

Schneller wenden ohne

90 GRAD IN EINER MINUTE: WENDEMASCHINEN ERLEICHTERN DAS DREHEN VON TONNENSCHWEREN COILS UND WERKZEUGEN UND VERRINGERN VERLETZUNGSGEFAHR FÜR MITARBEITER. BBR STELLT HIER MASSGESCHNEIDERTE SPEZIALMASCHINEN VOR.



KONTAKT

WALLRAVEN
GMBH & CO KG

Brabanter Straße 60
41849 Wassenberg
TEL _ 02432/97900-0
FAX _ 02432/97900-19
E-MAIL _ info@wallraven.de
www.wallraven.de

Coils (aus dem Englischen für Spule) sind in der Industrie eine beliebte Form um beispielsweise Breitflacherzeugnisse aus Metallen und Legierungen wie Stahldraht oder Stahlband zu transportieren. Diese im Walzwerk hergestellten Coils können ein Gewicht von maximal 40 Tonnen erreichen. Die Schwierigkeit besteht darin, dass Coils zum Bearbeiten in verschiedene Positionen gebracht werden müssen. »Oft werden sie lie-

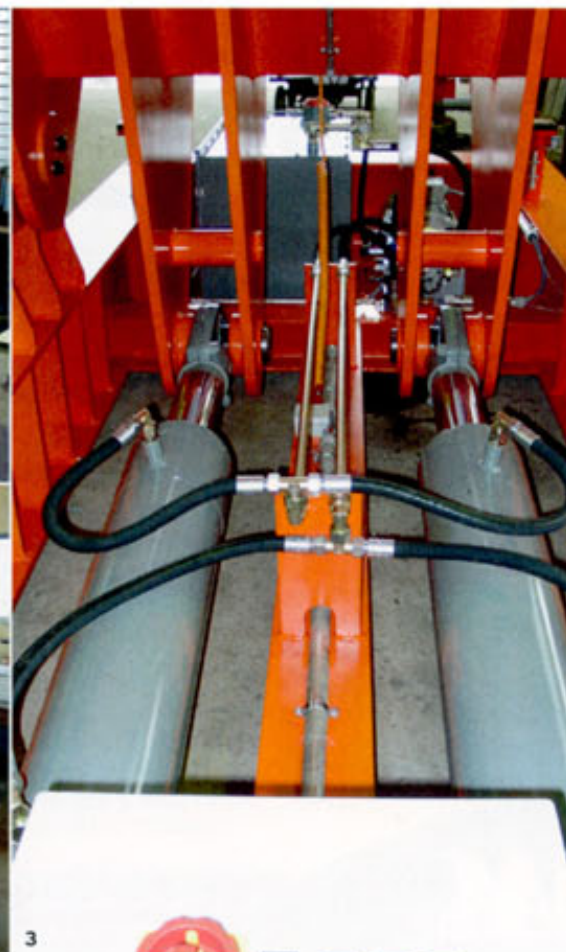
gend geliefert, müssen aber zur Weiterverarbeitung vertikal aufgerichtet werden«, sagt Diplom-Ingenieur Thomas Esser von der Firma Wallraven, die Wendemaschinen herstellt. Auch müssen tonnenschwere Spritzgusswerkzeuge für Wartungs- oder Reparaturarbeiten gewendet werden.

Ohne geeignete Hilfsmittel wird das Wenden dieser Geräte allerdings schnell zum zeitraubenden und dazu noch für Mensch und Maschine gefähr-

lichen Unterfangen. Abhilfe kann hier eine speziell für diese Aufgabe entwickelte Wendemaschine schaffen, die dank hydraulischem Getriebe oder elektromechanischem Antrieb schnell und unkompliziert die schweren Geräte umdreht.

RISIKOWENDEMANÖVER

Fünfzehn Jahre lang kam täglich ein Kran bei der Firma Takata-Petri PlasTec in Bad Kissingen zum Einsatz. »Wir



1 _ Platzsparender Coil- und Werkzeugwender mit elektromechanischem Antrieb für fünf Tonnen Maximalgewicht. **2** _ Die Wender können mittels Tastensteuerung bedient werden. **3** _ Hydraulikgetriebener Coil- und Werkzeugwender für bis zu 25 Tonnen. **4** _ **Thomas Esser**, Geschäftsführer und Leiter der Konstruktion bei Wallraven. Das Unternehmen besteht seit 1963 und beschäftigt 15 Mitarbeiter.

Risiko

arbeiten mit rund 50 Spritzgusswerkzeugen, wovon einige 25 Tonnen wiegen«, sagt Fertigungsplaner Kuhn: »Davon müssen täglich mindestens ein bis zwei Stück wegen Wartungen gewendet werden.« Dies geschah bisher mit Hilfe des Kranes.

Gut zwanzig Minuten dauerte diese Prozedur im Durchschnitt, wofür das Werkzeug an den Kran gehängt und schließlich in die gewünschte Position manövriert wurde. »Das ist ein riskantes Vorgehen«, meint Thomas Esser von Wallraven. »Da die sehr schweren Werkzeuge oder Coils beim Anheben in Bewegung kommen, kann es leicht geschehen, dass sie beschädigt werden oder im schlimmsten Fall ein Mitarbeiter verletzt wird.« Zudem erweist es sich als schwierig, die schwingende Ladung vom Kran auf den Punkt exakt abzusetzen.

ALTERNATIVE ZUM GEFÄHRLOSEN WENDEN

Eine schnellere und sicherere Lösung ist ein Coil- und Werkzeugwender, der per Knopfdruck die Geräte umdreht.

»Mit einem Gabelstapler kann die Winkelplattform der Maschine beladen werden«, sagt Thomas Esser.

Ausgestattet sind die Wender mit einem hydraulischen Getriebe oder mit einem elektromechanischen Antrieb und können zwischen 200 Kilogramm und 25 Tonnen Gewicht tragen.

Innerhalb von einer Minute werden die Coils oder Werkzeuge per Knopfdruck um 90 Grad gewendet. Da jeder Stahlcoil oder jedes Werkzeug andere Abmessungen und Gewichte hat, baut die Firma Wallraven individuell abgestimmte Maschinen, die mit

Tastensteuerung, automatischer Abschaltung, Sicherheitskontaktleisten sowie einem einseitigen Auflageprisma ausgestattet sind.

So besteht bei dem Wendevorgang keine Gefahr mehr für die Mitarbeiter und auch das zu wendende Produkt bleibt unbeschädigt.

Für die Firma Takata-Petri PlasTec in Bad Kissingen, die mit dem Kran rund zwanzig Minuten brauchte, um ihre Werkzeuge zu wenden, bedeutet der Umstand nun mit dem Coilwender zu arbeiten eine Zeitersparnis von 19 Minuten, zudem ist ein wesentlich geringerer Kraftaufwand pro Wendevorgang notwendig.

EINFACHE HANDHABUNG

Kuhn schätzt an der Maschine, dass sie sehr einfach handzuhaben und massiv ist. »Wir arbeiten nun schon seit 2005 mit dem Wender und hatten noch keine technischen Probleme damit.«

Ein weiterer Pluspunkt: Den Wender gibt es nicht nur mit Hydraulikgetriebe, sondern auch ausgestattet mit einem elektromechanischen Antrieb. »Diese Version braucht weniger Platz als die Hydraulik«, so Thomas Esser. Bis zu fünf Tonnen Gewicht kann dieser Wender tragen.

Zudem besteht die Option, einen Drehkranz an der Maschine anzubringen, um Coils und Werkzeuge auch in beengten Platzverhältnissen wenden zu können. »So kann von einer Position der Wender Be- und Entladen werden«, sagt Esser. Ohne Drehkranz müsse auf einer Seite der Coil aufgeladen werden und auf der anderen Seite nach der 90-Grad-Drehung wieder entnommen werden. —

BREITBANDSCHLEIFMASCHINEN ZUM: Entgraten, Schleifen, Kalibrieren, Verrunden, Satinieren



Nutzen Sie Bewährtes zum erschwinglichen Preis!

Die flexible Lösung für die Blechfertigung:
Diskusmaschine mit Tellerscheibe ab 2-Euro-Größe.



Bei dieser Anlage haben wir uns auf das Wesentliche konzentriert und eine einfache Entgratungsmaschine für Sie konzipiert.

Timesavers liefert trocken- sowie nassarbeitende Maschinen mit Arbeitsbreiten von 225 mm bis 2.600 mm. Neben den Standardmodellen fertigen wir auch Sondermaschinen für den individuellen Bedarf.



Seit mehr als 60 Jahren Ihr Partner für Breitbandschleifmaschinen. Fertigung und weltweiter Verkauf von über 110.000 Maschinen!

TIMESAVERS INTERNATIONAL B.V.

Tel: +31 (0)113 238900

Fax: +31 (0)113 232003

timesaversint@timesaversint.com

www.timesaversint.com



Halle 15, Stand E63