



Organ des IBU
Industrieverband
Blechumformung



Organ des
Forums Blech

Special Laser + Blech



Laserschweißen

Doppelte Kehlnaht,
doppelter Speed
bei großen Teilen s.34



Stanztechnik

U. Schmidt, Bruderer:
»Wir folgen dem
Trend zur Anlage« s.36



Betriebstechnik

Erst das Entgraten
macht aus Laserteilen
Qualitätsteile s.40

Motoreinheit verschiebt Presswerkzeuge bis 10 t Gewicht

PRESSENPERIPHERIE. Eine flexible Motoreinheit für das Verschieben schwerer Press- und Stanzwerkzeuge präsentiert die Güthle Pressenspannen GmbH, Ebersbach. Die Verschiebeeinrichtung wird einfach in vorhandene Rollbloc-Trägerkonsolen eingelegt, mit zwei Steckbolzen arretiert und schon können Press- und Stanzwerkzeuge von 4 bis 10 t Gewicht mit Motorkraft bewegt werden.

Die Rollbloc-Push-Pull-Unit besteht aus einer Schiene, einem Schlitten und einem an die Werkzeuggewichte ange-



Die nachrüstbare Verschiebeeinheit von Güthle für den einfachen und schnellen Wechsel von Press- und Stanzwerkzeugen

passten Greiferhaken. Der Werkzeuggreifer lässt sich einfach versetzen und gestuft einstellen. Damit kann die Rollbloc-Push-Pull-Unit auf den Pressentisch übergreifen und die Werkzeuge direkt unter dem Stößel abholen oder dort präzise positionieren. Die Verschiebeeinheit gibt es passend zu den Güthle-Trägerkonsolen der Länge 1250, 1600 oder 2000 mm. Sie kann 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 über einfache Bedienelemente gesteuert. Eine Schnittstelle zur Presse ist nicht erforderlich. Zwei unabhängige Motoren, deren Leistung entsprechend den Werkzeuggewichten ausgelegt ist, lassen sich synchron parallel oder separat ansteuern. So können die Werkzeuge entweder verschoben oder positioniert werden; das manuelle Verschieben und Positionieren der Werkzeuge durch die Mitarbeiter entfällt.

NFO: Güthle

WEB: www.guethle-swt.de

Flexible Prüfwelle für die Fertigung von Endlos-Stanz- und Hybridteilen

QUALITÄTSSICHERUNG. Eine gleichbleibend hohe Produktqualität bei komplex gestalteten Stanz- und Hybridbauteilen zu garantieren und zu dokumentieren erfordert präzise und schnell arbeitende modulare Prüfwellen mit leistungsstarker Bildverarbeitung. Die neue digitale Stanzteil-Prüfwelle »VIDEOcheck VVC 610« der Vester Elektronik GmbH, Strauben-

hardt ist die Prüfwelle auf die kundenspezifischen Anforderungen ausgelegt. Dies ermöglicht ein problemloses Zusammenspiel aus Beleuchtung, Optik, Kamera, Schnittstellen, Rechner, BV-Software mit komfortabler Bedienoberfläche, Anbindung an die Prozess-

Mit dieser digitalen Stanzteile-Prüfwelle lassen sich mehrere Merkmale gleichzeitig prüfen

hardt, ist auf diese Erfordernisse ausgerichtet. Das auf einem PC basierende Bildverarbeitungssystem ist mit digitaler Fire-Wire-Kameratechnik (IEEE 1394a und/oder 1394b) ausgestattet. Durch die große Bandbreite und die hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit mittels PC und den Einsatz vieler Kameras mit mehreren Megapixel Bildauflösung ist eine Messgenauigkeit bis in den µm-Bereich und mit hoher Detailauflösung möglich. Auch mehrere Merkmale lassen sich gleichzeitig prüfen. Als optimierte Kom-



steuerung bis hin zur Einbindung in die Unternehmenskommunikation. Neben der Standardversion sind schnell austauschbare Wechselportale verfügbar, die in modularer Bauweise alle Komponenten der Bildverarbeitung enthalten: Kameras, Beleuchtung, Stanzstreifenführung und -antrieb sowie Austrenn- und Markierstation für Schlechteile.

INFO: Vester

WEB: www.vester.de

Schnitt-, Stanz-, Biegewerkzeuge

- Folge- und Gesamtwerkzeuge
- Loch- und Ausklinkwerkzeuge
- hydraulische Werkzeuge in Serien- und Sonderausführung
- Stanzeinheiten mit auswechselbaren Schneidementen

konstruiert und baut:

JOKA Werkzeug- und Maschinenbau GmbH & Co. KG,
Gütersloher Straße 64, 33161 Hövelhof,
Tel. (0 52 57) 20 51, Fax (0 52 57) 20 53
www.joka-werkzeugbau.de