

Gepflegter Maschinenbau 3 – Coilzuführung

Im Vlog „Gepflegter Maschinenbau“ zeigt GSW Schwabe wie die Coilzuführung unter 100 sec. funktioniert.

In dieser Ausgabe des Vlog „Gepflegter Maschinenbau“ wurden die Sheet Metal-Fans von GSW Schwabe in Sachen Effizienz bei der Coilzuführung auf die Probe gestellt. Ein Kunde von GSW will nicht nur, dass eine vereinbarte Umrüstzeit von nur 100 sec. eingehalten wird, sondern auch, dass die Anlage insgesamt besser ist, als alle anderen schon in der Halle befindlichen Anlagen die er zum Stanzen einsetzt. Konkret geht es im aktuellen Vlog um die Technologie für die Coilzuführung in Stanzlinien. Die Kundenanforderungen waren hoch. Benjamin Schwabe, Geschäftsführer von GSW Schwabe erklärt: „Mit der Anlage wollte der Kunde nicht nur alles besser machen, sondern auch extrem vielseitig sein und die Produktivität maximieren.“ Auf der Presse werden zum Teil sehr lange Teile gestanzt, sodass eine Nettoausbringung von bis zu 40m/min gefahren wird – also beispielsweise 100 Hübe mit 400 mm Vorschub oder deren 20 bei 2.000 mm Vorschub. Alles, was vor der Schlaufengrube ist, hat GSW neu geliefert: 2 x 5 t-Doppelhaspel für bis zu 2 m große Coils für eine Blechdicke von 0,6 mm bis 4 mm und eine 650 mm breite Richtmaschine, die 0,7 – 8,0 mm dicken Stahl verarbeiten kann. Benjamin Schwabe zu seinem Lieblingsthema Effizienz: „Da unser Kunde uns auf vielen Gebieten in die Hochleistung geschickt hat, ist das System schon in sich



Foto: GSW Schwabe

Die Abspaltkeile der Einführhilfe sind bis zu 500 mm ausfahrbar. Über den QR-Code geht's zum Vlog.

„Bei 150 x 8 Millimeter Bandstahl will keiner mehr per Hand eingreifen müssen. Deshalb haben wir die Einführhilfe neben der erweiterten Funktionalität mit einer besonders großen Reichweite versehen.“

Benjamin Schwabe



Foto: GSW Schwabe

Eine knifflige Aufgabe: Im Vlog der Serie „Gepflegter Maschinenbau“ steht die Coilzuführung im Fokus. Gefordert war eine Umrüstzeit unter 100 sec. Die eingesetzte Doppelhaspel MHDR 5/2000 von GSW ist für 2 x 5 t-Coils mit bis zu 2 m Größe ausgelegt.

effizient – es vereint eine große Menge an Funktionalität.“ Nicht nur, dass die 100 Umrüstsekunden vom Schwenken (das funktioniert vollelektrisch mit Umrichter-Achse) über das Vorbiegen, Einführen und Zentrieren, bis zur Durchfahrt durch den Richtkopf unterboten wurden – die Anlage muss auch ein sehr großes Spektrum verarbeiten. So werden neben normalen und mittelfesten Stählen auch Edelstähle aufgelegt und die Coils von oben und unten abgewickelt. Für das große Dickenspektrum wurde die Richtachsenverstellung automatisiert, und die Schlaufenregelung für hohe Dynamik mit einem Vorsteuersignal aus der Presse intelligent überlagert.

„Bei 150 x 8 Millimeter Bandstahl will keiner mehr per Hand eingreifen müssen“, erklärt Benjamin Schwabe weiter. „Deshalb haben wir die Einführhilfe neben der erweiterten Funktionalität für den Einlauf von oben und unten auch mit einer besonders großen Reichweite versehen“. Zum Einsatz kam ein Doppelhaspel MHDR 5/2000 und eine Richtmaschine RMA 65/88. So viel sei schon einmal verraten: GSW hat die Kundenanforderungen mehr als erfüllt. Was genau sich die Spezialisten dabei einfallen lassen haben, erklärt Benjamin Schwabe im Vlog. So verwundert es nicht, dass der Kunde bereits signalisiert hat, eine weitere Linie mit der GSW-Technik ausstatten zu wollen.



Web-Wegweiser:
www.gsw-group.com