



Sehr geehrte Leser,
liebe Geschäftsfreunde,

mit unserer zweiten Informationschrift stellen wir Ihnen alle Einzel-firmen innerhalb der Gansler-Gruppe mit individuellen, kundenorientierten Lösungen vor.

So unterschiedlich sich die Produk-paletten auch präsentieren – wir sind stolz darauf, durch Synergien für unsere Kunden ein sehr breites Knowhow bereitstellen zu können.

Sprechen Sie uns an,
wir sind Ihr Partner
für individuelle Lösungen,

Ihr Gerhard Gansler

KMF: TWIN – das Erfolgsmodell zum programmierten Nähen von Damenwäsche



Vor wenigen Tagen wurde der einhundertste Nähautomat der TWIN-Serie ausgeliefert. Für einen der größten Slipproduzenten ist diese Maschine weltweit im Einsatz. Die Slip-Produkte und deren konstant hohe Qualität sind international anerkannt.

Dieser von der KMF entwickelte Nähautomat liefert höchste Genauigkeit, um den gewünschten optimalen Tragekomfort in allen Konfektionsgrößen zu erreichen. Während des an-

spruchsvollen Nähvorgangs werden beide Gummibänder bzw. Lizen den Beinausschnitten auf Zehntelmillimeter zugemessen und angenäht. Eine automatische Kantenbeschneide-Einrichtung sorgt für einen sauberen Nahtabschluss an Materialkante und Band. Verschiedene Nähprogramme können in einem Speicher abgelegt werden. Dies erlaubt eine 100%ige Reproduzierbarkeit der verschiedensten Größen.

TWIN 1900-1 Zweikopf-Nähautomat zum Konfektio-nieren von Damenwäsche in der Slip-Produktion.



EURO-5-Norm: Ziegler entwickelte die Prüf- und Kennzeichnungs-Maschine für Abgasklappen



Die Anforderungen:

- Teilezufuhr und -entnahme manuell
- Prüfung der Dichtheit nach außen
- Winkellage eines Betätigungshebels
- Betätigungsmomente an definierten Winkelstellungen
- Kennzeichnen der Bauteile nach erfolgreicher Prüfung
- Zwangsgesteuertes ausschleusen von „n.i.O.-Teilen“ auf ein Transportband
- Automatisch betätigte Türen zum Arbeitsraum
- Ausbringung vom mindestens 400.000 Stück/Jahr.

Die Lösung: Grundmaschine in Aluprofil-Bauweise mit Makrolon-Verglasung und Abdeckungen aus Vollkunststoff-Platten, Türen ringsum sowie zwei pneumatisch betriebene Hubtüren mit Vollauszugs Teleskopschienen-Führung. Die Maschine wurde als Doppelstation ausgelegt, um die Taktzeit-Vorgaben zu realisieren. Der unabhängige Betrieb der Stationen untereinander erlaubt die Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke in jeder Station. Die Prüfvorrichtungen wurden als Wechselkassetten zur Funktions- und Dichtprüfung aufgebaut. Die Grundmaschine ist je Station mit zwei 8-Fach Ventilinsel mit Bus-Ansteuerung ausgestattet. Verbindung zu den Wechselkassetten über je zwei Mehrfachschlauch-Systeme mit 16-fach Steckverbinder.

In die Grundmaschine sind folgende Prüfgeräte integriert: zwei Schreiner Dichtprüfcomputer LPC 820 und zwei HBM Zweikanal Messelectroniken MP85 DP mit einem DT85 Anzeige-Bedienterminal.

Weitere Optionen: Lagerichtiges Spannen der Teile. Abdichten von zwei Flanschen, einem flexiblen Wellrohr und einer Vierkantöffnung. Lageprüfung und Drehmoment/Drehwinkel-Prüfung einer federbelasteten Klappe. Dichtprüfen bis 4bar. Kennzeichnung der „i.O.-Bauteile“. Der Vorrichtungstausch ist in wenigen Minuten möglich.

Kennzeichnung der Bauteile über zwei Borries-Nadelpräger. Steuereinheiten in Grundmaschine und Prägeeinheiten in Wechselkassetten eingebaut. Die Prägeeinheiten sind in Prüfvorrichtungen in ein Hubsystem integriert und werden zum Kennzeichnen von unten durch eine Öffnung der Grundplatte zum Werkstück gefahren. Sie können über ein Schnellwechselsystem in andere Prüfvorrichtungen eingebaut werden.

Die Maschinensteuerung erfolgt über eine Siemens S7 SPS, ausgestattet mit einem OP 170 Bedienpult. Die Bedienung der Anlage basiert auf der Transline 2000 Software.



Die Aufgabenstellung:

Konstruktion und Erstellung eines Prüfplatzes für mehrere unterschiedliche Abgasklappen aus dem Automobilbereich. Es handelt sich bei den Prüflingen um Edelstahl-Gussteile mit diversen Flanschen und einem angeschweißten Wellrohr sowie einer Vierkant-Öffnung in zunächst zwei unterschiedlichen Ausführungen.



TAS: Lösungen für geordnete Teilebereitstellung



Unter dem Markennamen TAS löst die KMF Aufgaben zur Teilebereitstellung und bietet Komplettlösungen an, vom Schüttgut bis zur Montage in vorhandene Baugruppen.

Dies geschieht über vorwiegend pneumatische Einheiten, die innerhalb von Kreis- oder Linearen Ordnungssystemen die Werkstücke in der geforderten Zeit, in der richtigen Lage und am gewünschten Ort bereitstellen.

Beispiel: Nebenstehende Abbildung zeigt eine Einrichtung zur Bereitstellung von Kugellager und Scheibe zur Abholung durch das kundeneigene Handlingsystem. Kugellager und Scheibe werden als Schüttgut in die jeweiligen Förder- und Sortiereinheiten gebracht. Von hier gelangen die Teile über eine Linearförderstrecke direkt zur Vereinzelungseinheit. Die Scheiben werden quer vereinzelt und deckungsgleich über die Kugellager gebracht. Die Einheit aus Kugellager und Scheibe wird gemeinsam vom Handlingsystem entnommen.

KMF: Die Schaumpolster sitzen sicher im Automobil-Sitzbezug



KMF baut die Sondermaschine Typ 2010 zum Fixieren von Schaumpolstern in Automobil-Sitzbezügen.

Die Aufgabenstellung: Nach dem Konfektionieren und Füllen der Automobil-Sitzbezüge, hergestellt aus hochwertigem Leder, sollen die Schaumpolster mit dem Unterbezug an verschiedenen Positionen fixiert werden. Der Sitzkomfort muss über einen langen Zeitraum gewährleistet sein, ohne dass sich die Form und Struktur verändert.

Die Lösung: Das Fixieren erfolgt mit einem Schmelzklebstoff, der in einer Tankanlage bis auf 200 °C aufbereitet wird. Die Temperaturregelgenauigkeit beträgt +/- 0,5 °C. Der Druck (bis 60 bar) wird durch eine Zahnradpumpe erzeugt.

Über eine Düse mit einem Auslass von 0,3mm wird der Hot Melt-Kleber in den Sitzbezug eingeschossen.

Für verschiedene Modelle wurden Maschinen mit 1 Auftragskopf und / oder 4 Auftragsköpfen entwickelt.



Hesta auf Erfolgskurs



Nach nur ca. 30 Monaten seit der Neugründung im März 2006 kann die Hesta GmbH & Co.KG auf große Exporterfolge verweisen. So wurden in 2008, neben Deutschland, Märkte in Mexiko, Nigeria, Russland, Slowenien und Frankreich mit kompletten Blasformautomaten beliefert.

Vor wenigen Wochen hat zum Beispiel ein Kunde in Russland mit der Produktion von Hohlkörpern begonnen. Es

handelt sich um Flaschen für Naturprodukte (body care), die vom russischen Abfüller bislang zugekauft werden mussten. Hesta lieferte zwei Blasformautomaten des Typs HG460 incl. acht Blasformen, komplette Peripherie, eine Kühlanlage und Luftversorgung. Die gesamte Projektabwicklung nahm 6 Monate in Anspruch.

Die gute Stimmung im Hause Hesta war auch am Tag der offenen Tür im Juli 2008 zu spüren. Zahlreiche Kunden aus den Vorläufer-Firmen

der heutigen Hesta GmbH & Co.KG konnten feststellen, dass sich sehr viel geändert hat: Es wurden klare Strukturen geschaffen, es wird verstärkt in Forschung und Entwicklung investiert, Transparenz im Kundengespräch prägt ein wirklich positives Umfeld.



Tag der offenen Tür im Juli 2008: Faszinierend, wie aus kleinen Schläuchen in Sekundenschnelle Fläschchen entstehen.



Hesta-Blasformmaschine HV 200. Diese Neuentwicklung, erstmals auf der K 2007 in Düsseldorf vorgestellt, wurde Anfang 2008 nach Nigeria geliefert.



Uwe Burtsche, Vertriebsleiter Hesta GmbH & Co.KG:

„Wir sind Problemlöser für Spezialanforderungen im Bereich der Blasformtechnik, daher erwarten wir einiges vom russischen Markt. Die Kontakte sind geknüpft – so werden wir im September 2008 und im Januar 2009 Messen in Russland besuchen.“

Schenk: Somatec®-Spannfutter senken die Investitionskosten

SOMATEC®
Das flexible Spannsystem

Der Vorrichtungsspezialist Schenk Werkzeug- und Maschinenbau GmbH & Co.KG wird zur AMB 2008 in Stuttgart das flexible Spannsystem Somatec® um zwei weitere Elemente erweitern.

Erstmals vorgestellt wird ein Dreibacken-Spannfutter „DBF125“ mit einem Durchmesser von 125mm und ein Zweibacken-Spannfutter „BSF200“ mit einem Durchmesser von 200mm.

Mit dem Dreibacken-Spannfutter „DBF125“ wird die am Markt häufig eingesetzte modulare Baureihe ideal

erweitert. Auf individuellen kundenspezifischen Spannbrücken, -paletten und -türmen können durch gemeinsame hydraulische oder pneumatische Schnittstellen folgende Somatec®-Spannfutter eingesetzt werden:

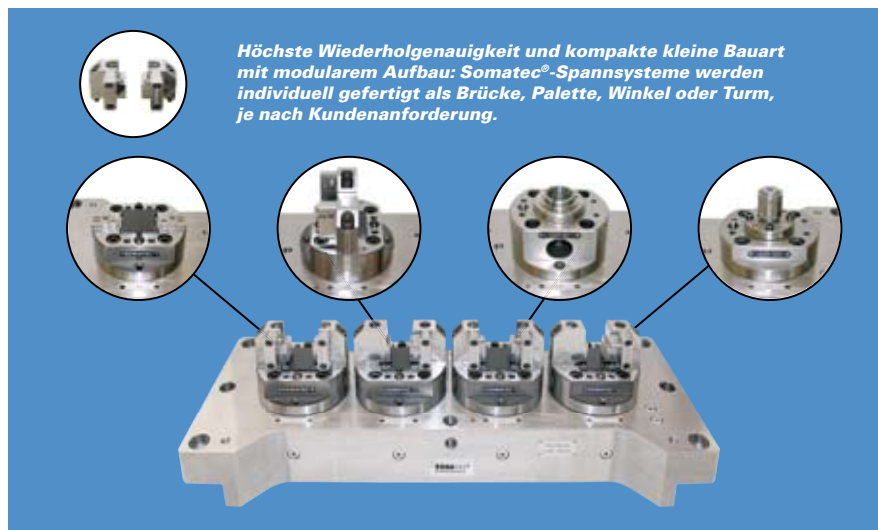
- Zweibacken-Futter mit Außen- oder Innenspannung
- Hülsenspannfutter
- Säulenspannfutter
- Zangenspannfutter
- Dreibackenfutter

Somatec-Spannsysteme bieten höchste Wiederholgenauigkeit und zeichnen sich durch kompakte kleine Bauart mit modularem Aufbau aus.

Neben zentrischen Werkstückspannfuttern liefert Schenk Spannbacken und Anlagenelemente, Spannbrücken, individuelle Vorrichtungen, Sonderlösungen und viele weitere Komponenten aus einer Hand.

Schenk stellt in Stuttgart auf der AMB 2008 aus:

9.-13. September 2008
Halle 1, Stand H 57



Joachim Windeisen, Geschäftsführer Schenk Werkzeug- und Maschinenbau GmbH & Co.KG

„Durch die modulare Bauart unserer Somatec®-Spannfutter werden die Investitionskosten deutlich gesenkt, gleichzeitig wird die Flexibilität mit sehr passgenauen Wechselteilen massiv erhöht.“

Die Firmengruppe Gansler: Hesta / KMF / Schenk / Ziegler.

Viermal Kompetenz im Maschinenbau und in der Automatisierungstechnik – effektive Synergien für unsere Kunden.

Hesta Blasformtechnik GmbH & Co. KG
Jahnstraße 84
D-73037 Göppingen
Tel.: 0 71 61 / 5 04 67 - 0
Fax: 0 71 61 / 5 04 67 - 29
info@hesta.de
www.hesta.de

KMF Maschinenbau AG
Porschestraße 3
D-73560 Böbingen (Rems)
Tel.: 0 71 73 / 1 85 98 - 0
Fax: 0 71 73 / 1 85 98 - 45
info@kmf-maschinenbau.de
www.kmf-maschinenbau.de

Schenk Werkzeug- und Maschinenbau GmbH & Co. KG
Benzholzstraße 44
D-73525 Schwäbisch Gmünd
Tel.: 0 71 71 / 99 790 - 0
Fax: 0 71 71 / 99 790 - 15
info@schenk-wzb.de
www.schenk-wzb.de
www.spannmechanik.de

Ziegler Produktionssysteme GmbH & Co. KG
Jahnstraße 84
D-73037 Göppingen
Tel.: 07161 / 9 78 86 - 0
Fax: 07161 / 7 01 50
info@ziegler-ps.de
www.ziegler-ps.de



exklusiv bei der KMF: 

exklusiv bei Schenk: **SOMATEC®**
Das flexible Spannsystem