

## Integrierte Produktion

Werkzeugmaschinen – Werkzeuge – C-Techniken – Automatisierung – Qualitätssicherung



Mit Sonderteil

**Blechbearbeitung**



Schneiden

**Kombinationsbearbeitung erweitert Angebotsspektrum**

Datentechnik

**Fertigungsdaten in der Getriebeproduktion „clever“ genutzt**



Arbeits- und Handlingzeit verringert

## Wirtschaftlich Profile richten

Viele Unternehmen stehen unter großem Preis- und Zeitdruck – der innenbetriebliche Fertigungsprozess wird daher als sofort umsetzbares Einsparungspotential gewertet. Stierli Bieger, Sursee/CH ([www.stierli-bieger.com](http://www.stierli-bieger.com)), hat mit intensiven Kundenkontakten eine Richtmaschine für Blech bearbeitende Betriebe realisiert, die als Einzylinder- oder als Doppelzylinderversion gebaut ist, **Bild 1**. Hauptvorteil bei der Doppelzylinderversion ist das Gegenrichten ohne Wen-

den der Profile. Dies reduziert die Arbeits- und Handlingzeit. Weiterer Vorteil ist das Einlegen von oben. Die Zuführung der Profile mittels Krananlage erlaubt ein einfaches Richten des Werkstücks.

Als Option kann eine ein-schwenkbare Torsions-Richtvorrichtung mit einem Drehbeziehungsmoment bis zu 40 000 Nm und einem Schwenkbereich von +/- 35° angebaut werden. Auf der anderen Maschinenseite kann eine ein- und wegschwenkbare Wen-

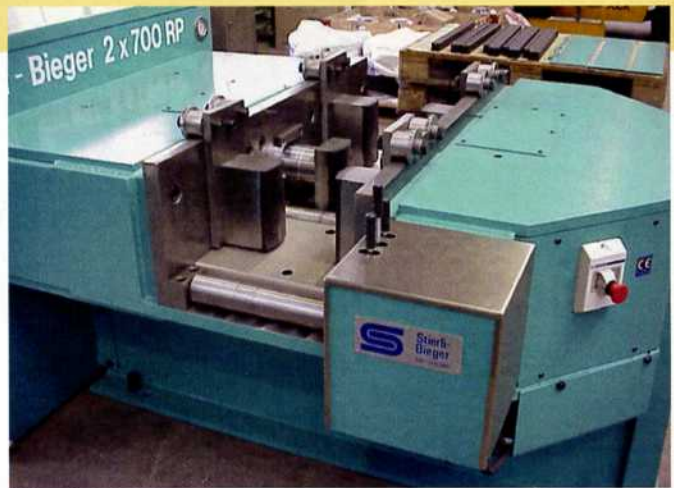


Bild 1

Eine neue Richtmaschine erledigt wirtschaftlich viele Arbeitsgänge in Blech bearbeitenden Betrieben.

devorrichtung für jede Art von Profilen angebaut werden. Somit kann ohne Kranhandling das Profil um 90° gedreht und zusätzlich in der schweren Achse gerichtet

werden, so dass viele Arbeitsgänge realisierbar sind, **Bild 2**.

Auch die Steuerungsmöglichkeiten lassen sich individuell der Fertigung jedes Kunden anpassen. Die Maschine kann mit dem bewährten Stierli-Abschaltssystem, als NC-Ausführung oder mit „Touch Screen“-Steuerung ausgestattet werden. Als Hightech-Option gibt es eine CNC mit aktiver Laser-Meßsensorik, welche bei jedem Prozess die aktuelle Verformung anzeigt. EuroBlech: Halle 11, Stand F 68

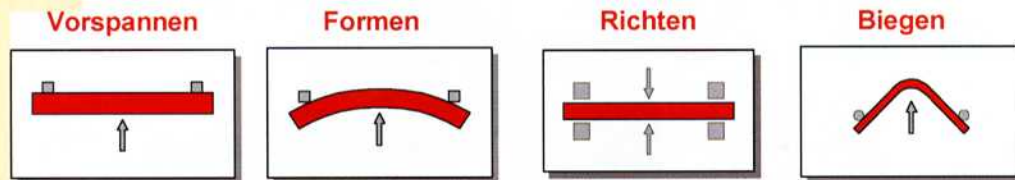


Bild 2

Möglich sind Schritte wie Biegen, Vorspannen, Formen und Richten von Trägern, Platten und Profilen.

Bild (2): Stierli-Bieger

Optimale Geschwindigkeit für jeden Schritt

## 400-t-Feinschneidpresse schließt Lücke in Maschinenreihe

Die Heinrich Schmid AG, Jona/CH ([www.schmidpress.ch](http://www.schmidpress.ch)), erweitert mit der Feinschneidpresse „HSR 400 X-tra“ **Bild**, das Produktprogramm um eine 400-t-Pressen. Die Neuentwicklung verfügt über neuartige Servotechnologie, die den Schnit Schlag verhindert. Sie schließt die Lücke zwischen dem „320er“- und dem „630er“-Modell (3200 kN beziehungsweise 6300 kN Presskraft). Die Hubzahlen liegen gegenüber dem Vorgänger um 50 % höher. In einem Arbeitsgang entstehen fein geschnittene, präzise Werkstücke aus bis zu 17 mm dicken Blechen. Mit bis zu 85 Hüben/min erreicht die Presse bisher nicht gekannte Geschwindigkeiten. Darüber hinaus können ver-

schiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit verschiedenen Geschwindigkeiten gefahren werden.

Die maximalen Werkzeug-Abmessungen betragen 800 x 800 mm. Aufgrund des großen aktiven Durchmessers von 450 mm sind Folgeverbundwerkzeuge nutzbar. So könnten zum Beispiel Belagträger für Pkw-Bremsen, Getriebehebel oder Verzahnungsteile hergestellt werden. Durch Mehrfachwerkzeuge lassen sich dank besserer Verschachtelungsmöglichkeiten Kleinteile in großen Serien sehr wirtschaftlich feinschneiden. Alle Werkzeuge, die beim Vorgängermodell zum Einsatz kamen, können unverändert weiterverwendet werden. EuroBlech: Halle 27, Stand J 13



Pressen „HSR 400 X-TRA“ mit flexiblem Werkzeugraum. Mit Folgeverbund- oder Mehrfachwerkzeugen können komplexe Teile oder große Serien von Kleinteilen wirtschaftlich gefertigt werden. Bild: Schmid