

Neue Hegla-Anlage für vollautomatischen VSG-Zuschnitt:

Schneiden leicht gemacht

Der positive Absatztrend von beschichtetem und unbeschichtetem VSG ist ungebrochen, allerdings führt die steigende Nachfrage zu erhöhten Anforderungen an die Maschinenteknik. Die aktuelle Marktsituation verlangt nach vollautomatischen Lösungen rund um das Beschicken, Positionieren und Trennen von VSG. Mit der „VSG-A 46“ hat Hegla auf der Glasstec eine Weiterentwicklung vorgestellt, die laut Hersteller sämtlichen Anforderungen einer modernen VSG-Produktion gerecht wird.

„Die neue Hochleistungs-Schneidmaschine ‚VSG-A 46‘ (Bild 1) ist besonders geeignet für die industrielle Fertigung mit hohem Mengendurchsatz“, so der Vertriebs-Geschäftsführer der Hegla-Gruppe Manfred Vollbracht. „Aufgrund der Flexibilität ermöglicht unsere Anlage dem Glasproduzenten einen hohen Auslastungsgrad seiner Kapazitäten verbunden mit einer deutlichen Produktivitätssteigerung.“

Die „VSG-A 46“ erlaubt sauberes Schneiden und Trennen von VSG-Bandmaßen bei einer maximalen Schneidbreite von 4600 mm; dabei können Glasdicken von 2 × 3 mm bis 2 × 8 mm bei Folienstärken von 0,38 bis 3,8 mm verarbeitet werden.

Darüber hinaus sind alle Prozessabläufe automatisch gesteuert, so daß die komplette Schneidlinie von nur einer Person bedient werden kann.

Die „VSG-A 46“ besteht aus einem Beschickungs- und Positioniertisch sowie aus einem VSG-Schneidtablett mit Doppelschneidbrücke und Messer-Trenntechnik. Je nach Anforderung des Glasverarbeiters kann die VSG-Linie in verschiedenen Ausbaustufen geliefert werden.

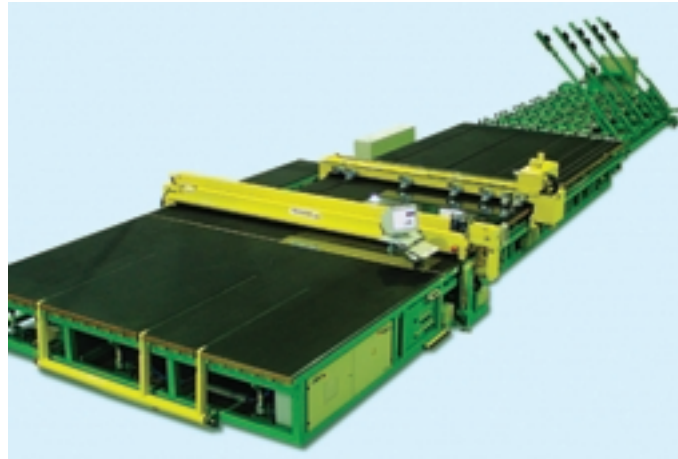


Bild 1: „VSG-A 46“ MT mit Randentschichtungs- und Schneidwerkzeugen für VSG und Floatglas

Beschicken

Die Beschickung erfolgt manuell über Manipulator direkt auf die im Aufgabe- und Positioniertisch integrierten Aufstellarme.

Vorzugsweise sollte die VSG-Schneidlinie mittels Portalbeschickung (Bild 2) auf einen Auflage-Rollentisch beschickt werden. Diese maximale Stufe der Automatisierung ist besonders empfehlenswert bei sehr hohem Mengendurchsatz und hoher Glasartenvielfalt.

Der Vorteil dieser Beschickungsmethode liegt darin, daß ein hoher Auslastungsgrad der Maschinenkapazitäten durch eine optimale Glasversorgung mit einer deutlichen Produktivitätssteigerung verbunden ist. Außerdem lassen sich so auch vorhandene Lagerkapazitäten besser nutzen. Durch die gemeinsame Belegung des Lagers mit Floatglas und

VSG ergeben sich zudem Synergievorteile.

Alternativ ist eine ein- oder beidseitige Flurbeschickung, je nach Anzahl der Lagerplätze in stationärer oder mobiler Ausführung möglich (Bild 3).

VSG automatisch positionieren

Der Auflage- und Positioniertisch verfügt über eine verfahrbare Positionierbrücke (Bild 4) mit fünf Doppelgreifern zum automatischen Positionieren des Glasblattes. Falls die Beschickung über eine vorgelagerte Station erfolgt (z. B. Flurbeschickung oder Auflage-Rollentisch), so wird das Glasblatt mit den hinteren Doppelgreifern zunächst auf den Positioniertisch gezogen.

Im nächsten Schritt erfolgt die automatische Positionierung durch die vorderen Doppelgreifer, wobei Glas-

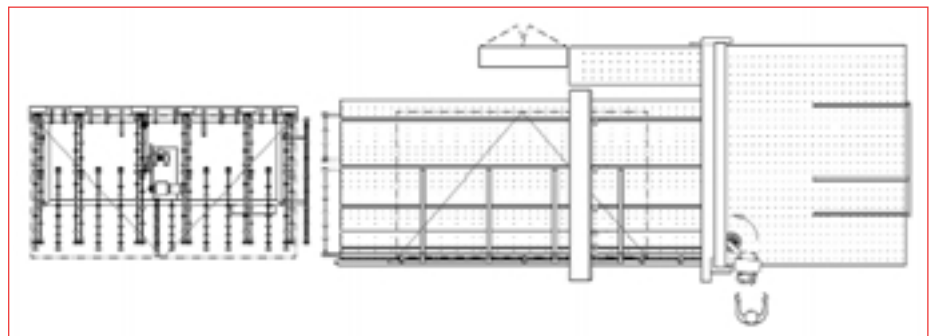


Bild 2: Beschickung durch Portalbeschickung über Auflage-Rollentisch

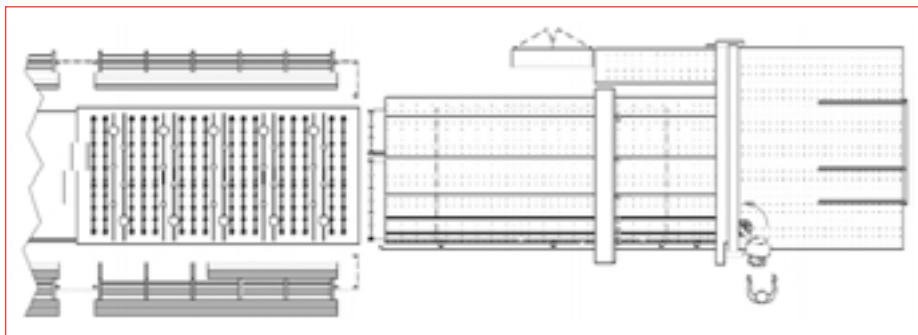


Bild 3: Flurbeschickung

blätter in den Maßen 100 mm bis 4600 mm automatisch positioniert werden können. Manuell ist zudem die Positionierung von kleineren und größeren Maßen möglich.

Schneiden, Brechen und Trennen

Optimierte Schneidpläne werden durch eine bedienerfreundliche und leistungsfähige Anwendersoftware eingelesen und vollautomatisch abgearbeitet. Die Eingabe erfolgt alternativ über Tastatur, per Diskette oder direkt via Netzwerk. Alle Maschinenparameter (z. B. Schneid- und Brechdruck, Schneidgeschwindigkeit usw.) werden glasartenspezifisch hinterlegt und beim Abarbeiten der entsprechenden Glasart automatisch aufgerufen. Selbstverständlich lassen sich die Parameter auch individuell anpassen.

Beim Schneiden sorgt dann der präzise Doppelschnitt für exaktes Aufbrechen des geschnittenen VSG (Bild 5). Dabei wird der untere Schnitt durch eine Brechrolle von oben aufgebro-

chen und der obere Schnitt durch Absenken des Schneidtisches, was sehr kurze Bearbeitungszeiten bei hoher Effizienz und Präzision erlaubt.

Die Trennung der Mehrfachfolien erfolgt mittels einer thermisch-mechanischen Trennvorrichtung, die zum Standard bei Hegla zählt. Beim Trennvorgang wird die geschnittene und gebrochene VSG-Scheibe (thermisch unterstützt) auf einen exakt definierten Spalt auseinandergezogen und anschließend die Folie durch eine einfahrende Klinge sauber und ohne Rückstände getrennt. Die geschnittenen Traveren werden dann automatisch gedreht und positioniert. Die Abarbeitung der Y-Schnitte erfolgt wie bei den Traversenschnitten.

Z-Schnitte und Einzelschnitte werden gegen Anschlagflächen an der Schneidbrücke geschoben, von der Positionierbrücke aufgenommen und dann weiter automatisch geschnitten, gebrochen und getrennt.

Bei Diagonal-Schnitten wird die Schnittlinie mit Hilfe einer Sichtmar-

kierung 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.



Bild 5: Brücke mit Doppelschneidkopf und hochpräzisen Linearführungen

Automatisches Anschlagssystem für Z- und V-Schnitte

Im Luftkissenanschlagstisch können zusätzliche Anschläge für Einzelschnitte integriert werden (Bild 6). Die Anschläge sind verfahrbar und befinden sich in Grundstellung unter der Filzebene. Die Maßeinstellung bei Z-Schnitten erfolgt automatisch. Im Modus „Einzelschnitt“ kann die Maßeingabe per Handeingabe erfolgen.

Randentschichtung und Modellschneidkopf für Floatglas

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

Bild 4: Positionierbrücke mit Doppelgreifern



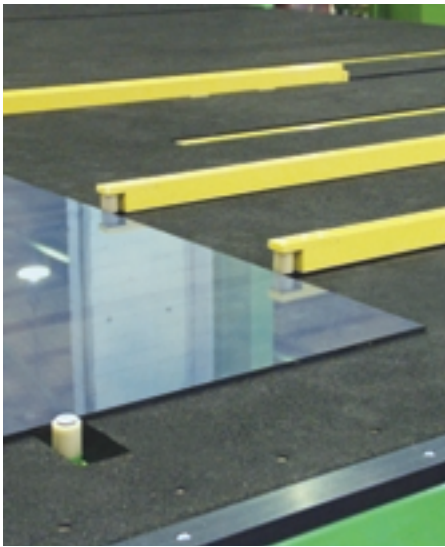


Bild 6: Zusätzliche Anschlagssystem für Z- und V-Schnitte

Vor dem VSG-Zuschnitt werden bei weichbeschichteten Gläsern alle Konturen vollautomatisch entschich-

tet, und der entstehende Schleifstaub direkt abgesaugt. Die Anpassung der Schleifgeschwindigkeit erfolgt frequenzgeregelt: Mit zunehmender Abnutzung des Schleifkörpers (Durchmesseränderung) erhöht sich die Drehzahl. Nach Beendigung des Schleifvorganges erfolgt die Übergabe zum vollautomatischen VSG-Zuschnitt durch die Positionierbrücke.

Als weitere Option kann das Randentschichtungswerkzeug mit einem Einkopfschneider (Bild 7) für Modell-schnitte von Floatglas aufgerüstet werden.

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



Bild 7: Hegla-Präzisions-Schneidkopf Bilder: Hegla

Hegla Fahrzeug- und Maschinenbau GmbH & Co. KG
37688 Beverungen
Tel. (0 52 73) 90 50
info@hegla.de
www.hegla.de

Gewinnmaximierung

durch erfolgreiches, kundenorientiertes Marketing!



Gerald Caller:
Erfolgreiches Marketing im Handwerk
Analysen · Strategien · Konzepte
Best.-Nr. 58000
€ 51,- / sFr 98,-
zzgl. Versandkosten

Gentner Verlag Stuttgart
Postfach 10 17 42 · 70015 Stuttgart
Telefon 07 11/6 36 72-857
Telefax 07 11/66 72 19 74

Gewinneinbußen im Handwerk sind oft auf einen Mangel an Informationen zur Betriebswirtschaft und Unternehmensführung zurück zu führen. Um diesem Missstand Abhilfe zu schaffen, wurde die praxisorientierte CD-ROM „Erfolgreiches Marketing im Handwerk“ konzipiert. Sie zeigt konkrete und schnell umsetzbare Strategien auf, wie das Handwerk erfolgreich Kunden zu Investitionen anregen und potenzielle Kunden gewinnen kann. Ausgehend von der heutigen Marktsituation werden Trends und Prognosen aufgezeigt. Bereits vorgefertigte Marketing-Konzepte ermöglichen eine schnelle und effektive Umsetzung der Lerninhalte.

Das Tempo Ihres Seminars bestimmen Sie selbst! Sie können die CD-ROM zusätzlich als schnelles Nachschlagewerk nutzen. Checklisten, Fallbeispiele und Musterbriefe helfen Ihnen, Zeit und Geld zu sparen und Ihre Kunden noch schneller und besser zufrieden

zu stellen – **zugunsten Ihres eigenen wirtschaftlichen Erfolges!**
Installation der CD und Handhabung des Programms sind sehr einfach und benutzerfreundlich gestaltet.

Erfolgreiches Marketing im Handwerk hilft Ihnen:

- die Abläufe in Ihrem Betrieb zu optimieren
- Ihre Mitarbeiter zu qualifizieren
- Ihre Kunden zu gewichten und zu selektieren
- Ihren Kunden-Service zu verbessern
- Ihren Gewinn zu maximieren
- Ihre Position im Markt zu festigen und auszubauen

Systemvoraussetzungen:

PC 486 DX 33, 16 MB RAM, VGA-Display, Win 3.x oder Win 95/98/Me, Win NT/2000, CD-ROM Laufwerk, automatische Einstellung der Bildschirmauflösung auf 800 x 600, 16 bit Farbauflösung

Bestell-Coupon
 Ja, ich bestelle ___ Ex. der CD-ROM „Erfolgreiches Marketing im Handwerk“
Analysen · Strategien · Konzepte“
Best.-Nr. 58000,
€ 51,- / sFr 98,-
zzgl. Versandkosten

Absender:

Name, Vorname

Straße

PLZ, Ort

Datum, Unterschrift