



Gesamtanlage mit Bundaufnahme für zwei Coils mit Maximalgewichten von bis zu 12 Tonnen.  
(Bilder: Vogel-Bauer)

# Präzisions-Spaltband längsteilen

Den steigenden Ansprüchen an die Spaltbandfertigung begegnet das Edelstahl Service-Center Vogel-Bauer mit der Modernisierung des auf Edelstahlanarbeitung spezialisierten Maschinenparks.

Die Ansprüche an Prozess- und Produktqualität in der Spaltbandfertigung sind enorm, ihre Tendenz steigend. Vor diesem Hintergrund setzt das in Solingen ansässige Edelstahl Service-Center Vogel-Bauer auf die beständige, sukzessive Modernisierung des auf Edelstahlanarbeitung spezialisierten Maschinenparks. Der jüngste Neuzugang unter dem Dach des Familienunternehmens ist eine hochpräzise Längsteilanlage. Sie erledigt das Spalten von maximal 700 Millimeter breiten und zwischen 0,2 bis zu 3,0 Millimeter dicken Edelstahlbändern. Durch ihre besondere Auslegung ist die Anlage zur schonenden Bearbeitung von hochwertigen bzw. extrem empfindlichen Bandoberflächen bestens geeignet. Wurde im

Bereich „Querteilen“ bereits 2006 kräftig in eine Querteilanlage 1000 x 0,3-3,0 mm investiert, so hat Vogel-Bauer nun auch im Bereich „Längsteilen“ entsprechend nachgezogen. Eine nagelneue Längsteilanlage für hochpräzise Bearbeitungsprozesse ergänzt seit wenigen Wochen den Maschinenpark des Solinger Traditionsunternehmens. Aus Sicht der Geschäftsleitung ist diese neuerliche Ersatzinvestition ein weiterer zielführender Schritt: „Mit der Anschaffung verfolgen wir in erster Linie die ebenso deutliche wie nachhaltige Steigerung von Wirtschaftlichkeit und Qualität in unserer Spaltbandfertigung“, erläutert Gerald Vogel, technischer Geschäftsführer und fährt fort: „Da viele unserer Kunden großen Wert auf Band- ➔

TOX®  PRESSOTECHNIK

Motek Stuttgart  
Halle 5  
Stand 5110

EMO Hannover  
Halle 14  
Stand C 26



PRODUZIERT,  
UM WIRTSCHAFTLICH  
ZU ARBEITEN.

TOX®-Zangen

Hand-, Roboterausführung

TOX® Zangenprogramm  
• Handzangen  
• Roboterzangen  
• Maschinenzangen

Antriebsvarianten  
• pneumohydraulisch  
• hydraulisch  
• elektronisch

Entwickelt zum  
• Fügen  
• Stanzen  
• Einpressen

TOX®-Netzwerk  
• Monitoring  
• Controls

TOX® PRESSOTECHNIK  
GmbH & Co. KG

Riedstraße 4  
D-88250 Weingarten  
Tel. 0751 5007-0  
Fax 0751 52391

[www.tox-de.com](http://www.tox-de.com)

25. – 27. Okt. 2011, Stuttgart

## Vorbehandeln Entfetten Entgraten Waschen Reinigen Was benötigen Sie?

Lösungen für

- alle Anforderungen
- alle Werkstoffe
- alle Branchen

finden Sie bei Ihrem Besuch  
der parts2clean!

Publikumsmagnet  
parts2clean Fachforum  
Praxisorientiertes Wissen!

Mehr Informationen zu Ihrem  
Messebesuch:

[www.parts2clean.de](http://www.parts2clean.de)

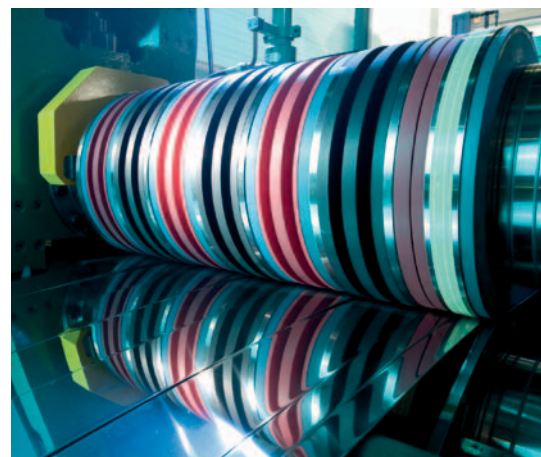
11-002608@wv.de

→ oberflächen in hochwertiger Ausführung legen, haben wir bei der Planung der Anlage besonderes Augenmerk auf eine schonende Oberflächenbehandlung gelegt.“ Geschäftsführer Lutz Vogel, zuständig für den kaufmännischen Bereich, ergänzt: „Eine ältere Bandlinie, welche den gestiegenen Qualitätsansprüchen unserer Abnehmerschaft nicht mehr entspricht, haben wir zugunsten der neuen Anlage folgerichtig ausgemustert.“

Den Zuschlag zur Lieferung der neuen Präzisions-Längsteilanlage, welche intern die Bezeichnung LZ3N führt, erhielt die Tilgert Walzwerksmaschinenbau GmbH, Iserlohn. Hierfür nennen die Brüder Vogel gleich mehrere Gründe: „Wir arbeiten bereits seit einigen Jahren vertrauensvoll mit der Firma Tilgert zusammen, die in dieser Zeit diverse Optimierungen an den bestehenden Längsteilanlagen zu unserer vollsten Zufriedenheit ausgeführt hat.“ Zudem seien die Konstrukteure von Tilgert im Rahmen der Ausschreibung „ohne wenn und aber“ auf die speziellen Wünsche des Solinger Anarbeitungsbetriebes eingegangen. Dabei konnten die Iserlohner durch technische Neuerungen umfassend überzeugen, nicht zuletzt auch anhand der Referenzen von bereits ausgelieferten Anlagen. Die räumliche Nähe sieht man ebenfalls als Pluspunkt an, da dies „Potenzial für künftige Erweiterungen und Optimierungen an jener Linie bietet.“

### Technische Highlights bieten hohen Kundennutzen

Dass die neue Anlage den Kunden in mehrfacher Hinsicht zusätzlichen Nutzen bietet, steht für Gerald Vogel außer Zweifel: „Das Herzstück einer Längsteilanlage ist und bleibt die Kreismesserschere. Wir haben uns für eine hochpräzise und dennoch äußerst robuste Variante aus dem Hause Tilgert entschieden, mit welcher wir unser erweitertes Bandspektrum, d.h. die Anarbeitung von Edelstahlbändern mit einer Breite von maximal 700 Millimeter sowie einer Stärke von 0,2 bis zu 3,0 Millimetern, prozesssicher realisieren können. Unsere Kunden werden von der neuen Anlage vor allem dadurch profitieren, dass wir exakt zugeschnittene Spaltbänder mit noch geringeren Schneidgrat-höhen liefern werden.“ Zudem sei man dank der soliden Bauweise der Schere in der Lage, bis 1,5 mm Materialdicke auch



Tilgert-Kreismesserschere leistet Präzisions-schnitte.

höherfeste Güten, wie etwa Federbandstahl, anzuarbeiten.

Konstruktiv wurde darauf geachtet, dass insbesondere hochglänzendes Coilmaterial die Anlage möglichst schonend durchläuft. So findet sich beispielsweise im Bremsgerüst keine Bandumlenkung, an der durch Relativbewegungen die empfindlichen Oberflächen geschädigt werden könnten. Desweiteren sei hierzu die Separierwelle am Aufwickelhaspel genannt, die synchron mit dem Bremswagengerüst vertikal hochfährt und auf diese Weise kontinuierlich über den Oberflächen der Spaltbänder „schwebt“, ohne diese zu berühren.

Die von Tilgert derart gestaltete Wickeltechnik sichert überdies eine äußerst



Bremsgerüst am Auslauf der 12 Meter tiefen Schlingengrube.



Berührungslose Dicken- und Profilüberwachung mit einem Lasermessbügel.

kantengerade Aufwicklung über alle Coilwindungen hinweg, selbst dann, wenn Einzeladern unmittelbar vor dem Haspelkopf gedreht werden.

Zu den herausragenden technischen Highlights der Längsteil-Linie gehört nach Ansicht der Solinger Edelstahlprofis u.a. die Kaschieranlage, mit der schützende und technische Selbstklebefolien ein- oder beidseitig auf die Bandmaterialien aufgebracht werden können. Die Vorteile erläutert Gerald Vogel: „Auf Wunsch können alle Edelstahlherzeugnisse mit individuellen Folienbeschichtungen versehen werden. Damit garantieren wir unseren Abnehmern u.a. sicheren Oberflächenschutz für Fertigungsprozesse wie Abkanten, Profilieren, Biegen und Tiefziehen.“ Gegenüber den älteren Linien können bei der neuen LZ3N größere Folienrollen mit hoher Lauflänge eingesetzt werden. Der Vorteil für die Kunden liegt klar auf der Hand: Die Anzahl an Folienansätzen, ausgelöst durch einen Folienrollenwechsel, wird dadurch deutlich reduziert.

Um konstant hohe Präzision und zuverlässige Prozesse zu gewährleisten, ist im Einlauf der Anlage ein berührungslos arbeitendes Laser-Dickenmesssystem installiert. Es erlaubt die Überprüfung der Ist-Dicke des Materials über die volle Bandbreite. Auf Wunsch können sogar Protokolle der Dicken- und Profilmessung angefertigt werden.

Wolfgang Pfau

## Vogel-Bauer Edelstahl GmbH & Co. KG

D-42719 Solingen  
Tel.: +49 212 230 27 - 0  
Internet: [www.vogel-bauer.de](http://www.vogel-bauer.de)

# MKU®

## Dionol® Stanzöle

für jeden Anwendungszweck

- bei der Rondenfertigung
- bei Folgewerkzeugen
- bei Mehrstufenpressen

für unterschiedliche Werkstoffe und Materialstärken.

## Putrol® Stanz- und Feinschneidöle

für unterschiedliche Anwendungen, vor allen Dingen abgestuft für Feinschneidprozesse in Alu, Stahl und Edelstahl.

## Rotex® Schleifkonzentrate

für die Nachbearbeitung.

## MKU-Reiniger und Gleitschleifcompounds

## Korol Korrosionsschutzöle

für die Nachbehandlung.

Für weitere Auskünfte und anwendungsbezogene Beratung stehen wir zu Ihrer Verfügung.

## MKU-Chemie GmbH

Rudolf-Diesel-Str. 7-9  
D-63322 Rödermark  
Telefon: 06074/8752-0  
Telefax: 06074/8752-38  
Internet: <http://www.mku-chemie.de>  
E-Mail: [info@mku-chemie.de](mailto:info@mku-chemie.de)

# MKU®