



EUROMOLD

Erfolgsverwöhnt
durch Prozesskette
(24)

Präzisions- werkzeuge



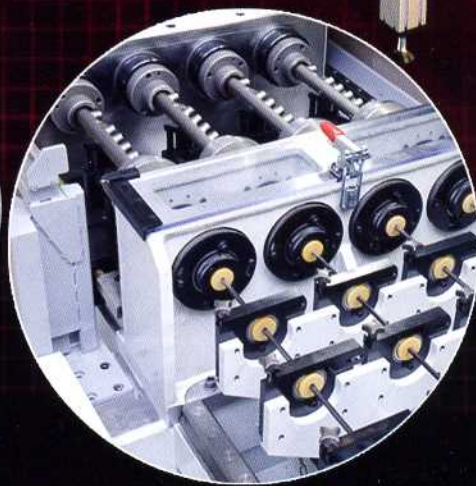
Zukunftsweisendes
Spannkonzzept (21)

Automatisierung
Der Reiz des
Besonderen (47)

Antriebstechnik



Rotatives XXL-
Direktantriebs-
system (53)



Optimale Geschwindigkeit für jeden Schritt

Die Heinrich Schmid AG präsentiert auf der Stehsatz 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 ebenfalls über die neue Servotechnologie verfügt, die den Schnittschlag verhindert, schließt die Lücke zwischen dem 320er und 630er Modell. Die Hubzahlen gegenüber dem Vorgängermodell liegen um 50 Prozent höher. Jeder Bearbeitungsschritt kann dabei im Hub seine eigene, optimale Geschwindigkeit fahren. – Von Jürgen Fürst^①

Mit der neuen Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA schließt der Hersteller 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 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 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.

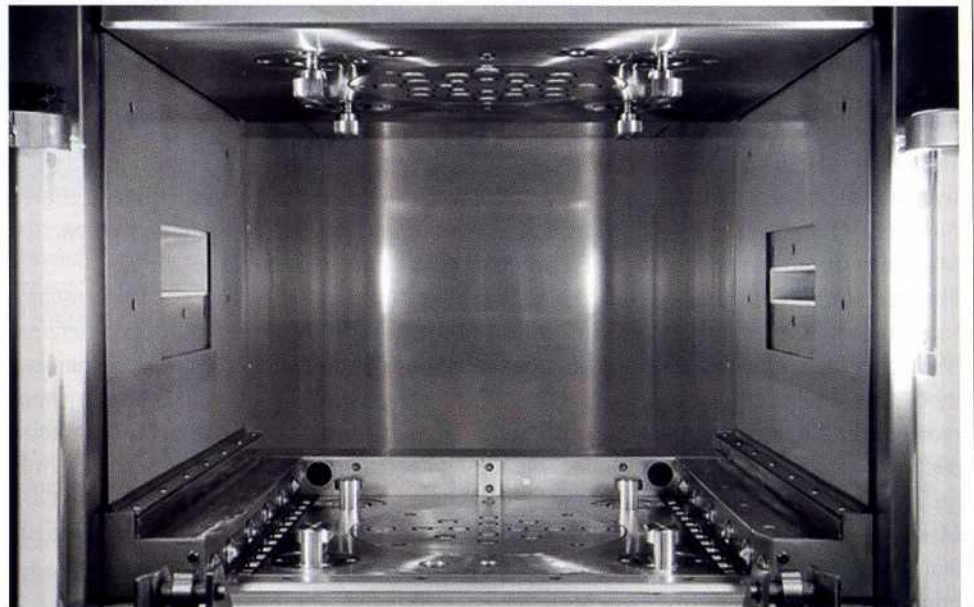
Folgeverbund- und Mehrfachwerkzeuge

„Vor allem für komplexere Teile mit Prägnungen 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 ak-



□ Die neue Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA mit 4000 kN Presskraft. Dank Servotechnologie kann die Geschwindigkeit im gleichen Hub verschiedenen Fertigungsprozessen entsprechend optimiert geregelt werden.

□ Flexibler Werkzeugraum der neuen Presse HSR 400 X-TRA. Folgeverbund- oder Mehrfachwerkzeuge ermöglichen die wirtschaftliche Fertigung von komplexen Teilen oder große Serien von Kleinteilen.



① Der Autor ist Fachjournalist und Inhaber der Agentur Suxes GmbH in Fellbach

tive Durchmesser von 450 mm für Werkzeuge ermögliche solche Folgeverbundwerkzeuge. So könnten zum Beispiel Belegträger für PKW Bremsen, Getriebehebel, Verzahnungsteile oder ähnliche Teile hergestellt werden. Durch Mehrfachwerkzeuge 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 höhere 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.

Immer optimale Geschwindigkeit

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.

Steigende Nachfrage prognostiziert

Die 1914 gegründete Heinrich Schmid AG fertigt seit 1956 Feinschneidpressen. Mit dem neuen X-TRA Maschinenkonzept festigt das Unternehmen seine Position als ein Technologieführer. Die Rückmeldungen aus dem Markt lassen eine weltweit steigende Nachfrage unter allen Lohnfertigern und Automobilzulieferern erwarten, die Kosten senken wollen.

ⓘ Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau, CH-Jona
Tel.: +41 (0)55 225 24 44
www.schmidpress.com

Vakuum-Sauggreifer für die Autobauer

Schmalz erweitert sein Programm um besonders anpassungsfähige Vakuum-Sauggreifer zum Handhaben von Blechteilen und dünnen Kfz-Bauteilen mit gewölbten Oberflächen.

Mit gleich zwei neuen Baureihen an Vakuum-Sauggreifern erweitert der Vakuumtechnik-Spezialist J. Schmalz sein Lieferprogramm an Vakuum-Sauggreifern für Anwendungen in der Automobil- und Blechindustrie. Zum einen gibt es neu den Typ

SAG, einen runden Glockensauggreifer für die universelle Handhabung, zum anderen den Typ SAOG-S, einen ovalen Glockensauggreifer für längliche und labile Werkstücke aus Metall. Beide Sauggreifer sind aus dem hochflexiblen Werkstoff NBR (Shorehärte 60 Shore A) gefertigt und passen sich durch ihren hohen Saugerhub sowie die anschmiege-

☐ Auswahl an Vakuum-Sauggreifern der Baureihen SAG und SAOG-S für Anwendungen in der Automobilindustrie

same Dichtlippe ideal an unebene oder gewölbte Werkstück-Oberflächen an.

Durch die strukturierte Sauger-Innenseite können sehr hohe Querkräfte aufgenommen werden. Selbst bei dünnen und labilen Blechen gibt es kein Einbeulen oder Einziehen. Die Summe aller konstruktiven Maßnahmen und die Wahl des Sauger-Werkstoffs erlauben den hochdynamischen Transport der Bauteile. Diese sind mit hoher Beschleunigung positioniert aufzunehmen, verschleißfrei zu befördern und am Ende positionsgenau abzusetzen. Die Sauggreifer beider Baureihen gibt es in verschiedenen Durchmessern und Größen sowie mit unterschiedlichen Anschlüssen.

Die Sauggreifer werden mit montiertem Anschlussnippel ausgeliefert, sodass der Werker die Greifer nur noch anschrauben und verschlauchten muss. Die neuen Vakuum-Sauggreifer SAG und SAOG-S für die Automobilindustrie eignen sich bestens für das Handling von Blechen und Blechbaugruppen aller Art. Zudem lassen sich selbst geölte oder beschichtete Bleche und Blechteile sicher und zuverlässig handhaben. Das erlaubt den Einsatz der Vakuum-Sauggreifer sowohl in Robotersystemen als auch in Pressenstraßen im Karosseriebereich, die mittels Federn verkettet sind.

ⓘ J. Schmalz, Glatten
Tel.: 07443/ 2403-367
www.schmalz.com

