

# AUTOMOBIL INDUSTRIE

\* Magazin \* BusinessWeb \* Projektwelten \* Community

 **VOGEL** | Auto Medien  
[www.automobil-industrie.de](http://www.automobil-industrie.de)

OEM Partners 2008

# OEM Partners 2008

Produkte, Verfahren  
und Dienstleistungen  
für Einkäufer, Planer  
und Entwickler in der  
Automobilindustrie

53. Jahrgang/B 01046

## Rohrbiegemaschinen für mittlere Durchmesser

Zwei vollelektrische CNC-Rohrbiegemaschinen SE 32 LR und SE 45 LR für Rohre mit mittleren Durchmessern hat **Silfax** aus dem französischen Vourles im Programm. Mit zehn Achsen und Biegeebenenwechsel können Rohre bis 32 mm und 45 mm Durchmesser schnell und präzise gebogen werden. Die Maschinen für Links- und Rechtsbiegungen haben einen Biegekopf mit einem besonderen Antriebssystem. Die Biegeachse wird dabei nicht über Ketten angetrieben und kann deutlich engere Biegeradien fertigen. Der Biegekopf befindet sich direkt auf dem Getriebe. Die Vertikalachse wird über das CNC-System Siemens 840D angesteuert. Damit sind präzise Positionierungen und eine flexiblere Werkzeugaaption möglich. Der Verfahrensweg des Biegekopfes ist dadurch frei von Kabeln und anderen

Störgrößen und kann enge Biegeradien fahren, die kleiner sind als das 0,8-fache des Durchmessers. Gebogen werden können Rohre ab 5 mm Durchmesser und mit bis zu 2,5 mm Wandstärke. Die maximale Rohrlänge kann in der Standardvariante bis zu 2000 mm betragen. Mit der integrierten Rohrlademechanik laufen Belade- und Biegezeiten parallel, was die Taktzeiten verkürzt. Der Booster ist auf Gleitschienen gelagert und schiebt das Rohr mit bis zu 10 000 N nach. Das bewirkt rissfreie Außen- und faltenfreie Innenradien. Die Rohrbiegemaschinen erreichen eine Verfügbarkeit bis zu 95 Prozent bei einem geringen Geräuschpegel, da es keine hydraulischen Antriebe gibt.

**Kontakt: Tel.: 0 74 52/84 11-20, Fax: 0 74 52/ 84 11-88**



# TIEFGEZOGENE HÜLSEN

VIelfalt mit sehr hohem Qualitätsanspruch. Aus edelstahl, stahl, aluminium, kupfer und messing. eigener werkzeugbau.



## Flüssiges Kohlendioxid zum Teilewaschen

Eine spezielle Reinigungstechnik der **ACP GmbH**, Esslingen, nutzt ein Kohlendioxid-Schneestrahlfverfahren für selektive wie großflächige Anwendungen und kommt ohne Wasser aus. Wenn das ursprünglich flüssige Kohlendioxid beim Austritt aus einer Zweistoff-Ringdüse mit der Atmosphäre in Berührung kommt, entsteht ein trockener, kristalliner Schnee, der erst nach einer halben Minute in die Gasphase übergeht. Dieser Zeitraum genügt, um den Schnee mit Hilfe eines Druckluft-Mantelstrahls auf

Überschallgeschwindigkeit zu beschleunigen und auf zu reinigende Flächen zu strahlen. Dort entfernt er feste (Späne, Schleifstaub) wie auch filmische, durch Schneidöle, Polierpasten oder Emulsionen hervorgerufene Verschmutzungen. Da sich das Kohlendioxid im Laufe seiner Anwendung verflüchtigt, hinterlässt es keine Rückstände. Zudem sind die Schneekristalle weich genug, um auch empfindliche Oberflächen zu schonen.

**Kontakt: Tel.: 07 11/68 70 39-0, Fax: 07 11/68 70 39-10**



**LUEB & SCHUMACHER**  
GMBH & CO KG

Metall-Tiefzug und Stanzwerk  
An der Landwehr 11-13 · 41334 Nettetal  
Industriegebiet Herrenpfad Süd  
Tel. 0 21 57/89 78-0 · Fax 0 21 57/89 78-49  
[www.lueb-schumacher.de](http://www.lueb-schumacher.de) · [info@lueb-schumacher.de](mailto:info@lueb-schumacher.de)



AHC-Oberflächentechnik GmbH  
Boelckestraße 25-57  
50171 Kerpen  
Telefon: (0 22 37) 5 02-0  
Telefax: (0 22 37) 5 02-1 00  
Internet: www.aimt-group.com  
E-Mail: info@aimt-group.com

- Hartanodisation HART-COAT®
- Chem. Nickel DURNI-COAT®
- Chromfreie Passivierung für Magnesium



HYDRO

- Präzisionsgezogene Alurohre, HYCOT® gezogenes Präzisions-Aluminiumrohr mit Polyamid PA12-Beschichtung und Mehrkammerprofile für die verschiedenen Wärmetauscher im Auto

Hydro Aluminium Precision Tubing Tønder a.s  
Hydrovej 6  
DK-6270 Tønder (Dänemark)  
Telefon: +45 7472 0304  
Telefax: +45 7472 3313  
www.hydro.com/en/Subsites/Precision-Tubing  
Email: hydro.aluminium.precision.tubing.tonder@hydro.com



HONSEL

Honsel Umformtechnik GmbH  
Westicker Straße 46 - 52  
58730 Fröndenberg / Ruhr  
fon 02373 755 -0 • fax -600  
info@honsel.de  
www.honsel.de

Ihr Partner für Kaltfließpressteile nach Ihren Wünschen

- Kaltfließpressteile nach Kundenzeichnung
- Blindniemuttern
- Blindniete
- Blindnietgewindebolzen
- Bolzen, Voll- und DIN-Teile
- Verarbeitungsgeräte

## Zusätzliche Informationen gibt's im Internet

Die OEM-Database bietet über 4 000 detaillierte Firmenprofile mit Ansprechpartnern und kompletten Lieferprogrammen!

Im Internet unter: [www.automobil-industrie.de](http://www.automobil-industrie.de)

## 3-Achsen-Transfer steigert Pressenleistung

Zur Fertigung von Struktur- und Fahrwerksteilen gibt es von der **Schuler AG**, Göppingen, mechanische und hydraulische 3-Achsen-Transfersysteme AT mit einem Werkzeug-Mittenabstand bis 2 200 mm und Werkzeugbreiten bis 3 000 mm für das Verarbeiten bis zu 2 500 mm x 1 500 mm großer Blechteile. Den Materialtransport in die Presse übernimmt der elektronische 3-Achsen-Transfer. Vorteile sind ein breites Anwendungsspektrum, die einfache Materialzuführung und Nachrüstung sowie kurze Wechselzeiten. Die Transfers sind modular ausgeführt und haben geschlossene Schließkästen. Diese sind zwischen den Pressenständen oder außen am Ständer angebracht und hängend oberhalb oder stehend unterhalb der Transportebene montiert. Der Di-

rektantrieb wirkt direkt auf die Transferschiene und ist in die Schienenführung integriert. Die hochdynamischen Servoantriebe sind mit spielarmen, drehsteifen und wartungsfreien Planetengetrieben, spielfreien Wellenkupplungen, gehärteten und geschliffenen Zahnstangen und Ritzeln mit Langzeit-Schmiereinheiten ausgestattet. Der Transfer AT 1 arbeitet mit einem Längshub bis 400 mm und erreicht bis zu 200 Hübe/min. Damit eignet er sich für schnelle Stanz- und Umformautomaten. Der Transfer AT 3 erreicht bis zu 2 000 mm Längshub bei bis zu 20 Hüben/min. Das Anwendungsspektrum reicht von Kleinteilen wie Sitzschienen oder Achsträgern bis hin zu Türen und Hauben.

**Kontakt:**

**Tel.:** 0 71 61/66-8 29,

**Fax:** 0 71 61/66-9 07

## Rohre links und rechts komplett gebogen

Die CNC-Rohrbiegemaschine SE 50LR von **Silfax** aus dem französischen Vourles für Links- und Rechtsbiegungen bearbeitet Rohre bis 50 mm Durchmesser vollelektrisch, schnell und präzise.

Mit zehn Achsen, Biegeebenenwechsel und einem Biegekopf mit Direktantrieb lassen sich unter anderem Abgaskrümmen als komplettes Set auf einer Maschine biegen. Mit einer optionalen Trenneinrichtung wird der Materialabfall reduziert. Die Maschine biegt Rohre mit Durchmessern von 8 bis

50 mm. Ihr Biegekopf ist direkt auf dem Getriebe platziert. Die Vertikalachse wird über das CNC-System Siemens 840D angesteuert. Damit sind präzise Positionierungen und eine flexible Werkzeugadaption machbar. Der Verfahrensweg des Biegekopfes ist frei von Kabeln

und anderen Störgrößen und kann enge Biegeradien, die kleiner sind als das 0,8-fache des Durchmessers, fahren. Gebogen werden können Rohre bis 2,5 mm Wandstärke.

Die maximale Rohrlänge kann in der Standardvariante bis 2 000 mm betragen.

Erweiterungen bis 6 000 mm und mehr sind möglich. Mit der integrierten Rohrlademechanik laufen Belade- und Biegezeiten parallel, was die Taktzeiten verkürzt.

Der Booster ist auf Gleitschienen gelagert und schiebt das Rohr mit bis zu 10 000 N nach. Dies bewirkt rissfreie Außen- und faltenfreie Innenradien. Die integrierte Rohrtrenneinrichtung vermindert den Abfall vor allem bei kurzen Rohrteilen.

**Kontakt:**

**Tel.:** 0 74 52/84 11-20,

**Fax:** 0 74 52/ 84 11-88

