

# MM

MASCHINENMARKT

# Das Industrie Magazin

www.maschinenmarkt.de

15. Januar 2007 Ausgabe 3 € 4,50

B 04654  VOGEL

## Ansatzlos umgeformt

Mit einem neuen Präzisionsschmiedeverfahren  
lassen sich Bauteile gratlos endformen

Seite 22

Kompressoren

**Energieeffiziente, sichere  
Druckluftversorgung**

Seite 26



Innovative Fügetechniken

**„Eine Stanz-Niet-Verbindung ist ähnlich  
komplex wie eine Schweißverbindung“**

Gerson Meschut, Böllhoff GmbH & Co. KG, Seite 16





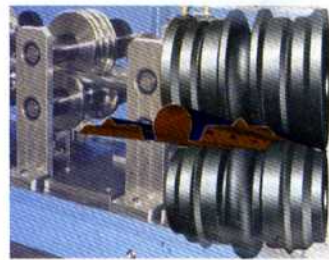
## Feinschneidpresse mit frei gestaltbaren Werkzeug-Aufspannflächen

Das Feinschneiden ist ein Stanzverfahren, bei dem die Teile glatte Schnittflächen und eine hohe Form- und Maßgenauigkeit aufweisen. Dieser Prozess läuft vollautomatisch ab, die Teile sind nach einer Entgratoperation einbaufertig. Mit der HSR 160X-TRA bietet der Hersteller dafür die nach eigenen Angaben schnellste hydraulische Feinschneidpresse der Welt. Damit werden neue Möglichkeiten in der Feinschneidtechnik eröffnet, wobei erstmals in diesem Bereich ein hydraulischer Linearantrieb zur Anwendung kommt. Das Besondere an diesen 1600-kN-Pressen ist die flexible Werkzeug-Aufspannfläche.



► Heinrich Schmid AG, Schweiz,  
Tel. (00 41-55) 2 25 21 11, [www.schmidpress.com](http://www.schmidpress.com)

## Profilieranlage und Rollformwerkzeuge nach Kundenwunsch aus einer Hand



Der Anbieter konzipiert und baut komplette Profilieranlagen und Fertigungslinien nach den Vorgaben der Kunden und anforderungsgemäß. Dabei wird insbesondere auf eine bedarfsorientierte Bedienerführung geachtet. Die Anlagen können aus mehreren Komponenten beziehungsweise Anlagenteilen bestehen. Dazu gehören: Abwickelhaspel, Stanzanlage, Rollformmaschine, Laserschweißeinheit oder mitlaufender Trennautomat. Es besteht die Möglichkeit, mit der Anlage gleich die Werkzeuge mit zu entwickeln und einzubauen.

Die Anlagen können aus mehreren Komponenten beziehungsweise Anlagenteilen bestehen. Dazu gehören: Abwickelhaspel, Stanzanlage, Rollformmaschine, Laserschweißeinheit oder mitlaufender Trennautomat. Es besteht die Möglichkeit, mit der Anlage gleich die Werkzeuge mit zu entwickeln und einzubauen.

► Kurt Rüppel E. K., Tel. (0 93 91) 98 88-0, [www.kr-maschinenbau.de](http://www.kr-maschinenbau.de)

## Stufenlos regelbare Pressen eignen sich auch für kleinere Losgrößen

Das Produktionsprogramm des Herstellers umfasst Pressen für die Massiv- und Blechumformung sowie zum Stanzen und Schneiden von 50 bis 10 000 kN. Größere Druckkräfte sind auf Anfrage möglich. Zudem werden die Pressen in den Bauweisen Einständer-, Doppelständer- und Viersäulenbauart als Universalpressen angeboten. Sie sind stufenlos regelbar und eignen sich besonders auch bei kleineren und mittleren Losgrößen für eine rentable Herstellung unterschiedlicher Teile, insbesondere dann, wenn variable Werte für Presskraft und Geschwindigkeit verlangt werden.



► Maschinenfabrik Exner GmbH & Co. KG,  
(0 23 24) 3 11 88, [www.exner-pressen.com](http://www.exner-pressen.com)

## Echte Freunde

ISO/TS  
16949



Hinter den kleinsten Dingen steckt oft das größte Know-how

Automotive  
Antriebstechnik

Hydraulik  
Pneumatik

Baubeschlag  
Elektroindustrie

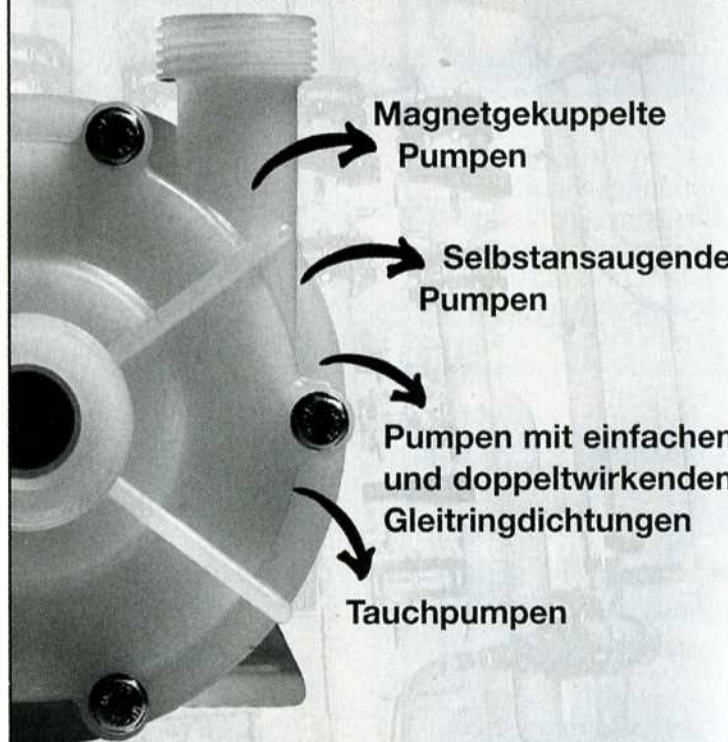
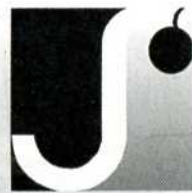
Echte Freunde, wie unsere HN8-WD Verschlusschrauben mit integriertem Dichtring, halten absolut dicht. Auf sie können sich unsere Kunden aus der Antriebstechnik, Hydraulik- und Pneumatikindustrie 100%-ig verlassen. Druckbeständig, unkompliziert im Umgang und mit vielen guten Eigenschaften ausgestattet - wer würde sie sich nicht zum Freund wünschen.

heinrichs  
drehteile

ERFAHREN SIE MEHR ÜBER UNSERE LÖSUNGEN FÜR DIE ANTRIEBSTECHNIK, DIE HYDRAULIK- UND PNEUMATIKINDUSTRIE UNTER:

[www.heinrichs.de](http://www.heinrichs.de)

**SCHMITT**  
KREISELPUMPEN  
chemikalienfest



SCHMITT-KREISELPUMPEN GmbH & Co. KG • 76275 Ettlingen  
Einsteinstr. 33 • Tel.: 0 72 43/54 53 0 • Fax: 0 72 43/1 57 95  
[info@schmitt-pumpen.de](mailto:info@schmitt-pumpen.de) • [www.schmitt-pumpen.de](http://www.schmitt-pumpen.de)