

Industrie anzeiger

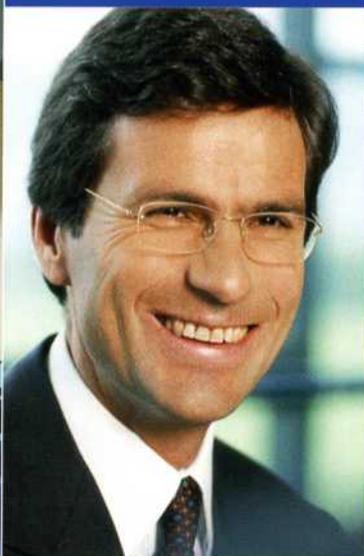
kompetent • aktuell • praxisnah

Top-Thema Blechbearbeitung

Simuliert statt kompliziert



Spanlose Fertigung:
„Festkörperlaser erreichen
gute Schneidleistungen.“



Dr. Mathias Kammüller, Mit-
glied der Geschäftsführung
von Trumpf Seite 50



Immer das richtige Werkzeug



iQ-Serie – Innovative Qualität

Unter dem Familiennamen iQ-Serie bündeln wir Schleiflamellenteller unserer High Performance-Linie. Mitglieder dieser Serie sind Werkzeuge, die durch die patentierte Lamellenform und -anordnung das Schleifen auf höchstem Niveau gewährleisten.



SLTT – für höchste Zerspanungsansprüche.



V2 Power – für den universellen Einsatz.



V3 Control – sehen, was zu tun ist.



SLTflex – zur Bearbeitung schwer zugänglicher Stellen.

**EuroBLECH
Halle 13, Stand B 72**

www.lukas-erzett.com

LUKAS-ERZETT Vereinigte Schleif- und Fräswerkzeugfabriken GmbH & Co. KG

Ohl 1-3 · 51766 Engelskirchen

Fax +49 2263 84-324 · iQ@lukas-erzett.de

Abkantpresse

Dritte Generation präsentiert sich in neuem Design

Die dritte Generation der Abkantpressen-Serie E-Brake erreicht Biegekräfte von 350 bis 1000 kN. Das neue Design lehnt sich laut Hersteller Safan an das der schweren E-Brakes an. Wichtige Merkmale seien der neue Hinteranschlag, der größere Hub und verbesserte Standardspezifikationen sowie optische Möglichkeiten. Ein weiteres Kennzeichen der Maschine ist die Steuerung und die Easy-2D-Touch-Screen-Software, die grafisches Programmieren auf einfachste Weise ermöglichen soll. Der Anbieter hat das modulare Konzept der Abkantpresse genutzt, um mit der E-Brake B eine Basisversion mit einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis anzubieten. Diese Maschine wird bereits komplett angeboten, ist jedoch in den Optionsmöglichkeiten eingeschränkt. Neben verschiedenen E-Brake-Modellen zeigt das Unternehmen auch wieder die servoelektrische Abkantpresse I-Brake mit zwei integrierten Robotern.

Safan, Xanten, Tel. (02801) 9882-390, Halle 14, Stand E 06



Abkantpressen-Steuerung

Steuerung und Roboter machen automatisiertes Biegen einfach

Die Abkantpressen-Steuerung Cadman Touch soll den Einsatz von Abkantpressen vereinfachen. Das intuitive, symbolgesteuerte Touchscreen-System wurde entwickelt, um die Anzahl der Anweisungen, die der Bediener der Maschine zum Biegen eines Qualitätsteils geben muss, drastisch zu reduzieren. Um zu demonstrieren, wie einfach die Steuerung funktioniert, wird es bei LVD einen Cadman Touch Erlebnisbereich geben,



in dem Besucher eigenhändig testen können. Zudem wird die Roboter-Biegezone Robocell vorgestellt. Durch die Kombination der Abkantpressen-Biegetechnik des Anbieters und der Materialhandhabung durch Kuka-Roboter soll sie automatisiertes Biegen zu einem erschwinglichen Preis ermöglichen. Zudem soll die Zelle vergleichsweise einfach zu bedienen und zu programmieren sein.

LVD, Gullegem/Belgien,

Tel. 0032-5643-0511, Halle 12, Stand F48

Feinschneidpresse

Lücke zwischen kleineren und größeren Modellen ist geschlossen

Mit der neuen 400-t-Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA schließt Schmid die Lücke zwischen den Modellen mit 3200 und 6300 kN Presskraft. In einem Arbeitsgang entstehen fein geschnittene, präzise Werkstücke aus bis zu 17 mm dicken Blechen. Die Presse schafft bis zu 85 Hübe pro Minute. Für Teile aus 5 mm dickem Blech ab Coil können laut Hersteller beispielsweise bis zu 80 Hübe pro Minute gefahren werden – 50 % mehr als beim Vorgängermodell. Darüber hinaus sind verschiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit verschiedenen Geschwindigkeiten möglich. Prädestiniert ist die Presse vor allem für komplexere Teile mit Prägnungen und Umformungen, die mehrstufige Werkzeuge erfordern. Diese können bis 800 mm x 800 mm groß sein. Durch Mehrfachwerkzeuge sollen sich Kleinteile infolge besserer Verschachtelungsmöglichkeiten in großen Serien sehr wirtschaftlich feingeschneiden lassen.

Schmid, Jona/Schweiz,

Tel. 0041-55-225-2444, Halle 27, Stand J 13

