

# MM

# Das Industrie Magazin

MASCHINENMARKT

www.maschinenmarkt.de

17. März 2008 Ausgabe 12 € 4,50

B 04654  VOGEL

Vorbericht  
**wire & Tube**  
31. März bis 4. April 2008  
Düsseldorf, ab Seite 24

# Kontrollierte Umformung

**Piezosenoren erfassen beim Tiefziehen  
lokale Veränderungen der Umformkräfte**

Seite 28

Wasserstrahlschneiden

**Pkw-Heckdeckel werden  
in 230 s bearbeitet**

Seite 38



1514  
\*B04654#W1012026789#0812\*  
HERRN  
JÜRGEN FÜRST  
SUXES GMBH  
WERBAGENTUR  
STUTTGARTER STR. 30  
70736 FILLBACH  
DataM-Services GmbH, 97103 Würzburg  
PVSt, DPAG, Entgelt bezahlt, B 04654

Frauen im Maschinenbau

**„Es geht darum, Frauen und ihr  
Wissen nicht zu verlieren“**

Dr. Nicola Leibinger-Kammüller, Trumpf-Chefin, Seite 16





## Deutliche Einsparungen durch Roboter-gestützte Biegeanlage

EMS teilt die Entwicklung einer vollständig neu konzipierten automatischen Rohrbearbeitungsanlage mit. Univercell, so der Name der Maschine, arbeitet mannlos von der Rohrvereinzelnung über die Endenbearbeitung, das Rohrbiegen und die optische Qualitätskontrolle durch vergleichende Kamerabilder bis zur Fertigteilablage und benötigt dafür nicht mehr Platz als eine herkömmliche Rohrbiegemaschine. Entwickelt wurde sie von Unison (UK). Univercell kann Rohre bis zu einem Durchmesser von 16 mm fertigen. Die Maschine verfügt über einen Rohrlader, einen Sechs-Achs-Roboterarm mit einem Teilgewicht von 6 kg, einen 2-Stufen-Endenformer, einen mehrstöckigen Rohrbieger ohne Dorn und ein Kamerakontrollsystem. Die Kamera kontrolliert sowohl die Endenbearbeitung als auch die Biegungen. Die neue Anlage wurde für den Dauerbetrieb konstruiert. Der durchschnittliche Verbrauch liegt bei 1,5 kW/h.

► EMS Engineering and Maintenance Services Ltd.,  
Tel. (0 23 54) 7 04 69 36, www.emsltd.de

## Präzise Hubtiefen beim Pressen

Mäder Pressen bringt eine neue Pressenreihe auf den Markt. Mit Micro-Press bietet der Hersteller pneumatische Pressen, die speziell für niedrige Druckkräfte und präzise Hubtiefen ausgelegt sind. So können Füge- und Formanwendungen durchgeführt werden, bei denen ein geringer Einpressdruck und immer exakt gleiche Hubtiefen notwendig sind. Die Pressenserie umfasst derzeit sieben pneumatische Pressen für niedere Druckkräfte von 30 bis 480 N. Eingesetzt werden die Pressen beispielsweise in der Medizintechnik, der Elektronikfertigung oder der Feinstmechanik. Die Produkte lassen sich mit einer Prozesskontrolle versehen und in automatisierte Produktionslinien integrieren.

► Mäder Pressen GmbH & Co. KG,  
Tel. (0 74 67) 94 67-0, www.maederpressen.de



## Kombiniertes Streck- und Tiefziehen in einem Pressenhub

Am Institut für Umformtechnik der Universität Stuttgart wurde ein neues Werkzeugkonzept entwickelt, das ein Blech zunächst streckt und danach verformt. Das Besondere daran ist der einfache Aufbau des Werkzeugs. Es besteht aus zwei Hälften, zwischen denen sich das zu verformende Blech befindet. Um das Bauteil zu fertigen, brauchen die beiden Werkzeugteile nur durch eine Presse mit 200 t Gewicht aufeinander gedrückt zu werden. Für das Verfahren entwickelten die Forscher ineinandergreifende lamellenartige Formelemente an den Seiten der beiden Werkzeughälften. Durch deren spezifische Geometrie wird das Blech beim Schließen des Werkzeugs durch eine Presse in den Formelemente-verbund hineingezogen und zunächst eben gereckt und danach tiefgezogen. Beide Prozessschritte erfolgen im selben Pressenhub.

► Institut für Umformtechnik der Universität Stuttgart,  
Tel. (0 7 1 1) 6 8 5-8 3 8 4 0, www.ifu-stuttgart.de



**STROM  
MIT DABEI?  
IMMER!**

**DREHDURCH-  
FÜHRUNGEN**  
für viele Energien  
erhältlich



**Innovative Verbindungen,  
auch zusätzlich zum  
Messen, Regeln und Steuern**



**Die komplette Baureihe für  
Pneumatik, Flüssigkeiten,  
Vakuum, Elektrik und  
Daten (Profibus)**

- Katalogprogramm ab Lager
- Mit oder ohne Rückführung des dynamischen Lecköls
- Gesteuerte und ungesteuerte Funktionen
- Sonderkonstruktionen



**HYDROKOMP**  
Hydraulische Komponenten

Tel. +49 (0) 6634/91839-0  
www.hydrokomp.de  
info@hydrokomp.de

HVD-04-014

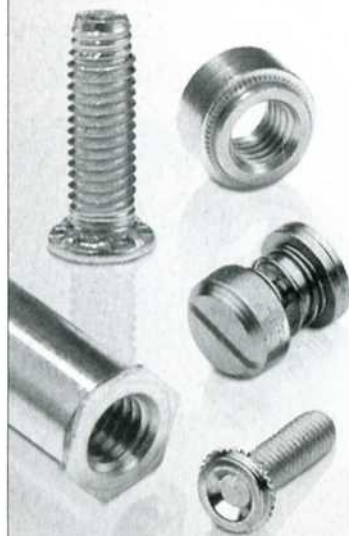
Wir stellen aus: METAV, Düsseldorf  
vom 31.3.-4.4.2008, Halle 4, Stand D 14

**KVT**

Koenig Verbindungstechnik GmbH



**Gewindeträger  
für dünnwandige  
Werkstoffe**



**ISO TS 16949  
zertifiziert**

Fest, dauerhaft, exakt –  
und wirtschaftlich im Einbau.

**Viele Vorteile:**

- hoch belastbare Gewinde in dünnen Blechen ab 0,5 mm
- hohe Ausdreh- und Durchzugsmomente
- keine spezielle Bearbeitung nötig
- keine Aufwölbungen
- geringe Montagekosten

**Koenig  
Verbindungstechnik GmbH**  
89186 Illerrieden  
Tel. (07306) 782-0  
Fax (07306) 2251  
www.kvt-koenig.de

**International vertreten  
in der Schweiz, Österreich,  
Polen und Tschechien.**

Wir stellen aus: Hannover Messe,  
21.-25.04.08, Halle 5, Stand B39.