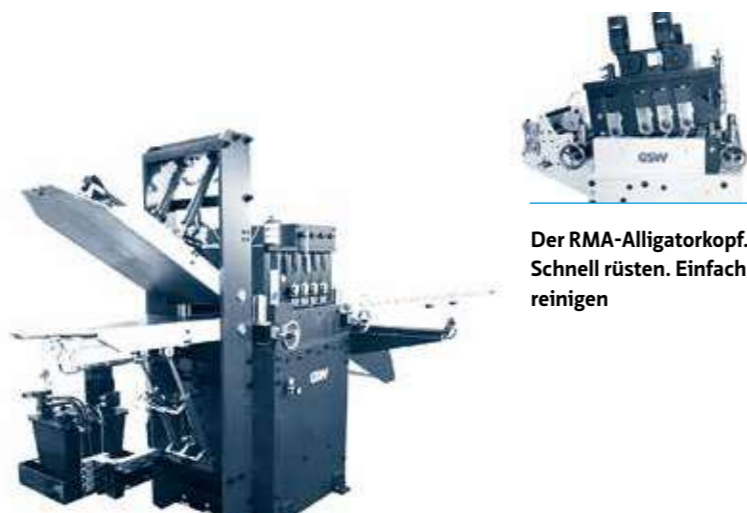
Für eine Erhöhung der Produktivität in der Bandverarbeitung

- LH: leichte Baureihe bis 1000 kg
- MH: mittlere Baureihe bis 6000 kg
- SH: schwere Baureihe bis 30 000 kg

### Richtmaschinen

Hohe Qualität, extrem einfaches Handling, hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis

- RMA: seit 1968 bei GSW – dem Vorreiter in dieser Technologie
- RMZ: Präzisionsrichtmaschine mit enormer Kraft



Der RMA-Alligatorkopf. Schnell rüsten. Einfach reinigen

### Feinrichtmaschinen

Feine Bleche für schicke Möbel: Diese 21-Walzen-Maschine entfernt Spannungen auf 800mm Breite



Hier wird Richten zur Kernkompetenz

- FRM: spannungsfreie Feinbleche bis 2 m Breite
- RMB: unsere Richtlösung für hochfeste Bleche

### Vorschub-Richtmaschinen



Kraftmeier für unsere Sicherheit. 10-Walzen-Maschine richtet Bandstähle bis 650 x 5,0 mm, aus denen Leitplanken geformt werden

GSW entwickelte schon in den 1980er Jahren die erste voll zwischenlüftende Vorschubrichtmaschine mit Bandhaltefunktion und Messradtechnik

- VRMA – Walzrichten und Taktvorschub in Kombination
- Zwischenlüften bis 120 Hub/min

### Trennscheren

- Pneumatische Scheren für hohe Hubfolgen bei kleinen und mittleren Querschnitten
- Hydraulische Scheren für Präzisionsschnitte mit bis zu 80t Schnittkraft



Von 8 mm Edelstahl bis 500 Hub/min – GSW hat keine Trennungsängste

Kompakt und präzise: 1500 mm breite hydraulische Schere für den Einbau in eine Querteilanlage; mit Übergabetisch und Niederhalter

### Vorschübe

Power-Vorschub mit Kraft für 4000mm<sup>2</sup> Bandschlaufe – motorische Höhenverstellung sowieso

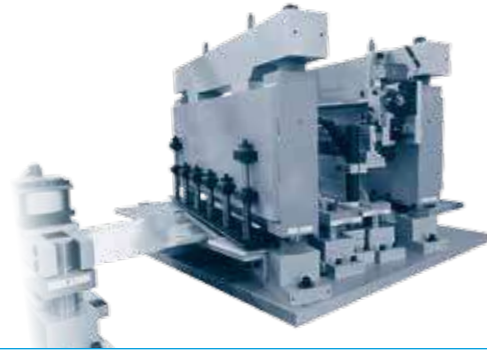


Genaueres, schnelles Takten – selbst unter hartem Dauereinsatz

- hochdynamische Beschleunigung
- Parallelzustellung der Oberwalze für höchste Präzision

## Maschinen SONDERLÖSUNGEN

### Bandverbindungsstation



Sequenzgesteuerte Bandverbindungsstation mit hochgenauer Trenn- und Positioniervorrichtung und servoverfahrbarem Schweißkopf

- perfekt abgestimmt: Hydroscheren und Bandklemmen, einzeln und komplett beweglich
- Präzisionsverbindung als Kinderspiel

### Haspel-Richt-Kombination

Mit Abwickelhaspel und aufgesetztem Richtwerk mit Direktantrieb. Platzsparen ohne Funktionsverzicht

- winklige Anordnung des Richtkopfes auf 11 Uhr für perfekte Raumnutzung und ergonomische Bedienung



### Wendehaspel



Mit vier Köpfen zur Bandabwicklung in zwei Ebenen mit flinkem Wechsel

- für Zuführung von Verbundstoffen
- Anordnung der Haspelköpfe für freien Lauf beider Bandschlaufen

### Hydro-Trennschere

- Niederhalter für perfekte Schnittergebnisse
- extrem kompakter Aufbau für einfache Einbindung



Hydro-Trennschere mit Muskeln und Intelligenz: circa 20t Schnittkraft inklusive stufenloser Präzisions-Verstellung für den Schnittspalt. Sichere Verarbeitung von Aluminium bis Duplexstahl

### Power-Einführhilfe mit Vorrichtung

Vorbiegen und Vorrichten XXL

- 2000 x 9 mm höherfeste Edelstähle von oben oder unten sicher einführen
- Vier-Walzen Richtstation für leistungsstarkes Entfernen der Coilkrümmung



### Spezial-Durchzugs-Richtmaschine



Bombierungs-Funktion zur Korrektur von Querwölbungen bei Breitband

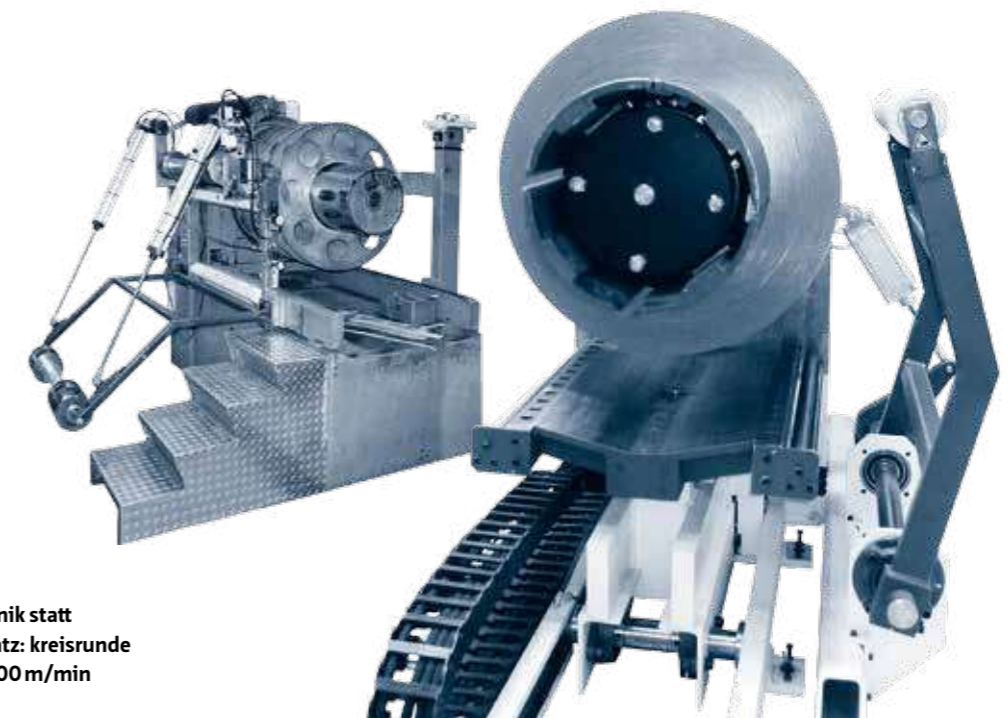
- Korrektur der Bänder aus der Mitte
- komplett verfahrbare Maschine für teilweise außermittig verarbeitete Coils

„Von unseren  
Maschinen haben  
wir keine Ahnung,  
sondern echtes  
Insiderwissen.“

Andreas Schröder  
Leiter Service

# Service

Unsere Servicespezialisten haben eine doppelte Mission: Modernisierung und Sicherheit. Wir reparieren oder tauschen Ihre noch aktiven Komponenten und machen sie so fit für mehr Durchsatz und besseren Bedienschutz. Wir helfen Ihnen auch bei Fremdfabrikaten weiter und kümmern uns um CE.



Neue Wickeltechnik statt  
manuellem Einsatz: kreisrunde  
Ergebnisse mit 100 m/min

## Service



**Inbetriebnahme.**  
Sheet metal fan Hubert Albrecht überprüft die automatische Bandklemmung. Die Anlage verfügt jetzt über aktuelle Sicherheit und eine moderne Bandbremse mit halbautomatischer Streifenübergabe

### Instandhaltung heißt: Wir kümmern uns

Mit uns können Sie das Maximum aus Ihren Maschinen und Anlagen heraus holen. Deshalb bietet Ihnen GSW zu jeder Maschinen- und Anlagenauslieferung einen Check-up Service oder komplette Wartungsverträge.

Unsere Service-Techniker sind entweder auch Monteure oder haben jahrelang in unserer Montage gearbeitet. Sie kennen jede GSW-Schraube und schauen sich auch jene Anlagenteile an, die nicht zur normalen Wartungsroutine gehören. So erkennen wir frühzeitig schleichende Ermüdung und nahenden Verschleiß. Langfristig notwendige Reparaturen oder Überholungen können wir rechtzeitig mit Ihnen planen.

### Immer gleich neu? Muss nicht sein

Statt einer Ersatzinvestition kann sich auch eine Teil- oder Generalüberholung lohnen – genau das haben wir zu unserer Aufgabe gemacht. Denn je höher die Erstinvestition war, desto größer sind meist auch die Einsparmöglichkeiten. Bei hochwertigen Längsteil- und Umwickelanlagen zum Beispiel erhalten wir mit neuen, modernen Aufwickeldornen, Bandbremsen, Separiereinheiten und Längsteilkomponenten die Produktqualität – und das bezahlbar.

Auch bei Einzelmaschinen kann eine Modernisierung klare wirtschaftliche Vorteile bringen. Dabei tauschen wir zum Beispiel schwache oder veraltete Haspelantriebe, modernisieren Regelkonzepte, bereiten abgenutzte Coilwender und Trennscheren auf oder reparieren ausgeschlagene Richtwerke.

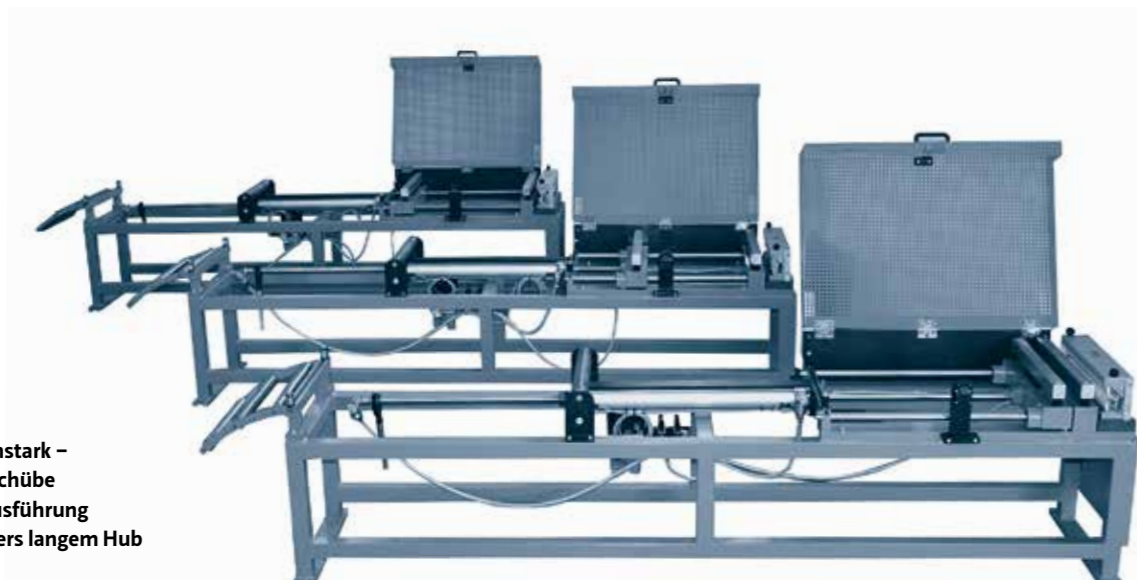
„Manches lässt sich nicht mehr wegdenken – unsere Zangenvorschübe zum Beispiel.“

Michael Paprota  
Monteur Zubehör



# Zubehör

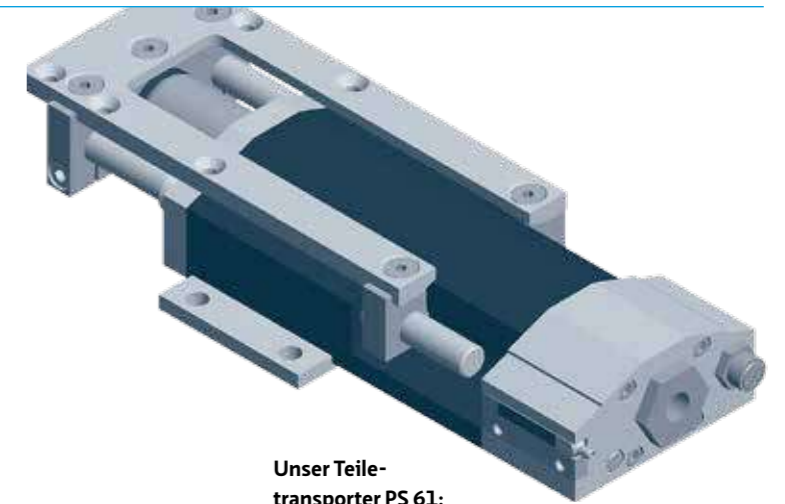
Leidenschaft für Blech: Dazu gehören bei uns auch Prozessoptimierung und Pressenautomation. Die passenden Produkte dazu bietet unser Zubehör. Unser über Jahrzehnte verfeinertes Programm umfasst die Qualität und Auswahl, die in der Umformtechnik wirklich gebraucht werden.



Reichweitenstark – Zangenvorschübe schwerer Ausführung mit besonders langem Hub

## Teiletransporter

Für das Abführen von Stanzabfällen sind GSW-Teiletransporter die bedeutend haltbarere Alternative zu Gurt-Förderern. Mit kompakten Einbaumaßen, acht verschiedenen Größen, einer Belastbarkeit von 6 bis 100 kg und starker Leistung setzen sie weltweit Standards



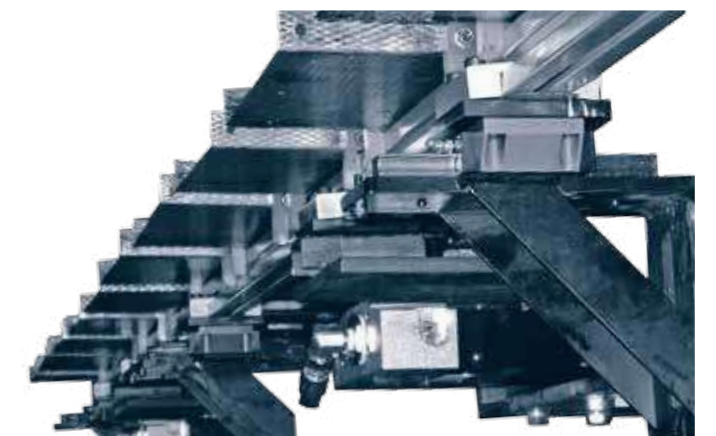
Unser Teiletransporter PS 61: die Weiterentwicklung des Bestsellers PS 60

## Powerspeed Komplett-System (PSKS)

- extremes Potenzial der Betriebskostensparnis
- nur ein oder zwei Geräte pro Presse, je nach Tischlänge
- ersetzt mehrere Förderbänder oder hohe Arbeitskosten bei manueller Schrottentsorgung
- sehr niedriger Wartungsaufwand
- kürzeste Rüstzeiten bei Werkzeugwechsel (lediglich eventueller Rinnentausch)
- flexibler Anbau an Front- oder Rückseite der Presse
- niedrigster Verschleiß im Gerät, da durch Linearführungen das Problem außermittiger Belastung behoben wird
- immer richtige Auswahl der Gerätegröße, da von Pressentisch und Rinnendaten abhängig

Im Gegensatz zum Anbau je eines oder mehrerer Geräte an ein Werkzeug wird beim PSKS das Gerät direkt mittig, mit höhenverstellbarem Winkel, an den Pressentisch montiert. Dies erlaubt den Betrieb unterschiedlichster Werkzeuge mit nur einem GSW Powerspeed. Pro Werkzeug, sofern von unterschiedlicher Größe und Bauart, müssen lediglich passende Rinnen verfügbar gemacht werden. Auch das erledigen übrigens gerne wir für Sie.

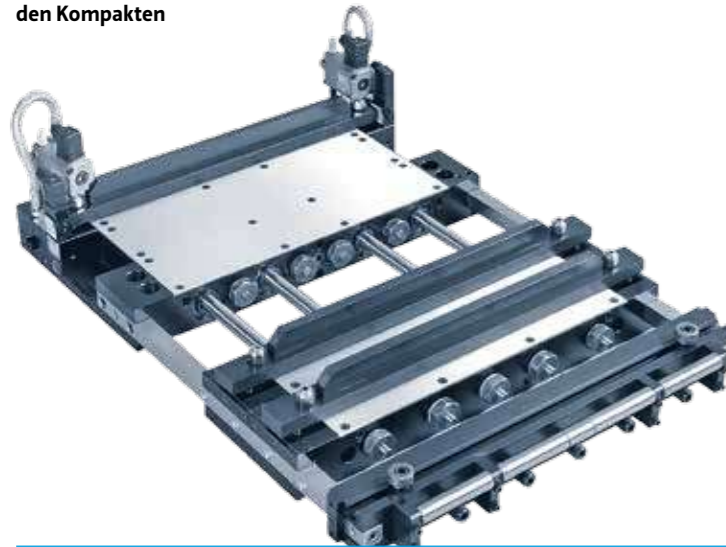
**Gewaltige Power-PSKS. Zwei PS 100 Teiletransporter mit je fünf Rinnen fördern Schrott aus einer 800 t-Pressen mit einer Tischgröße von circa 4x3 m**



## Zubehör

### Zangenvorschübe

Zangenvorschub 2TK – das Kraftpaket unter den Kompakten



„Alte Technik“ – bis heute nicht ersetzt. Über 90 verschiedene Modelle zeigen, dass auch heute Kostenrahmen, Materialspezifika und Einbausituation Zangenvorschübe mehr als nur rechtfertigen

- solide Konstruktion
- kompakter Geräteaufbau, vielseitig einsetzbar, einfachste Montage
- für Stangen-, Band- und Profilmaterial sowie Draht, Stahl, Pappe, Papier und Stoffe
- niedrigste Betriebskosten
- hohe Wiederholgenauigkeit

### Heben und Bewegen

Sicherheit für die Mitarbeiter, Unversehrtheit für die Spaltbänder: Unsere Hebezeuge sind einfach zu bedienen und überzeugen auf Dauer mit hoher Standfestigkeit

- C-Haken in Sonderausführung
- Coilwendehaken



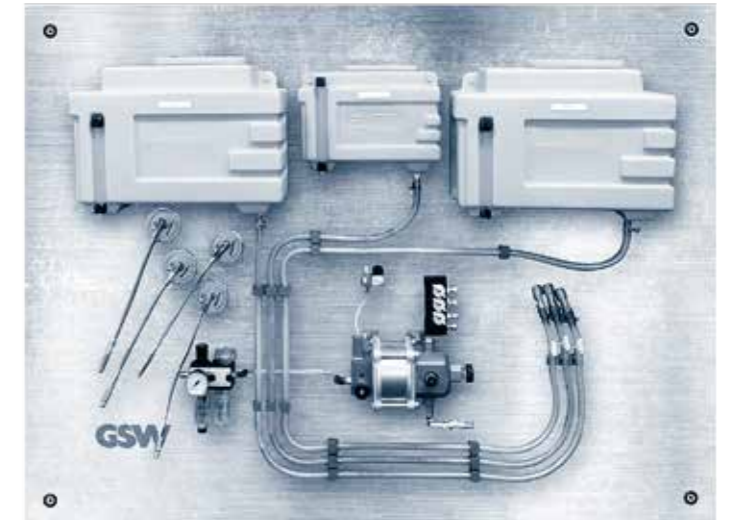
Griffsicher – Coil-Aufnahme über Hallenkran mit Schäkel

### Befettungs-Technologie

Wer gut schmiert, ... Wir bieten Ihnen Befettungslösungen für alle Anwendungsfälle

- ausgewählte Lösungen für Kontaktlose- und Kontaktbefettung
- Hochleistungs-Rollenbandöler
- kraftvolle Sprühbeöler
- umfangreiches Düsenprogramm

Das Triple – drei Tanks für unterschiedliche Medien mit zentraler Pumpe und Verteilerblock. Austauschdüsen mit Magnethalter



### Ausblasen und Reinigen

Sauberkeit zahlt sich auf Dauer aus: Die GSW-Düsen beweisen es täglich. Mit immer passenden Komponenten befreien sie jede Maschine schnell und lärmarm von Spänen, Öl und Schmutz

- selbsthaftende Ausblasarmatur BOBBY mit Magnetfuß
- Düsen mit hoher Blaskraft bei niedrigem Druckluftverbrauch und geringer Lärmentwicklung

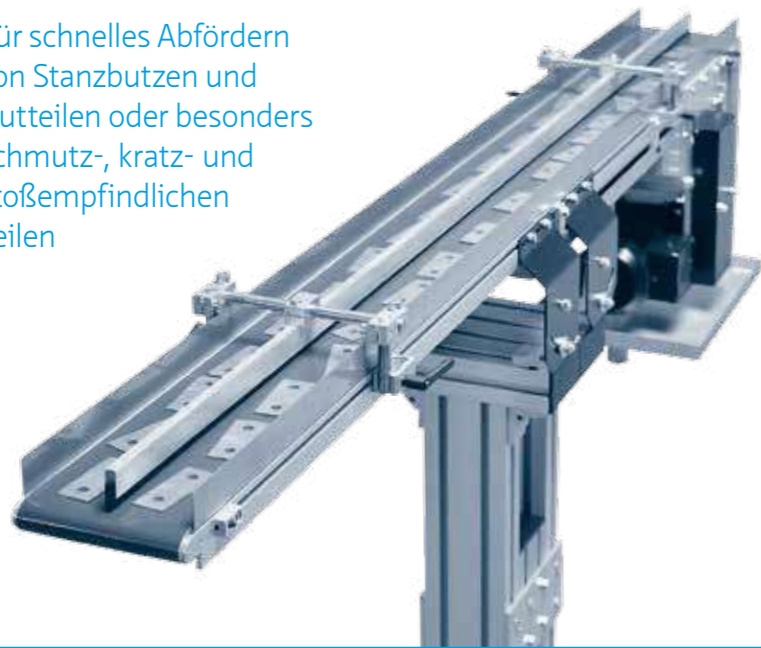
Links: Kombidüse für großflächige Anwendungen  
Rechts: Der „Turn-Key“ BOBBY mit Kugelhahn und Flexschlauch – so auch einsetzbar als Kühlmittel-Armatur



## Zubehör

### Förderbänder

Für schnelles Abfördern von Stanzbutzen und Gutteilen oder besonders schmutz-, kratz- und stoßempfindlichen Teilen



**Gut sortiert – Gutteil-Förderer mit zentralem Trennsteg**

- kompakte Bauweise
- flexible Bandbreiten
- hohe Standfestigkeit für Teileentsorgung auch aus Großpressen
- seitliche Nuten zum Befestigen an Ständersystemen oder zum Anbringen von Seitenführungen

### Werkzeugwechsel

Werkzeuge einfach, präzise und mit wenig Kraftaufwand bewegen

- Kugel- und Rollenleisten
- Werkzeugwechsellkonsolen
- multidirektionale Bewegung
- geringes Eigengewicht durch Aluminiumgehäuse
- niedriger Rollwiderstand

**Flink gerollt – haltbare Kugelleiste für dauerhaft leichte Bewegung**





**GSW Schwabe AG**

Peter-Jakob-Busch-Straße 13  
47906 Kempen

Telefon: +49 2152 2033-0

Telefax: +49 2152 2454

E-Mail: [info@gsw-group.com](mailto:info@gsw-group.com)

Internet: [www.gsw-group.com](http://www.gsw-group.com)

**GSW**

*Sheet metal fans since 1963.*