

STAMPING-DAYS
19.-21.9.2007
PFORZHEIM
Aktuelle Aussteller-Liste
www.STAMPING-DAYS.de

Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

Seite 60
interessiert Sie!
Die Redaktion

BLECHUMFORMTECHNIK

Fachzeitschrift für Trennwerkzeuge Stanzwerkzeuge Tiefziehwerkzeuge Erodieretechnik

Sicher Stanzen - Fehlerfrei Liefern!

Industrie-Sensoren für die Werkzeugüberwachung

Umfangreiches Ein- und Mehrstrahl-Lichtschrankenprogramm in Infrarot- und Lasertechnik. Standardisierte Industrie-Ausführung, kompatibel zu allen Wettbewerbs- und SPS-Steuerungen



Folgeverbundwerkzeug zum Stanzen eines Barcodes

Doppelblechkontrolle

Vorschubkontrolle

Prozessüberwachung auf PC-Basis: Advanced System SAS



SAS ist das System, mit dem sich alle Abläufe an der Presse steuern und überwachen lassen. Für neue Maschinen als auch für die Überholung älterer Pressen geeignet

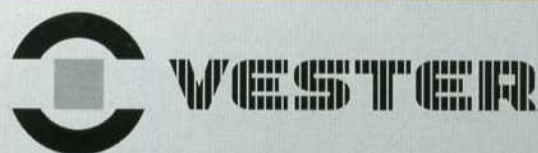
Stanzteil-Prüfzelle VIDEOcheck VVC 600

0-Fehler-Lieferung, lückenlose Dokumentation durch 100%-Kontrolle von Endlos-Stanzprodukten



Laser-Beschriftungszelle LASERmark VLM 600

Rückverfolgbarkeit durch lückenlose Beschriftung oder Codierung aller endlos gefertigten Stanzprodukte



Vester Elektronik GmbH | Otto-Hahn-Str. 14
D-75334 Straubenhardt
Fon: 070 82/9493-0 | Fax: 070 82/9493 22
eMail: info@vester.de | Internet: www.vester.de

Bitte den Einhefter beachten!

Bergmann & Hillebrand GmbH & Co. KG, Eggenstein

Bergmann & Hillebrand ist ein Hersteller von Präzisionslochblechen und deren Weiterverarbeitung zu Stanz-, Zieh- und Biegeteilen. Als Zulieferbetrieb fertigt man für unterschiedliche Branchen anwenderspezifisch Serienteile. Spezialisiert ist man auf Anwenderteile mit kleinen Lochweiten und hohen Ansprüchen an optische und funktionale Qualität.

So können z.B. Durchlässe von bis zu 70 % erreicht und das Lochfeld ihren funktionalen Erfordernissen angepasst werden. Ein umfangreicher gut gewarteter Maschinenpark bildet das Rückgrat für die verschiedenen Fertigungsprozesse. Der eigene Werkzeugbau erlaubt dem Unternehmen bei maximaler Flexibilität die Kontrolle über die Qualität, die Kosten und den Termin bei der Herstellung der Anwenderwerkzeuge zu halten. Da die Perforierwerkzeuge selbst gebaut, kann man schnell auf die unterschiedlichen Anforderungen des Marktes reagieren.

Heinrich Schmid AG, CH-Jona

Die Heinrich Schmid AG präsentiert ihre neueste Feinschneidpresse HSR 630 X-TRA. Sie verfügt über den neuen Servoantrieb, der schon in den kleineren Schwestermodellen zum Einsatz kommt und mit dem deutlich höhere Hubzahlen möglich sind. Die 630-Tonnen-Presse löst den Vorgänger ab und ist nun das Spitzenmodell der neuen Pressengeneration des Herstellers. Der erste Abnehmer ist begeistert.

„Das ist die schnellste Feinschneidpresse dieser Größe weltweit, die ich kenne“, berichtet der Vertreter eines Automobilzulieferers, der nicht genannt werden will. Der erste Abnehmer der neuen hydraulischen Feinschneidpresse



Bild:
Kontrolliertes Feinschneiden mit sehr hohen Hubzahlen (Werkbild: Heinrich Schmid AG, CH-Jona)

se HSR 630 X-TRA der Heinrich Schmid AG kann damit aus Blech vom Coil mit bis zu 65 Hüben pro Minute Teile feinstanzen. „Im Leerlauf werden sogar konstant 80 Hübe erreicht“, erzählt Philipp Kauth, Verkaufsleiter bei Schmid, „aber die Teile können noch nicht so schnell ausgebracht werden.“ In einem Arbeitsgang entstehen präzise Werkstücke aus bis zu 17 mm dicken Blechen – „die Grenze dessen, was mit Feinschneiden möglich ist.“ Die Teile haben glatte, rechtwinkelige Schnittflächen, und können nach dem Entgraten ohne zusätzliche Bearbeitung direkt verbaut werden.

Der neuartige Servoantrieb, der schon seit zwei Jahren in den kleineren Schwestermodellen 160 X-TRA und 320 X-TRA zum Einsatz kommt, kann aufgrund kleinerer Ventilschaltzeiten und schnellerer Bewegungen sowohl im Eilgang als auch im Arbeitshub die höheren Hubzahlen erreichen. Das Vorgängermodell HSR 630, das seit 1996 gefertigt und nun abgelöst wird, kam auf 45 Hübe pro Minute. „Das war bei der Einführung sensationell und wäre auch heute noch ein Spitzenwert. Wir wollten jedoch erneut einen großen Schritt nach vorne machen“, begründet Kauth den Technologiesprung. Alle Werkzeuge die beim Vorgänger zum Einsatz kamen, können unverändert weiterverwendet werden.

In den Feinschneidpressen der X-TRA Klasse kommt der von Schmid entwickelte hydraulische

Linearantrieb zum Einsatz, der auf einem hydromechanischen Lageregelkreis basiert. Durch einen AC-Servomotor wird die Stößelbewegung über ein Regelventil hydraulisch verstärkt. Der Servomotor gibt den Sollwert für das hydraulische Regelventil vor. Der Hydraulikzylinder führt diese Vorgaben exakt aus. Mit dieser Technologie erreichen die Pressen eine exakt geregelte Geschwindigkeit und höhere Hubzahlen, Schnittschlag wird verhindert. Neu konzipiert wurde für die X-TRA Pressen auch der Pressenrahmen. Statt einer Schweißkonstruktion sorgt ein verschraubtes Viersäulenkonzept für erhöhte Stabilität. Dadurch können die neuen Pressen nun ohne Grube und Fundament installiert werden, ein Vorteil, der bis zu 50.000 Euro Kosten einsparen kann. Die 630-Tonnen-Presse verfügt über einen flexiblen Werkzeugraum mit stabilem Werkzeugschisch und großzügig dimensionierter Abstützfläche für eventuelle Folgeverbund-Werkzeuge.

„Die guten Erfahrungen, die wir und vor allem die Anwender mit der neuen Servotechnik gemacht haben, wurden nun auf das Flaggschiff übertragen“, erklärt Kauth, „nachdem die Pilotmaschine überdurchschnittliches leistete und auch der erste Anwender sehr zufrieden ist, erwarten wir weltweit eine große Nachfrage unter Lohnfertigern und Automobilzulieferern, die Kosten senken wollen.“