

BÄNDER | BLECHE | ROHRE

bbr

welser
profile



Energiegeladene »Sonnenanbeter«

SUNZENIT BAUT GANZ BESONDERE SOLARANLAGEN,
GETRAGEN VON SPEZIALPROFILIEN DER WELSER AG.
SEITE 12

WIRTSCHAFT

»Systemlöser in Sachen
Blech« bbr sah bei HMT in
die Blechfertigung. **48**



TALK

Die Lenker von Paul Ernst
Maschinenbau: »...Markt-
segmente erobern!« **86**

SPEZIAL

Umformtechnik

Feinrichten à la H. Georg... Roboforming...
16 Seiten Neues aus der Umformwelt

In optimalem Tempo

FEINSCHNEIDPRESSE DIE NEUESTE FEINSCHNEIDPRESSE DER HEINRICH SCHMID AG, DIE HSR 400 X-TRA, IST EINE 400-TONNEN-SERVOPRESSE



— Mit der erstmals vorgestellten Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA erweitern die Schweizer ihr Produktprogramm um eine 400-Tonnen-Presse. Die Neuentwicklung, die ebenfalls über die neue Servotechnologie verfügt, die den Schnittschlag verhindert, schließt die Lücke zwischen dem 320er und 630er Modell. Die Hubzahlen gegenüber dem Vorgängermodell lie-

gen um 50 Prozent höher. Jeder Bearbeitungsschritt kann dabei im Hub seine eigene, optimale Geschwindigkeit fahren. Mit der neuen Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA schließt der Hersteller die Lücke zwischen den Modellen mit 3.200 und 6.300 kN Presskraft. In einem Arbeitsgang entstehen feingeschnittene, präzise Werkstücke aus bis zu 17 mm dicken Blechen.

»Die Grenze dessen, was mit Feinschneiden möglich ist«, betont Philipp Kauth, Produktmanager bei der Heinrich Schmid AG. Mit bis zu 85 Hüben pro Minute erreicht die Presse bisher nicht gekannte Geschwindigkeiten.

»Für Teile aus fünf Millimeter dickem Blech ab Coil können beispielsweise bis zu 80 Hübe pro Minute gefahren werden – 50

Rationelle Bandzuführtechnik.

- Haspeln
- Richtmaschinen
- **ALBA**-Vorschubtechnik
- Komplettanlagen für die Bandverarbeitung
- Automatisierungsbausteine
- Sondermaschinen



KEMMERICH
MASCHINENBAU

Gebr. Kemmerich GmbH
Albert-Kemmerich-Straße 1-3
D-57439 Attendorn
Phone: 00 49 27 22 55 70
Fax: 00 49 27 22 55 71 39
E-Mail: info@kemmerich.de
Web: www.kemmerich.de

Bandzuführtechnik direkt vom Hersteller und Anwender.

Prozent mehr als beim Vorgängermodell.«
Darüber hinaus können jedoch verschiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit verschiedenen Geschwindigkeiten gefahren werden. Darin sei die Schmid-Presse laut Hersteller weltweit einzigartig.

»Vor allem für komplexere Teile mit Prä-
gungen und Umformungen, die mehrstu-

ähnliche Teile hergestellt werden. Durch
Mehrfachwerkzeuge lassen sich dank
besserer Verschachtelungsmöglichkeiten
Kleinteile in großen Serien sehr wirtschaft-
lich feinschneiden. Der Hersteller nennt
Teile für Türschlösser, Sicherheitsgurte
oder Elektrowerkzeuge als mögliche Bei-
spiele. Alle Werkzeuge, die beim Vorgän-
germodell zum Einsatz kamen, können un-
verändert weiterverwendet werden.

SCHNELLE SERVOTECHNIK

Der neuartige Servoantrieb, der schon in
den kleineren Schwestermodellen HSR 160
X-TRA und HSR 320 X-TRA sowie im gro-
ßen Flaggschiff HSR 630 X-TRA zum Ein-
satz kommt, kann aufgrund kleinerer Ven-
tilschaltzeiten und schnellerer Bewe-
gungen sowohl im Eilgang als auch im
Arbeitshub deutlich höhere Hubzahlen er-
reichen. Aufgrund des Servoantriebs kön-
nen diese exakt geregelten Geschwindig-
keiten darüber hinaus innerhalb jedes
einzelnen Hubs jedem Prozess angepasst
werden. So kann für Schneiden die ideale
Schneidgeschwindigkeit, für Prägen die
ideale Prägeschwindigkeit, für Biegen
die passende Biegeschwindigkeit ge-
wählt werden und so weiter.

IM OPTIMALEN GESCHWINDIG- KEITSBEREICH

Das bedeutet, dass beispielsweise im glei-
chen Hub zunächst mit Biegeschwindig-
keit gebogen, dann mit Schneidgeschwin-
digkeit geschnitten und schließlich mit
Prägeschwindigkeit geprägt wird. Der
Werkzeug und Material strapazierende
Schnittschlag wird wirkungsvoll verhin-
dert. »Die X-TRA ist nach unserer Erken-
ntnis weltweit die einzige Feinschneid-
presse, die sich mit ihrer Hubgeschwindigkeit
nicht am langsamsten Prozess orientieren
muss, sondern in jeder Phase immer mit
der optimalen Geschwindigkeit fährt«, be-
tont Kauth.

DAS UNTERNEHMEN IN KÜRZE

Die 1914 gegründete Heinrich Schmid AG
fertigt seit 1956 Feinschneidpressen. Mit
dem neuen X-TRA-Maschinenkonzept fest-
igt das Unternehmen seine Position als
Technologieführer. Die Rückmeldungen
aus dem Markt lassen eine weltweit stei-
gende Nachfrage unter allen Lohnferti-
gern und Automobilzulieferern erwarten,
die Kosten senken wollen. Das Unterneh-
men stellt aus auf der **Euroblech 2008** in
Hannover in Halle 27, Stand J13.



1 _ Die neue
Feinschneid-
presse HSR 400
X-TRA mit
4.000 kN Press-
kraft.
2 _ Flexibler
Werkzeugraum
der neuen Presse
HSR 400 X-TRA.
Folgeverbund-
oder Mehrfach-
werkzeuge er-
möglichen die
wirtschaftliche
Fertigung von
komplexen Teilen
oder große
Serien von Klein-
teilen.

fige Werkzeuge benötigen, eignet sich die-
se Presse besonders gut«, verspricht
Kauth. Die maximalen Werkzeug-Abmes-
sungen können 800 x 800 mm betragen.
Der große aktive Durchmesser von 450
mm für Werkzeuge ermögliche solche Fol-
geverbundwerkzeuge. So könnten zum
Beispiel Belagsträger für PKW-Bremsen,
Getriebehebel, Verzahnungsteile oder



KONTAKT

**HEINRICH SCHMID MASCHINEN-
UND WERKZEUGBAU AG**

Grünfeldstrasse 25

CH - 8645 Jona

Schweiz

KONTAKT _ Philipp Kauth

TEL _ +41 (0)55 225 24 44

FAX _ +41 (0)55 225 24 04

E-MAIL _ philipp.kauth@

schmidpress.ch

www.schmidpress.com

EHT

WERKZEUGMASCHINEN



Maßan- fertigung?

**Bei uns
selbstverständlich!**

- Gesenkbiegepressen
- Tafelscheren



The World's No.1

**21. bis 25. Okt. 2008
Halle 11, Stand B55**

EHT Werkzeugmaschinen GmbH
Emmendinger Str. 21
D-79331 Teningen

eMail: info@eht.de
Internet: www.eht.de

TRUMPF

Kooperationspartner
TRUMPF Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG