

Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

G 10697

BLECHUMFORMTECHNIK

Fachzeitschrift für:

- Schneidwerkzeuge
- Stanzwerkzeuge
- Erodieretechnik
- Trennwerkzeuge
- Tiefziehwerkzeuge



 **WESTER**

Heinrich Schmid AG, CH-Jona

Die Heinrich Schmid AG präsentiert auf der Fachmesse 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 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. Mit der neuen Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA schließt der Hersteller die Lücke zwischen den Modellen mit 3.200 und 6.300 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 Hübten 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.

Peter Wolters GmbH, Rendsburg

Dass sich Wirtschaftlichkeit und Präzision nicht ausschließen müssen, beweist der Doppelseiten-Durchlaufschleifer DDG450 der Peter Wolters Gruppe in der Bearbeitung von Stanzteilen. Wirtschaftliche Antriebstechnik und die stabile mechanische Konstruktion der DDG-Baureihe bieten dem Anwender ein hohes Maß an Zuverlässigkeit und Einsatzflexibilität. Aufgrund des modularen Baukonzeptes lassen sich die Modelle dieser Baureihe zielgenau auf anwenderspezifische Schleifprozesse und -probleme abstimmen. Unterschiedlichste Handlingsysteme und Systemkomponenten gewährleisten einen wirtschaftlichen Werkstücktransfer. Das Be- und Entladen kann anforderungsspezifisch manuell oder automatisch erfolgen. Für eine optimale Werkstückendqualität stehen verschiedene Bearbeitungsverfahren zur Verfügung. Die DDG-Maschinen bieten wahlweise Durchlaufverfahren, Einstechschleifverfahren oder kombiniertes Durchlauf-Einstechverfahren. Durch ihre platzsparende Ausführung (small footprint) sind die Maschinen dieser Baureihe leicht in neue bzw. bestehende Bearbeitungsabläufe zu integrieren. Die Maschinengruppe der Doppelseiten-Durchlaufschleifer vereinigt die besten Eigenschaften des Schleifens planparalleler Oberflächen. Nach neuesten Entwicklungen im Bereich der Maschinen- und Schleifscheibentechnologie ist es damit möglich, hohen Teile-

durchsatz mit optimalen Prozessergebnissen zu kombinieren. Auch die Herausforderung hoher Aufmaße und unterschiedlicher Abträge an den Flächen stellen für den DDG keine Hindernisse dar. Als nächstgrößeres Modell ist der DDG600 verfügbar.

Dass der Einstieg in das hochpräzise und wirtschaftliche Entgraten von flachen Werkstücken zu überschaubaren Investitionskosten möglich ist, zeigt Peter Wolters mit dem neuen weiterentwickelten Linear-Finishing-Entgratsystem BD 300 L. Die BD 300 L ist mit zwei Planetar-Bearbeitungsstationen, mit je fünf Bürstspindeln ausgestattet und besitzt ein ideales Übersetzungsverhältnis zwischen Bürsten und Kopf. Die Bearbeitungsbreite beträgt 300 mm. Gepaart mit Bürstwerkzeugen von der Firma Botech AG, werden auch mit der BD 300 L optimale Entgratergebnisse erzielt, damit eine konstant hohe Qualität an die Entgratung von flachen Werkstücken gewährleistet werden kann. Mit der Maschine wurde eine weitere Entgratanlage entwickelt, die sich für die Bearbeitung von Stanz- und Feinschneidteilen, Ventilplatten, Präzisionswerkstücken, usw. eignet.

flexAP GmbH, Gröbenzell

Auch dieses Mal stellt flexAP GmbH seinen Leistungs- und Lieferumfang rund um die Stanz-/Profilier- und Umformtechnik während der EuroBlech 2008 aus. Es wird der „Mobile Service Helm“ vorgestellt, eine Art Service Hilfestellung. Die Zell-Rechner-Software bietet die Möglichkeit, „auftragsbezogene und mannlose Fertigung“ für Maschinen und Anlagen. Integriert sind Material-, Bearbeitungszeit- und Rüstzeitoptimierung. Über 50 flexAP Steuerungen sind erfolgreich im Einsatz.



(Werkbild:
Heinrich Schmid AG, CH-Jona)