



GEKATEC 

FLEXIBLE MASCHINENSYSTEME





SEHR GEEHRTE DAMEN UND HERREN,

Mit dieser Broschüre möchten wir gerne unser Unternehmen vorstellen und Ihnen einen Einblick in die GeKa-Tec GmbH geben. Darüber hinaus möchten wir Ihnen auf den folgenden Seiten, gerne das Potenzial unserer Produkte, bzw. die Vorteile für Ihr Unternehmen im Zusammenhang mit unserem Reparaturservice aufzeigen. Wir hoffen, dass uns dies gelungen ist und würden uns sehr über eine Nachricht von Ihnen freuen.

WARUM GIBT ES DIE GEKA-TEC GMBH?

Die damaligen Gründungsmitglieder der GeKa-Tec GmbH waren schon Jahre zuvor im Werkzeugmaschinenbau tätig. Wir möchten damit andeuten, dass wir vor der Gründung der GeKa-Tec GmbH, mit ähnlichen Problemen und Sorgen konfrontiert waren, die Sie heute täglich in Ihrem Unternehmen lösen müssen. Wir meinen damit die Produktionsunterbrechungen, Reparaturen, Ersatzbeschaffungen, Maschinenstörungen u.s.w., die meistens unvorhersehbar eintreten und uns daher im täglichen Produktionsablauf immer wieder vor besonderen Herausforderungen stellt. Oft waren es die Schäden bzw. der Verschleiß an den flexiblen Maschinensystemen wie beispielsweise: Teleskopstahlabdeckungen, Gliederschürzen oder Rollo's, die zur Ursache für die Maschinenstörungen führten.

Im Jahr 1995 hatten wir immer wieder Probleme, sehr kurzfristig Ersatz für diese defekten Maschinenbauteile zu bekommen. Glücklicherweise konnten sich diejenigen schätzen, die über ein großes und umfangreiches Ersatzteillager verfügten. Aber es war natürlich unmöglich jedes Bauteil als Ersatz im Lager vorrätig zu haben. Besonders wenn es sich um etwas ältere Maschinen handelte, war die Ersatzbeschaffung teilweise

schwierig. Die Folge waren oft sehr lange Lieferzeiten und hohe Kosten. Wir suchten nun nach einer nachhaltigen und kostengünstigen Lösung. Ziel war es, kurzfristig mit dem erforderlichen Know-how, diese defekten Maschinensysteme zu reparieren bzw. zu neuwertigen Systemen Instand zu setzen. Die reparierten Teile sollten sich von neuen nur im Preis unterscheiden. Der Qualitätsanspruch war sehr hoch! Solch ein Unternehmen, welches diese Dienstleistungen bieten konnte, bzw. diesen Ansprüchen gerecht wurde, war nicht zu finden. Es gründete sich darauf hin 1995 die GeKa-Tec GmbH. Es ist uns gelungen, die GeKa-Tec GmbH über die Jahre als ein sehr zuverlässiges und schlagkräftiges Unternehmen in diesem Bereich der Industrie zu etablieren und genau diese Lücke zu schließen. Mittlerweile hat sich die GeKa-Tec GmbH, neben dem Instandhaltungssektor, als Hersteller und Konstruktionsunternehmen bewiesen und wird in der Industrie anerkannt und geschätzt.

UNSER MOTTO:

„GUT IST NICHT GUT GENUG“!

Diesen Slogan kennt jeder. Wir leben es! Das erhält unseren Drang nach permanenter Weiterentwicklung und die Suche nach Verbesserungspotenzial.

Mit freundlichen Grüßen

Thomas Gehrz
– Geschäftsführer –
GeKa-Tec GmbH Anlagen- und Metalltechnik



KONTAKT

GEKA-TEC GMBH

Genshagener Straße 42a
14979 Großbeeren

@ info@gekatec.de

☎ +49 (0) 33701 742460

📠 +49 (0) 33701 742461

**EILEEN PUSEMANN**

Auftragsannahme & Finanzbuchhaltung

☎ +49 (0) 33701 74246-0

📠 +49 (0) 33701 74246-1

@ pusemann@gekatec.de

**ANDREAS MASSOLD**

Leiter Produktion und Konstruktion

☎ +49 (0) 33701 74246-7

☎ +49 (0) 173 6208972

📠 +49 (0) 33701 74246-1

@ massold@gekatec.de

**CHRISTINE GEHRZ**

Finanzbuchhaltung & Lohnbuchhaltung

☎ +49 (0) 33701 74246-8

📠 +49 (0) 33701 74246-1

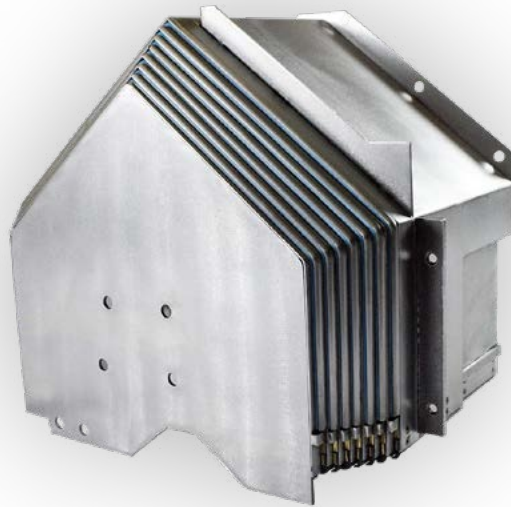
@ c.gehrz@gekatec.de



INHALTSVERZEICHNIS

I		TELESKOPSTAHLABDECKUNGEN	6		
II		GLIEDERSCHÜRZEN	11		
III		ROLLOS	12		
IV		JALOUSIEABDECKUNGEN	13		
V		FALTENBÄLGE	14		
VI		SPÄNEFÖRDERER	15		
VII		MASCHINENVERKLEIDUNGEN	16		
VIII		ABSTREIF-SYSTEME UND ERSATZTEILE	19		
IX		RÜCKHALTESYSTEME FÜR WASSERGEFÄHRDENDE STOFFE	23		
				ANFRAGEFORMULARE	26 - 33
				KONDITIONEN	34 - 35
				Wartung, Lagerung, Montage und sonstige Hinweise	
				ERGÄNZENDE AUFTRAGSINFORMATIONEN	36 - 37
				Skizzenblatt und Konformitätserklärung	

TELESKOP- STAHL- ABDECKUNGEN



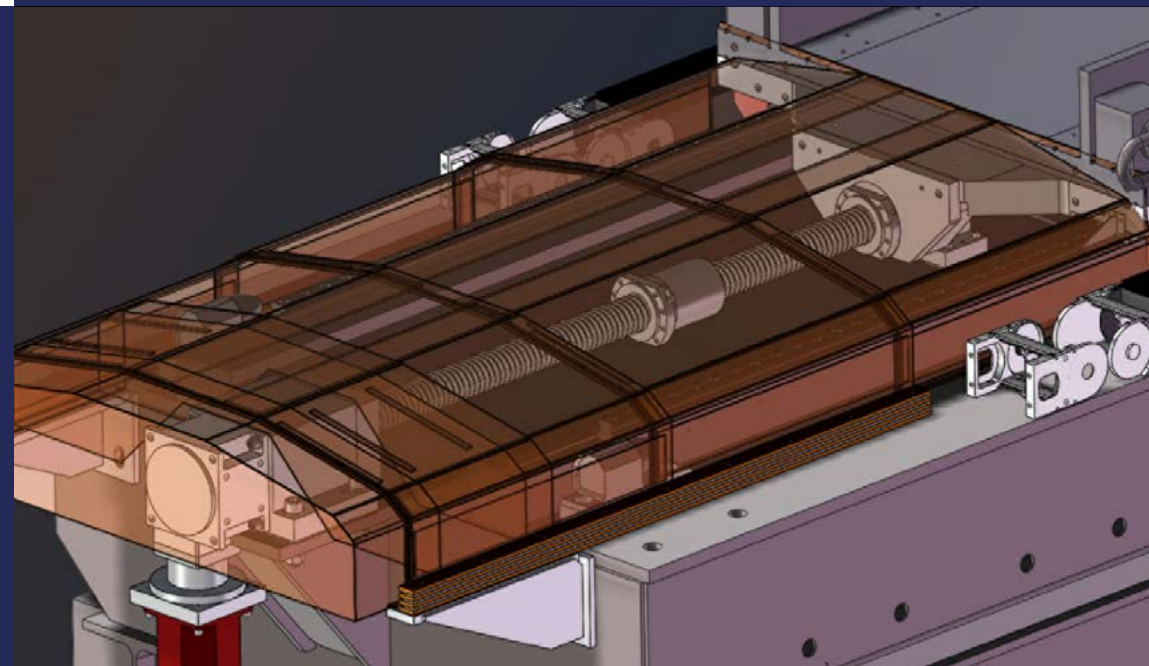
NEUTEILFERTIGUNG

Die GeKa-Tec GmbH produziert Teleskopstahlabdeckungen sämtlicher Größen, unabhängig von Form und Fabrikat. Wir bieten Ihnen für jede Anforderung die passende Lösung. Mit Hilfe modernster CAD-Software konstruieren wir flexible Maschinensysteme die Ihren Ansprüchen und Einsatzzwecken entsprechen. Ebenso wird die Fertigung unserer Produkte durch den Einsatz modernster CNC gesteuerter Bearbeitungsmaschinen und durch die jahrelange Erfahrung sowie Spezialisierung unserer Mitarbeiter realisiert. Die GeKa-Tec GmbH arbeitet permanent und aktiv an der Verbesserung unserer Produkte und trägt somit nachhaltig zur Werterhaltung bzw. Wertschöpfung in der Industrie bei. Wir unterstreichen dies durch unser Qualitätsmanagement und nicht zu zuletzt durch unsere Fertigungstiefe sowie die Ausrichtung unseres Unternehmens. Testen Sie uns, wir werden Sie nicht enttäuschen. Selbstverständlich können wir Ihnen jede Teleskopstahlabdeckung, unabhängig von Zustand und Bauart, als Reparatur anbieten!

UNSERE LEISTUNGSMERKMALE NEUBAU

- | Kostengünstige Fertigung
- | Große Fertigungstiefe
- | Herstellung von Prototypen
- | Hohe Fertigungsqualität
- | CAD unterstützte Entwicklung und Konstruktion
- | CNC gesteuerte Fertigung
- | kurze Lieferzeiten
- | Innovative Lösungen im Bereich TSA
- | Beratung und Problemlösungen vor Ort
- | Montageservice durch unsere Kundendienstmonteure
- | Mobiles Einsatzteam mit Werkstattfahrzeug
- | Optimierung und Standzeitenverlängerung

DAS ERGEBNIS: Hohe Qualität zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis





REPARATURSERVICE

Die GeKa-Tec GmbH ist in der Lage, Teleskopstahlabdeckungen sämtlicher Größen, unabhängig von Form und Fabrikat, für Sie zu bearbeiten bzw. zu reparieren. Wir führen auch die Montagen bzw. Reparaturen bei Ihnen vor Ort durch. Auch Eilreparaturen sind in unseren Werkstatträumen kurzfristig zu realisieren. Das bedeutet, dass Sie auch bei einem Maschinencrash nicht längere Zeit ohne Schutz produzieren und keine Schäden an Ihrer Maschine riskieren müssen. Selbstverständlich können wir Ihnen bei Bedarf Teleskopstahlabdeckungen nach Ihren Bedürfnissen und Ansprüchen als Neuteil liefern.

UNSER ANGEBOTSPROGRAMM FÜR REPARATUR- UND MASCHINENSERVICE UMFASST UNTER ANDEREM

- | Generalüberholungen und Austausch von Teleskopstahlabdeckungen und anderen flexiblen Maschinensystemen.
- | Vor-Ort-Service, Reparatur und Wartung durch ein mobiles Einsatzteam.
- | Expressreparaturen in unserer Werkstatt.
- | Austauschteile für gängige Maschinentypen vorrätig.
- | Beratungen vor Ort für Optimierung und Umbau flexibler Maschinensysteme.
- | Wartungs- und Rahmenverträge.
- | Lagerung von Kundenteilen.
- | Just in Time Lieferung von Neuteilen.



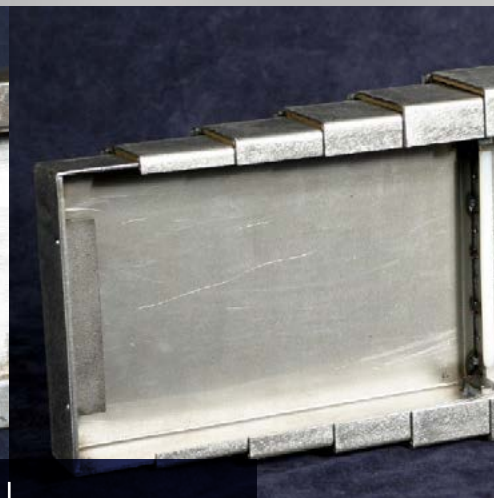
vorher



nachher



vorher



nachher



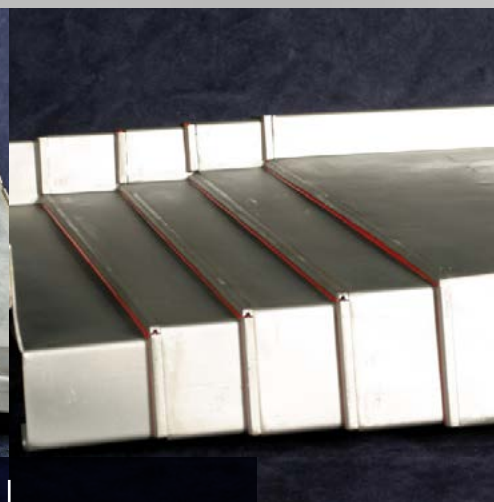
vorher



nachher

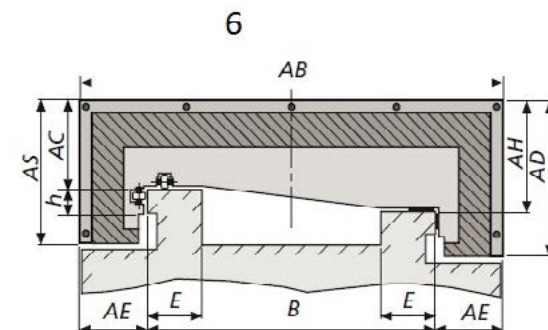
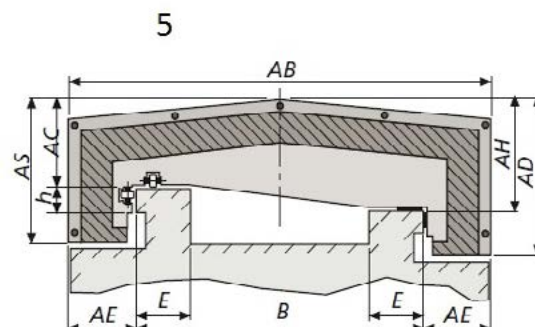
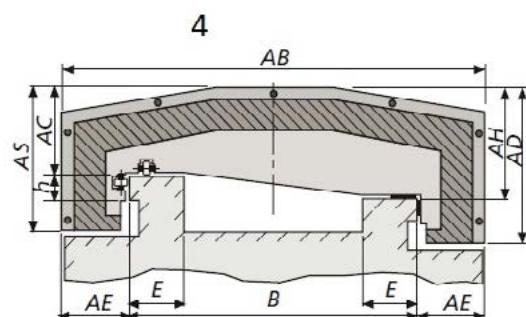
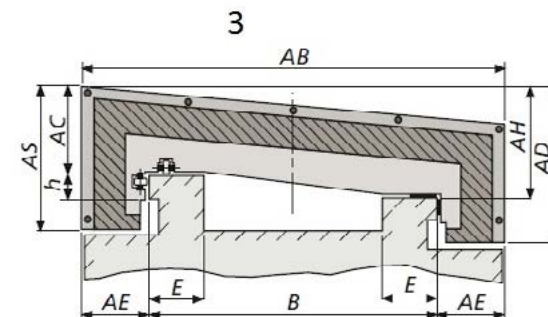
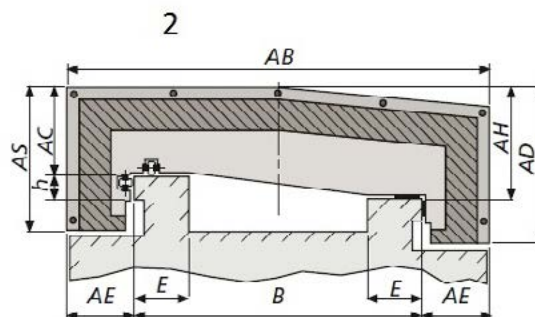
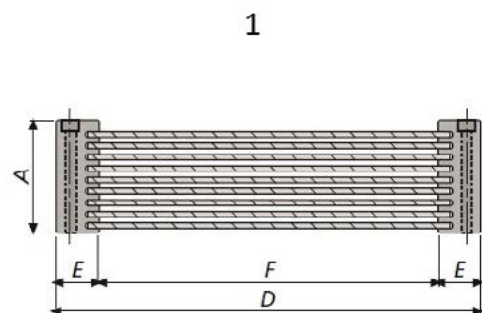


vorher



nachher

BAUFORMEN – JALOUSIEABDECKUNGEN IM SCHNITT



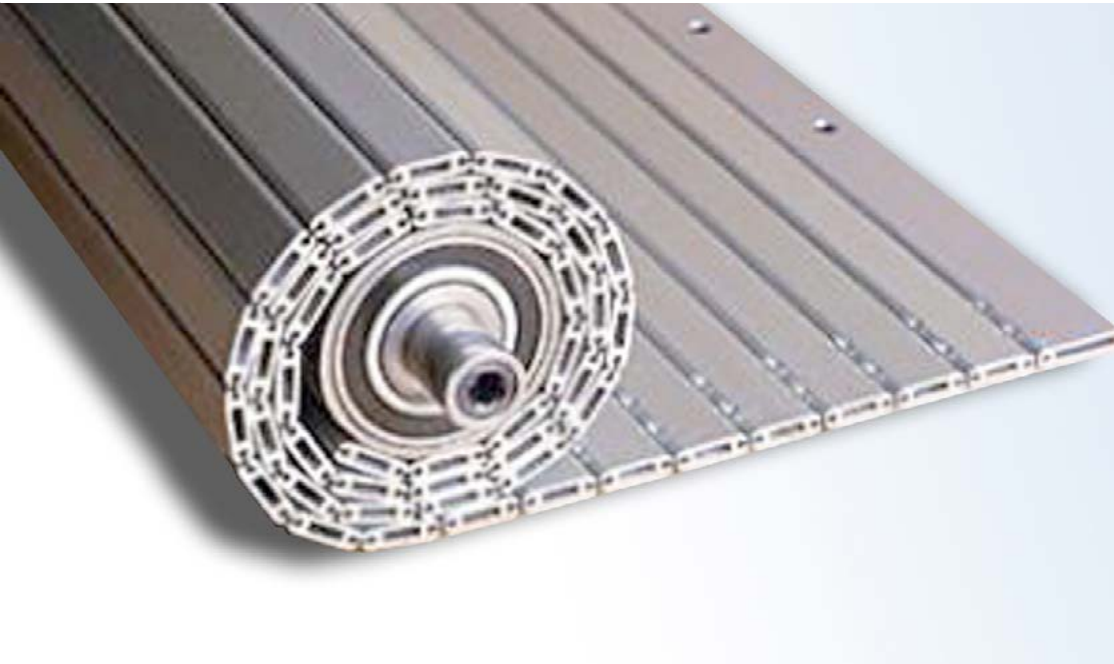


KONSTRUKTIONSVORAUSSETZUNGEN

- | Als Kalkulationsgrundlage dienen der Werkstoff aus dem die TSA gefertigt wird, die Größe der TSA und die Anzahl der Kästen. Der Preis erhöht sich proportional zur Anzahl der Kästen.
- | Die Kastentiefe sollte möglichst nicht 800 mm übersteigen
- | Das Verhältnis von Kastentiefe zu Kastenbreite sollte 1:6 nicht überschreiten
- | Die Höhe der TSA soll, wegen der Kippgefahr, nicht größer als die Kastentiefe sein
- | Bei dem Einsatz von Kühlschmierstoffen sind TSA mit einer Neigung der Mantelbleche herzustellen.
- | Die Kästen sollten gegen selbständiges Aufstellen und zur Stabilität möglichst mit Untergriffen, mindestens jedoch mit Verriegelungsleisten gefertigt werden.
- | Eine TSA sollte grundsätzlich stufenförmig konstruiert werden damit genügend Auflage für die Abstreifersysteme sichergestellt ist.
- | Die Kästen einer TSA sind vorgespannt zu montieren, um einen dauerhaften Formschluss zu gewährleisten.
- | Die Höhe des kleinsten Kastens sollte nach Möglichkeit nicht weniger als 20 mm betragen.
- | Bei der Kalkulation der Auszugslänge einer TSA sollten grundsätzlich circa 3-5 mm Reserve pro Kasten auf den Verfahrensweg hinzugerechnet werden
- | Vertikal eingebaute TSA sollten mit Rollen/Stützgleiter etc. als Verriegelung bzw. Umgriff ausgeführt werden. Diese Teile sind für den Ein- bzw. Ausbau der TSA wechselbar.
- | Der Auszug zum Zusammendruck einer TSA sollte im Verhältnis 10:1 stehen. Dies ist als Basis anzusehen.

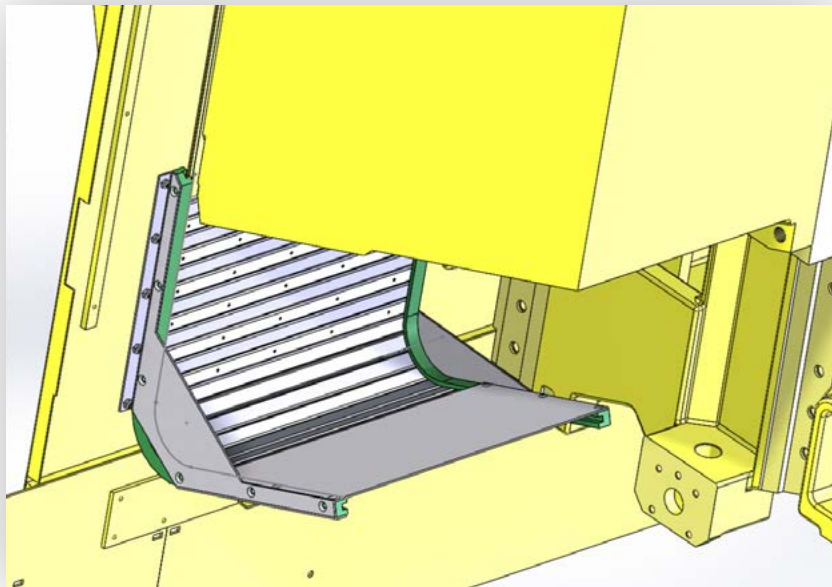
MATERIAL UND DICHTHEIT

Die Stahlabdeckungen werden in der Regel aus hochwertigem kaltverformten Fein-Stahlblech in einer Materialstärke von 1,0 bis 2,99 mm hergestellt. Auch rostfreie Bleche bzw. Hartbleche können eingesetzt werden. Diese Bleche werden durch eine entsprechende Oberflächen-Behandlung wie z.B. Schleifen oder Satinieren optisch aber auch technisch bearbeitet. Wir konstruieren und fertigen für alle gängigen Maschinentypen die entsprechende Teleskopstahlabdeckung in Verbindung mit den notwendigen Ausstattungsbauteilen wie Abstreifsysteme, Gleiter, Führungen etc. Es ist zu beachten, dass wir bei einer Teleskopstahlabdeckung aus konstruktiven Gründen keine Flüssigkeitsdichtheit garantieren können. Jedoch ist es durch geeignete konstruktive Merkmale möglich, die Leckage auf ein Minimum zu reduzieren und/oder einen thermisch geklebten Faltenbalg als Unterschutz zusätzlich einzubauen. Weiterhin kann durch geeignete Dichtmittel das Eindringen von Kühlschmierstoffen weitestgehend verhindert werden. Eine intensive, permanente Wartung und Pflege dieser abgedichteten Bereiche ist allerdings Voraussetzung.



GLIEDERSCHÜRZEN

Wo aus Platzgründen und insbesondere zur Abdeckung beweglicher Werkzeugmaschinenteile, keine Teleskopstahlabdeckungen eingesetzt werden können, fertigen wir Ihnen alternativ Gliederschürzen an. Diese aus Aluminium- oder Stahlprofilen gefertigten Abdecksysteme werden mittels Kammschienen, respektive Führungsprofilen als geschlossene Einheit hergestellt. Sie können aber auch direkt auf den Führungsbahnen aufliegen und dann ohne besondere Führungen am Bahnende lose herabhängen, verschraubt oder auch aufgewickelt werden. Die GeKa-Tec GmbH fertigt Gliederschürzen, in allen von Ihnen gewünschten Ausführungen und Abmessungen, in kürzester Zeit. Ob als Ersatzteil für Reparaturen oder Neuanfertigungen. Aufwickelsysteme im Stahlgehäuse mit Elektro- oder Federrohrmotoren gehören ebenso zu unserem Lieferprogramm. Im Anhang unseres Kataloges finden Sie dafür geeignete Anfrageformulare.



ROLLOS



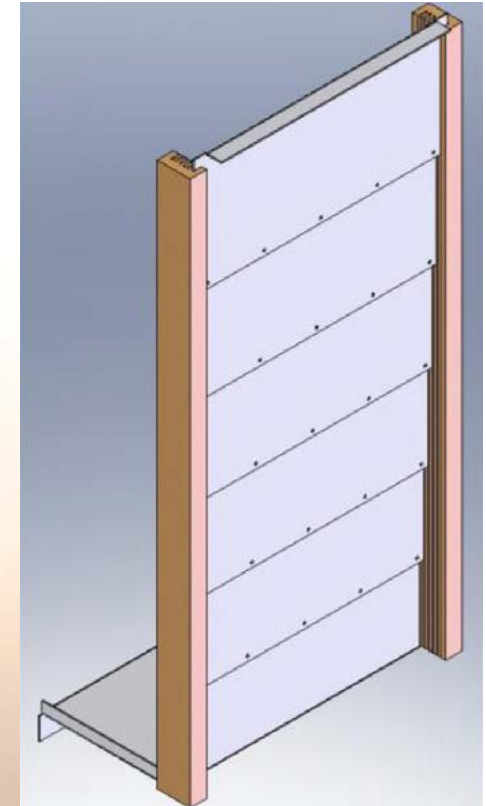
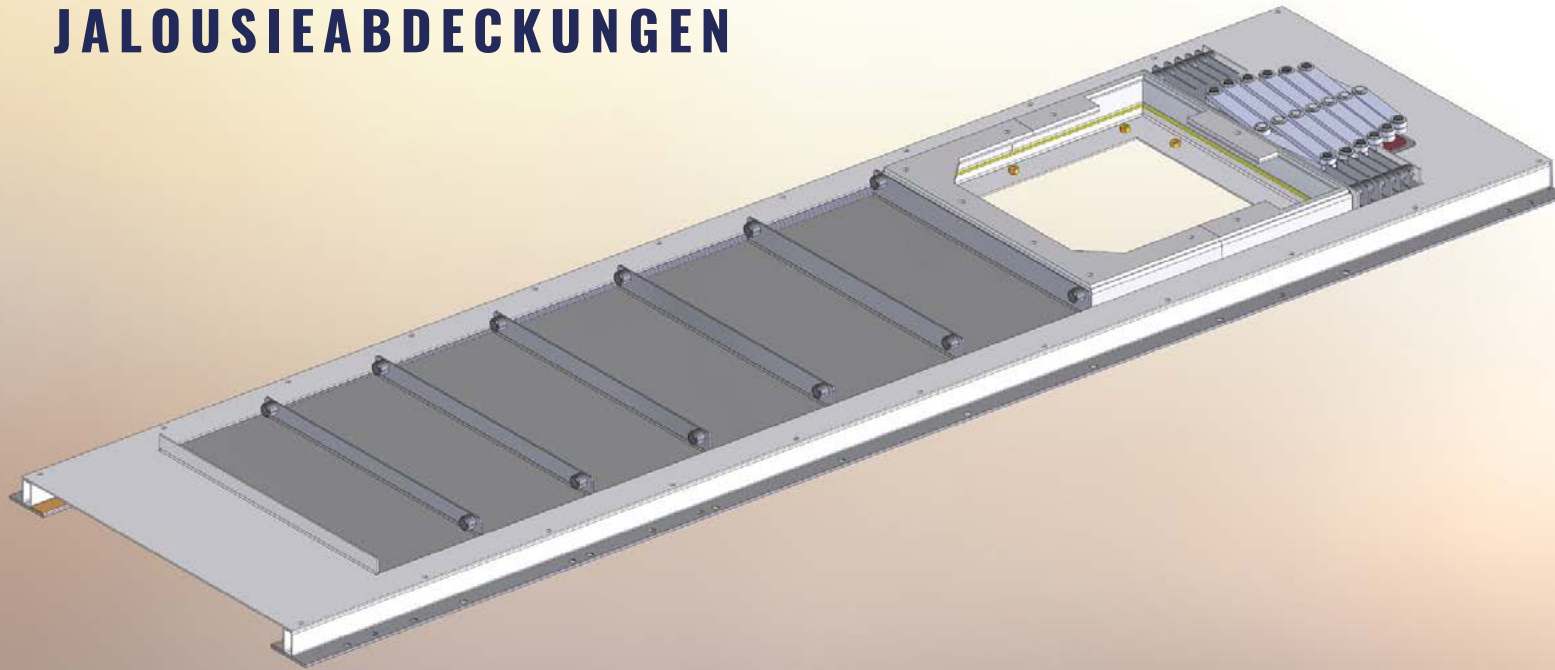
Ebenso wie bei Gliederschürzen bieten Rollbandabdeckungen einen zuverlässigen Schutz von Gleit- und Führungsbahnen bei Maschinen aller Art. Auch Rollbandabdeckungen bieten die Möglichkeit, bei hohen Geschwindigkeiten und Beschleunigungen relevanter Maschinenteile, gegen Späne und Kühlmittel zu schützen.

Aufgrund Ihrer einfachen und leichten Bauform ermöglichen sie darüber hinaus, auch bei einer Nachrüstung, eine leichte Montage bzw. Integration in den Bearbeitungsraum der Maschine. Rollbandabdeckungen können ebenfalls wie Gliederschürzen in Gehäuse, gefertigt aus Stahl oder Edelstahl und in jeder Form und für jede Einbausituation, hergestellt werden.

Die Bänder können aus Federstahl/Edelstahl, PE, PP, EVA, Silikon, Polyurethan zum Teil mit Spezialgewebe als Armierung, sowie aus anderen Werkstoffen hergestellt werden.

Im Anhang unseres Kataloges finden Sie dafür geeignete Anfrageformulare.

JALOUSIEABDECKUNGEN



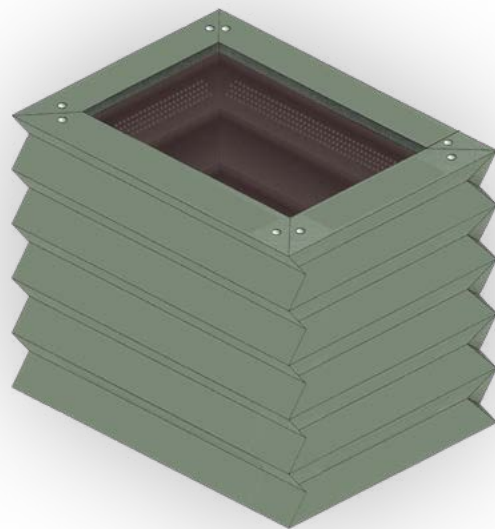
Jalousieabdeckungen werden aus einzelnen Stahlblechsegmenten hergestellt und in eigens dafür vorgesehene separate Führungsleisten integriert. Sie sind dadurch unabhängig von einer zusätzlichen Führungsbahn. Deshalb werden sie auch häufig vertikal eingesetzt und dienen zur Abschottung von Rück- und Zwischenräumen innerhalb der Maschinen. Wir setzen hauptsächlich Messing für die Führungsschienen ein, da hier besonders die Selbstschmierung, durch

die unterschiedlichen Eigenschaften der Materialien, eine nachhaltige und sichere Funktion gewährleistet. Selbstverständlich stehen je nach Anforderung auch andere Materialien zur Verfügung, wie z.B. gehärtete Stahlführungen bei hohem Verschleiß oder geeignete Kunststoffvarianten. Notwendige Gleichlaufführungen und Dämpfungssysteme werden von der GeKa-Tec GmbH individuell und entsprechend der vorgegebenen Anforderungen eingesetzt bzw. berücksichtigt.

Jalousieabdeckungen werden, ebenso wie alle anderen flexiblen Maschinensysteme, nach Ihren Wünschen und Ihrem Bedarf speziell konstruiert und gefertigt.

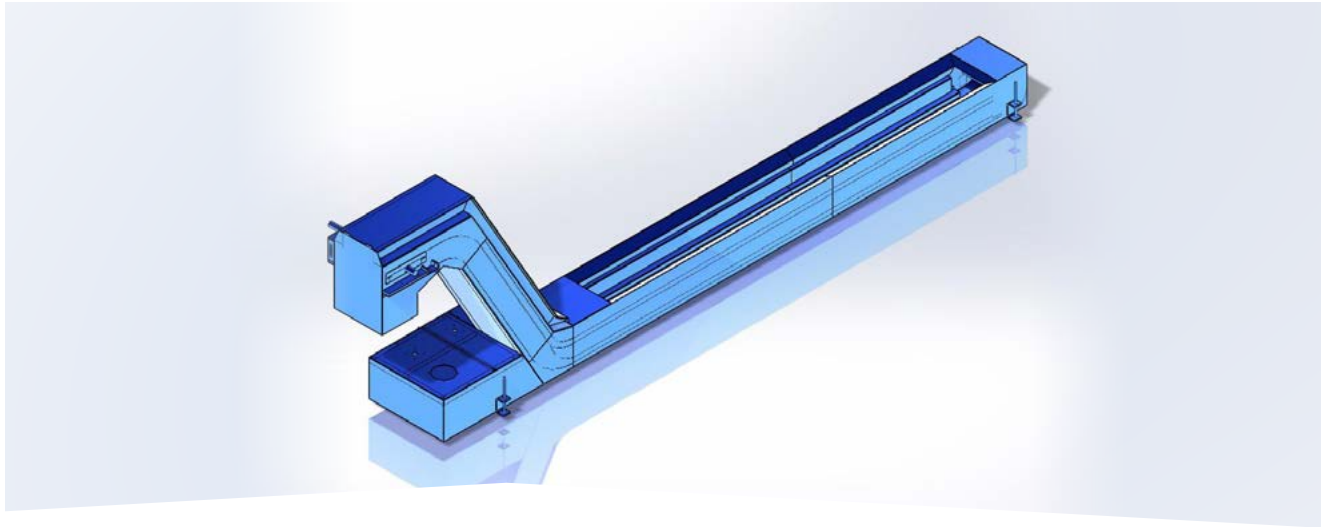
Gern beraten wir Sie vor Ort und unterbreiten Ihnen Ausführungsvorschläge. Nutzen Sie unsere Erfahrungen bei der Herstellung, Montage und Wartung Ihrer Abdecksysteme und fordern Sie unser Angebot an.

FALTENBÄLGE



Faltenbälge dienen gleichermaßen wie die anderen flexiblen Maschinensysteme vorrangig zum Schutz der Führungsbahnen, der Messsysteme, der Antriebseinheiten sowie anderen relevanten Maschinenkomponenten vor Verschmutzungen und Beschädigungen. Zudem werden Faltenbälge aber auch gerne zur Arbeitssicherheit, d.h. gegen das versehentliche Hineingreifen in Gefahrenbereiche durch Personen, eingesetzt. Das Material für die Faltenbälge wird hinsichtlich des Verwendungszwecks und der klimatischen Bedingungen, respektive den Umgebungseinflüssen, abgestimmt. Wir bieten einfache Faltenbälge, die ebenfalls aus armiertem Gewebe hergestellt werden sowie auch sogenannte Protektor-Faltenbälge mit Edelstahlschutzlamellen für den Einsatzzweck in Werkzeugmaschinen an. Die zusätzlichen Edelstahlschutzlamellen verhindern, dass sich beispielsweise heiße oder scharfkantige Späne zwischen den Falten festsetzen und das Plissee bzw. den Faltenbalg an sich beschädigen. Es gibt lose und feste Edelstahlschutzlamellen, die Auswahl hierfür hat konstruktive Gründe.





SPÄNEFÖRDERER

KRATZBANDFÖRDERER

Kratzbandförderer verfügen über an Kettengliedern montierte Kratzer in Form eines Winkels oder Flachstahls, die am Gehäuseboden gleitend die Späne transportieren.

Kratzbänder unterliegen aufgrund der hohen Beanspruchungen auch einem größeren Verschleiß. Kratzbandförderer verfügen gegenüber dem Plattenbandförderer, über mehr Reserven zur Aufnahme von Spänen innerhalb des Gehäuses. Sie können auch bei längeren Spiralspänen eingesetzt werden. Hauptsächlich werden Diese Förderer aber bei großen und schweren Spänen eingesetzt.

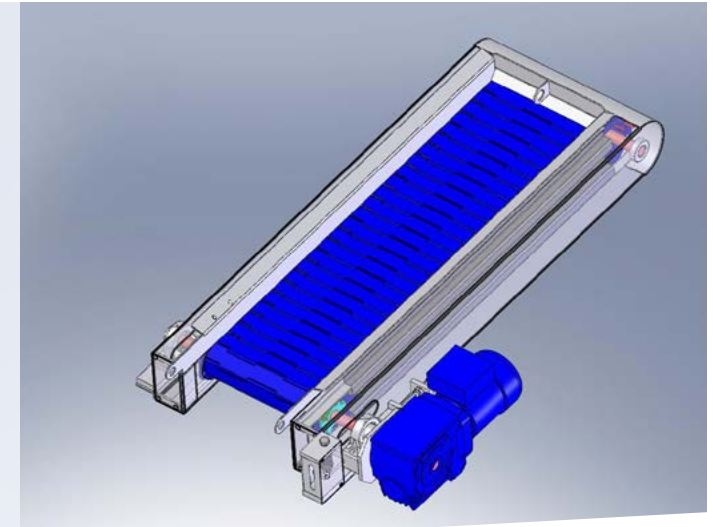
Die Anforderungen an einen Späneförderer ist sehr vielfältig. Es ist ratsam daher unter Berücksichtigung der Späneart, Spänemengen, sowie des Werkstoffes der zerspant wird, die

Bauart eines Späneförderers individuell auszuwählen.

Die GeKa-Tec GmbH bietet Ihnen unter den speziellen Bedingungen angepasste Wartungssysteme und einen rechtzeitigen Austausch von Verschleißteilen an.

Hinweis: Im Laufe eines Maschinenlebens ändern sich mit der Bearbeitung anderer bzw. neuer Werkstoffe innerhalb der Maschine, auch die Anforderungen an die Späneförderer-einrichtung! Es ist deshalb durchaus denkbar, daß eine Fördersystem, dann ggf. geändert werden sollte. Damit werden unnötige Stillstände vermieden.

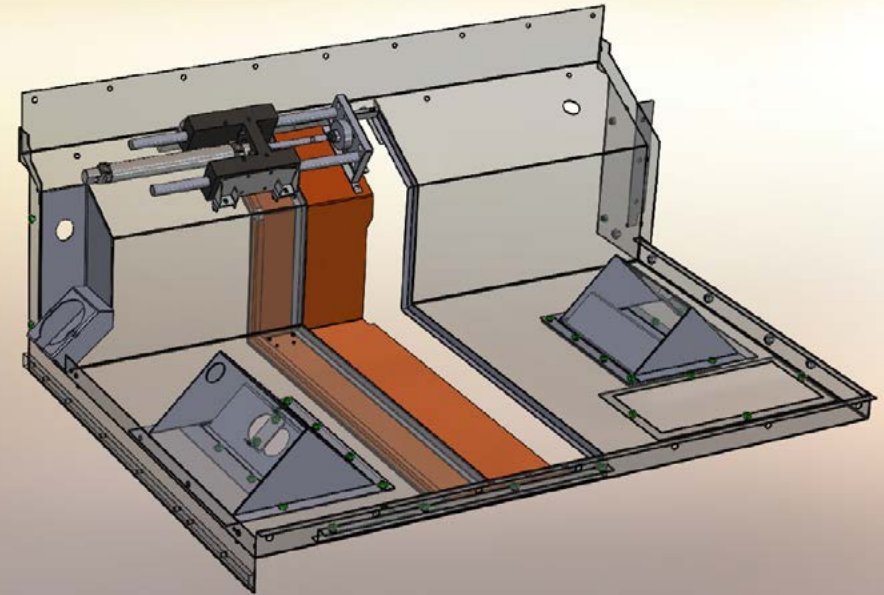
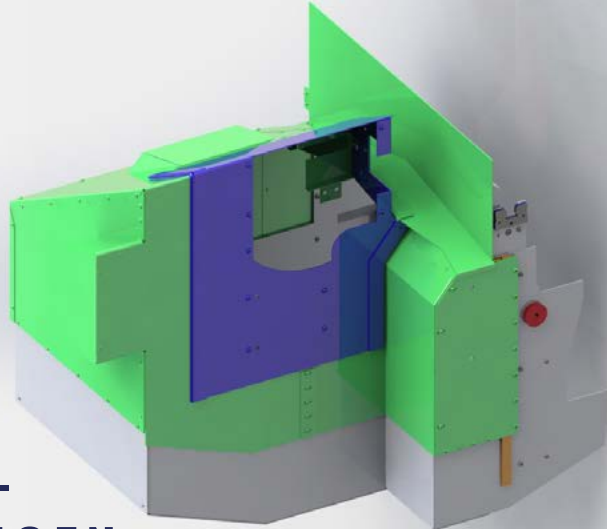
Selbstverständlich können sie auch hier Ihren Förderer, unabhängig von Fabrikat und Maschine, zur Wartung oder Reparatur in unser Haus schicken.



SCHARNIER-PLATTENBANDFÖRDERER

werden aus einzelnen Gliedern zusammengesetzt, die dann zusammen ein durchgehendes geschlossenes Band bilden. Seitlich des Scharnierplattenbandes werden in Verbindung mit den Steckachsen die Antriebsketten montiert. Diese Bänder laufen meistens in einem flüssigkeitsdichten, geschlossenen Gehäuse mit einem eigenem Antrieb. Innerhalb des Gehäuses verläuft dann das Plattenband endlos in einer entsprechenden Kettenführung. Späneförderer dieser Art zählen zu den leistungsfähigsten Fördersystemen im Werkzeugmaschinenbau. Sie sind vor allem für kurze Späne, sowie für mittellange Spiralspäne geeignet. Das Funktionsprinzip ermöglicht vielfältige Ausführungsvarianten. In Abhängigkeit von der Größe, Form und dem Material der Späne passt die GeKa-Tec GmbH das Produkt den spezifischen Anforderungen an. Selbstverständlich können Sie auch Ihren Förderer, unabhängig von Fabrikat und Maschine, zur Wartung oder Reparatur in unser Haus schicken.

MASCHINEN- VERKLEIDUNGEN

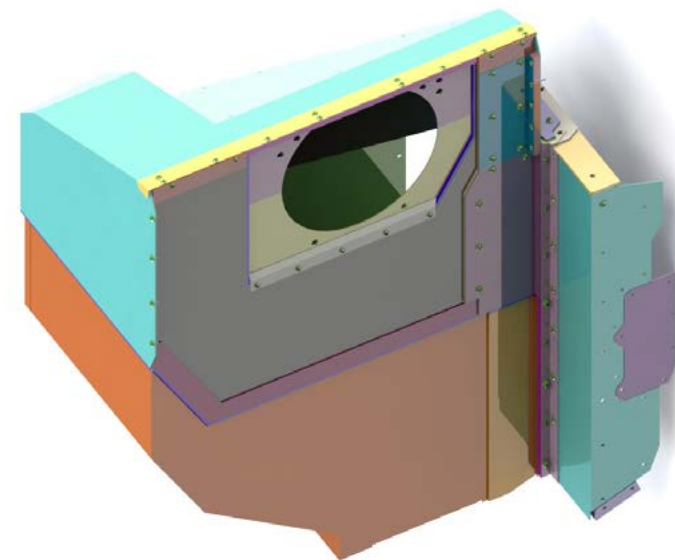
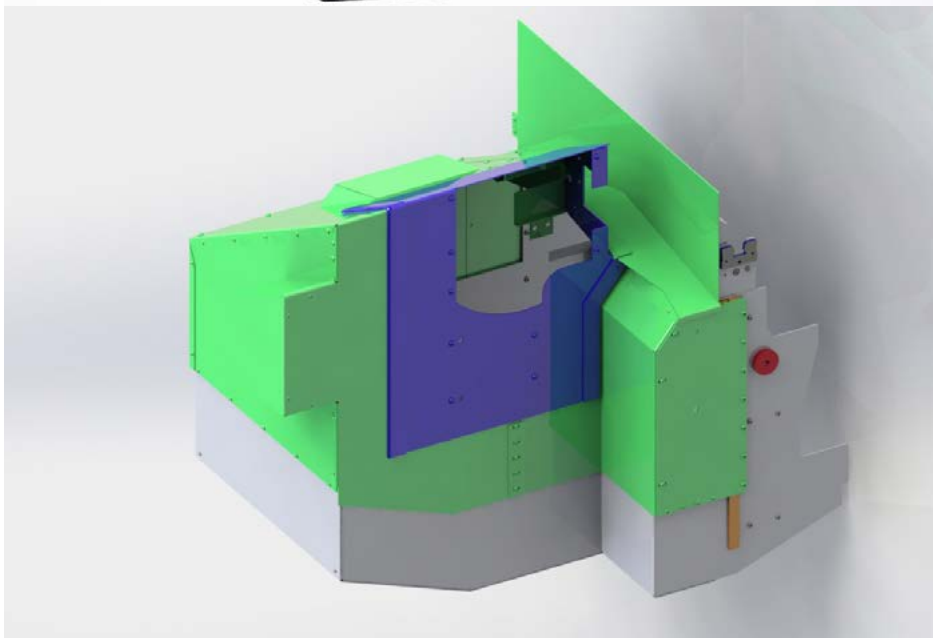
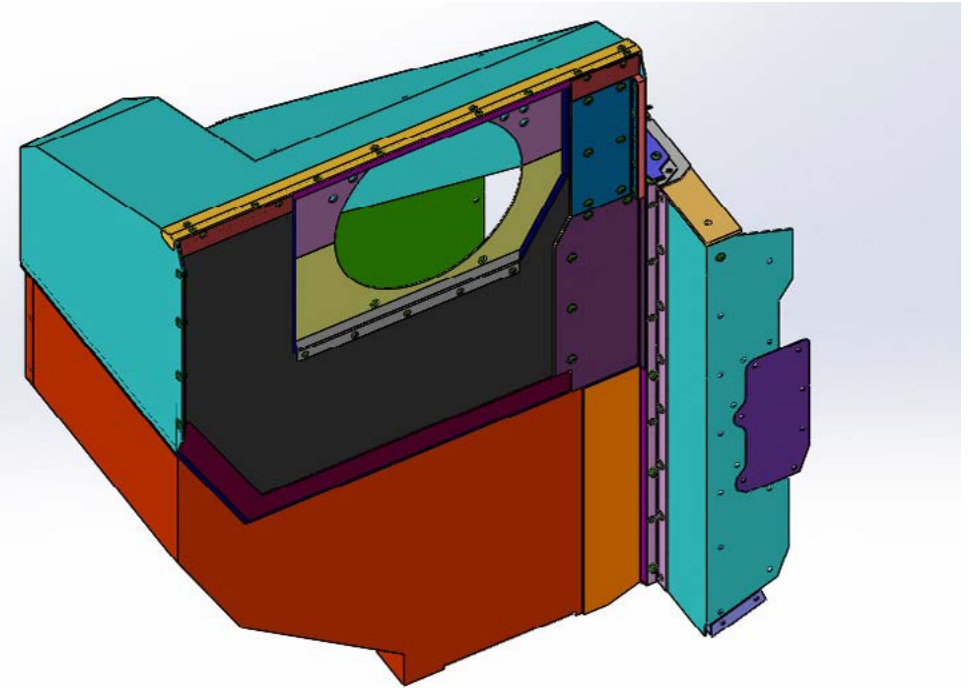
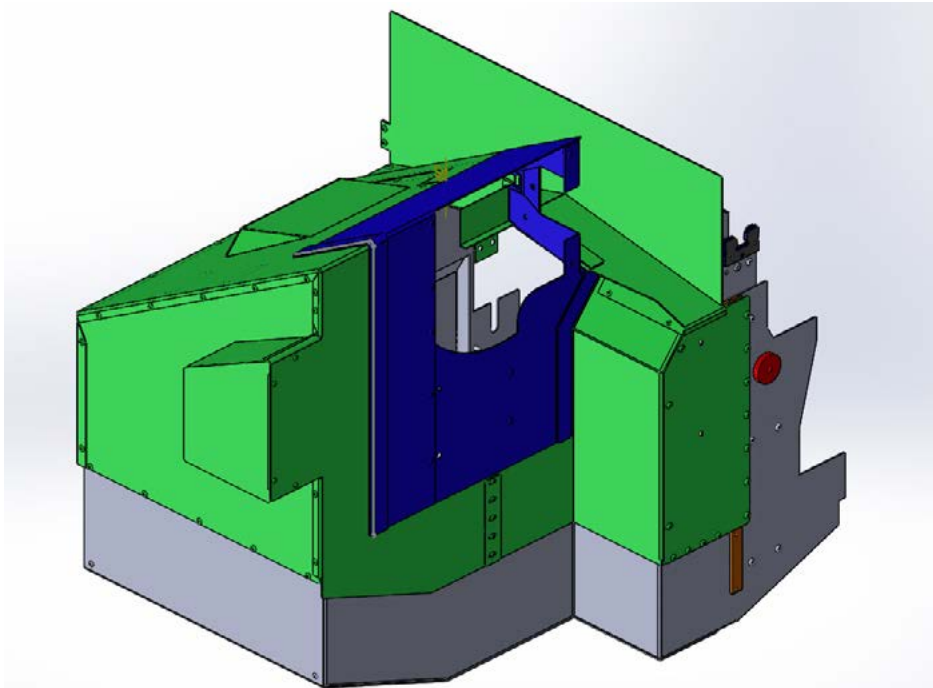


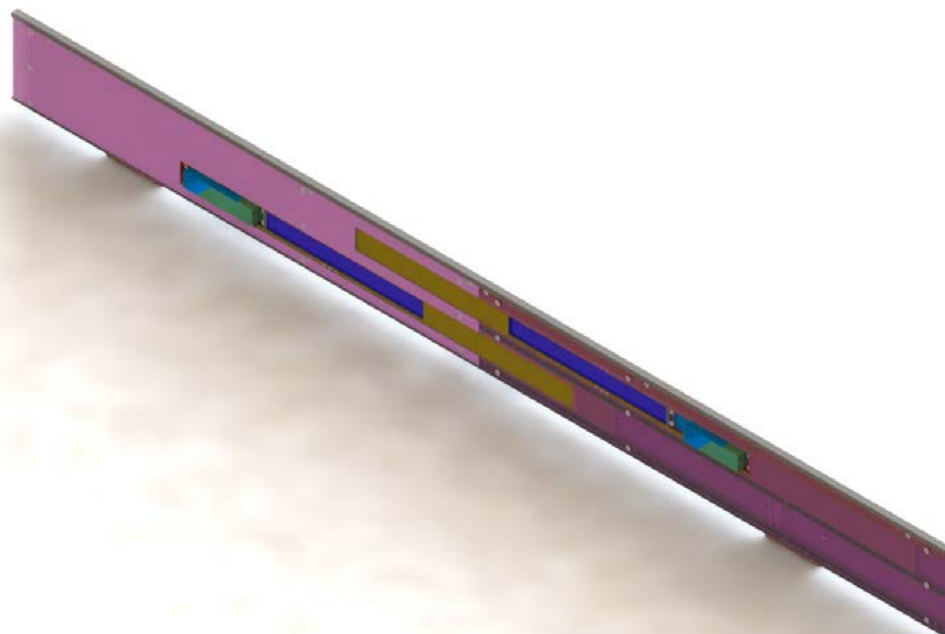
Maschinenverkleidungen schützen vor Gefahren durch bewegte Teile und verhindern unbefugten oder unbeabsichtigten Zugriff von außen. Für eine optimale Wirksamkeit bei gleichzeitiger minimaler Einschränkung der Bedienbarkeit ist es erforderlich, Größe, Ausführungsvariante und vor allem Zugriffsstrukturen dem jeweiligen Einsatzfeld anzupassen. Darüber hinaus dienen Maschinenverkleidungen selbstverständlich dazu, ein unbeabsichtigtes Austreten von Medien während des Bearbeitungsprozesses aus dem Maschinenraum zu verhindern.

Da jedoch eine Zu- und Abführung von Werkstoffen, Informationen und vielfältigen anderen Medien während des Bearbeitungsprozesses realisiert werden muss, sind die Anforderung an gute Maschinenverkleidungen nicht zu vernachlässigen und unter Umständen eine anspruchsvolle Aufgabe. Das heißt, dass neben dem Design, der Arbeitsschutz, die Funktion sowie genügend Raum und Möglichkeiten einer flexiblen Gestaltung der Maschine berücksichtigt werden. Die Verkleidungen der Werkzeugmaschinen heutiger Generationen sind das Aushängeschild des Maschinenherstellers.

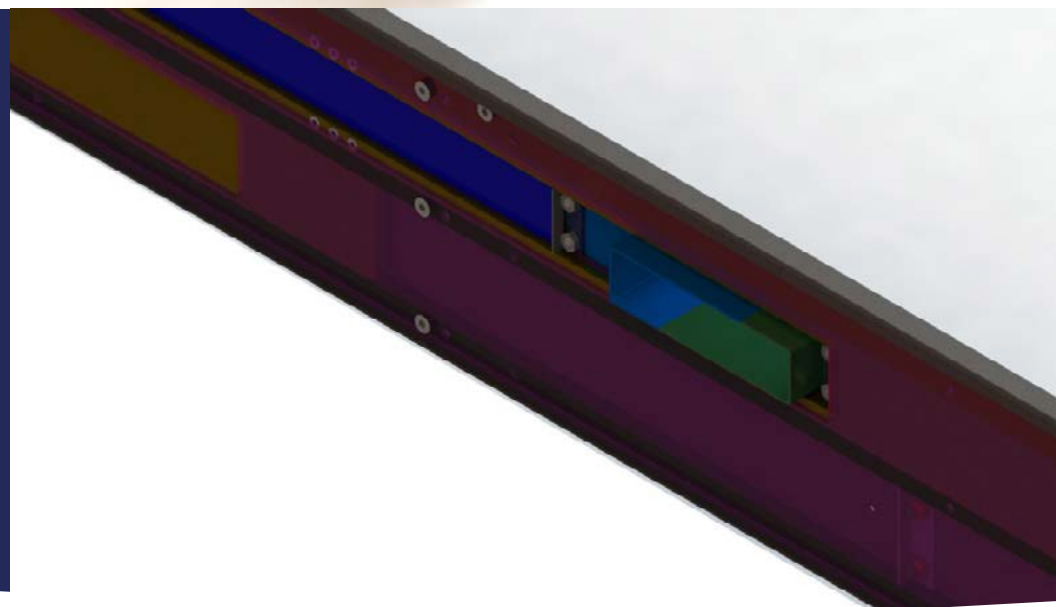
Hierbei ist Corporate Identity neben den funktionellen und arbeitsschutzrechtlichen Anforderungen das wichtigste Thema. Die Maschinenverkleidung ist heute mehr denn je eine Funktionseinheit! Sie repräsentiert ein Unternehmen und verlangt ein hohes Maß an Fertigungsqualität, um die zukünftige Prozesssicherheit der Maschine zu gewährleisten.

Die GeKa-Tec GmbH ist hierfür Ihr Partner! Mit Know-how und fundiertem Fachwissen unterstützen wir Sie gerne in diesen Fragen. Lassen sie sich ein Angebot unterbreiten.





ENERGIEKETTENDURCHFÜHRUNG

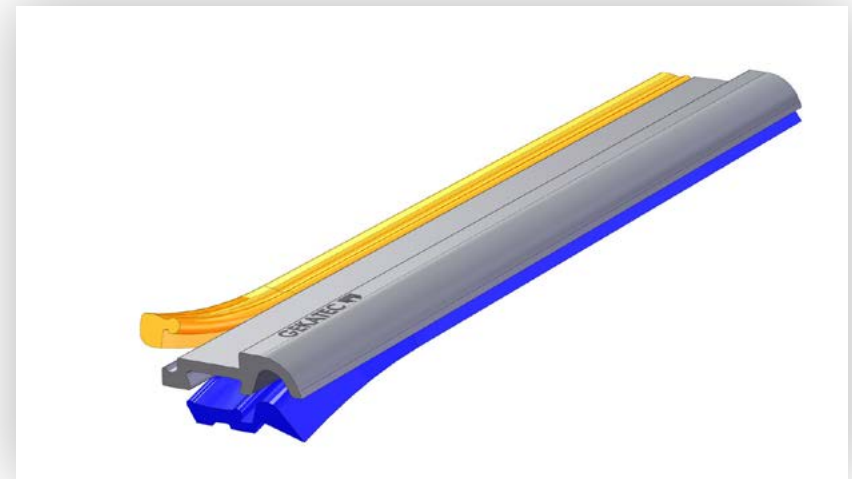




ABSTREIF-SYSTEME UND ERSATZTEILE

ABSTREIFER

Abstreiferprofile werden als wechselbares oder vulkanisiertes (nicht wechselbar) Abstreifsystem eingesetzt. Zusätzlich können gegen Heißspäne Metall-Abdeckleisten über die vulkanisierten Abstreiferlippen eingebaut werden. Alle von GeKa-Tec eingesetzten Abstreifer aus Polyurethan bzw. Viton/NBR sind öl- und kühl-mittelresistent und können für die Trocken- sowie Nassbearbeitung eingesetzt werden. Die Abstreiferprofile sind für Dauertemperaturen bis 90°C einsetzbar.





ABSTREIFER | Artikelbezeichnung: AL_M 16
Warennummer: 670.016



ABSTREIFER | Artikelbezeichnung: AL_M 19
Warennummer: 670.019



ABSTREIFER | Artikelbezeichnung: AST_TSA 12
Warennummer: 671.012



ABSTREIFER | Artikelbezeichnung: AST_TSA 08
Warennummer: 671.008



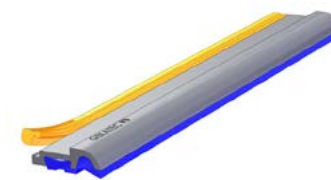
**HEISSPÄNE-
SCHUTZLEISTE**
Artikelbez.: HSL_TSA 08
Warennummer: 499.008



HALTEPROFIL
Artikelbezeichnung: G02_3508
Warennummer: 370.040



ABSTREIFLIPPE
Artikelbezeichnung:
AL_G02
Warennummer: 670.040



DÄMPFUNGSPROFIL
Artikelbezeichnung:
PU_G02_3200
Warennummer: 670.041



HALTEPROFIL

Artikelbezeichnung: G02_3512
Warennummer: 370.041



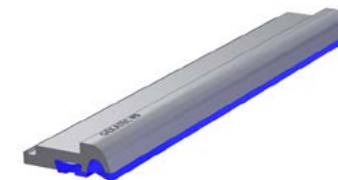
ABSTREIFLIPPE

Artikelbezeichnung: AL_G02
Warennummer: 670.040



HALTEPROFIL

Artikelbezeichnung: G02_4512
Warennummer: 370.042



ABSTREIFLIPPE

Artikelbezeichnung: AL_G02
Warennummer: 670.040



STÜTZ-GLEITER



ECK-GLEITER



ECK-GLEITER



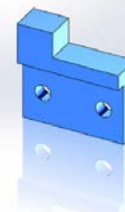
SONDER-GLEITER FÜR FLACHFÜHRUNGEN



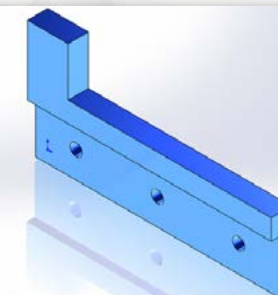
SONDER-GLEITER FÜR LINEARFÜHRUNGEN



STÜTZ-ROLLE



KUNSTSTOFFGLEITER 1



KUNSTSTOFFGLEITER 2



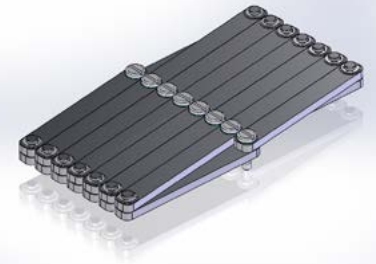
VERRIEGELUNGSLEISTE
Material: Messing



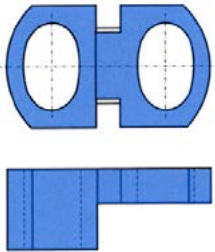
VERRIEGELUNGSLEISTE
Material: Stahl



GUMMIPUFFER



GLEICHLAUFFÜHRUNG

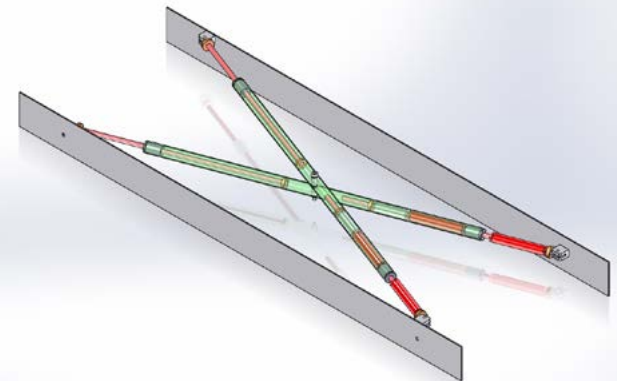


DÄMPFUNGSELEMENTE



DÄMPFUNGSELEMENTE

DÄMPFUNGSSYSTEM FÜR BEIDE VERFAHR-RICHTUNGEN





RÜCKHALTESYSTEME FÜR WASSERGEFÄHRDENDEN STOFFE

VIELE DINGE SPRECHEN DAFÜR, SICH FÜR EINE ÖLTROPFWANNE DER FIRMA GEKA-TEC GMBH ZU ENTSCHEIDEN!

- | Geringe Herstellungskosten im Vergleich zur herkömmlichen Verbundweise
- | Kurze Montagezeiten, da nur wenig Schweißarbeiten beim Kunden nötig sind
- | Ergänzungen oder Verkleinerungen problemlos durch Modulbauweise möglich
- | Weitgehend korrosionsfrei durch die Verwendung von Edelstahl
- | Einfache Kalkulation, da Quadratmeter-Fixpreise bei Wanne
- | mit einer Aufkantung zwischen 30 mm und 70 mm Höhe
- | Individuelle Gestaltung
- | Leicht zu transportieren
- | Herstellung mit Prüfzertifikat nach § 19 I WHG
- | Geringere Brandschutzmaßnahmen bei der Montage
- | Herstellung, Lieferung und Montage – alles in einer Hand



Die GeKa-Tec Anlagen- und Metalltechnik GmbH ist ein nach DIN EN ISO 9001:2000 und nach dem Wasserhaushaltsgesetz (§19 I WHG) zertifiziertes Unternehmen.



SCHWEISSVERFAHREN

Die Verschweißungen der Wannen werden mit dem MAG- und WIG-Verfahren durchgeführt und dies ausschließlich von geprüften Schweißern

SCHWEISSNAHT-NACHBEHANDLUNG

Die Schweißnähte werden mit einem elektrolytischen Verfahren poliert bzw. gebeizt..

SCHWEISSNAHTPRÜFUNG

Schweißnähte werden entsprechend dem WHG mit dem Farbeindringverfahren geprüft (DIN EN 571-1) und auf einem Prüfprotokoll nachgewiesen.

MONTAGE

Alle Wannen bzw. Wannensegmente werden von unserem Montageteam vor Ort verlegt, Wannenstöße/Wannenränder zwischen zwei Segmenten werden mit U-Schienen verklammert bzw. abgedeckt. Für die Befestigung der Halteklammern verwenden wir ausschließlich flüssigkeitsdichte Verbundankersysteme.



Verklammerung im Bereich des kommunizierenden Überlaufes

ÖLWANNEN FÜR WERKZEUGMASCHINEN

Herstellung von Öltropfwannen in Modulbauweise mit kommunizierenden Überläufen. Weitere Systeme sind auf Anfrage möglich.

Umzug, Generalüberholung und Inbetriebnahme Ihres Bearbeitungszentrums bzw. Ihrer Werkzeugmaschine nehmen wir Ihnen gerne ab. Lassen Sie sich ein Angebot unterbreiten.



Beispiel für eine mögliche Maschinenbefestigung. Die hierzu notwendigen Grundplatten können wir selbstverständlich mitliefern. Gewindestangen zur Maschinenfixierung werden mit einem flüssigkeitsundurchlässigem Verbundankersystem befestigt.



Beispiel einer Öltropfwanne für ein Bearbeitungszentrum. Durchbrüche für die Maschinenfixatoren werden zusätzlich durch kleine Hauben verdeckt. Diese Wanne beinhaltet ein Zusatzmodul zur Aufnahme eines Späneförderers.

Anfrage zum Thema Ölwannen (Seite 4 von 4)

Firma

Ansprechpartner

Straße, Haus-Nr.

PLZ, Ort

Telefon/Telefax

Projekt-Nr. Gewünschter Liefertermin

Bestell-Nr. Wannengröße m2 ggf. Skizze

Kom.-Nr. Materialart

.....

.....

.....

Datum/Unterschrift Firmenstempel

Kontakt Geka-Tec GmbH Anlagen- und Metalltechnik
Genshagener Straße 42 a, 14979 Großbeeren

Telefon: 033701 - 74246 - 0

Fax: 033701 - 74246 - 1

E-Mail: info@gekatec.de

Webseite: www.gekatec.de

Service-Hotline 01 73/6 22 41 18

Wir freuen uns auf Ihren Anruf!

Anfrage- / Bestellformular für die Herstellung von Teleskopstahlabdeckungen

Firma:	
Ansprechpartner:	
Telefon:	
Telefax:	
Email:	
 ANLAGEN- UND METALLTECHNIK 	

Einbauposition:		Schmierung der Führungsbahn	
Maschinenbett horizontal		hydrostatisch	
Maschinenbett quer / Traverse		aerostatisch	
Maschinenbett senkrecht / Ständer			
Maschinenbett schräg			

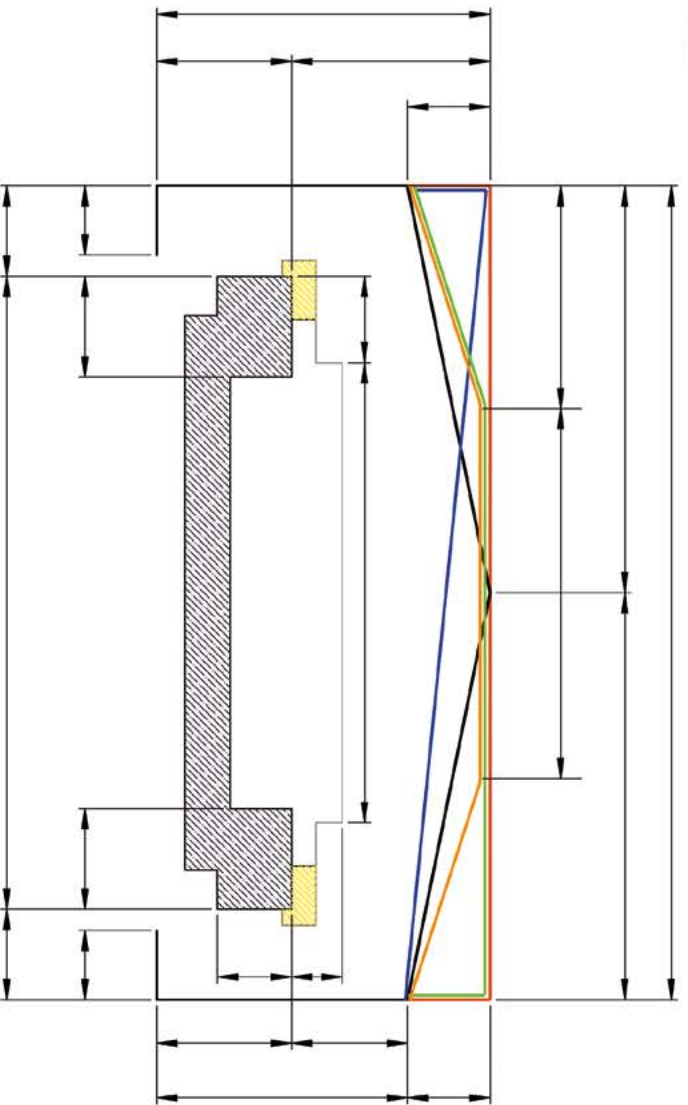
Maschinenhersteller:	Maschinentyp:	Anzahl der Kästen:
Modell:	Achse:	

Verfahrgeschwindigkeit:		m/min	Beschleunigung:		m/s²
Bearbeitung mit Kühlschmierstoffe:			Ohne Kühlschmierstoffe:		

Anforderungen:					
Abstreifer wechselbar			Späne groß		
Verlängerung für Führungsbahn			Späne klein		
Innenentwässerungsrinne			zu zerspanender Werkstoff		

Anzahl der Hübe ?		Hub (	L max (	L min (	FR (	FR o. (	t (
pro / Tag:							
Stützprofile							
Messing							
Polyurethan							
Metallrolle/							
Kunststoffrolle							

Bauform:	☐	☐	☐	☐	☐
Siehe Bauformen auch	2	3	4	5	6
auf Seite Nr. 9					



Anfrage- / Bestellformular für die Herstellung von Rollos und Gliederschürzen

Firma:		 ANLAGEN- UND METALLTECHNIK 
Ansprechpartner:		
Telefon:		
Telefax:		
Email:		

Maschinenhersteller:		Maschinentyp:		Achse:		Stückzahl:	
----------------------	--	---------------	--	--------	--	------------	--

Ausführungsform	Rollo mit Gehäuse:		Montageposition vom Gehäuse
	Rollo ohne Gehäuse:		
	Variante 1 bis 12: (siehe Anhang)		

Abstreifer:	ja: ☐	Bandbefestigungsart (siehe Anhang)
	nein: ☐	

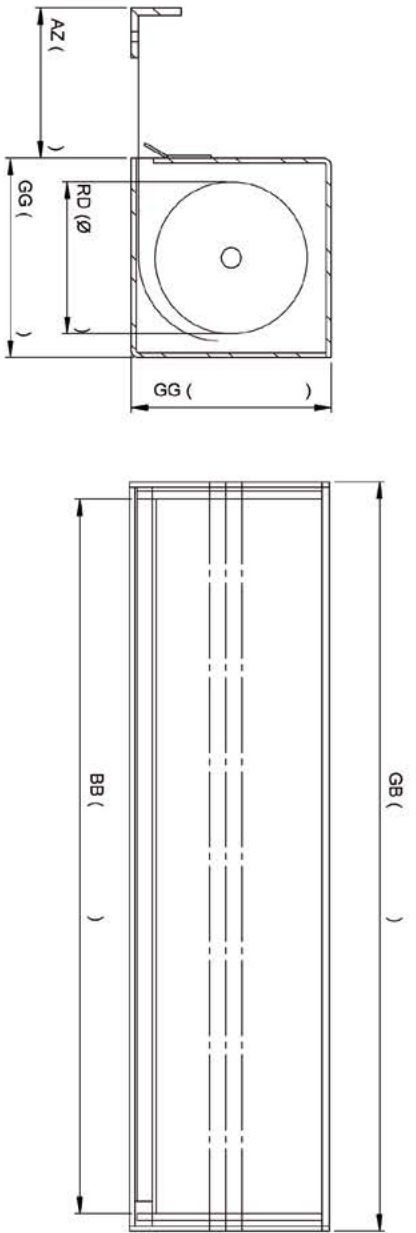
Bandmaterial von Rollos	Stahl:		F1.0:	
	Edelstahl:		F1.1:	
	Kunststoff:		F2.0:	
	Gliederschürze:		F2.1:	
		Kombinationen:		

Profiltyp für Gliederschürze	☐  ☐ 
------------------------------	---

Technische Daten (Angaben in mm)	Gehäusematerial		
Gehäusebreite (GB):		Stahl, grundiert:	
Gehäusegröße (GG):		Stahl/ Farbe:	
Band-/ Schürzenbreite (BB):		Edelstahl:	
Länge des Bandauszuges (AZ):		Aluminium:	
Rollodurchmesser (RD):			

Anforderungen am Einsatzort:	Anzahl der Hübe		
Späne groß:		pro / Stunde:	
Späne klein:			
zu zerspanender Werkstoff:		Umgebungstemperatur °C	
Verfahrgeschwindigkeit (m/min)	min.:	min.:	
	max.:	max.:	

Hinweise / Bemerkungen:



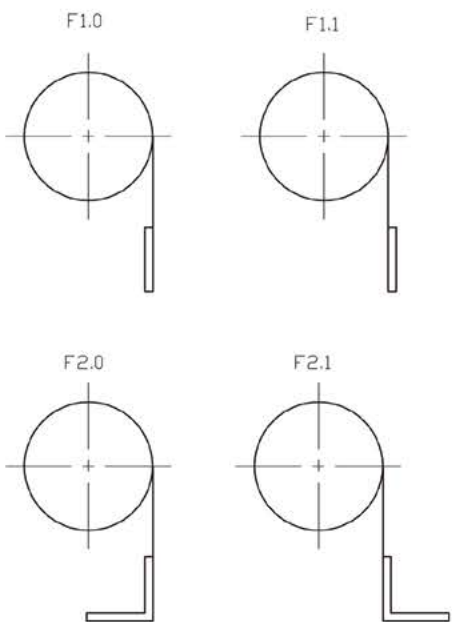
Anfrage- / Bestellformular für die Herstellung von Rollos und Gliederschürzen (Anhang)

Firma:
Ansprechpartner:
Telefon:
Telefax:
Email:

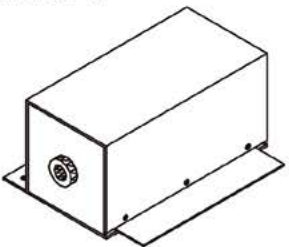
GEKATEC
ANLAGEN- UND METALLTECHNIK



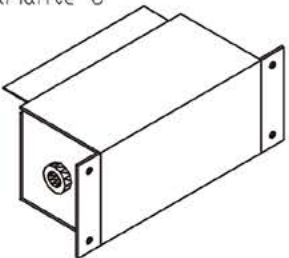
Befestigungsarten



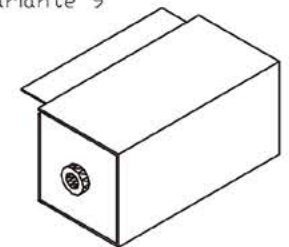
Variante 3



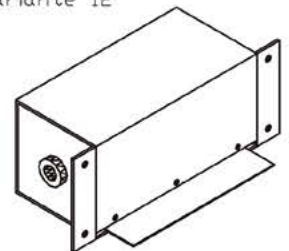
Variante 6



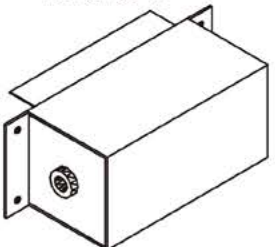
Variante 9



Variante 12



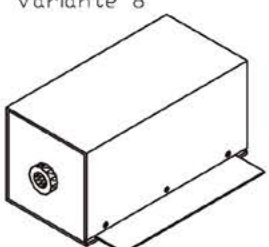
Variante 2



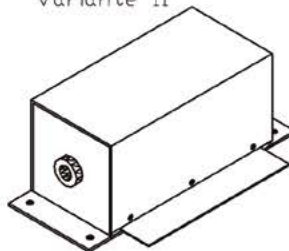
Variante 5



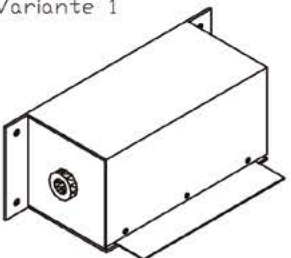
Variante 8



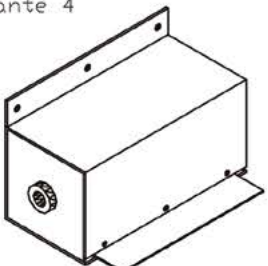
Variante 11



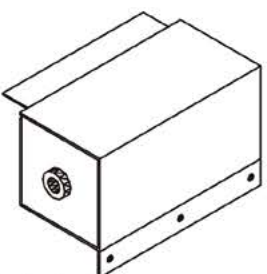
Variante 1



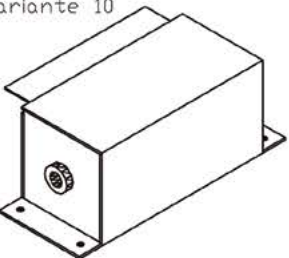
Variante 4



Variante 7



Variante 10



Geka-Tec GmbH Genshagener Straße 42 a | 14979 Großbeeren

Telefon: 033701 - 74246 - 0 | Hotline: 0173 622 41 18 | Fax: 033701 - 74246 - 1 | E-Mail: info@gekatec.de

www.gekatec.de

Anfrage- / Bestellformular für die Herstellung von Faltenbälgen mit Schutzlamellen

Firma:	
Ansprechpartner:	
Telefon:	
Telefax:	
Email:	
 ANLAGEN- UND METALLTECHNIK 	

Maschinenhersteller:	Maschinentyp:	Stückzahl:
----------------------	---------------	------------

Modell:	Achse:
---------	--------

Typ Lamellenbalg mit...	Anforderungen am Einsatzort:
...festmontierten Stahl lamellen auf der Frontseite:	Späne groß:
...beweglichen Lamellen auf der Frontseite:	Späne klein:
...mit geschlossenen, festmontierten Lamellen an allen Seiten:	zu zerspanender Werkstoff:
...Lamellenschürze m. beweglichen Lamellen auf der Frontseite:	
...beweglichen Lamellen auf allen Seiten:	Verfahrensgeschwindigkeit (m/min)
	min.:
	max.:

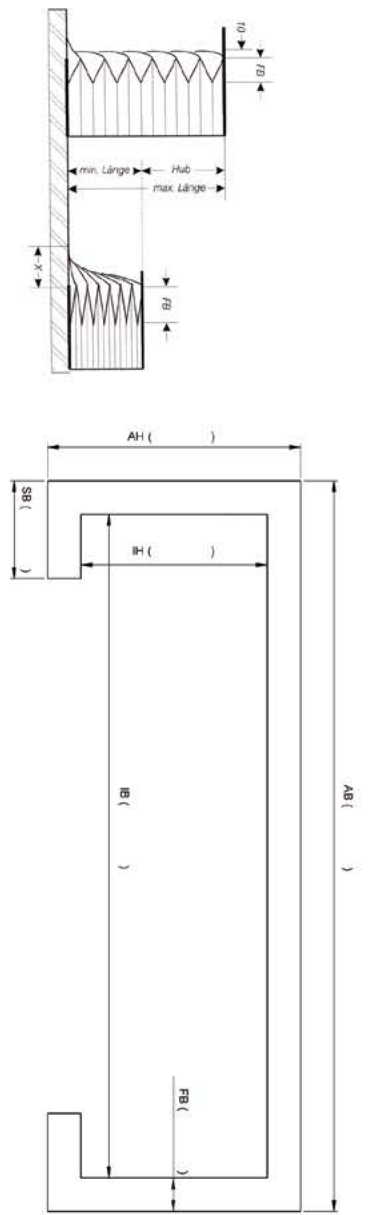
Technische Daten (Angaben in mm)	
Breite von Faltenbalg/ Lamelle außen (AB):	Arbeitstemperatur (°C)
Faltenbalgbreite innen (IB):	min.:
Faltenbalghöhe außen (AH):	max.:
Faltenbalghöhe innen (IH):	
Breite des Seitenschenkels (SB):	Anzahl der Hübe
Faltenbreite (FB):	pro / Stunde:
max. Auszug des Faltenbalges (Lmax):	
Zusammendruck des Faltenbalges (Lmin):	
max. Verfahrenweg (H/M):	
Freiraum für Schutzlamelle (X):	

Befestigung	
Metallrahmen:	Kleiband:

Lamellenform	
flach:	gerundet:

gewünschte Form			
Form 1	Form 2	Form 3	Form 4
			

Hinweise / Bemerkungen:



Anfrage- / Bestellformular für die Herstellung von Hubtisch-Faltenbälge

Firma:	
Ansprechpartner:	
Telefon:	
Telefax:	
Email:	



Maschinenhersteller:

Maschinentyp:

Stückzahl:

Modell:

Achse:

Anschluß an der Oberseite

Anforderungen am Einsatzort

Klettband:	
Metallrahmen:	
Andere:	

Späne groß:	
Späne klein:	
zu zerspanender Werkstoff:	

Anschluß an der Unterseite

Verfahrgeschwindigkeit (m/min)

Klettband:	
Metallrahmen:	
Andere:	

Arbeitstemperatur (°C)

Daten zum Faltenbalg (Angaben in mm)

min.:	
max.:	

max. Auszug des Faltenbalges (L max):
 kürzeste geschlossene Länge (L min):
 max. Verfahrenweg (HM):
 Breite des Faltenbalges außen (AB):
 Breite des Faltenbalges innen (IB):
 Höhe des Faltenbalges außen (AH):
 Höhe des Faltenbalges innen (IH):

Kühlschmierstoff

ja:	
nein:	

Anzahl der Hübe

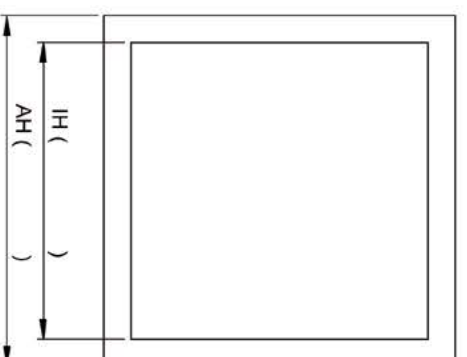
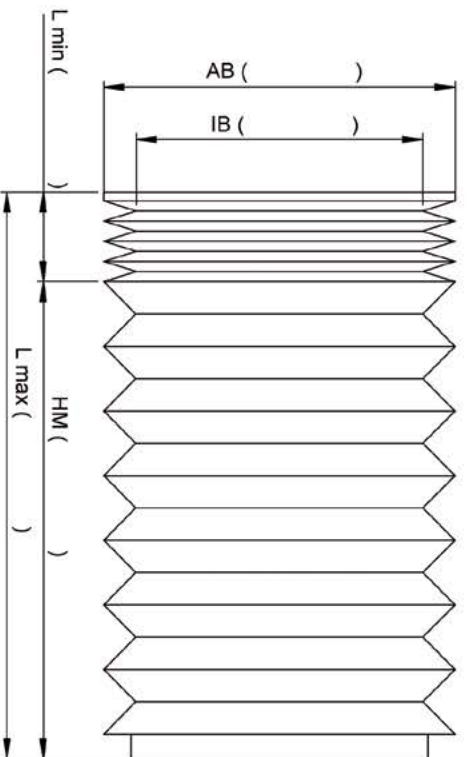
pro / Stunde:

--

Einbau des Faltenbalges

horizontal:	
vertikal:	
Winkel (°):	

Hinweise / Bemerkungen





WARTUNG, LAGERUNG, MONTAGE UND SONSTIGE HINWEISE

WARTUNG UND PFLEGE

Je nach Maschinentyp und des auf der Maschine zu bearbeitenden Werkstoffes, müssen die Teleskopstahlabdeckungen in entsprechenden Zeiträumen gesäubert werden. Dies sollte täglich und bei Mehrschichtbetrieb dann entsprechend pro Schicht bzw. bis zu wöchentlichen Zyklen erfolgen. Die Mantelbleche (Außenseite) werden immer im ausgezogenen Zustand gereinigt. Niemals mit Pressluft! Da sonst die Späne unter den Abstreifer gelangen und somit ins Innere der TSA bzw. des Maschinenbetts etc.

Die Blechoberflächen werden vorzugsweise abgefeigt und anschließend abgewaschen bzw. abgeputzt. Anschließend ist die gereinigte Blechoberfläche mit einem nicht verharzenden Öle vorzugsweise auf Teflonbasis, einzureiben bzw. zu benetzen. Achten Sie bei der Bearbeitung von Grauguss o.ä. Werkstoffen auf verkrustete Verunreinigungen. Diese müssen in jedem Fall vor der Inbetriebnahme entfernt werden. Diese Maßnahmen verhindern in jedem Fall vorzeitigen

Verschleiß und damit ggf. unerwartete Störungen. Weiterhin ist die Mitnahmekante von Rückwand/Stützblech ca. alle 6 Monate zu überprüfen, hier ist insbesondere auf Ansammlungen von Spänen sowie die evtl. Deformierung bzw. Abrundung zu achten. Das Gleiche ist bei evtl. vorhandenen Kühlmitteln durchzuführen. Vor dem Wiederaufsetzen der TSA sollten die einzelnen Blechkästen von der Unterseite mit Korrosionsschutzmittel eingesprüht oder eingerieben werden. Die Gefahr von Korrosion im Inneren der

TSA ist aufgrund von Kondensat immer gegeben. Eine Rostbildung der Kasten-Innenseiten führt zur Schwergängigkeit und langfristig zum Schaden. Bei der Beurteilung stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Bei einer Vernachlässigung dieser notwendigen Maßnahmen kann es zum unerwarteten Auseinanderreißen der TSA kommen und somit zu schwerwiegenden Schäden bis zum Totalschaden der TSA.

LAGERUNG

Teleskopstahlabdeckungen werden vor der Auslieferung in Folie verpackt und sind vorab mit einem Konservierungsmittel behandelt. Das eingesetzte Konservierungsmittel wirkt ca. 6 Monate, ist jedoch kein anhaltender Korrosionsschutz. Die Teleskopstahlabdeckungen dürfen auf keinen Fall im Freien gelagert werden. Entfernen Sie die Konservierungs-/Verpackungsfolie erst unmittelbar vor der Montage.

Bei längerer Lagerung überprüfen Sie den Zustand nach spätestens 6 Monaten hinsichtlich der Verpackung und Konservierung. Entfernen Sie die Folie und konservieren Sie die TSA erneut mit geeignetem Konservierungsmittel. Sollten Sie die TSA weitere Zeit einlagern, so ist die TSA erneut mit Verpackungsfolie gegen Verschmutzung einzuwickeln. Beachten Sie bitte, dass die TSA bei der Einlagerung nicht mit anderen Gegenständen übermäßig belastet wird. Auch eine fehlerhafte Lagerung der TSA kann zum Verlust der Funktion führen. Bitte beachten Sie diese Hinweise, um bei Bedarf eine problemlose Inbetriebnahme zu erhalten.



MONTAGE UND BEFESTIGUNG

GeKa-Tec-Teleskopstahlabdeckungen werden in der Regel, bis auf wenige Ausnahmen, in der Gebrauchslage ausgeliefert und sollten bis zur Montage nicht gewendet werden. Die TSA muss unbedingt bei der Montage mit der Gleit- bzw. Führungsbahn fluchten. Dies ist ggf. durch ein entsprechendes Meßprotokoll nachzuweisen. Die Führungsbahngleiter der TSA sollten auf beiden Seiten der Führungsbahn das gleiche Spaltmaß aufweisen.

Bei der Montage ist die TSA im zusammengeschobenen Zustand als Gesamtpaket auf die Führungsbahn aufzusetzen. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass beim Anheben der TSA keine Deformierung der Kästen, allein durch das Eigengewicht der Teleskopstahlabdeckung, eintritt. Aufgrund dieser Gefahr der bleibenden Verformung ist es durchaus nötig bei der Montage geeignete Hilfsmittel wie z.B. Anhängertraversen etc. einzusetzen. Sollte bei der Montage eine übermäßige und bleibende Deformation an der TSA eintreten, so ist diese TSA aufgrund des fehlenden Formschlusses nicht

mehr funktionsfähig! Ein Auseinanderbauen der TSA mit anschließendem Richten der Bleche ist nötig. (Hiervon sind Sonderbauarten wie z.B. Jalousieabdeckung, Abdeckungen ohne Untergriffe o. Verriegelungen u. ä. Bauarten möglicherweise ausgenommen).

Weiterhin ist beim Aufsetzen darauf zu achten, dass die Teleskopstahlabdeckung nicht auf den seitlichen Führungsgleitern o. Rollen aufsitzt. Anschließend ist die TSA an der Festlagerseite (Konsole) spannungsfrei zu montieren. Es ist ggf. erforderlich die Befestigungsbohrungen neu zu setzen damit die Parallelität für die spannungsfreie Befestigung gewährleistet ist. Anschließend wird die Loslagerseite Support (Maschinentisch) an die Teleskopstahlabdeckung vorsichtig herangefahren und ebenfalls wie bei der Festlagerseite spannungsfrei montiert. Auch hier ist auf die strikte Einhaltung der vertikalen und horizontalen Parallelität zur Führungsbahn zu achten.

SERVICE UND REPARATUREN

Defekte und verschlissene Teleskopstahlabdeckungen werden selbstverständlich wieder durch uns Instand gesetzt, repariert, generalüberholt oder auch durch Neubauten komplett ersetzt.

Die GeKa-Tec GmbH verfügt selbstverständlich über ausreichend fachkundiges Servicepersonal, welches auch für Sie vor Ort Montage etc. durchführt.

Die GeKa-Tec GmbH ist herstellerfrei und in der Lage, sämtliche Arten und Größen von Teleskopstahlabdeckungen zu bearbeiten bzw. herzustellen.

Senden Sie uns hierzu Ihre Abdeckung oder Zeichnung zu. Sie erhalten umgehend ein Angebot.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

[illegible]

.....

.....

.....

.....

.....

[illegible]



Leistungsübersicht bei Preisanfragen von Reparaturen bzw. Generalüberholungen sogenannter Teleskopstahlabdeckungen sowie andere flexible Maschinensysteme.

1. Registrierung bzw. Kennzeichnung der Teleskopstahlabdeckung in unserer Warenannahme.
2. Erstellen von Arbeitsbegleitscheinen inkl. Kostenkalk.
3. Erstellung eines kostenloses Preisangebotes durch eine sachkundige Befundung unserer Arbeitsvorbereitung.

Gewerbliche Leistungen im Auftragsfall

1. Auftragsbestätigung inkl. Werkstattkarte für Auftrag erstellen
2. Zerlegen bzw. auseinanderbauen des flex. Maschinensystems
3. Reinigen der TSA oder des flexiblen Maschinenteils.
4. Entfernen sämtlicher Verschleißteile, wie: Abstreifer mit Halteprofil, Stützgleiter und Rollen, Gleichlaufführungen wie Scheren und Dämpfer, Verriegelungsleisten Stahl und MS.
5. Maßaufnahme der neu anzufertigen Bauteile die aufgrund von Verschleiß erneuert werden.
6. Ggf. Erstellung einer fertigungsrelevanten Zeichnung (Solid Works) inkl. Programmierung für Zuschnitt und Umformung, der Blech- und Frästeile die neu benötigt werden.
7. Richten und ggf. schweißen sowie schleifen, der restlichen Abdeckbleche.
8. Überprüfung der Maße inkl. der Geometrie an den verbleibenden und wieder zu verwendenden TSA Blechen etc.
9. Anfertigung neuer Blechbauteile nach Unterlagen und Programmierung aus Pos.6
10. Anfertigung der Verschleiß- u. Führungsbauteile mittels

Zerspanungstechnik nach Zeichnungen bzw. Musterbauteile aus Stahl und/oder Messing.

11. Zwischenprüfung der neu angefertigten Ersatzteile, sowie Kontrolle sämtlicher Bauteile die für den Zusammenbau/ Montage vorbereitet sind.
12. Einschweißen neuer Halteprofile an den Abdeckblechen für die Montage neuer Abstreifer.
13. Einbau neuer Stützrollen, Stützlager mit Achsen sowie neuer Stützgleiter.
14. Einziehen der neuen Abstreiferlippen (PU) in die Halteprofil der Abdeckbleche.
15. Zusammenbau der gesamten TSA bzw. des flexiblen Maschinensystems.
16. Endkontrolle/Abschlussprüfung sowie Probelauf der zusammengebauten TSA.
17. Kennzeichnung des Bauteils sowie Fertigmeldung.
18. Ausfüllen der Arbeitsbegleitscheine (Tätigkeitsnachweise/ Bericht) sowie Versand und Lieferpapiere erstellen.
19. Konservieren und verpacken der Bauteile.
20. Versenden der TSA bzw. des flex. Maschinensystems an den Kunden.

IMPRESSUM

Geschäftsführer: Herr Thomas Gehrz
Registergericht: Amtsgericht Charlottenburg
Handelsregisternummer: 28815P
USt. Ident.-Nr. DE 812079093
Steuer-Nr. 050 / 109 / 03221

GEKA-TEC GMBH

Anlagen- und Metalltechnik

Genshagener Straße 42 a | 14979 Großbeeren
Deutschland

@ info@gekatec.de

🌐 www.gekatec.de

☎ 0173 6224118

KONTAKT

Großbeeren

☎ +49 (0) 33701 - 74246 - 0

📠 +49 (0) 33701 - 74246 - 1

Berlin

☎ +49 (0) 30 936658 - 24 oder - 25

📠 +49 (0) 30 93665826

Informationen zu den AGBs finden Sie
auf unserer Webseite **www.gekatec.de**



