



Kalter Prozess erwärmt die Anwender

Das CMT-Schweißverfahren von Fronius ist weltweit fast 3000 Mal im Einsatz

Der Jahre nach seiner Markteinführung hat sich das CMT (Cold Metal Transfer)-Verfahren in der Praxis etabliert. „Wir haben in Deutschland jetzt 1261 verkaufte CMT-Anlagen“, berichtet Reinhold Wiesmeyr, Vertriebsleiter der Sparte Schweißtechnik bei der Fronius Deutschland GmbH. Weltweit sind derzeit rund 2800 Systeme im Einsatz, bis Ende des Jahres sollen es 3000 sein.

Der erste Anwender dieser Technik war noch in der Vorserienphase 2004 die VW Sachsen GmbH im Werk Mosel. „Die Spritzerfreiheit und der geringe Wärmeeintrag haben uns überzeugt“, betont Reiner Tunger, Leiter Cost-Center Serienplanung/Werktechnik/Pilothalle.



In den Verantwortungsbereich von Reiner Tunger (rechts), Leiter Cost-Center Serienplanung/Werktechnik/Pilothalle bei VW Sachsen, fiel die erste Installation einer CMT-Anlage. Fronius-Vertriebsleiter Reinhold Wiesmeyr zeigt den mit CMT geschweißten Wasserkühler des Audi R8.

VW setzt das CMT-Löten bei der C-Säule des Bentley Continental GT ein. Dort muss ein 2 bis 3 mm breiter Spalt zwischen zwei unterschiedlich dicken Blechen mit Lötgut geschlossen werden. „Wir haben verschiedene Fügeverfahren getestet, aber erst das CMT-Löten brachte den gewünschten Erfolg“, erinnert sich Tunger. Die positiven Erfahrungen haben VW dazu bewogen, den CMT-Prozess auch in die Großserienfertigung von Golf und Passat einzuführen. Bei der Dach-Seitenteil-Verbindung und beim Dachquerträger wird in Überkopffosition geschweißt. „Dort konnten wir die Nacharbeit um mehr als 70% reduzieren.“ rk

► Fronius Deutschland GmbH, www.fronius.com, Halle 13, Stand E76

INHALT

- 3 @blechnet und MM-Maschinenmarkt verleihen Euroblech-Award 2008
- 4 Mack Brooks ehrt treue Aussteller mit dem Loyalty-Award
- 5 Am Stand von RSA können Messebesucher Entgratmaschinen testen
- 6 Neue Dimension beim Feinschneiden
- 7 Regalbediengerät sorgt für bessere Auslastung und Schnelligkeit
- 8 Mehr Produktivität beim Schweißen
- 9 Amada präsentiert Stanz-Laser-Kombination mit servo-elektrischem Antrieb

Hallenübersicht Seite 4

- 10 Gietart setzt deutliche Zeichen beim Design der Rollengang-Strahlanlagen
- 11 Bystronics neue Systeme machen größeren Schneidbereich möglich
- 12 Flexible Bürsten für sanftes Schleifen
- 13 Rofin-Sinar erwirbt NEL-Company
- 14 Wickeder zeigt Edelstahl-Alternativen
- 15 Fiessler stellt neue Generation von Abkantpressensicherung vor
- 16 Hochgenaue Sprühsysteme
- 17 Pressen für spezielle Anforderungen
- 18 Maschinen, Service und Fußball
- 19 Stanzaautomat mit direkt aufgesetztem Servomotor sorgt für mehr Produktivität
- 20 Kreative Systemlösungen verringern den Energieverbrauch
- 22 Flexible Feinschneidpresse
- 23 Unterschiedliche Lochabstände mit einem Werkzeug erzeugen
- 24 Roboterbasierte Laserkompaktschweißanlage mit integrierter Strahlführung
- 27 Datenaustausch senkt Durchlaufzeit



News Section in English on pages 28 to 30



Amada plans to double market share in Europe

To further accelerate growth, Amada taps into new markets

MESSE AKTUELL

Schnelles und präzises Schneiden

Die CNC-gesteuerte Laserschneidanlage Lasermat 6000 der Bohnacker GmbH Umformtechnik verfügt über Positioniergeschwindigkeiten von 60 m/min. Prozesscontrolling und ein 5000-W-Fasenaggregat sorgen für Sicherheit. Die Anlage besitzt eine Arbeitsfläche von 4000 mm × 15 000 mm × 25 mm und eine Spurbreite von 6000 mm. Der Fünf-Achsen-Laserkopf ermöglicht ein punktgenaues Schneiden von ± 45°-Fasen. Hochgenaue Linearführungen in Längs- und Querrichtung sorgen für schnelles und präzises Schneiden. Die CNC-gesteuerte Plasmaschneidanlage Omnimat L 6000 besitzt eine Arbeitsfläche von 400 mm × 15 000 mm × 30/50 mm und eine Brückenbreite bis 7800 mm. Die Zwei-Fasen-Anlage bietet Positioniergeschwindigkeiten bis 35 m/min und eine hohe Schneidgenauigkeit und Konturtreue. **am**

► Bohnacker GmbH Umformtechnik, www.bohnacker-umformtechnik.de, Halle 17, Stand J33

Software für die integrierte Verwaltung aller Prozesse

Lantek stellt auf der Euroblech die Version 28 seiner CAD/CAM-Software Lantek Expert zum Schneiden und Stanzen von Blechen und Profilen vor. Die Software ermöglicht die integrierte Verwaltung aller Produktionsprozesse in der Blechbearbeitung, heißt es. Sie bietet neue Funktionen im Bereich der Angebotserstellung, die nun über einen Bauteilkalkulator verfügt und die Verwaltung von fremdvergebenen Arbeiten ermöglicht. Dieses ERP-System hält laut Lantek Lösungen für alle Anforderungen an die Verwaltung von Unternehmen bereit. **co**

Mit der Feinschneidpresse HSR 400 X-TRA erweitert die Heinrich Schmid AG ihr Produktprogramm um eine 400-t-Presse. Die Neuentwicklung, die über Servotechnologie verfügt, schließt die Lücke zwischen den Modellen mit 3200 und 6300 kN Presskraft. Jeder Bearbeitungsschritt kann im Hub seine eigene, optimale Geschwindigkeit fahren. 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. Die Presse erreicht bis zu 85 Hübe pro Minute. „Für Teile aus 5 mm dickem Blech ab Coil können so bis zu 80 Hübe pro Minute gefahren werden – 50% mehr als beim Vorgängermodell.“ Darüber hinaus können verschiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten gefahren werden.

„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 mm × 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 Mehrfachwerk-

Flexible Feinschneidpresse

Optimale Geschwindigkeit für jeden Bearbeitungsschritt fahren



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.

wirtschaftlich feinschneiden. Alle Werkzeuge die beim Vorgängermodell zum Einsatz kamen, können unverändert weiterverwendet werden. Der 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. Diese exakt geregelten Geschwindigkeiten können darüber hinaus innerhalb jedes einzelnen Hubs jedem Prozess angepasst werden. Das bedeutet, dass beispielsweise im gleichen Hub zunächst mit Biegeschwindigkeit gebogen, dann mit Schneidgeschwindigkeit geschnitten und schließlich mit Prägeschwindigkeit geprägt wird. Der Werkzeug und Material strapazierende Schnittschlag wird 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. **am**

► Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau AG, www.schmidpress.com, Halle 27, Stand J13

Sägen mit Highspeed

Kreissägeautomat für wirtschaftliche Serienschritte in der Produktion

Speziell für die Großserienfertigung und damit Massenschritte in Vollmaterialien aus Stählen sowie in dünn- oder dickwandigen Rohren hat Kasto die Kreissägemaschine

zwei Ausführungen, nämlich für die Stahlbearbeitung und die Bearbeitung von NE-Metallen. Konzipiert zum Highspeed-Sägen von Stählen und



Speed 9 wahlweise HSS-Sägeblätter oder Hartmetalleinweg-Sägeblätter zur Verwendung. Je nach Anwendung haben die Sägeblätter eine Länge von 250 bis 300 mm.