

29. August 2008

Euro 9.00

B64944  VOGEL

Pressentechnik

Es gibt Pressen unterschiedlicher Bauart und für differenzierte Anwendungen; der Marktreport gibt einen Überblick.

Seite 14

Walzprofilieren

Mit entsprechenden Softwarelösungen lässt sich der Walzprofilierprozess virtuell und realitätsnah simulieren.

Seite 40

Walzprofilieren

Die Bito Lager-technik in Meisenheim verfügt über die derzeit modernste Walzprofilieranlage Europas.

Seite 48

Laserbearbeitung

Maschinen und Anlagen für die gesamte Bandbreite der Blechbearbeitung zeigte die Yamazaki Mazak Optonics während einer internationalen Hausmesse.

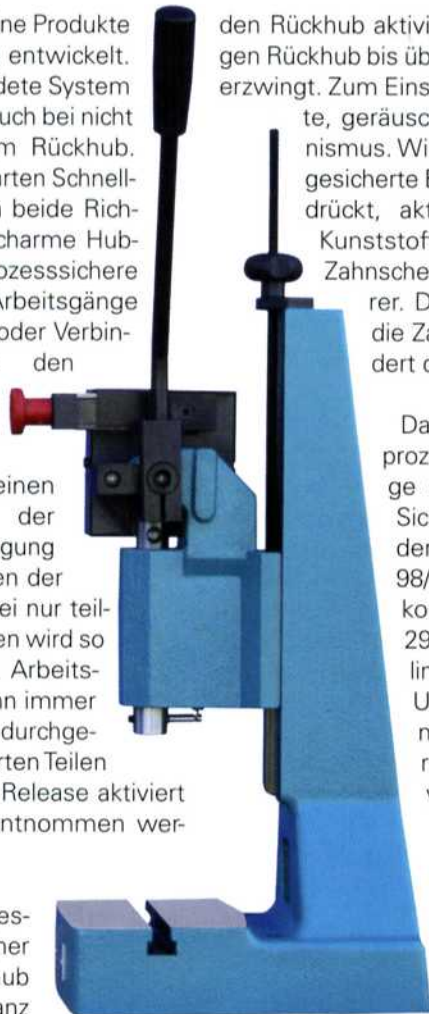
Seite 64



Pressen mit doppelter Hubsicherung

Mäder Pressen hat für seine Produkte eine neue Hubsicherung entwickelt. Das zum Patent angemeldete System sichert den Abwärtshub auch bei nicht vollständig ausgeführtem Rückhub. Zusammen mit der bewährten Schnellentriegelung sorgt die in beide Richtungen wirkende geräuscharme Hubsicherungstechnik für prozesssichere Abläufe. Unvollständig Arbeitsgänge beim Verformen, Fügen oder Verbinden seien daher mit den Pressen ausgeschlossen, so das Unternehmen. Die neue Hubsicherung verfügt über einen Blockiermechanismus, der auch in der Rückhubbewegung aktiviert ist. Das Umgehen der Hubsicherungsfunktion bei nur teilweise rückgeführten Hüben wird so wirkungsvoll verhindert. Arbeitsschritte müssen auch dann immer bis zum unteren Totpunkt durchgeführt werden. Bei blockierten Teilen kann jederzeit der Quick Release aktiviert und ein verkeiltes Teil entnommen werden.

Wenn Bediener von Pressen mit Hubsicherung bisher nach erfolgtem Abwärtshub den Hebel nicht wieder ganz in den oberen Totpunkt zurückgeführt hatten, war beim neuerlichen Abwärtshub die Sicherung nicht aktiviert. So konnten unvollständig durchgeführte Hübe, die nicht über den unteren Totpunkt hinaus gingen, fehlerhafte Teile hervorbringen. Dies sei nun nicht mehr möglich, da die neue, zum Patent angemeldete Hubsicherungs-Technologie den Blockiermechanismus auch für



den Rückhub aktiviert und den vollständigen Rückhub bis über den oberen Totpunkt erzwingt. Zum Einsatz kommt der bewährte, geräuscharme Blockiermechanismus. Wird der Hebel gegen die gesicherte Bewegungsrichtung gedrückt, aktiviert ein elastischer Kunststoff, der knapp über die Zahnscheibe steht, den Blockierer. Der Blockierer rastet in die Zahnscheibe und verhindert die Bewegung.

Das neue System soll für prozesssichere Arbeitsgänge sorgen. Es erfüllt die Sicherheitsanforderungen der Maschinenrichtlinien 98/37/EG ebenso wie die kommende, erst ab 29.12.2009 gültige Richtlinie 2006/42/EG, teilt das Unternehmen weiter mit. Die neue Hubsicherungs-Technologie ist verfügbar für alle Handkniehebelpressen mit Rund- und Vierkantstößel mit 5 und 7,5 kN Presskraft. Stärkere Modelle bis 30 kN werden zurzeit mit dem neuen System

ausgerüstet. Ab Mitte des Jahres werden auch die Zahnstangenpressen und die hydro pneumatischen Pressen von Mäder mit der neuen Technologie erhältlich sein, heißt es weiter.

■ **Mäder Pressen GmbH & Co. KG,**
Tel. (0 74 67) 94 67-0,
www.maederpressen.de

Plasmaschneidanlage für Bleche bis 100 mm



Die Plasmaschneidanlage Hifocus 440i bietet einen weiten Schneidbereich von 0,5 bis 100 mm und einen maximalen Schneidstrom von 440 A bei 100% Einschaltdauer. Sie steht laut Kjellberg für eine hohe Schnittqualität, denn Teile

können nicht nur senkrecht und mit glatter Oberfläche, sondern auch nahezu nachbearbeitungsfrei getrennt werden. So können 70 mm CrNi-Stahl mit einer Geschwindigkeit von 450 mm/min bartfrei geschnitten werden. Mit der Anlage kann mit gleichen Verschleißteilen geschnitten, markiert und gekörnt werden, so das Unternehmen. Für jede Schneidaufgabe lässt sich die Schneidanlage mit der passenden Gassteuerung ausrüsten.

■ **Kjellberg Finsterwalde Plasma und Maschinen GmbH,**
Tel. (0 35 31) 5 00-0,
www.kjellberg.de

Stufengeschaltete Schweißstromquellen



Die stufengeschalteten Schweißstromquellen der Serie Qineo Step bieten laut Cloos einen hohen technischen Komfort und leichte Bedienbarkeit. Die Geräte sind einsetzbar zum manuellen Schwei-

ßen mit Stromstärken von 180 bis 600 A. Der modulare Aufbau gestattet es dem Anwender, das Gerät für den jeweiligen Bedarfsfall selbst zu konfigurieren. Im Synergiebetrieb kann der Schweißer auf bereits werksseitig vorprogrammierte Parametersätze zurückgreifen, die – abhängig von der Stufenschalterposition – selbsttätig alle für den Schweißprozess relevanten Einstellungen vornehmen. Die Anlagen bieten optimale Zündeigenschaften mit geringer Spritzerbildung sowie einen ruhigen, stabilen Lichtbogen, betont Cloos.

■ **Carl Cloos Schweißtechnik GmbH,**
Tel. (0 27 73) 85-0, www.cloos.de

WIG-Schweißanlage zum Orbitalschweißen

Die tragbare WIG-Schweißanlage P4 zum automatisierten Orbitalschweißen von Edelstahl-Rohrverbindungen zeichnet sich laut Polysoude durch eine intuitive Bedienung und ein modulares Konzept aus. Dabei



bildet ein Touchscreen die Mensch-Maschine-Schnittstelle. Über diese laufen alle Interaktionen mit der Anlage, sie gibt über die Software alle Befehle an die interne Elektronik und übermittelt dem Bediener den Stand des Fügeprozesses. Zudem hat die Maschine eine selbständige Anlagenkonfiguration. Eine Echtzeit-Schweißdatenerfassung sorgt für ein reproduzierbares Ergebnis: So erkennt die Maschine den angeschlossenen Werkzeugtyp und weiß, mit welchen Grenzwerten dieser arbeiten kann.

■ **Polysoude SAS (Frankreich),**
Tel. (00 33-2) 40 68 11 00,
www.polysoude.com