



Organ des IBU
Industrieverband
Blechumformung



Organ des
Forums Blech

Special Laser + Blech



Messevorschau

Neue Rekordzahlen für den Messeprimus der Blechbranche S.14



Lohnfertigung

Thomas Kaysser: »Ohne den Laser geht nichts mehr« S.34

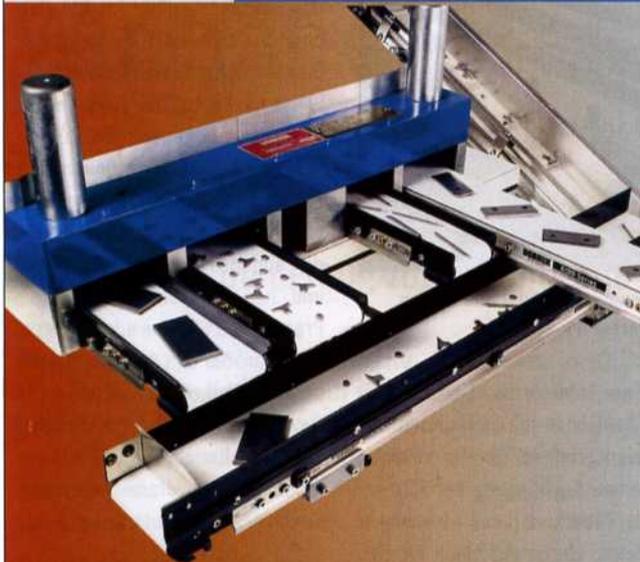


Messtechnik

Die Nahtqualität beim Laserschweißen überwachen S.48



NÖLLE + NORDHORN



DORNER
Performance in motion >

IHR LIEFERANT FÜR FÖRDERBÄNDER

Carl-Bertelsmann-Str. 56
33332 Gütersloh
Tel. (05241) 8606-0
Fax (05241) 8606-86
www.dorner-de.de

Wir stellen aus:
Halle 16 • Stand D 33



21.-25. Oktober 2008 • HANNOVER

Optimale Geschwindigkeit für jeden Fertigungsschritt

FEINSCHNEIDEN. Mit der erstmals vorgestellten Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA erweitert die Heinrich Schmid AG, Jona/Schweiz, ihr Produktprogramm um eine 4000-kN-Pressen. Die Neuentwicklung ist mit der ebenfalls neuen Servotechnik ausgerüstet, die den Schnit Schlag verhindert. Mit bis zu 85 Hüben/min erreicht die Presse bisher eine nicht gekannte Geschwindigkeit. Für Teile aus 5 mm dickem Blech ab Coil können beispielsweise bis zu 80 Hübe pro Minute gefahren

aus bis zu 17 mm dicken Blechen; die Grenze dessen, was mit Feinschneiden möglich ist. Darüber hinaus lassen sich verschiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit verschiedenen Geschwindigkeiten fahren. Darin sei die Presse laut Hersteller weltweit einzigartig: Vor allem für komplexere Teile mit Prägnungen und Umformungen, die mehrstufige Werkzeuge benötigen,

Die Feinschneidpresse
HSR 400 X-TRA
mit 4000 kN
Presskraft



werden. Die Hubzahlen gegenüber dem Vorgängermodell liegen somit um 50% höher, so der Hersteller. Jeder Bearbeitungsschritt kann dabei im Hub seine eigene, optimale Geschwindigkeit fahren. Mit der neuen Feinschneidpresse schließt der Hersteller die Lücke zwischen den Modellen mit 3200 und 6300 kN Presskraft. In einem Arbeitsgang entstehen feinschnittene, präzise Werkstücke

eigne sich diese Presse besonders gut. Die maximalen Werkzeug-Abmessungen können 800 mm x 800 mm betragen. Der große aktive Durchmesser von 450 mm für Werkzeuge ermögliche solche Folgeverbundwerkzeuge.

INFO: Heinrich Schmid
WEB: www.schmidpress.com
EUROBLECH: Halle 27, Stand J 13

Schweißantrieb setzt schnell nach

SCHWEISSEN. Das verbesserte Schweißpressenantriebs-Paket Servotronic II von Dalex Schweißmaschinen GmbH & Co. KG, Wissen, zeichnet sich durch schnelleres Nachsetzen aufgrund geänderter Elektronik und neuer Software aus. Daraus resultiert nach Herstellerangaben eine Erhöhung der Schweißqualität, besonders beim Buckelschweißen. Ebenso erweitert sich damit der Schweißbe-

reich, vor allem bei schwierigen Werkstoffpaarungen. Die neue Hard- und Software erleichtere Betrieb und Wartung. Auch die Herstellkosten habe man reduzieren können, sodass eine attraktive Preisgestaltung möglich sei. Das System gibt es in der bewährten 0-, 20- und 40-kN-Auslegung. Anlagenlösungen für besondere Schweißaufgaben stehen ebenfalls im Fokus des Messeauftritts.

INFO: Dalex
WEB: www.dalex.de
EUROBLECH: Halle 13, Stand F 31