

SCOPE

DAS MODERNE INDUSTRIE-MAGAZIN

10 / Oktober 2006

- **Fertigungsplanung**
- **Maschinenelemente**
- **Produktionstechnik**
- **Konstruktion**
- **Digitale Fabrik**
- **Kunststofftechnik**
- **Blechbearbeitung**

**Unternehmensmanagement:
Standortsicherung durch
Outsourcing**

Presse ohne Grube

Die Feinschneidpresse HSR 630 X-TRA verfügt über einen neuen Servoantrieb, mit dem deutlich höhere Hubzahlen möglich sind. Die 630-Tonnen-Presse ist das Spitzenmodell des Herstellers. Der erste Abnehmer der Feinschneidpresse, ein Automobilzulieferer, 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 Millimeter 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 Servoantrieb, der 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 erreichte 45 Hübe pro Minute. Alle Werkzeuge, die beim Vorgänger zum Einsatz kamen, können unverändert weiterverwendet werden.

In den Feinschneidpressen kommt ein hydraulischer Linearantrieb zum Einsatz, der auf einem hydromechanischen Lageregelkreis basiert. Durch einen AC-Servomotor wird die Stößelbewegung über ein Regelventil hydraulisch verstärkt. 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 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 Folgebund-Werkzeuge. hs



Feinschneidpressen

● Kennziffer 257

Schmid, CH-Jona, Tel. 0041 55/22524-44, Fax: /-04,
www.schmidpress.com

STANZ- UND BIEGETEILE

Die optimale Problemlösung: Vertrauen Sie unserer jahrzehntelangen Erfahrung und dem Know-how unserer Mitarbeiter. Wir liefern aus Draht oder Band unter Einsatz verschiedener Werkstoffe, mit und ohne Gewinde, thermisch behandelt und oberflächenveredelt.

Höchste Qualität wird garantiert.



Wilhelm Schmerbeck



Postfach 13 20
D-58805 Neuenrade
www.schmerbeck.com

Tel.: +49 (0) 23 92 / 96 80-0
Fax: +49 (0) 23 92 / 96 80-50
E-Mail: contact@schmerbeck.com

wilhelm schmerbeck

● Kennziffer 258



BLITZ-SCHNELL

SCHNELLIGKEIT UND SICHERHEIT

in der Bearbeitung und Veredelung von Zylinderrohren und Kolbenstangen sind unsere Stärken. Unsere „SCHIERLE-BLITZ“-Fahrzeuge verlieren keine Zeit. Wir verfügen über eine ausgefeilte Logistik, die Ihnen einen perfekten Service garantiert. Jeder Bestimmungsort kann auch „via Nachtversand“ schnellstens erreicht werden.

SCHIERLE
STAHLROHRE

Schierle Stahlrohre KG Zentrale Neuss
Tel. 02131 3665-0 · Fax 02131 3665-107
Niederlassung Leipzig
Tel. 034205 735-0 · Fax 034205 735-20
www.schierle.de · info@schierle.de

● Kennziffer 259