

1|2010

www.blechonline.de

# BLECH

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE BLECH-BEARBEITUNG



## SCHNELLES SÄGE-TRIO

Neuentwicklung setzt Maßstäbe beim hochproduktiven Trennen von Rohren und Profilen



BESUCHEN SIE UNS:  
Halle 07A  
Stand 7AE05

### LASER STATT PRESSWERK

Universelle Systeme könnten die Herstellkosten von Automobilteilen reduzieren



34



32



45

### SCHNEIDEN MIT WASSER

Premiere: Umfangreicher Sonderteil zum Trendthema Wasserstrahl-schneiden

FEIN

## Wirtschaftlich bohren

Fein präsentiert zwei neue Kernbohrereinheiten für Kernbohrungen bis 80 Millimeter Durchmesser: die Fein KBM 80 U mit manuellem Antrieb sowie die Fein KBM 80 auto mit dem ersten vollautomatischen, digital angesteuerten Bohrvorschub. Dieser garantiert konstante Bohrzeiten und spart bei großen Bohrvolumen Zeit und Kosten. Ein wartungsfreier und zuverlässiger Schrittmotor arbeitet mit einer konstanten Vorschubkraft. Je nach Material, Kernbohrdurchmesser und Arbeitsschritt regelt die intelligente Elektronik automatisch die Bohrmotordrehzahl und die Vorschubgeschwindigkeit.

Das von Fein entwickelte Bedienelement „Viseo Touch Pad“ der Kernbohrereinheiten KBM 80 unterstützt den Handwerker optimal bei der Arbeit. Die fünf großflächig angeordneten Bedienelemente sind im Blickfeld des Anwenders auf der Bohrmotoroberseite angeordnet und reduzieren auch die Gefahr einer Fehlbedienung. Die automatische Variante KBM 80 auto muss in diesem Fall manuell betrieben werden. Beide Kernbohrereinheiten sind mit einer automatischen Kühlmittelzufuhr ausgestattet, haben einen 2.000 Watt starken Hochleistungsmotor und ein mechanisches Dreigang-Getriebe.

[www.fein.de](http://www.fein.de)



Kernbohren spart im Vergleich zum Spiralbohren bis zu 40 Prozent der benötigten Arbeitszeit.

BOSCHERT

## Ausklinken zeitgemäß?

Auf jeden Fall, stellen sie doch eine universell-flexible Ausklink-, Stanz- und Schneidmaschine für unterschiedliche Bleche, Dickbleche und Flachmaterialien dar. Ob einfache Ausklinkmaschine mit festem 90°-Winkel, winkelverstellbare Ausklinkmaschine oder Zwei-Stationen-Maschine zum universellen Ausklinken und Stanzen – Boschert bietet Ausklinkmaschinen in 17 verschiedenen Ausführungen und Leistungsklassen für die Bearbeitung von Stahl- und Edelstahlmaterialien bis 10 mm Dicke (Edelstahl bis 8 mm).

[www.boschert.de](http://www.boschert.de)

SCHULER AUTOMATION

## Deutlich höhere Dynamik

Schuler Automation in Heßdorf bietet mit seiner Entwicklung Schuler PowerTrans eine neue Motorisierung für den Drei-Achs-Transfer. Das Spektrum von Drei-Achs-Transfersystemen bei Schuler Automation umfasst drei Baugrößen, die sich hinsichtlich Stützweite, Schließweg, Hebehub und Längshub unterscheiden. So kann ein breites Bauteilespektrum abgedeckt werden. Die verfügbaren Baugrößen sind für den Einsatz an Pressen mit Tischgrößen von 1.500 mm x 1.000 mm bis 7.600 mm x 3.100 mm ausgelegt. Die Anwendungsbereiche reichen von kleinen Teilen wie Sitzschienen oder Achsträgern bis hin zu Türen oder Hauben. Innerhalb der Baureihe Schuler ProTrans gab es bereits für alle drei Transfer-Baugrößen drei Motorisierungen: L (Light), M (Medium) und H (Heavy).

Die neue Baureihe Schuler PowerTrans mit ihrer Motorisierung S (Servo) rundet dieses Angebot nun ab. Diese neue Transfer-Technologie verfügt über leistungsstärkere Motoren an allen drei NC-Achsen. Möglich wird das Leistungsplus auch durch den Einsatz von neu entwickelten Transferschienen aus Karbon. Die Schienen verfügen über eine hohe Steifigkeit. Außerdem ist Karbon sehr leicht. Auch ältere Anlagen lassen sich einfach nachrüsten.

[www.schulergroup.com](http://www.schulergroup.com)

EWM

## Für die Zukunft gerüstet

Eine Inverter-Stromquelle, sechs Fügeverfahren: coldArc und -forceArc, MIG/MAG-Impuls und -Standard, WIG sowie E-Hand – mit dem neuen Juwel aus der EWM-Forschung ist jeder Anwender für alle Fügeaufgaben bestens gerüstet.

Spezialitäten der AlphaQ und ihre Vorzüge: coldArc, der „kalte Lichtbogen“ zum Löten und Schweißen von Dünnblech und Wurzellagen meistert auch großen Luftspalt und Kantenversatz in allen Schweißpositionen. Überzeugende Qualität und höchste Produktivität liefert der druckvolle Lichtbogen des forceArc-Verfahrens. Dieses innovative MIG/MAG-Verfahren steht für tiefen Einbrand und nahezu spritzerfreie Nähte von höchster Güte. Mit der Kombination von coldArc und forceArc in einer Stromquelle werden perfekte Nahtwurzel wie Füll- und Decklagen erreicht.

An Edelstahl und Aluminium sind ein kontrollierter Tropfenübergang und gezielt angepasster Wärmeintrag der Schlüssel für optimale Schweißergebnisse. Hierzu arbeitet die AlphaQ nach Programm mit dem Impulslichtbogen. Die unterschiedlichen Aufgaben erledigt die AlphaQ auf Abruf. Für den Wechsel zwischen cold- und forceArc halten zwei Drahtvorschübe oder ein Doppelkoffer stets den passenden Zusatzdraht, das passende Schutzgas bereit.

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



AlphaQ: Eine Inverter-Stromquelle, sechs Fügeverfahren – ein perfektes Schweißergebnis von der Nahtwurzel über die Füll- bis zur Decklage.

BILZ

## ESP für Maschinen

Das Active Isolation System AIS von Bilz isoliert hochdynamische Mess-, Prüf- und Produktionsmaschinen von mechanischen Störkräften, arbeitet in Echtzeit und steuert ungewollten Maschinenbewegungen entgegen. So lassen sich kurze Taktzeiten fahren und Settlingtimes im Millisekundenbereich realisieren. Pluspunkte: höherer Durchsatz, größere Zuverlässigkeit und sichere Wiederholbarkeit.

[www.bilz.ag](http://www.bilz.ag)



Bilz ermittelt die Bodenschwingungen und legt dann das AIS auf die lokalen Gegebenheiten aus.