

AUTOMOBIL INDUSTRIE

* Magazin * BusinessWeb * Projektwelten * Community

 **VOGEL** | Auto Medien
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



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
- Blindnietmuttern
- 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

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

