

Themen gemeinsam entwickeln

Zunehmende Funktionsintegration schafft fließende Grenzen

Blechexpo ist unsere
tagt Bernhard Ja-
schäftsführer des
des Blechumfor-
Messeeröffnung.
Vorzeichen 2007,
tmals in Stuttgart
waren, so erwart-
diesem Jahr unter
derten wirtschaft-
bedingungen wie
nisse für unsere
ügt er hinzu.
ie der Geschäfts-
schall GmbH & Co.
rd Schall, verkün-
verhalten Op-
es gelungen, mit
po und der 2.
e Fachveranstal-
nen über 950 Aus-



„Gemeinsam an einem Strang ziehen, um erfolgreich zu sein“, so lautet die Devise von Paul Eberhard Schall (vorn, Mitte), Geschäftsführer der P.E. Schall GmbH & Co. KG.

stellern auf die Beine zu stellen“, so Schall. Ein wichtiges Merkmal für den hohen internationalen Stellenwert der Messen sei außerdem die deutlich gestiegene Beteiligung ausländischer Unternehmen. Mit über 70 000 m² Bruttoausstellungsfläche ist die Landesmesse Stuttgart zu einem sehr großen Teil ausgefüllt.

„Außerdem sorgt die zunehmende Funktionsintegration für fließende Grenzen, beispielsweise auf einzelne oder auch kombinierte Schneid- und Schweißanlagen bezogen“, erläutert Schall weiter. Der Blick über den Tellerrand hinaus sei also gefragt und beim Fachmessen- und Prozessketten-Duo Blechexpo und Schweisstec auch gelungen. *am*

Bild: Munde

INHALT

Hallenübersicht
Seite 15

- 3 Vollstanznieten: die alternative Verbindung
- 3 Hochpräzise Flansche in kunstvoller Gestaltung
- 3 Automatische Gesenkbiegepresse für individuelle Anforderungen
- 4 Flexible Bürsten für die schonende Oberflächenbearbeitung
- 4 Laserscanner erfasst Abmessungen an freiformgebogenen Rohren
- 5 Schweißfreie Verbindungen für Spezialfälle
- 6 Biegelösungen für mehr Flexibilität und konstante Qualität
- 6 Modulare Bandzuführanlagen sorgen für einen reibungslosen Materialfluss
- 7 Just-in-Time-Lieferung komplexer Blechbauteile und Baugruppen
- 7 Flexible Profile mit unterschiedlichen Querschnitten herstellen
- 8 Kuka Systems präsentiert neue Produkte zur Pressenautomation
- 8 Kundenorientierung optimiert Bauteile in der Blechbearbeitung
- 9 Zwischenlagen sichern die Präzision im Getriebebau
- 10 Laserschneidsystem bearbeitet lange und kurze, dicke und dünne Teile
- 10 Integriertes System hebt Stahl, Aluminium und rostfreien Stahl
- 11 Neue Plasmaschneidmaschine für kleinere und mittlere Anwender
- 12 Teilerichtmaschine mit Schnellwechsellinrichtung
- 13 Mini-BDE-Terminal als heimliches Messehighlight
- 14 New Plasma Cutting Machine for Smaller and Medium-Size Users
- 14 New WIG Welding Process achieves Arc with high Energy Density
- 14 Welding Robot with Hollow Shaft Axis for Gas-Shielded Welding
- 15 Servo Direct Technology as a Live Video Transmission to the Fair Stand

News Section in English on pages 14 to 15



One Laser for Two Different Machines

Medium class combi-machine is the first to offer a disk laser

ingenious: one laser
different machines,
able in Trumpf's new
combi-machine, the
Fiber. In the Trumpf
this machine shares
Tru-Disk disk laser
cell 5020. According
raises the utilisation
nt source considera-
medium class combi-
the Tru-Matic 3000,
able with a CO₂ la-
laser is in fact often
ing a fraction of the
processing time. The
e it pauses while the
es or is retooled. For
installations, similar
apply, as it is neces-



The new Tru-Matic 3000 Fiber by Trumpf is a multi-process machine for standard contours and shapes. In a laser network, it offers a big gain in efficiency.

sary, for example, to change jigs. Here, we are told, great potential for raised efficiency is waiting to be realised. Solid-state lasers are the acknowledged devices for thin sheet metal thicknesses up to 4 mm and are therefore very well suited to combined operation, offering potentially dramatic reductions in the costs per meter. *dk*

Photo: Trumpf

Testen Sie auch unseren Web-Auftritt:

www.maschinenmarkt.de

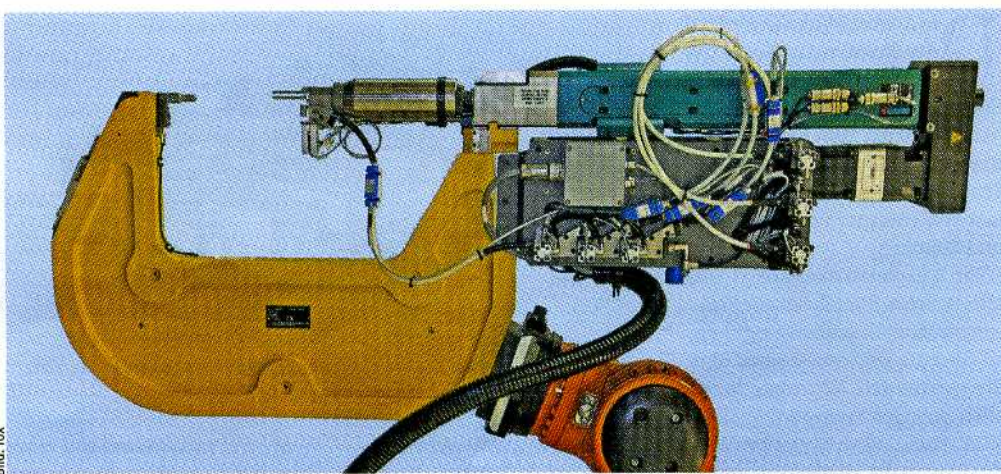
am Stand der Vogel Business Media,
Halle 1, Stand 1702

Ihr persönliches Visitenkarten-
Etui:

Am Stand der Vogel Business Media
bekommen Sie ein Visitenkarten-Etui,
in das Ihr Name eingraviert ist –
Ihr Einsatz: eine Visitenkarte!

Der Blechverbindungstechnik-Spezialist Tox-Pressotechnik erweitert mit dem Vollstanznieten sein Portfolio an Druckfüge- und Clinchtechnologien. Grund dafür ist, wie das Unternehmen erläutert, der unaufhaltsame Trend hin zum gewichts- und ressourcensparenden Fahrzeug-Leichtbau, der den Einsatz alternativer oder neuer Werkstoffe sowie neuer Produktions- und Verbindungstechniken erfordert.

Aus diesem Grund hat Tox zusammen mit dem Niet-Hersteller Kerb-Konus das innovative Verfahren Vollstanznieten für einen Automobil-Hersteller zur Serienreife gebracht. Während Tox für die industrielle und prozesssichere Setz- und Verarbeitungstechnik sowie das Equipment dafür verantwortlich zeichnet, fungiert Kerb-Konus als Hersteller eines Vollstanzniet-Spektrums für verschiedenste Anwendungen. Im direkten Vergleich zwischen Halbhohlstanzniet und Vollstanzniet ist zunächst festzuhalten, so Tox weiter, dass es beim Hohlstanzniet matrizenseitig eine Erhebung gibt, während sich beim Vollstanzniet ein stempel- und matrizenseitig bündiges Bild mit planer Oberfläche ergibt. Zudem sei



Tox-Roboterzange mit Vollstanzniet-Setzkopf, Dockingschleusen und Nietspeicher, die dank der Docking-Philosophie vom Roboter frei bewegt werden kann.

beim Vollstanzniet kaum ein Bauteilverzug zu beobachten. Außerdem können mit einem Halbhohlstanzniet maximal drei Lagen Bleche verbunden werden, gegenüber vier beim Vollstanzniet. Die Vollstanzniete sind außerdem zum Verbinden hochfester/ultrahochfester Werkstoffe geeignet, wohingegen Halbhohlstanzniete nur zum Verbinden von Blechen bis $R_m = 800$ MPa eingesetzt werden. Bezüglich der Fügerichtungen stellen sich diese beim Halbhohlstanz-

nieten eingeschränkt dar, und es gilt die Fügestrategien „dünn in dick sowie hart in weich“ zu berücksichtigen. Beim Vollstanznieten gibt es aber nur im Bereich der ultrahochfesten Werkstoffe die Einschränkung, den sprödharten Werkstoff stempelseitig anzuordnen.

Der entscheidende Vorteil für den Kunden besteht, wie es weiter heißt, in der Systemlösungs-Kompetenz für alle verbindungstechnischen Aufgaben im Bereich der

industriellen Blechverarbeitung. Tox liefere dazu die Vollstanzniet-Technik, das spezifische Equipment wie Setzkopf, Roboter- oder Maschinenzange, Dockingeinheiten an der Ladestation und an der Zange, Beladestation, Vereinzelungsstation und Zuführschläuche und natürlich die Systemsteuerung, die eine definierte Schnittstelle zur Roboter- oder Anlagensteuerung aufweise. **us**

► **Tox Pressotechnik GmbH & Co. KG**, www.tox-de.com, Halle 5, Stand 5412

World of Flange

Hochpräzisions-Flansche in kunstvoller Gestaltung

Mit einem recht ungewöhnlichen Konzept präsentiert sich das Präzisionsstanzunternehmen Carl Wüst auf der Blechexpo 2009. Unter dem Motto „World of Flange“ zeigt das Unternehmen Skulpturen und Wandbilder, die mit Stanzflanschen für Abgasanlagen gestaltet wurden. Wie in einer Kunstgalerie sind Auspuffkrümmer, Dieselpartikelfilter oder Abgasanlagen für den Betrachter arrangiert. In der realen Welt werden die auf dem Messestand als Bilderwelten präsentierten Stanzflansche in deutschen Premium-Automobilen eingesetzt. Darunter finden sich Bauteile für Audi, BMW, Mercedes und Porsche.

„Wir fertigen seit mehr als 100 Jahren Stanzflansche und sind unter den Stanzern als führender Flanschhersteller bekannt“, konstatiert Hermann Bachmann, Geschäftsführer bei Carl Wüst. Das Blechexpo-Messekonzept soll demnach auch die Kreativität der Carl-Wüst-Konstrukteure und -Werkzeugbauer widerspiegeln. Carl Wüst ist auf dem Gemein-



Hochpräzisions-Flansche als Handschellen präsentiert. Auf dem Messestand bei Carl Wüst sind alle Bauteile als Kunstwerke zu sehen.

schaftsstand des Industrieverbandes Blechumformung (IBU) zu finden. **dk**

► **Carl Wüst GmbH & Co. KG**, www.carlwuest.de, Halle 6, Stand 6504

Flexible Kanten

Automatische Gesenkbiegepresse für individuelle Anforderungen

Zargenfertiger und Fassadenbauer, die flexibel auf Kundenwünsche reagieren wollen, können jetzt die neuen automatischen Gesenkbiegepressen von GWF Mengele einsetzen. Seit diesem Jahr bietet das Unternehmen die Anlage mit einem programmierbaren automatischen Wechsler für sechs Werkzeuge an. „Ein Vorteil der Anlage ist damit die Einsparung von Rüstzeiten“, erläutert Klaus-Jürgen Protzer, Geschäftsführer des Unternehmens. Dies rechnet sich vor allem bei kleinen, oft wiederkehrenden Serien.

Mit dieser hydraulischen Gesenkbiegepresse können Profile mit unterschiedlichen Radien und komplizierten Kantfolgen gefertigt werden. Das Interesse der Kunden an der Technik sei groß, das verdeutlichen die Anfragen auf dem Messestand. „Wir fertigen die Anlagen je nach Kundenwunsch mit einer Presskraft von 350 bis 1000 t“, so Protzer. Durch den individuell festgelegten Leistungsumfang könne der Anwender somit auch entsprechend starke oder hochwertige Materialien verarbeiten.



Servicetechniker Klaus-Peter Eisert sowie die beiden Geschäftsführer Klaus-Jürgen Protzer und Thomas Bohnacker (von links) hatten viele Fragen zu der neuen automatischen Gesenkbiegepresse der Baureihe Twister zu beantworten.

Neben Gesenkbiegepressen gehören die Herstellung von Tafelscheren und das Retrofitting zum Portfolio des Unternehmens. Gerade in letzterem Bereich, der ein Drittel des Gesamtumfanges einnimmt, hat die Nachfrage in den letzten Monaten deutlich zugenommen, resümiert Protzer. Auf der Blechexpo kamen zu diesem Bereich auch viele Kunden-Anfragen. **am**

► **GWF Mengele GmbH**, www.gwf-mengele.de, Halle 3, Stand 3520