

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. (0 73 06) 7 82-0
Fax (0 73 06) 2 25 1
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.