



Auf engstem Raum

IN DEN LETZTEN JAHREN hat die Varianz der Stahlqualität vor allem in Richtung höherer Festigkeit deutlich zugenommen, so dass die Anforderungen an Richtmaschinen steigen. Um diese Nachfrage zu bedienen, hat BOS eine ältere Anlage durch eine Hochleistungsrichtmaschine von Schnutz ersetzt.

Wir tafeln Bleche auf Kommissionsbasis in definierten Stückzahlen ab und sind daher auf maximale Flexibilität und eine hohe Planfähigkeit angewiesen«, erklärt Peter Sievers, Leiter der Instandhaltung & Automation bei BOS (Best of Steel). »Allerdings wurde unsere bisherige Vorrichtung unseren Ansprüchen nicht mehr gerecht – weswegen wir sie modernisieren wollten.« Nach einer umfassenden Besichtigung und Besprechung beauftragte das Unternehmen die Experten der Schnutz GmbH.

Schnutz arbeitet eng mit den Anwendern zusammen, begleitet sie im Vorfeld des Baus mit technischer Kompetenz und bietet Expertise im Engineering bereits vor der Herstellung an.

Maßgeschneiderte Lösungen

»Viele Wettbewerber am Markt bieten nur Standardpakete an«, erläutert Sievers. »Aber Schnutz untersuchte während der Vertriebsphase die Bedingungen vor Ort, um einen Eindruck zu gewinnen und legte uns früh erste Pläne für eine optimale Lösung vor.« Damit garantieren die Spezia-

listen für Hochleistungsrichtmaschinen individuell angepasste Lösungen, die auch – unter Weiterverwendung vorhandener Komponenten – in bestehende Anlagen eingebunden werden können.

»Der Zeitplan war eine große Herausforderung für uns«, erinnert sich Dr. Lutz-Stefan Henrich, Geschäftsführer der Schnutz GmbH. »Da wir die Anlage in den vorhandenen Maschinenpark einbinden mussten, konnte die Aufstellung und Inbetriebnahme nur zwischen Weihnachten und Neujahr stattfinden. In diesem sehr kurzen Zeitfenster musste die alte Maschine demontiert und die neue Anlage aufgebaut werden.« Damit die Montage vor Ort einfach vonstattengehen konnte, stehen die Richtmaschine und die ebenfalls erneuerte Schere auf einem gemeinsamen Rahmen. Die gute Zusammenarbeit zwischen BOS und den Schnutz-Spezialisten ermöglichte den Produktionsstart der modernisierten Querteilanlage im Januar 2017.

Platzsparend mit Stop+Go-Betrieb

»Durch die engen Einbauverhältnisse musste die neue Anlage mit einem sehr begrenzten Bauraum auskommen«, erinnert sich Sievers. »Schnutz ersetzte die eigentliche Richtmaschine und brachte eine neue Schere für die Abtafelung des Blechs an.« Zusätzlich wurde vor der Richtmaschine – dem Herzstück der Anlage – ein Einführtreiber angeordnet und die Bandzentrierung sowie der Einführtisch erneuert. Alle diese Komponenten wurden inklusive der entsprechenden Automation ausgetauscht. Übernommen wurde lediglich die vorhandene Abhaspel und der Abstapeltisch am



»Wir machen Richtversuche auf einer vergleichbaren Richtmaschine im Technikum.«

Dr. Lutz Stefan Henrich, Schnutz-Geschäftsführer



»Schnutz hat uns eine maßgeschneiderte Lösung vorgeschlagen.«

Peter Sievers, Leiter der Instandhaltung & Automation bei BOS



1 Die Richtmaschine dient als Vorschub-einheit für die Schere.

2 Durch den Stop+Go-Betrieb lassen sich die Anforderungen der BOS GmbH auf engstem Raum durch diese maßgeschneiderte Lösung realisieren.

3 Die Hochleistungsrichtmaschine von Schnutz hat 23 Richtwalzen und neun untere Abstützreihen.

hinteren Ende der Maschine. Das Ergebnis ist eine moderne, aber kompakte Querteilanlage.

»Besonders durch den Stop+Go-Betrieb der Hochleistungsrichtmaschine konnte die Querteilanlage sehr kompakt gebaut werden«, resümiert Dr. Henrich. »Dabei dient die Richtmaschine selbst als Vorschubeinheit für die Schere.« Benötigt man beispielsweise eine Tafel mit einer Länge von zwei Metern, läuft die Richtmaschine an, schiebt sie durch die Schere und stoppt, damit das Material

zugeschnitten werden kann. Dieser Prozess wiederholt sich, bis die gewünschte Stückzahl erreicht ist. So war es Schnutz möglich, trotz der sehr begrenzten Platzverhältnisse den anspruchsvollen Bedürfnissen von BOS gerecht zu werden.

Wegen der besonderen Ansprüche von BOS bei der Anfertigung von Sonderzargen ist es wichtig, dass die Anlage ohne sichtbare Richtwalzenabdrücke und mit idealer Planheit produziert. »Im Vorfeld ermöglichten wir Best of Steel daher

Richtversuche auf einer vergleichbaren Maschine in unserem Technikum in Siegen«, erklärt Dr. Henrich. »So konnten wir direkt im Feldversuch erkennen, ob die Maschine die erforderliche Qualität erreicht und die benötigten Ergebnisse liefert. Dies bieten wir den Kunden an, denn nur so lassen sich Probleme frühzeitig erkennen und lösen.«

Hohe Qualität und bessere Planheit

Auf Basis der positiven Testergebnisse konnte eine ideale Konfiguration für die Fertigung in Emsdetten gefunden werden.

Die Schnutz-Anlage verfügt mit 23 über eine recht hohe Anzahl von Richtwalzen, was zu einer deutlichen Reduzierung der im Metall wirkenden Spannungen führt. Durch die neun unteren Abstützreihen, die individuell vertikal verstellbar sind, kann der Anwender außerdem ganz gezielt Rand- und Mittenwellen im Werkstück beseitigen. Mit der Anlage können Blechdicken bis etwa zwei Millimeter einfach und schnell gerichtet werden. Die häufig auftretenden Einlaufmarkierungen werden durch die Maschine vermieden. »Es hat sich schnell gezeigt, dass die Schnutz-Hochleistungsrichtmaschine wesentlich leistungsfähiger ist und eine bessere Planfähigkeit erzeugt als unsere ältere Anlage«, resümiert Sievers.

www.schnutz.com
Blechexpo Stand 8406