

# Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

BLECHUMFORMTECHNIK

Fachzeitschrift für:  Schneidwerkzeuge  Stanzwerkzeuge  Erodieretechnik  
 Trennwerkzeuge  Tiefziehwerkzeuge

**NEU**

Alle Stanznormalien ab sofort auch online bestellbar!

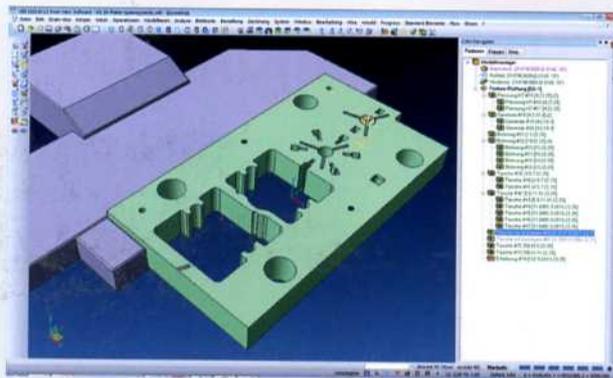
- » SV-Standardgestelle jetzt in zusätzlichen Größen
- » Sortimentserweiterung bei den NP-Präzisionsstäben
- » NE-Erodierblöcke ab sofort auch gehärtet erhältlich
- » E 5010 Führungssäulen in h4-Qualität mit Bund



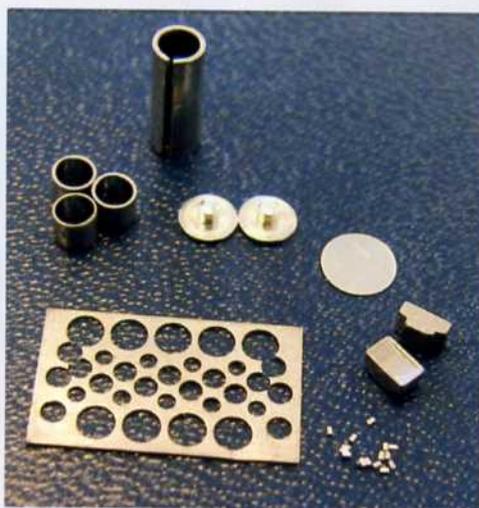
» Online Katalog  
 ↓ + CAD Daten

» Weitere Infos unter [www.meusburger.com](http://www.meusburger.com)

**meusburger.com**



**14** Die Langenbacher Mecadat CAD/CAM Computersysteme GmbH hat VISI PEPS-Wire vorgestellt, das in der neuen Version 19 die führende PEPS Drahtschneidelösung mit der speziell für den Werkzeug- und Formenbau entwickelten CAD/CAM-Lösung VISI vereint



**21** Je nach Einsatzgebiet werden viele Pressensysteme nach wie vor mit einem herkömmlichen hydraulischen Antrieb versehen. Dagegen ist grundsätzlich nichts einzuwenden, sofern sich die Hydraulik auch auf längere Sicht als praktikabel und wirtschaftlich erweist. Doch mit den zunehmenden Effizienz- und Qualitätsansprüchen, z.B. in der Serienproduktion, gerät die Hydraulik ein ums andere Mal ins Hintertreffen



**50** Der Metallverarbeiter Sedotec investiert weiter am Standort Deutschland. In Ladenburg hat das Unternehmen ein hochmodernes Blechverarbeitungszentrum in Betrieb genommen. Am 5. März wurde eine Stanz-Biege Anlage von Finn-Power feierlich an die Fertigung übergeben. Mit der 2,5-Millionen Euro Investition bekennt sich das Unternehmen zur Region, sichert die Arbeitsplätze und sorgt für weiter wachsende Beschäftigung

**Fachbeiträge**

Preisfindung für Folgeverbundwerkzeuge ..... 6

Stanzteile wirtschaftlich in Gleitschleifmaschinen entgraten ..... 12

CAD/CAM-Lösung für Drahtschneideaufgaben ..... 14

Pneumohydraulik für Pressensysteme ..... 21

Systematische Fräsprozess- und Werkzeugauslegung für anspruchsvolle Anwendungen ..... 32

Einsatz von Aluminium im Stanzwerkzeugbau für Stanzteile der Automobilindustrie ..... 38

Die Rolle des Werkzeugbaus für einen erfolgreichen Serienanlauf ..... 46

Wie verhält man sich bei Streitfällen im Werkzeugbau? ..... 53

Schneidkantenverrundung und Hochglanzpolieren durch Schleppschleifen ..... 64

5-Achs-CNC-Werkzeugschleifmaschine ..... 66

20-jähriges Jubiläum einer Hochgeschwindigkeits-Erodierbohrmaschine ..... 68

Hohe Präzision beim Flachsleifen von großen Werkstücken ..... 70

CNC-Fräsmaschine für die Aluminiumbearbeitung ..... 82

Kühlrohre zur Werkzeugtemperierung ..... 83

**Anwenderberichte**

Schnitt- und Stanzwerkzeuge zur Herstellung von Lautsprecherblenden ..... 16

Softwarepaket zur Optimierung der CAD-CAM Durchgängigkeit ..... 26

Stanz-Biege Anlage mit Regalanbindung ..... 50

**Rubriken**

Der Kommentar ..... 3

Messeberichte ..... 25, 36, 58, 80

Stamping-News ..... 57

Firmenportrait ..... 60

Patent ..... 74

Gelegenheitsanzeigen ..... 75-79

Inserentenverzeichnis ..... 82



## Stanz-Biege Anlage mit Regalanbindung

Der Metallverarbeiter Sedotec investiert weiter am Standort Deutschland. In Ladenburg hat das Unternehmen ein hochmodernes Blechverarbeitungszentrum in Betrieb genommen. Am 5. März wurde eine Stanz-Biege Anlage von Finn-Power feierlich an die Fertigung übergeben. Mit der 2,5-Millionen Euro Investition bekennt sich das Unternehmen zur Region, sichert die Arbeitsplätze und sorgt für weiter wachsende Beschäftigung. Allein in den letzten 15 Monaten hat das international erfolgreiche Unternehmen über 20 Arbeitsplätze geschaffen und die Mitarbeiterzahl auf rund 110 erhöht.



Bild 1:  
Mit der neuen Stanz-Biege-Anlage werden bei Sedotec großformatige Rohbleche in einem Durchgang vollautomatisch zu Fertigteilen verarbeitet

„Mit der Inbetriebnahme des neuen, hochmodernen und energieeffizienten Blechverarbeitungszentrums leisten wir ein deutliches Bekenntnis zum Standort Ladenburg“, betont Alexander Döring am 5. März anlässlich der feierlichen Übergabe des neuen Stanz-Biege Zentrums an die Produktion.

Bild 2:  
Offizieller Startschuss für die neue Stanz-Biege-Anlage: (v.l.n.r.) Frank Guckau Geschäftsführer Sedotec, Ladenburgs Bürgermeister Rainer Ziegler, Thomas Stamm Sedotec sowie die beiden Sedotec Gesellschafter Alexander Döring und Dirk Seiler

## Kurzinfo Sedotec GmbH & Co. KG

Die Sedotec GmbH & Co. KG aus Ladenburg ist ein industrieller Metallverarbeiter, der Blechteile hoch automatisiert für unterschiedliche Anwendungen fertigt. Das ausschließlich in Deutschland produzierende Unternehmen mit Kunden in aller Welt bearbeitet Bestellungen in allen wirtschaftlichen Losgrößen vollautomatisiert und termintreu. Zuletzt hat das Unternehmen mit Standorten in Ladenburg und Mittweida und etwa 10.000 qm Produktionsfläche über 25 Mio. Euro Umsatz erzielt. Mit dem neuen, eigenen System Vamocon für Niederspannungsschaltanlagen zeigen die Ladenburger, dass Innovationen zusammen mit besonders hoher Qualität und Termintreue am Standort Deutschland erfolgreich sein können.

„Zusammen mit unseren qualifizierten Mitarbeitern wollen wir auch weiterhin zeigen, dass Innovationen in Verbindung mit hoher Qualität und Termintreue am Standort Deutschland erfolgreich sein können“, so Döring, einer der beiden Gesellschafter weiter. In einer kleinen, feierlichen Zeremonie vor geladenen Gästen hat die Sedotec GmbH & Co. KG in Ladenburg ihr neues Stanz-Biege Zentrum vom Spezialisten Finn-Power in Betrieb genommen. Mit der 2,5-Millionen Euro teuren Investition können Blechteile künftig noch besser vollautomatisch gestanzt und gebogen werden. „Damit investie-

ren wir immerhin zehn Prozent unseres letztjährigen Rekordumsatzes“, bekräftigt Gesellschafter Dirk Seiler.

Zum Einsatz in der Blechverarbeitung kommt nun eine moderne und energieeffiziente servo-elektrische Stanz-Scher-Kombination von Finn-Power zusammen mit einem ebenfalls servo-elektrischen Biegezentrum. Verbunden sind die beiden Hightech-Maschinen mit

Bild 3:  
Sedotec-Gesellschafter Alexander Döring bei der Einweihungsrede: „Mit der Inbetriebnahme des neuen, hochmodernen und energieeffizienten Blechverarbeitungszentrums leisten wir ein deutliches Bekenntnis zum Standort Ladenburg“



## TECHNISCHES FACHBUCH



G. Oehler; F. Kaiser  
8. Auflage 2001  
720 Seiten mit 653 Bildern  
und 42 Tabellen, gebunden  
EUR 239,-

### Schnitt-, Stanz- und Ziehwerkzeuge

Unter besonderer Berücksichtigung der neuesten Verfahren und der Werkzeugstähle mit zahlreichen Konstruktions- und Berechnungsbeispielen.

Bearbeitet von G. Oehler

Die große Nachfrage nach diesem „Klassiker“ zeigt, dass es keinen adäquaten Ersatz für dieses Buch gibt. Dies hat den Verlag dazu bewogen, nun eine achte Auflage herauszubringen.

Das Werk wendet sich vor allem an den Fachmann in der einschlägigen Industrie, sei er Meister oder Ingenieur, aber auch an Studierende der Konstruktions- und Fertigungstechnik, die ihr Wissen in der Blechbearbeitung vertiefen wollen. Der Praktiker findet im „Oehler/Kaiser“ für fast jedes Problem aus den folgenden Gebieten eine Lösung:

- Konstruktion und Berechnung
- Auswahl der Werkzeugstähle
- Normung, Federweg- und Kraftberechnung,
- Verarbeitungseigenschaften der Bleche, insbesondere die Vermeidung von Fehlern in Blechteilen.

Bestellungen bitte an:  
Technischer Fachverlag Möller e.K.  
Postfach 100772, 42507 Velbert  
Tel.: 02053/981254, Fax: 981256





Bild 4: Auf dem Weg zur hydraulikfreien Maschine: Sowohl die Stanz-Einheit als auch die Biegemaschine arbeiten servo-elektrisch



Bild 5: Mit der 2,5-Millionen Euro teuren Investition können Blechteile künftig noch besser vollautomatisch gestanzt und gebogen werden

einem Blech-Lagerturm von dem aus die Anlage vollautomatisch bestückt werden kann. Sedotec-Geschäftsführer Frank Guckau schildert die Vorteile: „Mit der neuen Anlage erhöhen wir unsere Kapazität und Leistungsfähigkeit bei der Herstellung der Blechteile für die Schaltschränke, die wir in alle Welt liefern. Darüber hinaus wird die Produktion flexibler und wir können noch schneller auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren.“



Bild 6: Sedotec-Geschäftsführer Frank Guckau: „Mit der neuen Anlage erhöhen wir unsere Kapazität und Leistungsfähigkeit bei der Herstellung der Blechteile für die Schaltschränke, die wir in alle Welt liefern (Werkbilder: Sedotec GmbH & Co. KG, Ladenburg)

### Produkte aus über 12.000 Einzelteilen

Die sechste Generation der Finn-Power Stanz-Scher Kombimaschine arbeitet jetzt servo-elektrisch und integriert durch eine neue Software das vollautomatische Laden, Stanzen und Scheren sowie die Anbindung an das ebenfalls servo-elektrische Biegezentrum und an das Regallager. Damit werden großformatige Rohbleche in einem Durchgang vollautomatisch zu Fertigteilen verarbeitet. Kunden in aller Welt profitieren so von einer weiter erhöhten Lieferperformance und kurzen Lieferzeiten bei einem ständig wachsendem Teilespektrum – aktuell sind es über 12.000 Teile.