Maschinen-Retrofit

Artikel vom **28. April 2022**
Instandsetzung und Reparatur



Links die Doppelgehrungssäge vor dem Retrofit, rechts der Zustand nach der Überholung (Bild: Meba).

Auf Brikettierpressen der Firma Ruf lassen sich verschiedene Materialien wie Holz und Metall zu Briketts verpressen. Im Maschinenpark des Unternehmens befindet sich auch ein Bandsägeautomat »Mebaeco 335 DGA-500« Baujahr 2006. Für den Anwender stand die Überlegung im Raum, wie der Sägevorgang wieder auf aktuelle Produktions- und vor allem Qualitätsanforderungen angepasst werden kann.

Retrofit statt Neuanschaffung

Als Lösung bot der Sägenhersteller ein Maschinen-Retrofit an, denn es ist nicht immer erforderlich, ältere Produktionsmaschinen durch neue zu ersetzen. Das Retrofit verlängert laut Hersteller der Sägemaschine die Lebensdauer um ca. 10 Jahre, steigert die Verfügbarkeit und sorgt für eine Reduzierung der Reparaturkosten. Auch die durch Verschleiß verlorengegangene Präzision wird wieder zurückgegeben. Der Pressenhersteller hat sich für das Retrofit entschieden, da es deutlich günstiger war als in eine vergleichbare neue Säge zu investieren. Die Säge wurde zudem schneller und hat auch wieder ihre Präzision zurückgewonnen. Für ein Maschinen-Retrofit begutachtet das Servicepersonal die Bestandsmaschine vor Ort und gibt eine individuelle Empfehlung ab, welche Arbeiten erforderlich und sinnvoll sind. Der Anwender entscheidet über den Umfang der Überholung. Nach Auftragsvergabe wird das notwendige Material zusammengestellt, danach wird die Maschine vom Hersteller abgeholt. Im Falle der Firma Ruf wurde das Basispaket sowie die Überarbeitung der

Material- und der Bandspannung ausgewählt. Spannbacken und Antriebsriemeneinschub waren stark verschlissen, der Freihubeinschub festgefressen – Verschleißerscheinungen, die bei der hohen täglichen Beanspruchung von Maschinen nach so vielen Jahren üblich sind. Zunächst wurde die Maschine für das Trockeneisstrahlen vorbereitet, große Teile entsprechend demontiert, von Hand weiter gereinigt und weiter zerlegt. Es wurden Ausbesserungen am Lack durchgeführt, Hydraulikleitungen und Schläuche ausgetauscht, das Hydrauliköl gewechselt und sämtliche Verschleißteile im Rahmen eines kompletten Maschinen-Neuaufbaus ausgetauscht. Der Freihubeinschub wurde mit vorhandenen Teilen wieder gangbar gemacht. Nach dem Wiederaufbau wurde in einem aufwendigen Probelauf mit Aussägen die Doppelgehrung neu justiert. Die Maßhaltigkeit des Automaten wies nach dem Retrofit Werte vergleichbar mit einer Neumaschine auf. Nach insgesamt 14 Arbeitstagen wurde die Maschine abgenommen und wieder ausgeliefert.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag