



Im der Vlog-Reihe „Gepflegter Maschinenbau“ zeigt Benjamin Schwabe, wie die Maschinenbauer von GSW Schwabe ticken.



Über den QR-Code im Bild gelangen Sie direkt zur 2. Folge, in der es diesmal um effiziente Lösungen für Längsteilanlagen geht.

Serie: Gepflegter Maschinenbau 2 – Längsteilanlagen

Im zweiten Teil des Vlog „Gepflegter Maschinenbau“ zeigen die Experten von GSW Schwabe effiziente Lösungen für Längsteilanlagen.

Die Sheet metal fans von GSW Schwabe bauen Maschinen und Anlagen für die Verarbeitung von Coilmaterialien. CEO Benjamin Schwabe gibt uns mit seinem Vlog der Serie „Gepflegter Maschinenbau“ Einblicke in das, was vor Ort in Kempen passiert – diesmal geht es um Längsteilanlagen. Oberste Priorität hat für Benjamin Schwabe dabei das Thema Effizienz: „Für das Rüsten von Längsteilmaschinen kann enorm viel Energie erforderlich sein. Manche Spaltlinie im Stahlservice wirkt geradezu klein im Vergleich zum zugehörigen Werkzeuglager. Die Coils sind oft schon nach nur 15 Minuten vollständig umgewickelt, und es muss dann eine neue Einstellung der Schneidwerkzeuge und Separierungen her. Um nicht zu viel Zeit

zu verlieren, geschieht das „offline“ draußen, während die Linie läuft. Mancher Betreiber setzt hierfür gleich mehrere Mitarbeiter oder hochentwickelte Robotersysteme ein, um Herr der Lage zu bleiben. Da gilt es als Maschinenbauer, dem Kunden gut zuzuhören und gemeinsam zu überlegen, welcher Weg am Ende effizient sein kann.“

Effizienter durch Einschränkung

Im Vlog zeigt Benjamin Schwabe eine Maschine mit typischer „GSW-Lösung“ – die ausgerechnet durch Einschränkung besonders effizient geworden ist. Diese Einschränkung liegt hierbei in der Mindestbreite der zu schneidenden Streifen, die erst ab 100 mm beginnt. „Wir konnten so unsere

Konsolen-Messer einsetzen“ erklärt Benjamin Schwabe weiter. „Diese Technik zeichnet sich dadurch aus, dass die Werkzeuge für neue Breiten auf der Welle verschoben und wieder geklemmt werden. Damit ist kein Austausch von Distanzringen notwendig.

Nur ein Satz Auswerferinge nötig

Zusätzlich können die Auswerferinge aufgrund der Messeranordnung ein Dickenfenster von etwa 2mm abdecken. „Für den Kundenauftrag bedeutete dies, dass alle Produkte mit nur einem Satz Auswerferinge verarbeitet werden können. GSW hat auch mit Fädelmessern Erfahrung und verwendet die Technologie immer dort, wo es sinnvoll erscheint. Für diese große Linie, so der CEO

weiter, konnte man durch die Konsolenmesser aber Einsparungen im sechsstelligen Bereich erzielen. Außerdem – und das findet der Sheet metal fan viel interessanter – sei dadurch der Betrieb der Linie mit nur 1 bis 2 Mann möglich. Damit auch diese Linie schnell umgerüstet werden kann, haben die Sheet metal fans aus Kempen sich einen „Bahnhof“ ausgedacht. Hier werden zwei vollständige Längsteilscheren eingesetzt, wobei eine immer außerhalb der Linie vorgerüstet werden kann. Das Vorrüsten selbst wird mit einer Servo-Positionierhilfe unterstützt. Mehr zu diesem Thema erfahren sie im Vlog, den Sie über den QR-Code bequem erreichen.

 **Web-Wegweiser:**
www.gsw-group.com