

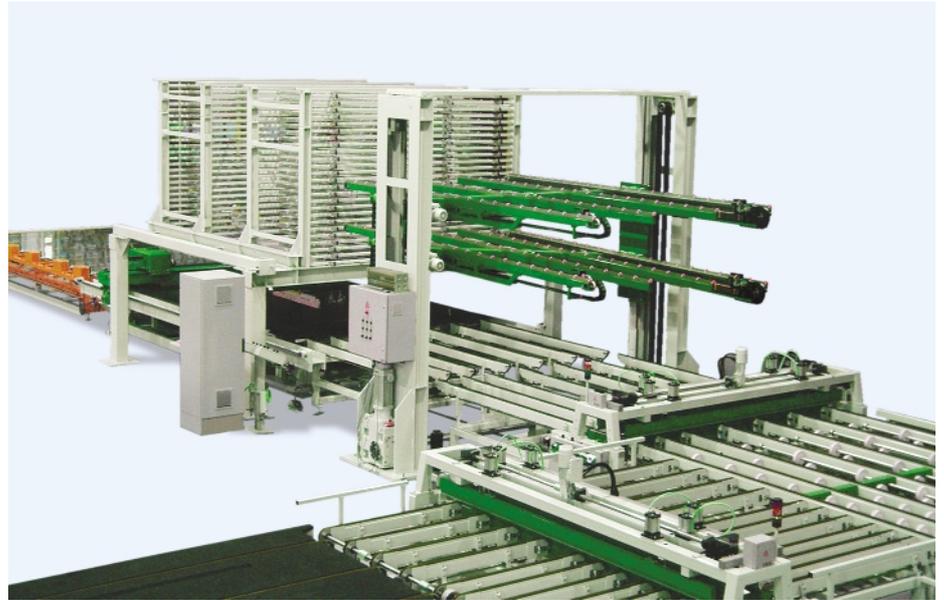
Hegla präsentiert Lösungen für die Glasindustrie:

Weltneuheit: Glas schneiden wie vom Floatband

Einen neuen „Tandem-ReMaster“ für den traverenorientierten Zuschnitt stellt die Firma Hegla anlässlich der Glasstec in Düsseldorf vor. Die Neuheit gegenüber dem bekannten „ReMaster“ liegt darin, daß nicht mehr nur ganze Bandmaße, sondern einzelne Traveren auf der Schneidlinie geschnitten werden.

Hegla-Vertriebs-Geschäftsführer Manfred Vollbracht beschreibt das Konzept so „Wir bringen das Glas bereits im Zuschnitt in die korrekte Produktions- und Verpackungssequenz. Gleichzeitig erreichen wir eine bessere Materialausnutzung und erhöhen den Nutzungsgrad der Schneidanlagen erheblich.“ In Verbindung mit einem der Brechanlage nachgeschalteten dynamischen Zwischenpuffer wird eine kompakte automatische Sortierung realisierbar.

Nachdem eine oder mehrere Traveren abgeschnitten und gebrochen worden sind, wird die restliche Glas- tafel vom „ReMaster“ eingelagert und steht dort für die nächste Anforderung dieser Sorte quasi als „Endlos- band“ – ähnlich wie ein Floatband – zur Verfügung. Um den neuen „ReMaster“ für den traverenorientierten Zuschnitt nutzen zu können, mußte der bekannte Ablauf optimiert und ein Tandem-Hubwerk integriert werden. Damit ist es möglich, den vor der Brechanlage liegenden Scheiben- rest direkt von dem Riemenförderer abzunehmen, da der Hubrahmen aus zwei Ebenen besteht. Die unterste Ebene des Hubrahmens ist unter Glas- niveau des Riemenförderers, wenn



Neuer „Tandem-ReMaster“ von Hegla für den traverenorientierten Zuschnitt

die obere Ebene eine Scheibe auf die Schneidanlage fördert.

Damit kann ein Traverenrest direkt nach dem Brechen aufgenommen und in ein Fach im Speicher gelagert werden – Wartezeiten wie beim aktuellen Modell entfallen. Für den traverenorientierten Zuschnitt dient der „Tandem-ReMaster“ nun als Traverenspen- der. Somit kann auf der Schneidlinie ohne größere Taktzeitverluste traveren- weise zugeschnitten werden.

In optimaler Ausbaustufe läßt sich mit einem dynamischen Zwischen- speicher bei Nutzung der „DynOpt“- Software von A&W ein vollautomati- sches Konzept realisieren, d. h. die geschnittenen und gebrochenen Schei- ben werden in Produktionssequenz direkt in die Iso-Linie oder als „Off- line-Lösung“ im Fächerwagen ein- transportiert.

nen Glasdicken von 2×3 bis 2×8 mm bei Folienstärken von 0,38 bis 3,8 mm verarbeitet werden.

Alle Prozeßabläufe sind automatisch gesteuert, so daß die komplette Schneid- linie von nur einer Person bedient werden kann.

Die „VSG-A 46“ besteht aus einem Beschickungs- und Positioniertisch sowie aus dem VSG-Schneid- tisch mit Doppelschneidbrücke und Messer- Trenntechnik. Je nach Anforderung des Glasverarbeiters ist die VSG-Linie in verschiedenen Ausbaustufen liefer- bar.

Optimierte Schneidpläne werden durch eine bedienerfreundliche und leistungs- fähige Anwendersoftware eingelesen und vollautomatisch abge- arbeitet. Die Eingabe erfolgt alternativ über Tastatur, per Diskette oder direkt via Netzwerk. Alle Maschinenparame-

Highlight im VSG-Zuschnitt

Ein weiteres Highlight ist die „VSG- A 46“. Sie ermöglicht das saubere Schneiden und Trennen von VSG- Bandmaßen bei einer maximalen Schneidbreite von 4600 mm. Es kön-

ter (z. B. Schneid- und Brechdruck, Schneidgeschwindigkeit usw.) werden glasartenspezifisch hinterlegt und beim Abarbeiten der entsprechenden Glasart automatisch aufgerufen. Selbstverständlich können die Parameter auch individuell angepaßt werden.

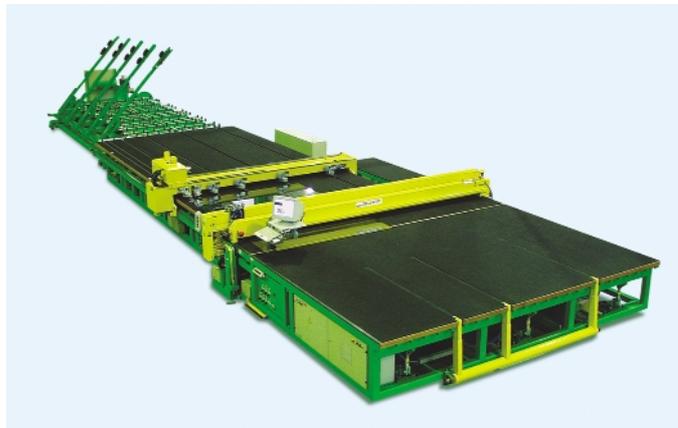
Die thermisch-mechanische Trennvorrichtung zur Trennung von Mehrfachfolien ist bei Hegla schon länger Standard. Die geschnittene und gebrochene VSG-Scheibe wird thermisch unterstützt auf einen exakt definierten Spalt auseinandergezogen. Die Folie wird danach durch eine einfahrende Klinge sauber und ohne Rückstände getrennt.

Die geschnittenen Traveren werden nach dem Trennen automatisch gedreht und positioniert. Die Abarbeitung der Y-Schnitte erfolgt wie bei den Traverenschnitten. Eine Neuheit: Z-Schnitte und Einzelschnitte werden gegen Anschlagflächen an der Positionierbrücke geschoben und dann weiter automatisch geschnitten, gebrochen und getrennt.

Bei Diagonal-Schnitten wird die Schnittlinie mit Hilfe einer Sichtmarkierung gekennzeichnet. Im Gegensatz zu herkömmlichen Lasern ist die Funktion unabhängig von den örtlichen Lichtverhältnissen. Dadurch ist ein leichtes und schnelles Positionieren entlang der Schnittlinie für Diagonalschnitte möglich.

Als weitere Ausbaustufe läßt sich der Beschickungs- und Positioniertisch mit der von Hegla patentierten doppelten Randentschichtung „Twin“ ausstatten. Für Entschichtungen im Kantenbereich wird die Schleifscheibenbreite 10 mm eingesetzt, während für Entschichtungen der restlichen Schnitte die Schleifscheibenbreite 20 mm verwendet wird.

Vor dem VSG-Zuschnitt werden bei weichbeschichteten Gläsern alle Konturen vollautomatisch entschichtet. Der entstehende Schleifstaub wird direkt abgesaugt. Die Anpassung der Schleifgeschwindigkeit erfolgt frequenzgeregelt. Mit zunehmender Abnutzung des Schleifkörpers (Durchmesseränderung) erhöht sich die Drehzahl. Nach Beendigung des Schleifvorgangs erfolgt die Übergabe zum vollautomatischen VSG-Zuschnitt durch die Positionierbrücke.



„VSG-A 46 MT“ mit Randentschichtungs- und Schneidwerkzeugen für VSG und Floatglas

Als weitere Option kann das Randentschichtungswerkzeug mit einem Einkopfschneider für Modellschnitte von Floatglas aufgerüstet werden.

„Die ‚VSG-A 46‘ hat sich innerhalb kürzester Zeit am Markt bewährt“ stellt Manfred Vollbracht fest. „Die hohe Produktivität und der einfache und flexible Einsatz haben die ‚VSG-A 46‘ in diesem Segment schnell erfolgreich gemacht. Es sind bereits mehrere Anlagen installiert und es liegen weitere Bestellungen vor.“



Randentschichtung „Twin“

Automatischer Glas-Einzug vor der Iso-Linie

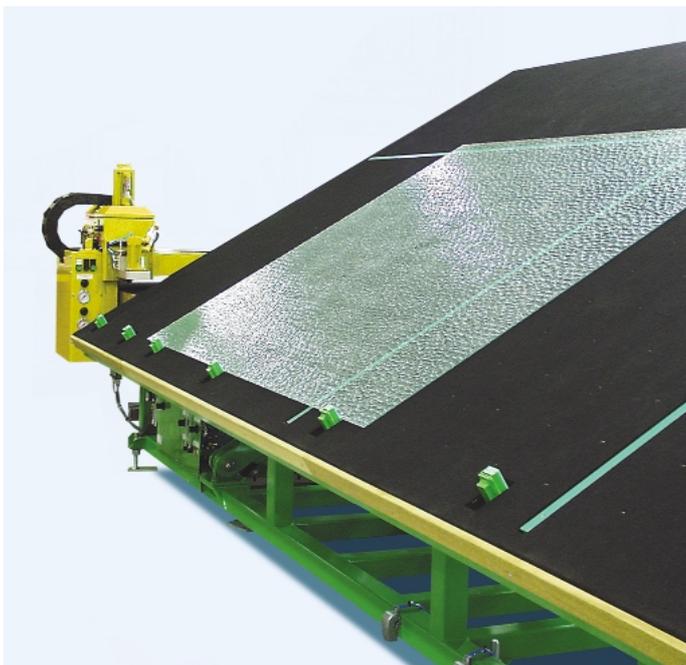
Erhebliche Steigerungen der Produktionsleistung vorhandener Iso-Linien ergeben sich durch den Einsatz des

Glas-Einzugs von Hegla. Der Arbeitsrhythmus wird optimiert und der Durchsatz durch die kontinuierliche Beschickung der Iso-Linie verbessert.

Der Iso-Einzug besteht aus einer Einschleusestation, dem vertikalen Luftkissenförderer mit Greifer sowie der Entladungsstation und einer Ausschleusestation. Optionale Pufferstationen schaffen Freiräume für den Bediener und sorgen für einen kontinuierlichen Produktionsfluß. Je mehr Fächerwagen auf die Pufferstationen eingeschleust werden, desto mehr Zeit gewinnt der Bediener, Mitarbeiter für andere Aufgaben, z. B. im Sonderzuschnitt. Im übrigen werden Wartezeiten und Unterbrechungen vermieden, z. B. infolge von Pausenzeiten der Mitarbeiter oder Rüstzeiten (Gestellwechsel). Nur ein Mitarbeiter übernimmt den kompletten Bereich vor der Iso-Linie inklusive Fächerwagenzuführung (aus dem Zuschnitt), Einsortierung der Zustellscheiben (VSG, Low-E) und den Transfer der leeren Fächerwagen.

Modellschneidanlage für Sonderzuschnitt

Die „Formline KT“ wurde speziell für den Sonder- und Ornamentglaszuschnitt entwickelt. Damit ist die kompakte Maschine eine gute Lösung für preis- und leistungsbewußte Anwender. Die „Formline“ erreicht dabei gleiche Verarbeitungsqualität und Schnittpräzision wie die bekannten Schneidanlagen der „Optimax“-Baureihe.



Die kompakte Modellschneidmaschine „Formline KT 3326“ mit stationärem „Bahnhof“ für die Schneidbrücke
Bilder: Hegla

Die Beschickung der Anlage erfolgt manuell oder mit Vakuumheberäten auf den angekippten Luftkissenbrechtisch, wobei die Anschläge auf denen das Glas abgesetzt wird zugleich auch die Nullansläge für die Positionierung sind. Eine einzigartige Entwicklung ist, daß nur der Tisch gekippt wird, während die durchgehenden Linearführungen fest am Grundgestell angeordnet sind. Der Vorteil dieser Technik ist, daß die Maschine nicht an Präzision durch Wechselbelastungen an Brücke oder Führung verliert. Außerdem ist die Maschine wartungsfreundlicher. Durch die „ruhende“ Position auf dem stationären Bahnhof ist die Brücke außerdem vor Beschädigungen beim Beschicken geschützt.

Der Glaszuschnitt erfolgt durch den bewährten Hegla-Schneidkopf mit pneumatisch regulierbarem Schneid- druck. Die Schnittgeschwindigkeit von bis zu 120 m/min und eine enorme

Beschleunigung gesteuert durch digitale Servoantriebe erlaubt nicht nur eine Einzelfertigung, sondern ist ebenfalls für Kleinserien geeignet. Nach dem Zuschnitt kann gleich auf dem Tisch mit Hilfe der Brechleisten das Glas gebrochen werden. Im Bedienpult ist ein PC mit Pentiumprozessor, ein Farbmonitor und ein 3,5"-Diskettenlaufwerk integriert. Ferner können alle Daten per Netzwerkkarte oder Digitalisierbrett übertragen werden.

Die Software auf der Basis von Windows 2000 enthält eine Multi-Tasking-Funktion (Datenübernahme bei laufender Anlage), ein leistungsfähiges, vollgraphisches Softwarepaket, einen Modellkatalog mit allen gängigen Formen, Abspeichermöglichkeit von freien Modellen, sowie die Möglichkeit der Ferndiagnose durch den Service von Hegla per Modem. Der Datentransfer erfolgt durch ein modernes Can Bus System.

Die „Formline KT“ ist in zwei Versionen lieferbar, die „KT 3326“ für eine max. Glasgröße von 3300 × 2550 mm und die „KT 4526“ für eine max. Glasgröße von 4500 × 2550 mm. Glasdicken von bis zu 19 mm können verarbeitet werden.

Teil- und Vollautomatische Lagertechniken

Effiziente und platzsparende Lagerung gewinnt in Zeiten zunehmender Glasortenvielfalt immer mehr an Bedeutung. Die bewährten Schubfachlager-Systeme (manuell oder automatisch) werden zunehmend durch Kompaktlager-Systeme ergänzt. Die Hegla-Kompaktlager kommen überall dort zum Einsatz, wo viele Glassorten und unterschiedliche Beladungen (Pakete, Einzelblätter, Endcaps etc.) auf kleinem Raum gelagert werden müssen. Quer verfahrbare Fächer mit unterschiedlichen Fachauflagen schaffen erhöhte Lagerkapazitäten ohne Mehrbedarf an Raum. Jedes Fach kann – je nach Ausführung – manuell oder motorisch angewählt werden. Ob Einfachglas oder Verbundglas; ob beschichtet oder unbeschichtet; ob Einzelmaschine oder Linienkomponente – der Beverunger Hersteller hat für jede Anforderung die richtige Schneidlösung. Besondere Beachtung wird sicherlich die „Optimax 6033 ES TwinCut“ mit zwei Schneidwerkzeugen finden. Die bewährte und patentierte Schleif-/Schneidtechnik bildet die Basis für die effiziente Verarbeitung von beschichtetem Low-E-Glas.

Halle 9, Stand A 21
Halle 15, Stand E 25/E 26
Hegla GmbH & Co. KG
37688 Beverungen
Tel. (0 52 73) 90 50
hegla@hegla.de
www.hegla.de

Der Branchentreff:

[Home](#)
[Aktuelles](#)
[Termine](#)
[Adressen](#)
[Literatur](#)
[Hersteller](#)
[Abo](#)
[Redaktion](#)
[Archiv](#)
[Med](#)

<http://www.glaswelt-net.de>