

# BLECH

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE BLECH-BEARBEITUNG

## COIL-CENTER

Neuer Ansatz zum automatisierten Coilhandling



SONDERDRUCK AUS HEFT 1, MÄRZ 2009



Neuer Ansatz zum automatisierten Coilhandling

## COIL-CENTER

von Günter Kögel Auf der letzten EuroBLECH feierte das Haspel-Coil-Center von Burkhardt Weltpremiere. Mit seinem neuen Ansatz vereint Burkhardt deutlich reduzierte Coilwechselzeiten mit einem Höchstmaß an Sicherheit und kann auch große Coils automatisch aufnehmen und in die Richtmaschine einfädeln. Als weitere Besonderheit ist sowohl das Abwickeln von oben als auch von unten möglich.

**E**ines der Probleme beim Arbeiten vom Coil ist immer die Entscheidung, ob das jeweilige Coil von oben oder von unten abgewickelt werden muss. Je nach Art der Oberfläche und der Wicklung sowie der nachfolgenden Bearbeitung muss entweder die eine oder die andere Seite des Materials oben sein und dementsprechend das Coil abgewickelt werden. Wer nun beide Varianten in der Produktion nutzt, braucht eigentlich zwei verschiedene Coilanlagen oder muss mit verschiedenen Einschränkungen leben. Genau hier setzt das neue Haspel-Coil-Center von Burkhardt an. Geschäftsführer Jörg Berger: „Wir haben deshalb entschieden, ein neues Konzept mit einem in der Höhe verfahrbaren Coil zu entwickeln. Dadurch können wir das Coil einfach auf die optimale Einlaufhöhe für die Richtmaschine einstellen und so das Ma-

terial immer sehr effektiv in die Richtmaschine einführen. Dabei spielt es keine Rolle, ob über eine Schlaufe oder im gesteuerten Abzugsbetrieb gearbeitet wird.“

Doch dies ist nicht der einzige Vorteil des – noch – ungewöhnlichen Konzepts. Mit dem neuen System kann Burkhardt auch sehr große und breite Coils effizient verarbeiten. Jörg Berger: „Die Aufgabenstellung kam von unseren Kunden, die mit herkömmlichen Anlagen verschiedene Probleme hatten. Wir haben uns dann Gedanken gemacht, wie wir dies lösen könnten und unser Konzept schon in der Entwicklungsphase unseren Kunden vorgestellt und sind dabei auf sehr positive Resonanz gestoßen. Viele Kunden haben uns dann bestärkt, dass dies genau die richtige Lösung ist. Insbesondere in der Großcoilverarbei-

Durch die besondere Anordnung kann beim Haspel-Coil-Center von Burkhardt das Coil sowohl von oben wie auch von unten automatisch in die Richtmaschine eingeführt werden.



Jörg Berger, Geschäftsführer der Burkhardt GmbH: „Wir können jetzt das Material mannlos vernünftig über die Einführhilfe in die Richtmaschine einführen.“



Das Coil ist in der Höhe verfahrbar und lässt sich dadurch einfach auf die optimale Einlaufhöhe für die Richtmaschine einstellen.



**Perfekte Sicherheit für den Bediener: Alle Bewegungen des Systems lassen sich über eine drahtlose Fernsteuerung außerhalb des Gefahrenbereiches steuern.**

sen. Jörg Berger: „Jedes Band hat eine gewisse Federwirkung. Beim Aufschneiden der Umreifung entspannt sich das Material und es kann zu bösen Verletzungen des Bedieners kommen. Beim Coil-Center wird – wie bei konventionellen Systemen auch – beim Aufschneiden das Coil durch einen Andrückarm gesichert. Anschließend kann der Bediener aber das ganze System durch die Wireless-Bedienung von außerhalb des Gefahrenbereiches steuern. Die Sicherheit der Bediener ist damit wesentlich besser als bei bisherigen Lösungen.

Befürchtungen, dass dies alles mit einer deutlich höheren Investition verbunden ist, nimmt Jörg Berger sofort den Wind aus den Segeln: „Die neue Anlage ist unwesentlich teurer als herkömmliche Systeme, bietet aber ganz andere Möglichkeiten.“ Davon haben sich schon vor der offiziellen Präsentation auf der letzten EuroBLECH verschiedene Blechbearbeiter überzeugen lassen. So war das auf der Messe ausgestellte System bereits verkauft und die nächsten Projekte sind bereits recht weit gediehen.

Von Krisenstimmung jedenfalls war auf dem Burkhardt-Stand nichts zu spüren – ganz im Gegenteil. Jörg Berger: „Wir waren überrascht von der sehr guten Stimmung auf der Messe. In gewissen Segmenten wird es sicherlich Rückgänge geben, aber man muss ja auch sehen, dass wir von einem sehr hohen Niveau kommen. Ein bisschen Rückgang ist für so manches Unternehmen sogar eher ein Vorteil, denn dann steht nicht mehr immer nur die Produktionssteigerung im Mittelpunkt, sondern mehr die Verbesserung der Qualität und der Wirtschaftlichkeit. Wir sehen uns jedenfalls in unserer Strategie bestätigt, alle Anlagen auftragsbezogen zu entwickeln und immer im Dialog mit dem Kunden die für den konkreten Einsatzfall beste Lösung zu finden. Denn gegen den Trend konnten wir auf der Messe einige Abschlüsse tätigen. Sicherlich waren bei verschiedenen größeren Projekten die Vorarbeiten schon erfolgt, aber die Entscheidung wurde auf der Messe getroffen.“ Freuen konnte sich Burkhardt zudem über ein deutlich größeres Interesse als in den letzten Jahren und über konkrete Abschlüsse mit Unternehmen aus der Automobil-Industrie. ✓

tung – zum Beispiel in der Automobil-Industrie oder bei der Herstellung von Weißer Ware – hat das System enorme Vorteile.“

Zudem ist die Anlage sehr interessant für Stahl-Service-Center, die sehr flexibel und schnell Coils abwickeln und zu Blechtafeln verarbeiten können. Dazu lässt sich das System ohne großen Aufwand mit einem Coilbahnhof oder anderen Lagersystemen kombinieren.

Weiterer Vorteil: Bei dickeren Bändern ist es schwierig, das Material von der Haspel über die Einführhilfe in die Richtmaschine zu bringen. Auch dies hat Burkhardt mit dem neuen Konzept gelöst. „Wir können jetzt das Material mannos vernünftig über die Einführhilfe in die Richtmaschine einführen“, erklärt Jörg Berger. Je nach Anforderung des Kunden kann dies mit einer rein manuellen Bedienung, halb- oder vollautomatisch erfolgen. Das System ist hier völlig flexibel anpassbar.

Unabhängig von der Art der Steuerung zeichnen sich alle Coil-Center durch eine hohe Sicherheit für das Bedienpersonal aus, denn die Gefahr von Verletzungen beim Aufschneiden der Umreifung ist praktisch ausgeschlos-

[www.burkhardt-bayreuth.de](http://www.burkhardt-bayreuth.de)