

MM

Das Industrie Magazin

MASCHINENMARKT

www.maschinenmarkt.de

2. Februar 2009 Ausgabe 6 € 4,75

B 04654  VOGEL

Hohes Potenzial

**Hochfeste endkonturnahe Tailored Tubes
mit Innenhochdruck umformen**

Seite 22

Rohre

**Normgerechte Montage
trotz hohen Zeitdrucks**

Seite 30



1366
DataM-Services GmbH, 97103 Würzburg
PVSt, DPAG, Entgelt bezahlt, B 04654
B04654#w1012026789#0906
HERRN
JÜRGEN FÜRST
SUXES GMBH
WERBAGENTUR
STUTTGARTER STR. 30
70736 FELLBACH

wären der größte Fehler"

Dr.-Ing. Willi Fuchs, VDI-Direktor, Seite 18



Schneller Stanzen durch Servotechnologie

Die Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA von Heinrich Schmid produziert mit 105 Hübten pro Minute, teilt das Unternehmen mit. Das neueste Modell der Schweizer mit Servotechnik und 4000 kN Presskraft kann verschiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit verschiedenen Geschwindigkeiten fahren. So könne selbst die Abtastphase im Eilgang gefahren werden. Ein halber Millimeter Federweg genügt, so das Unternehmen, um im Notfall rechtzeitig einen Stopp auszulösen. Der Werkzeugraum ist flexibel ausgelegt. Folgeverbund- oder Mehrfachwerkzeuge ermöglichen die wirtschaftliche Fertigung von komplexen Teilen oder große Serien von Kleinteilen, heißt es weiter.

► Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau AG (Schweiz), Tel. (0041-55) 2 25 24 44, www.schmidpress.ch

Automatisierte Anlage zur Warmumformung

Mit einer automatisierten Anlage zum Warmumformen von Teilen aus presshärtbaren Stählen stellt Dieffenbacher ein Anlagenkonzept für die Herstellung von Teilen wie Längsträger, Schweller oder B-Säulen für die Automobilindustrie vor. Das Herzstück der Anlage bildet eine hydraulische 18 000-kN-Pressen der Baureihe Compress Plus. Die Presse basiert auf einem energiesparenden Antriebskonzept und ist sowohl für den direkten als auch indirekten Warmformprozess einsetzbar, so das Unternehmen. Die Beschickung der Presse mit den bis zu 950 °C heißen Teilen erfolgt über zwei synchronisierte Roboter. Dieses „Twinrobotersystem“ ermöglicht eine schnelle und reproduzierbare Beschickung sowohl von Einzel- als auch von Doppelteilen, heißt es weiter.

► Dieffenbacher GmbH + Co. KG, Tel. (072 62) 65-3 29, www.dieffenbacher.de

Modulare Profiliermaschinen mit hoher Flexibilität

Bei den Maschinen der M-Serie von Jensen A/S aus Dänemark besteht das Maschinengestell der Profiliermaschine aus aneinandersetzbaren einzelnen Maschinenmodulen, die jeweils vier hintereinander angeordnete Stiche, zugehörige Antriebswellen, sowie jeweils eine eigene Antriebs- und Steuerungseinheit haben. Durch die Modulbauweise ist ein schneller und flexibler Aufbau von Profiliermaschinen für unterschiedliche Aufgaben möglich, so das Unternehmen. Die Modulbauweise gestattet eine hohe Flexibilität, die beispielsweise auch einen Rechts- oder Linkslauf mit einem einzigen Maschinentyp möglich macht. Laut Jensen sind bereits ausgelieferte Profiliermaschinen nachträglich erweiterbar, um etwa Maschinen mit mehr Stichen für komplexere Profile zu realisieren oder andere Stanz- oder Richtwerkzeuge, die mit der Profiliermaschine zusammenwirken, zu installieren.

► Jensen A/S (Dänemark), Tel. (0045-32) 50 36 94, www.jensen.as



High Speed Cutting auf 4.000 x 2.500 mm²

Laserschneiden

- bis 40 mm Edelstahl oxidfrei
- bis 25 mm Baustahl & 12 mm Alu
- Materiallager bis 6.000 x 2.000 mm²

Laserschweißen

- bis 12 mm Einschweisstiefe
- 2 und 2 1/2 D-Bearbeitung

Anwendungstechnik

- Abkanten 3000 mm
- Anarbeiten - Schweißen - Montage

**PS
LASER**

PS Laser GmbH & Co. KG

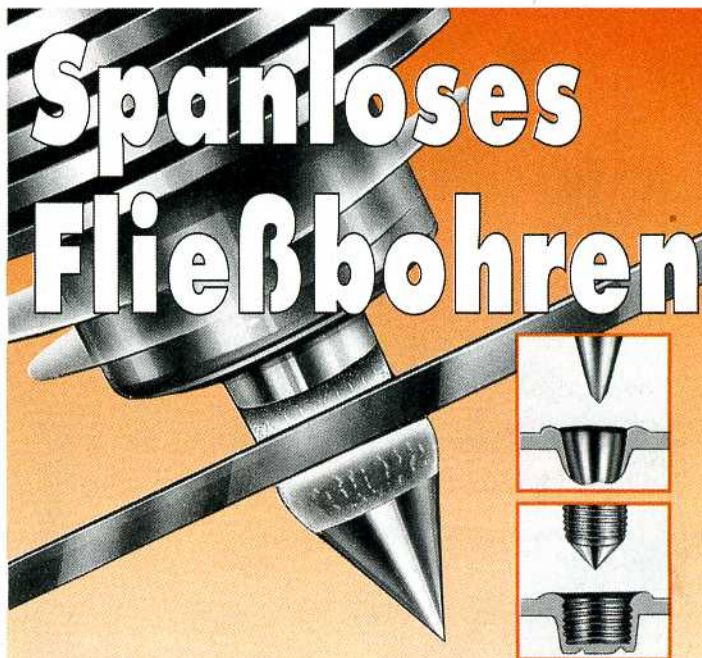
Fon 0 42 04 - 99 86 - 0

Fax 0 42 04 - 99 86 - 99

Bahnstraße 56

27321 Thedinghausen

Spanloses Fließbohren



Maximaler Nutzen durch die DRABUS Fließform-Technik:

- Präzises Bohren ohne Span durch homogene plastische Umformung
- Anwendbar bei Metallen ab 1 mm Stärke, Lochdurchmesser 2-30 mm
- Das rationelle Fließbohren spart Material und Kosten
- Die entstandenen Durchzüge bieten ein Höchstmaß an Festigkeit
- Große Flexibilität durch problemlose Automation der Fließformtechnik



Drabus Fließformer
Vertriebs GmbH
Franz-Sigel-Str. 4
68753 Waghäusel
Tel. (0 72 54) 7 61 35
Fax (0 72 54) 7 60 34
<http://www.drabus.de>

Wir fertigen:

Zahnräder

aller Art

**Keilwellen
Zahnstangen
Polygon-Profile
Zahnwellen-
verbindungen
Sackloch-Nuten
Kegelräder**

auch gehärtet und geschliffen

Seit
1924

Anfragen –
FAX:

(0 60 73) 60 09-29
Herr Kresz

Hergershäuser
Straße 30-32
64832 Babenhausen
(Sickenhofen)
info@tempel-wagner.de
www.tempel-wagner.de

**Tempel
+ Wagner**