



Der CW 1-4 in Aktion. Das Wendegut wird immer 80° angehalten – erst mit Schließschalter werden die letzten Minuten bis zur Senkrechten gefahren.

Foto: GSW/Schwabe

Gepflegter Maschinenbau IX

An der Sicherheit sollte man nie sparen. Das ist auch das Credo, wenn es bei GSW Schwabe um die Konzeption von Coil-Wendeanlagen geht. Wie die Anlagen aufgebaut sind, zeigt der neue Vlog.

GERHARD MAIER

Im 9. Teil des Vlogs „Gepflegter Maschinenbau“ wird eine ganz andere Sparte aus dem Produktportfolio der Sheet Metal Fans aus Kempen betrachtet. Und zwar diejenige des Coilhandlings. Im Blog stellt Benjamin Schwabe, CEO der GSW Schwabe AG in Kempen am Niederrhein, die GSW-Coilwendetische vor. Damit lassen sich Coils von der horizontalen in die vertikale Lage bringen und umgekehrt.

„Das Antriebskonzept ist entscheidend.“

Benjamin Schwabe,
Geschäftsführer GSW

Coilwendetechnik gibt es quasi „schon immer“ bei GSW – zumindest liegen die Anfänge so weit zurück, dass man sie gar nicht mehr genau mit einem Datum versehen kann. In den ersten Jahren arbeiteten die Sheet Metal Fans mit einem Sondermaschinenbau aus Dänemark zusammen, der sich unter anderem auf Coilwendetische spezialisiert hatte. In dieser Zusammenarbeit konnten bereits anspruchsvolle Installationen realisiert werden,

sodass mancher Kunde seine bis zu 30 t schweren Coils sicher bewegte – und es zum Teil bis heute noch tut. Als der Partner seine Tätigkeiten einstellte, übernahmen die Sheet Metal Fans kurzerhand die Konstruktion und Produktion der Coilwender selbst. Trotz der eigentlich sehr einfachen Technik und der im Verhältnis zu beispielsweise einer kompletten Schneidlinie nur geringen wirtschaftlichen Relevanz sah man die Notwendigkeit, dem Markt weiterhin ein GSW-Produkt zu bieten.

Safety First!

Benjamin Schwabe erklärt: „In der Hebeteknik, zur der auch das Coilhandling gehört, gibt es natürlich zahlreiche Anbieter auf dem Markt – wir als Hersteller von Bandanlagen und Präzisionsrichtmaschinen, bei denen es manchmal auf den hundertstel Millimeter ankommen, sind in diesem eher groben Geschäft eigentlich im Denken zu teuer. Aber wir sahen bei der Produktgruppe der Coilwendetische ein Manko in der so wichtigen Bediener-sicherheit. Deshalb haben wir uns seinerzeit entschlossen, diese Technologie zu unserer eigenen zu machen und weiterzuentwickeln.“ Zur Thematik der Sicherheit erklärt er genauer: „Das Antriebskonzept ist von entscheidender Bedeutung.“ Hier sei es wichtig, ein ruckfreies System zu haben, welches gleichzeitig über eine mechanische Redundanz verfügt, um den Bediener maximal zu schützen. Daher setzt GSW Schwabe auch auf einen elektrischen Antrieb, da dieser im Gegensatz zu einem hydraulischen Antrieb ein ruckfreies System gewährleistet.

Neben diesem Hauptgrund der Beschäftigung der Kempener mit dieser Produktparte hat auch hier der „gepflegte Maschinenbau“ Einzug gehalten. So gibt es eine hohe Zahl besonderer Anwendungsfälle und mögliche Zusatzausstattungen, die das tägliche Arbeiten vereinfachen und Flexibilisierung ermöglichen.

Lösungen auch für wenig Platz

Nicht nur Coils, sondern auch Werkzeuge bis 30 t können gewendet werden, oder – bei Ausführung als sogenannter „Drehwender“ – die Coils werden nicht nur gekippt, sondern auch um die eigene Achse gedreht. Das macht die Option mit einem elektrischen Drehteller-Unterbau perfekt für beengte Räume, da der Staplerfahrer beladen kann, die Anlage das Coil in entsprechende Position bringt und der Stapler es wieder aufnehmen kann, ohne die Position zu verändern.

Anfang der 2010er Jahre entwickelte GSW Schwabe zudem eine Spezialmaschine – den sogenannten Offenen Coilwender – der besonders diejenigen Produktionen unterstützt, die nicht

Hier geht es zum Vlog:



über einen Hallenkran verfügen. Bei dieser Konstruktion ist es dann möglich, das gewendete Coil mit einem fahrbaren Ladewagen direkt aus dem Wender zu entnehmen und dem Abwickelhaspel zu übergeben. Eine dafür prädestinierte Sparte ist beispielsweise die Dosenindustrie. Aktuell befindet sich wieder eine solche Maschine – inklusive dem Ladewagen und der Abwickelhaspel – im Bau. Bewegt werden dort 13 t schwere Coils mit etwa einem Meter Breite. Im Vlog erklärt Schwabe den Aufbau und alle sicherheitsrelevanten Vorkehrungen an einem Coil-Wendetisch ‚CW1-4‘ von GSW Schwabe. ■



Foto: GSW Schwabe

Auch ein Rücken kann entzücken: im Blick die geschweißte Dreh-Halbschale mit 1-zölliger, zentraler Duplex-Laufkette.