



Glätthammer GL 2 im Einsatz bei der Firma K. Schären AG in Steffisburg, Schweiz

Lösen von Verzug nach dem Abkanten von Blech

Herr Schären führt das Unternehmen gemeinsam mit seiner Tochter in der 3. bzw. 4. Generation und beschäftigt 20 Mitarbeiter, davon 5 Auszubildende.

Die Firma Schären hat sich auf die Industriespenglerei spezialisiert. Bei der Herstellung von z.B. Abdeckungen für Präzisions-Rundschleifmaschinen, kommt es immer wieder vor, dass die Blechteile durch das Abkanten Verzug aufweisen.

Da sich dieser **Verzug** mit dem Glätthammer einfacher, schneller und besser lösen lässt, als von Hand mit dem Hammer, haben sie einen GL 2 MAX gekauft.

Wir haben die Firma K. Schären AG gut ein Jahr nach dem Kauf des GL 2 MAX wieder besucht und wollten von Herrn Schären wissen, was sich seither verändert hat.

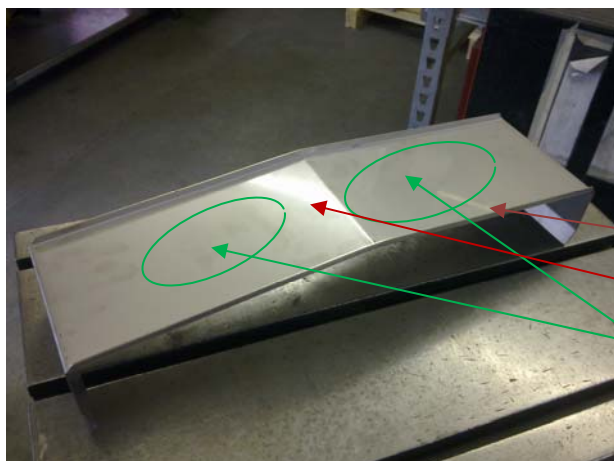
Hier die Aussage von Herrn Schären:

Inzwischen ist der GL 2 täglich im Einsatz und die Qualität der Bauteile konnte damit erhöht werden. Die Oberfläche bleibt sichtlich glatter, als von Hand gehämmert, weil keine Abdrücke mehr durch das Verkanten des Hammers entstehen.

Mit dem GL 2 wird der Verzug in nur noch 1/3 der Zeit, welche wir früher dafür brauchten, aus den Bauteilen gelöst. Zudem wurde die Produktivität durch weniger Ermüdung des Bedieners erhöht.

Der Kauf des GL 2 ist für die Firma K. Schären AG also ein voller Erfolg.

Während unseres Besuches bei der K. Schären AG durften wir Bilder des Einsatzes des GL 2 machen. Diese Bilder möchten wir Ihnen nicht vorenthalten.



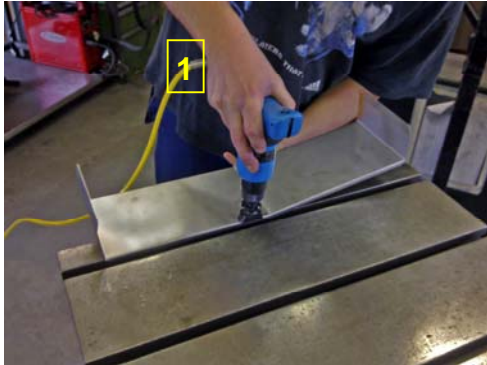
Hier ein Bauteil mit Verzug. Dieser Verzug entsteht durch die 1. und 2. Abkantung (siehe nachfolgende Details)

- 1. Abkantung
- 2. Abkantung
- Verzug



® for sheet metal
and profiles

Swiss precision

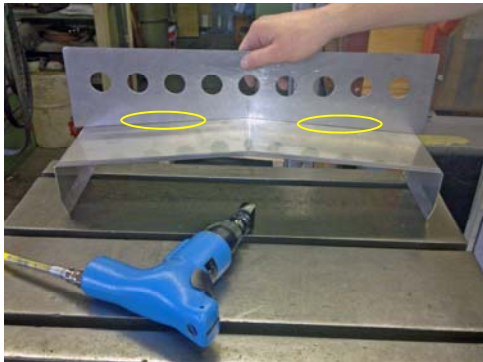


Jetzt beginnt die Arbeit mit dem Glätthammer GL 2. Mit dem Schweifeinsatz (1) wird der Verzug gelöst.

Was früher mit dem Hammer (2) mühsam geklopft werden musste, kann heute einfach, wie oben gezeigt, mit dem pneumatisch angetriebenen Glätthammer GL 2 gelöst werden.



Nach dem Schweißen wird mit einer Schablone geprüft, ob der Verzug bereits gelöst wurde.



Hier muss das Werkstück nochmals mit dem Glätthammer GL 2 nachbearbeitet werden...



...damit das Zusammenwirken der Einzelteile im Endprodukt gewährleistet wird.

