



# Umrüsten auf Knopfdruck

von **Günter Kögel** Bei einem führenden französischen Automobilhersteller wurde der Wunschtraum vieler Presswerksbetreiber Realität: das vollautomatische Umrüsten auf Knopfdruck. Dazu stellen sich die Servopresse und die komplette Bandanlage automatisch in weniger als zehn Minuten auf das nächste Produkt um – ideal für die immer kleineren Serien der Autoindustrie.

**M**it den immer kleineren Serien der Automobilhersteller und der weiter zunehmenden Zahl von Nischenfahrzeugen hat die Zahl der Rüstvorgänge an den Pressenlinien dramatisch zugenommen. Ein führender französischer Automobil-Produzent hat sich dieser Herausforderung gestellt und seine neueste, extrem flexible Servopresse so konfiguriert, dass nicht nur der Werkzeugwechsel an der Servopresse, sondern die vollständige Umrüstung des gesamten Systems inklusive der kompletten, vom italienischen Spezialisten Saronni gelieferten Bandanlage vollautomatisch auf Knopfdruck erfolgt. Dazu sind sämtliche Parameter für alle auf der Anlage produzierten Blechteile in den Steuerungen gespeichert. Dies reduziert die Zeit für die gesamte Umrüstung auf weniger als zehn Minuten.

Obwohl die manuellen Tätigkeiten der Bediener auf ein absolutes Minimum reduziert wurden, blieb die Flexibilität der Anlage voll erhalten. So kann die Servopresse sowohl im Transfer als auch im Folge-Verbund betrieben werden. Dazu hat Saronni hinter der Schlaufengrube eine Schere angeord-

**Nicht nur der Werkzeugwechsel an der Servopresse, sondern die vollständige Umrüstung des gesamten Systems inklusive der kompletten, vom italienischen Spezialisten Saronni gelieferten Bandanlage erfolgt vollautomatisch auf Knopfdruck. Saronni hat es sogar möglich gemacht, dass sich das Coil automatisch wieder zurückwickeln lässt. Dadurch kann der Automobil-Hersteller sehr kleine Serien herstellen und muss nicht immer ein komplettes Coil verarbeiten.**

Bilder: Saronni/Presscon

net, mit der das Band in Blechteile geschnitten wird und so die Anlage im Transfer betrieben werden kann. Ein wichtiges Element dazu ist ein speziell entwickeltes, teleskopierbares Magnetband zum Transport der Platinen in die Presse.

Auf besonderen Wunsch des Kunden hat es Saronni sogar möglich gemacht, dass sich das Coil wieder zurückwickeln lässt. Dadurch kann der Automobil-Hersteller sehr kleine Serien herstellen und muss nicht immer ein komplettes Coil verarbeiten. Über spezielle Energieketten an den beiden auf Schienen verfahrbaren Coilladestühlen wird dazu sogar automa-



tisch ein Verzurrband zugeführt, um das Coil gelegt und befestigt, sodass das Coil wieder ins Lager eingelagert werden kann. Während dies passiert kann das auf dem zweiten Coilladestuhl vorbereitete Coil bereits in die Anlage eingeführt werden, die Anlage läuft damit fast ohne Unterbrechung weiter.

Für einen hochflexiblen und dennoch mannarmen Betrieb hat Saronni hinter der Presse noch einen so genannter Puller integriert, mit dem das normalerweise in der Presse verbleibende Restmaterial maschinell aus der Presse gezogen werden kann. Dieses Restmaterial wird mit einer hinter der Presse angeordneten Schere zerkleinert und dem Schrottbehälter zugeführt. Eine weitere Schere schneidet die ersten Meter eines neuen Coils ab und verhindert damit, dass minderwertiges oder beschädigtes Material in die Anlage gelangt.

Verarbeitet wird ausschließlich hochfester Stahl. Deshalb verfügt die Anlage über eine Richtmaschine mit 21 Rollen und zwei Wechselkassetten. Normalerweise werden zwei Wechselkassetten verwendet, um unterschiedliche Materialien verarbeiten zu können. Dies ist hier aber gar nicht erforderlich. Die zweite Kassette dient allein zur Maximierung der Verfügbarkeit. Denn mit den beiden Kassetten kann bei Defekten oder Wartungsarbeiten an den Richtwalzen ohne Unterbrechung weiter produziert werden. ■