

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH
 Richard-Wagner-Str. 4-10
 71065 Sindelfingen · Germany
 +49-7031-863-0
 www.RAS-online.de

Die Schere ist tot, es lebe die Schere



Gramm den verlängerten 1500 mm Hinteranschlag gewählt, um Großformattafeln komfortabel in der Mitte teilen zu können.

Ingo und Sandra Gramm gründeten die Gramm GmbH & Co. KG im Jahr 2001. Heute arbeiten 45 Mitarbeiter im familiengeführten Unternehmen. Allen ist die Leidenschaft für gutes Handwerk, innovative Gestaltung und hundertprozentige

Verschiedene Industriebetriebe meinen, dass Tafelscheren keine Zukunft haben. Wenn es allerdings um das wirtschaftliche Zuschneiden von Streifen und Rechteckzuschnitten geht, führt kein Weg an einer Tafelschere vorbei. Weder Stanzen noch Laser können bei dieser Aufgabenstellung mit der Effizienz der Schere mithalten. So hat es auch die Gramm GmbH & Co. KG aus Friedrichshafen am Bodensee gesehen und in eine Schwingschnittschere RAS Powercut-2 investiert.

Kundenorientierung anzumerken. Die Fassaden von Gramm überzeugen gleichermaßen durch Funktion und Design.

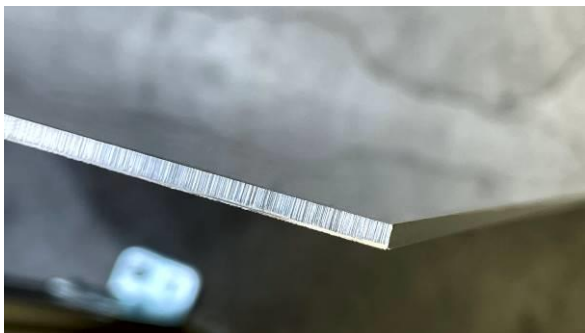
Gramm ist der Spezialist für moderne, innovative Dach- und Fassadenlösungen aus Metall. Anspruchsvolle Kunden und Architekten treffen hier auf Qualität und Präzision aus einer Hand. Um dieser Zielsetzung entsprechen zu können ist neben solidem Handwerk auch eine Produktion mit höchsten Qualitätsansprüchen und modernsten Maschinentechologien gefragt.



Und so überrascht es nicht, dass Fa. Gramm eines der ersten Unternehmen war, die das neue Modell Powercut-2 mit 6,3 mm Schnittleistung und 3190 mm Arbeitslänge in Betrieb nahmen. Beim Hochhalte- und Anschlagssystem hat Fa.

Prokurist Mark Weigel erzählt: "Die Materialvielfalt umfasst Metallfassaden aus Stahl, Edelstahl, Titanzink und Aluminium genauso wie aus Streckmetall, Lochblech und Alucobond. Blankes Material, das später eventuell gepulvert wird, kommt an den Gebäudehüllen ebenso zum Einsatz, wie vorab farbbeschichtete Werkstoffe."

Mit dieser Vielfalt weiß die RAS Powercut-2 Schwingschnittschere optimal umzugehen. Sie liefert maßgenaue Zuschnitte und glatte, nahezu gratfreie Schnittkanten. Die Blechdicken reichen bei Aluminium von 0,8 bis vier Millimeter und bei Stahl von 0,7 bis zwei Millimeter. Die Schere hat also noch ausreichend Reserven für dickere oder härtere Werkstoffe. Die eigenen Firmengebäude unterstreichen die den Ideenreichtum und die architektonischen Möglichkeiten.



Mit ihrem großen und übersichtlichen 15 Zoll Touch-Monitor ist die Powercut-2 ideal für die Werkstattprogrammierung. Die Steuerung lässt sich entlang der Vorderseite der Maschine verschieben, um dem Bediener bestmöglichen Zugang und Einsicht zu verschaffen. Mit drei Arbeitsebenen passt sich die Software an alle erdenklichen Aufgabenstellungen an. Im Einfachmodus für Gelegenheitsnutzer werden nur die Basisdaten wie, Zuschnittmaß, Stückzahl, Blechdicke und Materialart abgefragt.



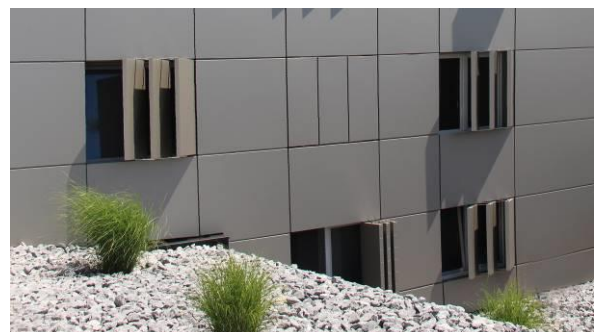
Die Maschine stellt daraufhin den Schnittpalt automatisch ein, fährt den Anschlag auf Position

und gibt die Leistung der Maschine zum Schneiden frei. Ein Hochhaltesystem unterstützt die Blechtafel vor dem Schnitt und gibt die Zuschnitte nach dem Schnitt über Rollenbahnen nach hinten aus.

Im erweiterter Einfachmodus für geübtere Anwender kann man alle Sortierfunktionen der Schere anwählen. Damit lassen sich unterschiedliche Zuschnitte bereits beim Schneiden sortieren. Das Abrollen über die Rollenbahn kann in 3 Winkelstellungen erfolgen. Ein steiler Winkel für normale Zuschnitte resultiert in einem schnellen Abrollen und einer hohe Schnittfolge bei Serienschnitten. Den flachen Winkel wählt man für sensible Teile, die ein sanftes Abrollen erfordern, um Kratzer oder gestoßene Ecken zu vermeiden.



Maschinenbediener Thomas Haag erklärt: "Mit dem Return-to-Sender Rücktransport können Zuschnitte zurück auf den Scherentisch geholt werden um lange Streifen in kleinere Rechtecke aufzuteilen." Kleinteil bis 200 x 500 mm lassen sich gezielt nach vorne in eine Kleinteilbox ausschleusen. Anschnitte fallen in eine großvolumige Schrottbox wodurch bereits im Schneidablauf die Gutteile und vom Schrott getrennt werden. Geht man noch eine Stufe weiter können im Programmmodus komplette Schneidprogramme mit mehreren Programmzeilen erstellt und abgespeichert werden.



Der bei der RAS Powercut-2 verwendete Schwingschnitt sorgt für verwindungsarme Zuschnitte. Anders als beim Kulissenschnitt arbeitet die Schwingschnittschere mit einem konstanten Schnittwinkel zwischen Ober- und Untermesser,

egal ob dünne oder dicke Bleche geschnitten werden. Das setzt eine stabile Maschinenkonstruktion voraus und erklärt auch die Mehrkosten gegenüber einfachen Kulissenscheren. Beim Schneiden erhält man dafür aber plane Zuschnitte bereits bei Steifen die zehn- bis fünfzehn Mal so breit wie die Blechdicke sind.



Den vorderen Bereich der Schere Scherentisch ist das direkte Arbeitsfeld des Bedieners. Seine Gestaltung ist entscheidend für eine leichte und effiziente Handhabung. Thomas Haag weiß die Ergonomie zu schätzen und meint: " Die breiten, abgeschrägten und stabilen Tische mit eingelassenen Kugelrollen erleichtern das Zuführen und Drehen der Blechtafeln." Griffmulden zwischen



den Scherentischen, Tischauflagen und Tischverlängerungen sorgen für eine gute Zugänglichkeit und leichtes Handling. Der Fingerschutz bietet eine gute Einsicht auf das Schnittgut im beleuchteten Arbeitsraum und Fingertaschen erlauben eine optimale Materialausnutzung. Der Niederhalterdruck passt sich automatisch der Schnittkraft an und vermeidet Abdrücke auf weichen Materialoberflächen.

Gramm GmbH & Co. KG
Gutenbergstraße 3

88046 Friedrichshafen

www.gramm-fn.com