

Leichte Handhabung, unversehrte Oberflächen

Schwenkbiegemaschine SPB Evolution UD mehrfach im Einsatz bei der Lindner Group



Anwender

Die Lindner Group ist Europas führender Spezialist für Innen-ausbau, Isoliertechnik und Fassaden. Nach dem Motto „Decke, Boden, Wand – alles aus einer Hand“ liefert das Unternehmen mit Hauptsitz im bayerischen Arnstorf weltweit anspruchsvolle Metallverkleidungen montagefertig auf Baustellen. Die meisten Module werden vollautomatisch in Masse produziert, doch fallen ständig Spezialelemente an, die als Kleinlose und Einzelstücke von Hand gefertigt werden müssen – pro Schicht bis zu 200 Teile. (www.lindner-group.com)

Erfolg

Die Sparte Decke arbeitete bereits mit einer Schwenkbiege-maschine, doch diese erwies sich auf Dauer als nicht robust genug und zu wartungsaufwendig. Wichtig war bei der Suche nach Ersatz die Option des Biegens in beide Richtungen, um die Handhabung großer Bleche zu erleichtern. Die Entscheidung fiel deshalb auf die SPB Evolution UD von Hans Schröder Maschinenbau GmbH. Mit einem extra für Lindner gebauten Klapptisch wurde die Handhabung noch erleichtert.

Eingesetzte Maschine

Schwenkbiegemaschine SPB Evolution UD

- 4 000 mm Arbeitslänge
- bis 3 mm Blechstärke
- Up-and-Down-Biegewange
- drehbare Oberwange
- hinterlegte Materialeigen-schaften zur automatischen Biegewinkelanpassung
- automatische Bombierung
- POS 3000 3D-Grafiksteuerung

Kundenspezifische Sonderkonstruktion:

- motorischer Klapptisch zur Ergänzung des Hinteranschlag-systems

Standardisierung und Massenproduktion in vollautomatischen Durchlaufanlagen helfen dabei, die großen Flächen an Blechen zu schneiden und abzukanten, die Lindner produziert, um seine anspruchsvollen nationalen und internationalen Großprojekte zu bedienen.

Ob Bürohochhaus, Konzertsaal oder Kreuzfahrtschiff – auch wenn die Masse der benötigten Elemente automatisch gefertigt wird, bleiben genug Teile, die einzeln abgekantet werden müssen. Dass dazu Schwenkbiegemaschinen das richtige Werkzeug darstellen, war für die Abteilung Deckenelemente seit langem klar. Als sich eine vorhandene Maschine auf Dauer als nicht robust genug und zu wartungsaufwendig erwies, wurden Angebote eingeholt. Die nächste Schwenkbiegemaschine sollte auf jeden Fall die Fähigkeit der Biegewange mitbringen, nicht nur von unten, sondern auch von oben abkanten zu können. Denn, wie Stefan Seidl, Produktionsentwicklung bei Lindner, erläutert, ist bei Kantenlängen von über zwei Metern auch das Wenden von nur 0,6 bis 0,8 mm starken Stahlblechen für einen einzelnen Maschinenbediener schwer zu bewältigen. Zudem berge das Wenden von großen

Blechen für Gegenkantungen immer auch die Gefahr einer Beschädigung des Werkstücks zum Beispiel durch Einknickungen. Das Beschädigungsrisiko kann man mit einer Up-and-Down-Biegewange praktisch ausschließen.

Sonderkonstruktion Klapptisch

SPB Evolution UD mit 4 000 mm Nutzlänge, Steuerung POS 3000 und einem speziellen Werkzeugwechselsystem: Die drehbare Oberwange stellt „im Handumdrehen“ einen zweiten Satz Werkzeuge zur Verfügung. Da die Handhabung der Bleche an dieser Maschine grundsätzlich von einem Mitar-

beiter ohne einen extra Manipulator bewältigt werden soll, ließ sich Lindner von Schröder einen motorischen Klapptisch konstruieren und bauen. Dieser ergänzt das Hinteranschlagsystem der Schwenkbiegemaschine. In jeder Schicht werden heute bis zu 200 Teile aus Stahlblech, Aluminiumblech und Edelstahlblechen mit der Schwenkbiegemaschine abgekantet. Die Eigenschaften der jeweiligen Materialien sind übrigens in der POS 3000-Steuerung hinterlegt, sodass auch Biegewinkelanpassungen bei federndem Material automatisch vorgenommen werden.

*„Wir sind mit der Maschine voll-
aufzufrieden. Wir fertigen hier die
Elemente, auf die es ankommt, weil sie
beispielsweise einen Abschluss bilden
oder Platz für Lampen lassen. Wenn
wir hier auf exakte Maße hin kanten,
hat das eine sichtbare Auswirkung auf
die Qualität der fertigen Decke.“*

Stefan Seidl



Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn und der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 240 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.

**SCHRÖDER
GROUP**

Hans Schröder Maschinenbau GmbH
Feuchten 2 | 82405 Wessobrunn-Forst
Deutschland
T +49 8809 9220-0
F +49 8809 9220-700
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu