

# Industrie *anzeiger*

kompetent • aktuell • praxisnah

Seite 46 | **Topthema Spanende Fertigung**

## **Heiße Schnitte**

**Werkzeugmaschinen**  
„Jede technische Neuerung muss einen Nutzwert für den Kunden haben.“



Markus Grob ist Präsident von  
MAG Europe

Seite 18

**METAV**2008

Seite 21 | **Innovationsbörse für Fertiger**

**Reibschweißen**

*Torsional-Verfahren schont empfindliche Kunststoffteile*

Der Ultraschallschweiß-Spezialist Telsonic bietet ein neues Verfahren für das Fügen von Kunststoffteilen an: Das torsionale Reibschweißen. Es belastet die

Teile – dank einer torsional schwingenden Sonotrode – wesentlich weniger als herkömmliche Verfahren und erziele zugleich höhere Festigkeiten, so der Hersteller. Sensoren enthaltende Kunststoffgehäuse, mit Medien befüllte K-Teile, oder schlanke, dünnwandige Teile sollen mit dem neuen Verfahren sicher und schonend verschweißt werden können. „Die Teilebelastung beträgt nur noch etwa zehn Prozent gegenüber herkömmlichem Ultraschallschweißen“, betont Deutschland-Geschäftsführer Georg Lang. Die Kombination von Ultraschall- und Reibschweißen eignet sich aber auch für das Bördeln, Nieten, Trennen oder Feinumformen sowie für das Maß- und Formkalibrieren von Funktionsflächen.

*Telsonic Deutschland, Erlangen, Tel. (09131) 68789-0*



**Bearbeitungszentren**

*Vertikal plus Portal für Präzision und Dynamik*

Spinner hat sein Programm vertikaler Bearbeitungszentren in Portalbauweise um ein kleines Modell erweitert – die DMH-07XX. Zwei Baugrößen mit den Verfahrenswegen 560 mm/600 mm/380 mm sowie 860 mm/600 mm/380 mm sollen genügend Arbeitsraum bieten. Serienmäßig ausgestattet mit einer Einbauspindel bis 30000 min<sup>-1</sup> (HSK40), sei die Maschine prädestiniert für den Werkzeug- und Formenbau, wenn besonders hohe Geometrie-genauigkeit und kurze

Bearbeitungszeiten verlangt werden, so der Hersteller. Die Gründe: steife Portalbauweise und dadurch mögliche hohe Beschleunigungswerte der Achsen sowie die serienmäßig erhältliche neue Siemens-Steuerung 840D Solutionline. Letztere ist auf die neuen, dynamischen Siemens-Antriebe der Maschine abgestimmt.

*Spinner, Sauerlach, Tel. (08104) 803-60*



**Hydraulikzylinder**

*Elektronischer Konfigurator weist den Weg*

Mit dem neuen Release seines elektronischen Katalogs für Hydraulikzylinder präsentiert AHP Merkle einen umfangreichen Konfigurator, der dem Konstrukteur bei der Auswahl von Hydraulikzylindern hilft. Er überprüft etwa, welche Optionen realisierbar oder sinnvoll sind und stellt nur die tatsächlich möglichen Zylinderkombinationen zur Verfügung. Zudem erhält der Bediener eine Vielzahl an Informationen zur Auswahl des Produkts, indem er mit dem Mauszeiger über die entsprechenden Felder fährt. Es öffnen sich direkt die entsprechenden Info-Fenster, die sofort verschwinden, sobald die Maus weiter bewegt wird. Dies ermöglicht ein schnelles Arbeiten, weil der Bediener dadurch stets im gleichen Auswahlfenster bleibt und nicht permanent Fenster öffnen oder schließen muss. Am Ende des Auswahlprozesses zeigt das Programm den ausgewählten Hydraulikzylinder mit allen Optionen an und bietet gleichzeitig die Möglichkeit, jede einzelne Auswahl nochmals zu modifizieren.

*AHP Merkle, March-Hugstetten, Tel. (07665) 4208-0*

**Pressen**

*Hydraulisch lösbare Zuganker erübrigen sich*

Die Pressen der Serien E und PM von Minster sollen einige der technisch fortschrittlichsten Merkmale in der metallumformenden Industrie bieten. So bestehen beispielsweise beim neuen E2H-Design alle größeren Teile aus hoch zugfestem Eisenguss, um so ein hohes Maß an Vibrationsdämpfung zu erzielen. Der sogenannte Quick Lift, das hydraulische Anheben des Stößels, bietet sofortigen Zugang zum Werkzeugbereich und die Möglichkeit, ein festgefahreneres Werkzeug zu lösen. Dies macht hydraulisch lösbare Zuganker überflüssig. Laut Anbieter tragen achtfache hydrostatische Führungsleisten zu einer hohen Steifigkeit bei. Die E2H bietet zudem die herstellereigene optionale Alternative Slide Motion (ASM) für eine reduzierte Stößelgeschwindigkeit während des Schneid- oder Umformvorgangs sowie eine schnellere Leerhubgeschwindigkeit, die für bestimmte Anwendungen eine erhöhte Teileproduktion ermöglicht. Der Hersteller offeriert für Pressen zwischen 600 und 6000 kN verstellbare Hublängen. Die Hublängenverstellung funktioniert per Knopfdruck, was eine unkomplizierte und schnelle Änderung ermöglicht.

*Minster, Halblech, Tel. (08368) 9134-0,*

