

Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

BLECHUMFORMTECHNIK

Fachzeitschrift für: Schneidwerkzeuge Stanzwerkzeuge Erodieretechnik
 Trennwerkzeuge Tiefziehwerkzeuge



Schneidstempel und Buchsen von EBERHARD überzeugen durch Ihre Standfestigkeit und Präzision. Im Umfeld eines ständigen Wettbewerbsdrucks und Rationalisierungszwangs können Sie sich auf EBERHARD als Partner verlassen. EBERHARD - Präzision und Zuverlässigkeit mit weltweiten Referenzen.



Eberhard
WERKZEUGTECHNOLOGIE

74224 Nordheim · 07133/1000 · www.eberhard.de

**Güthle Pressenspannen GmbH,
Ebersbach**

Die Güthle Pressenspannen GmbH aus Ebersbach an der Fils hat sich auf Komplettlösungen rund um den schnellen Wechsel von Pressenwerkzeugen spezialisiert. Auf der International Stamping-Days präsentiert das Unternehmen eine flexible Motoreinheit für das Verschieben schwerer Press- und Stanzwerkzeuge. Die neu entwickelte Verschiebeeinrichtung Rollbloc-Push-Pull-Unit kann als autonome Einheit auf Trägerkonsolen eingesetzt werden. Damit lassen sich Werkzeuge von vier bis zehn Tonnen Gewicht mühelos bewegen. Der Übergriff der Werkzeuggreifer auf das Werkzeug am Pressen-



Bild: Diese Rollbloc-Push-Pull-Unit von Güthle ist auf der International Stamping-Days zu sehen (Werkbild: Güthle GmbH, Ebersbach)

tisch kann in Stufen eingestellt werden. Die mobile Verschiebeeinheit lässt

sich für den Einsatz an Pressen nachrüsten und schont die Gesundheit der Mitarbeiter.

Reel Company GmbH, Ansbach

Eine effiziente Verpackung und einen sicheren Transport der Produkte sowie die Möglichkeit der automatisierten Weiterverarbeitung auch bei kleinsten Stanzteilen verspricht die Reel Company GmbH, die auf das Thema Gurtung spezialisiert ist. Vertriebsleiter Gerald Henke unterstreicht: „Wir sehen auf der International Stamping-Days eine ideale Plattform um potenzielle Kunden zu treffen und bestehenden unsere neuesten Technologien zu zeigen.“ Ob Stanz- und Biegeteile, Kühlkörper, Federn oder Muttern – die Reel Company präsentiert diverse Trägerbänder zur sicheren Verpackung (Gurtung) von oberflächenmontierbaren Bauteilen. Durch das Gurten von Bauteilen sind diese von automatischen Pick & Place Maschinen leicht und effektiv zu verarbeiten. „Wir gurten alle oberflächenmontierbaren Bauteile aus Stange, Tablett oder Schüttgut in Blistergurten. Egal ob kleine Stückzahlen für eine Musterferti-

gung oder mehrere Millionen Bauteile gegurtet werden müssen, wir können all diese Anforderungen erfüllen“, verspricht Henke.

**Raziol Zibulla & Sohn GmbH,
Iserlohn**

Die Firma RAZIOL® Zibulla & Sohn GmbH, entwickelt und fertigt seit über 67 Jahren Anlagen und Geräte für die Schmierungs- und Umformtechnik. Auf dem Gebiet der Befettung von Werkstückoberflächen ist die Firma für die umweltfreundlichen "Rollbandöler" bekannt. Diese Geräte werden zur Befettung von Blechen und Bändern in der spanlosen Fertigungstechnik eingesetzt und ermöglichen das kostengünstige, automatisierte Aufbringen von Schmierstoff auf Blechoberflächen ohne unerwünschte Ölnebelbildung. Für den gezielten Ölauftrag auf Stanzwerkzeugen und Materialoberflächen kommen die Raziol Düsen, Schmierstellen und Sprühkammern zum Einsatz. Je nach Art

des zu beöhlenden Materials und der nachfolgenden Umformung werden die Stanzschmiermittel vollflächig, sektoriell oder partiell aufgetragen.

Die breite Palette an umweltfreundlichen chlorfreien Schneid- und Stanzschmiermitteln erfüllt das Spektrum unterschiedlicher Anforderungen und wird im Bedarfsfall in enger Zusammenarbeit an besondere Anwenderwünsche angepasst.

Die chlorfreien Metallbearbeitungsöle für die Stanztechnik bestehen aus speziellen aromatenarmen, verdunstenden Kohlenwasserstoffen mit leistungssteigernden Zusätzen. Diese Additive sind so ausgewählt und abgestimmt, dass sie den Ölen eine besonders hohe Schmier- und Druckaufnahmefähigkeit verleihen. Dadurch wird die Standzeit der Werkzeuge verlängert und die Oberflächengüte der bearbeiteten Werkstücke verbessert.

Der Einsatz von schwermetallfreien Additiven bewirkt eine Verbesserung des Arbeitsumfeldes.



Bild: Kammeranlage im Durchlaufverfahren (Werkbild: Zippel GmbH & Co. KG, Neutraubling)

Kombination von Durchlauf- und Kammeranlage

In dieser Kombination werden die innovativen Eigenschaften der Durchlaufanlage mit den technisch ausgereiften Eigenschaften der Kammeranlage kombiniert. Das Ergebnis ist die innovative Antwort auf variierende Fördertechnik und die Problematik der Verkürzung von Prozessdurchlaufzeiten. Die Anlage besteht aus einer Kammer- und Durchlaufanlage. Die Aufnahme des Reinigungsgutes in der Kammer erfolgt mittels einschließbaren Korbes. Die Kammeranlage wird mit einzelnen Versorgungspumpen und Filtern aus den Tanks der Durchlaufanlage gespeist. Die Waschflüssigkeit wird mit Druck über die in der Kabine oben und unten angebrachten Spritzkreuze bzw. Düsenstöcke auf die rotierende Charge mit Werkstücke gespritzt. Die verwendete Reinigungsflüssigkeit wird gefiltert in Auffangbehälter geleitet und geht in den Kreislauf zurück. Zur Erhöhung der Standzeit der Bäder werden modernste Bypasspflegesysteme eingesetzt. Die Stationen der Durchlaufanlage können u.a. Reinigen, Abblasen, Spülen, Trocknen oder Kühlen sein. Durch die Spritzrohre, die oben, seitlich und unten angebracht sind, werden die Teile mit Reinigungsflüssigkeit beaufschlagt. Um einen Dampfaustritt möglichst zu verhindern wurde ein luftgekühlter Schwadenkondensator montiert.

Der Transport der Körbe in der Kammer erfolgt mittels Beladetisch und in der Durchlaufanlage mittels Spezialförderband.

Zippel GmbH & Co. KG
 Maschinenfabrik
 93073 Neutraubling
 Tel.: +49 9401-9210 10
 Fax: +49 9401-9210 15
 www.zippel.com

Werkzeuge mit Motorkraft wechseln

Eine flexible Motoreinheit für das Verschieben schwerer Press- und Stanzwerkzeuge präsentiert die Güthle Pressenspannen GmbH. Die neu entwickelte Verschiebeeinrichtung Rollbloc-Push-Pull-Unit kann als autonome Einheit auf Trägerkonsolen eingesetzt werden. Damit lassen sich Werkzeuge von vier bis zehn Tonnen Gewicht mühelos bewegen. Der Übergriff der Werkzeuggreifer auf das Werkzeug am Pressentisch kann in Stufen eingestellt werden. Die mobile Verschiebeeinheit lässt sich für den Einsatz an Pressen nachrüsten und schont die Gesundheit der Mitarbeiter. „Werkzeuggewichte von vier bis zehn Tonnen Gewicht lassen sich verschieben, ohne dass die Mitarbeiter Hand anlegen müssen“, erklärt Jens Ehresmann. „Unsere neue, nachrüstbare Verschiebeeinheit erledigt das nahezu vollautomatisch“, so der promovierte Güthle-Ingenieur weiter. Die autonome Verschiebeeinheit wird einfach in vorhandene Rollbloc-Trägerkonsolen eingelegt, mit zwei



Bild: Rollbloc-Push-Pull-Unit: Neue, nachrüstbare Verschiebeeinheit für den einfachen und schnellen Wechsel von Press- und Stanzwerkzeugen ohne Anstrengung (Werkbild: Güthle Pressenspannen GmbH, Ebersbach)

Steckbolzen arretiert und schon können tonnenschwere Press- und Stanzwerkzeuge mit Motorkraft bewegt werden.

Die von Güthle entwickelte und in der gewohnten Qualität ‚made in Germany‘ in Ebersbach gefertigte Verschiebeeinheit besteht mechanisch im wesentlichen aus einer Schiene, einem Schlitten und einem Greiferhaken, der an die Werkzeuggewichte angepasst ist. Der Werkzeuggreifer lässt sich einfach versetzen und in mehreren Stufen einstellen. Damit kann die Verschiebeeinheit auf den Pressentisch übergreifen und die Werkzeuge direkt unter dem Stößel abholen oder dort präzise positionieren. Ein Stützfuß mit vier Rädern sorgt für einen sicheren Stand und macht den wertvollen Helfer leicht manövrierbar. Die Verschiebeeinheit gibt es passend zu den Güthle Trägerkonsolen der Längen 1.250, 1.600 oder 2.000 Millimeter. Sie können entweder mit der Trägerkonsole verbunden bleiben oder zwischen verschiedenen Konsolen gleicher Länge gewechselt werden. Die mobile Einheit, deren Steuerung auf einem separaten Werkstattwagen untergebracht ist, wird vom Bediener über einfache Bedienelemente gesteuert. Eine Schnittstelle zur Presse ist nicht erforderlich. Zwei unabhängige Motoren, deren Leistung entsprechend der Werkzeuggewichte ausgelegt ist, können synchron parallel oder separat angesteuert werden. So lassen sich die Werkzeuge entweder verschieben oder positionieren. Das manuelle Verschieben und Positionieren der Werkzeuge entfällt. So wird nicht nur der zum Teil aufwändige Werkzeugwechselprozess rationalisiert, sondern darüber hinaus auch die Gesundheit der Mitarbeiter geschont.

Güthle Pressenspannen GmbH
 D-73061 Ebersbach
 Tel. +49 (0)7163 – 99 09-0
 Fax +49 (0) 7163 – 99 09-90
 www.guethle-swt.de