

BLECH

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE BLECH-BEARBEITUNG



ENORMER MEHRWERT

Die Installation einer FlatMaster 120 Walzenrichtmaschine von Arku hat für Goldhofer die Weiterverarbeitung der Bleche stark vereinfacht

16

FORMEL1 DES ABKANTENS

Salvagnini vereint die Vorteile von elektrischen und hydraulischen Abkantpressen



74



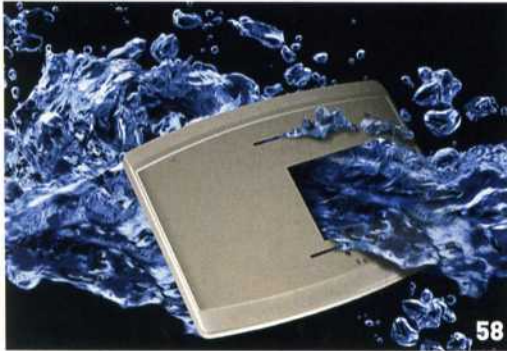
130



42

ZIEHKISSEN ALS ENERGIEQUELLE

IFU installiert erstmals in Europa eine Presse mit Servoziehkissen



58 Durch ein neues Umformverfahren, das mit Wasserkraft arbeitet, kann Hubl jetzt Edelstahlbleche mit komplexen Geometrien kostengünstig umformen.



42 Das IFU hat erstmals in Europa eine Aida-Presse mit Servo-Ziehkissen installiert.



30 Ray Fausz, Vertriebs- und Marketingleiter von Red Bud Industries:

„... ist das Blech sehr stabil und die enthaltenen Spannungen sind faktisch eliminiert.“



114 Viele geschwungene Blechteile solcher Bikes ließen sich ohne Schlitzscheren von Trumpf nicht herstellen.



106 Remmert-Lager unterstützt Bühler bei Kaizen-Fertigung.



102 Christel Schreiber, Geschäftsführerin von mks Metallbau Schreiber:

„Wenn wir Restbleche zurücklagern, gibt der Bediener ihre Größe ein, damit die Bestandsicherheit erhalten bleibt.“

98 WERKZEUGE
BOSCHERT: Gut schleifen – effizient stanzen S. 98
TRUMPF: Nicht ohne meine Schlitzschere S. 114

100 LASERSCHNEIDEN
PRECITEC: Einstieg leicht gemacht S. 100

102 LAGERTECHNIK
STOPA: Neue Generation im Blechlager S. 102
REMMERT: Philosophisch lagern S. 106
KASTO: Zentrales Element S. 110

38 SONDERTEIL: PRESSEN UND UMFORMEN
SCHULER: Stanzt dünnste Bleche für sparsame Elektromotoren S. 38
AIDA: Ziehkissen als Energiequelle S. 42
SMT: Fertigungszeiten halbiert S. 46
AP&T: Volvo setzt auf Presshärten S. 50
VOITH: Gewicht runter – Festigkeit hoch S. 52
ACE: Kraft- und Energieaufnahme verdoppelt S. 54
HUBL: Mit Wasserkraft 80 Prozent günstiger S. 58
FAIST: Weniger Lärm, mehr Leistungsfähigkeit S. 60
AUTOFORM: Die Blechdenker S. 64
MAKOPLAN: Hart an der Grenze S. 66
MECADAT: Rückfederung automatisch kompensiert S. 70
STEINBICHLER: Objektive Oberflächenprüfung S. 72



36 Florian Sepp, Produktionsleiter von Eirenschmalz

„Der Laserprozess der TruLaser Tube 7000 läuft superstabil – wie ein Uhrwerk.“

Zertifizierte Sicherheit – Steigerung der Wirtschaftlichkeit

Besuchen Sie uns auf der EuroBLECH 2012, Halle 12, Stand F69

pilz
the spirit of safety

Durch das besondere Verfahren können Edelstahlbleche mit komplexen Geometrien in 3D-Freifformflächen gestaltet und kostengünstig umgeformt werden. Hubl kann auch Kleinserien ab 200 Stück für Kunden wirtschaftlich produzieren.

Bilder: Hubl



Mit Wasserkraft 80 Prozent günstiger

Durch ein neues Umformverfahren, das mit Wasserkraft arbeitet, kann Hubl jetzt Edelstahlbleche mit komplexen 3D-Freifform-Geometrien kostengünstig umformen. Die Oberflächen überzeugen durch höchste Güte und können meist ohne Nachbearbeitung im Sichtbereich eingesetzt werden. Weil die Werkzeugkosten deutlich geringer sind als beim Tiefziehen sind schon kleine Serien realisierbar. Der Preisvorteil: bis zu 80 Prozent.

Mindestens genauso wichtig wie der immense Preisvorteil ist für unsere Kunden, dass wir auch Kleinserien ab 200 Stück wirtschaftlich produzieren können“, betont Thomas Stek, Vertriebsleiter der Hubl GmbH. Darüber hinaus sind flexible Bauteilgestaltungen realisierbar, die neue Möglichkeiten für Konstrukteure und Bauteildesigner schaffen. Das Unternehmen nutzt die Kraft des Wassers, das mit hohem Druck die Edelstahl-Blechteile umformt. Weil keine Tiefziehwerkzeuge am Teil „arbeiten“, ist die Oberflächengüte sehr hoch. Das Teil ist ohne Nachbearbeitung sofort im Sichtbereich einsetzbar. Früher nachgelagerte Arbeitsschritte wie Schweißen, Schleifen und Polieren entfallen vollständig. Hubl gibt diese Ersparnis an seine Kunden weiter.

So werden beispielsweise Abdeckungen aus Edelstahl für Bedienterminals im Lebensmittelbereich prozesssicher in IP 65 hergestellt. Kleine Umformgrade für das Einbringen einer Folientastatur sind nach der Umformung sofort in der Endkontur. Stek sieht bei der Gestaltung von 3D-Freiformflächen praktisch keine Einschränkungen und verspricht neue Gestaltungsmöglichkeiten für Konstrukteure und Designer. Der Hauptvorteil liegt jedoch im Wegfall des Tiefziehwerkzeugs. „Das verkürzt vor allem auch die Zeit bis zum ersten fertigen Teil erheblich. Dadurch ist das Verfahren für neue Teile und Prototypen ebenfalls bestens geeignet“, so Stek.

Da auf das Blech eine Druckflüssigkeit einwirkt, kommt es zu keinem direkten Kontakt mit sonst üblichen Tiefziehwerkzeugen. Das Blech legt sich bei Erreichen des maximal notwendigen Ausformdruckes an eine Form an. Dabei entstehen im Blechteil keine Spannungen oder Rückfederungen. Das Material wird gleichmäßig verteilt und an die Form angelegt. Dabei wird es optimal ausgenutzt und es entstehen homogene Festigkeiten. Das Ergebnis sind exzellente Oberflächen der so umgeformten Blechteile, die ohne Nacharbeiten wie Schleifen oder Polieren auch im anspruchsvollen, hochwertigen Sicht- und Imagebereich sofort eingesetzt werden können. Blechstärken können bei Hubl ab 0,3 mm und bis 3,0 mm preisgünstig mit dem neuen Verfahren umgeformt werden. ■

www.hubl-gmbh.de

STENOGRAMM: HUBL

Die 1976 gegründete Hubl GmbH ist Entwicklungspartner ihrer Kunden, die Lösungen in Edelstahl konstruiert, die Form gestaltet und das Produkt als Prototyp und in Serie fertigt. Das Unternehmen wird gern hinzugezogen, wenn es um Konstruktion und Fertigung von Edelstahlprodukten höchster Güte für allerhöchste Anforderungen geht. Kunden sind häufig Industrieausrüster aus der Pharma- und Biotechnologie, der Medizin-, Reinraum- und Lebensmitteltechnik, der Halbleitertechnik und dem Maschinenbau. Mit 110 Mitarbeitern erzielt das zur Gesco AG gehörende Unternehmen rund 13 Millionen Euro Umsatz.

Thomas Stek:

„... auch Kleinserien ab 200 Stück wirtschaftlich produzieren können.“

Thomas Stek:

„... Verfahren für neue Teile und Prototypen ebenfalls bestens geeignet.“



Zusatz-
einrichtungen
Präzision
Qualität
Blanking
Rentabilität

arisa

www.arisa.es

servo

Technischer
Service
Innovation
Entwicklung

Schalldämpfung
Platinenschneiden

TRANSER
Automatisierung
Folgebund-

Gewährleistung
Sicherheit
werkzeuge
Teleservice
Link Drive



The World's No.1

Hall 27
Stand J59

Pressen

Automatisierung



Kundendienst



www.arisa.es

+34 941 287 520