

6

Oktober 2008

BLECH

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE BLECH-BEARBEITUNG

GENERATION X

Noch produktiver und energiesparender: Salvagninis neues Biegezentrum

BLECH-EXPERTEN-TIPP

Was sich die Besucher der EuroBLECH nicht entgehen lassen sollten

COIL REIN – VERKLEIDUNG RAUS

So lassen sich Verkleidungen direkt vom Coil hochproduktiv stanzen und biegen

NEU AUF DER EUROBLECH

Die zahlreichen Neuheiten der weltgrößten Blechmesse im Überblick

SONDERTEIL

Rohre / Profile



Optimale Geschwindigkeit für jeden Schritt

LÜCKE GESCHLOSSEN

Die Heinrich Schmid AG präsentiert auf der EuroBLECH ihre neueste Entwicklung. Mit der erstmals vorgestellten Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA erweitern die Schweizer ihr Produktprogramm um eine 400-Tonnen-Presse. Die Neuentwicklung, die über die neue Servotechnologie verfügt und den Schnittschlag verhindert, schließt die Lücke zwischen dem 320er und 630er Modell. Die Hubzahlen gegenüber dem Vorgängermodell liegen um 50 Prozent höher.



Die neue Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA mit 4.000 kN Presskraft.

Dank Servotechnologie kann die Geschwindigkeit bei gleichem Hub optimal an verschiedene Fertigungsprozesse angepasst werden.

Mit der neuen Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA, die sehr gut zwischen die Modelle mit 3.200 und 6.300 kN Presskraft passt, entstehen in einem Arbeitsgang fein geschnittene, 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 Hübep pro Minute erreicht die Presse bisher nicht gekannte Geschwindigkeiten. „Für Teile aus fünf Millimeter dickem Blech ab Coil können beispielsweise bis zu 80 Hübep pro Minute gefahren werden – 50 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 Prägungen und Umformungen, die mehrstufige Werkzeuge benötigen, eignet sich diese Presse besonders gut“, verspricht Kauth. Die maximalen Werkzeug-Abmessungen können 800 x 800 mm betragen. Der große aktive Durchmesser von 450 mm für Werkzeuge ermögliche solche Folgeverbundwerkzeuge. So könnten zum Beispiel Belagsträger für PKW Bremsen, Getriebehebel, Verzahnungsteile oder ähnliche Teile hergestellt werden. Durch Mehr-

STENOGRAMM: HEINRICH SCHMID AG

Die 1914 gegründete Heinrich Schmid AG fertigt seit 1956 Feinschneidpressen. Mit dem neuen X-TRA Maschinenkonzept festigt das Unternehmen seine Position als Technologieführer. Die Rückmeldungen aus dem Markt lassen eine weltweit steigende Nach-

frage unter allen Lohnfertigern und Automobilzulieferern erwarten, die Kosten senken wollen. Das Unternehmen stellt auf der EuroBLECH 2008 in Hannover aus.

www.schmidpress.com

Wir stellen aus: EuroBLECH Hannover, 21.-25.10.2008, Halle 11, Stand B34

Messen Sie selbst

Die neue ELGO-Steuerungsgeneration setzt Maßstäbe

ELGO ELECTRIC



P40



P50



P100

fachwerkzeuge lassen sich dank besserer Verschachtelungsmöglichkeiten Kleinteile in großen Serien sehr wirtschaftlich feinschneiden. Der Hersteller nennt Teile für Türschlösser, Sicherheitsgurte oder Elektrowerkzeuge als mögliche Beispiele. Alle Werkzeuge die beim Vorgängermodell zum Einsatz kamen, können unverändert weiterverwendet werden.

Der neuartige Servoantrieb, der schon in den kleineren Schwestermodellen HSR 160 X-TRA und HSR 320 X-TRA sowie im großen Flaggschiff HSR 630 X-TRA zum Einsatz kommt, kann aufgrund kleinerer Ventilschaltzeiten und schnellerer Bewegungen sowohl im Eilgang als auch im Arbeitshub deutlich höheren Hubzahlen erreichen. Aufgrund des Servoantriebs können diese exakt geregelten Geschwindigkeiten darüber hinaus innerhalb jedes einzelnen Hubs jedem Prozess angepasst werden. So kann für Schneiden die ideale Schneidgeschwindigkeit, für Prägen die ideale Prägegeschwindigkeit, für Biegen die passende Biegegeschwindigkeit gewählt werden und so weiter.

Das bedeutet, dass beispielsweise im gleichen Hub zunächst mit Biegegeschwindigkeit gebogen, dann mit Schneidgeschwindigkeit

geschnitten und schließlich mit Prägegeschwindigkeit geprägt wird. Der Werkzeug und Material strapazierende Schnittschlag wird wirkungsvoll verhindert. „Die X-TRA ist nach unserer Erkenntnis weltweit die einzige Feinschneidpresse die sich mit ihrer Hubgeschwindigkeit nicht am langsamsten Prozess orientieren muss, sondern in jeder Phase immer mit der optimalen Geschwindigkeit fährt“, betont Kauth. ✓

www.schmidpress.com
EuroBLECH Halle 27, Stand J 13



Flexibler Werkzeugraum der neuen Presse HSR 400 X-TRA. Folgeverbund- oder Mehrfachwerkzeuge ermöglichen die wirtschaftliche Fertigung komplexer Teile.

DER SERVOANTRIEB DER X-TRA MODELLE

In den Feinschneidpressen der X-TRA Klasse kommt der von Schmid entwickelte hydraulische Servoantrieb zum Einsatz, der auf einem hydro-mechanischen Lageregelkreis basiert. Durch einen AC-Servomotor wird die Stößelbewegung über ein Regelventil hydraulisch verstärkt. Der Servomotor gibt den Sollwert für das hydraulische

Regelventil vor. Der Hydraulikzylinder führt diese Vorgaben exakt aus. Mit dieser Technologie erreichen die Pressen eine exakt geregelte Geschwindigkeit und die höheren Hubzahlen. Die Teile haben glatte, rechteckige Schnittflächen, und können nach dem Entgraten ohne zusätzliche Bearbeitung direkt verbaut werden.

Innovative Stanztechnologie zum Anfassen



Vollautomatische Stanzanlage mit Hochleistungsstanzautomat RA 1000

LAUFFER
PRESSEN

Die ölhydraulischen Hochleistungsstanzautomaten der RA-Serie

- Presskraft 1.600 - 10.000 kN
- bis zu 120 Hübe/min
- geeignet für Teile mit hoher Festigkeit und Materialstärken bis zu 10 mm
- kontrollierter Schnittschlag

Besuchen Sie uns!



The World's No.1

21. - 25.10.2008
HANNOVER
Halle 27 . Stand F34

MASCHINENFABRIK LAUFFER GMBH & CO. KG . Industriestraße 101 . D-72160 Horb am Neckar . Germany
Tel. +49(0) 7451 902-0 . Fax +49(0) 7451 902-100 . E-Mail: lauffer.pressen@lauffer.de . www.lauffer.de