

Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

G 10697

BLECHUMFORMTECHNIK

Fachzeitschrift für: Schneidwerkzeuge Stanzwerkzeuge Erodieretechnik
 Trennwerkzeuge Tiefziehwerkzeuge

100%-Kontrolle für Endlos-Stanz- und Hybridprodukte

COMPACTvision VCV 500 Vision-System für das berührungslose Messen und Prüfen von Endlos-Stanz- und Hybridprodukten



© Messer (18033)

Das neue COMPACTvision VCV 500 ist ein kompaktes Vision-System auf PC-Basis mit digitaler »Fire-Wire« Kamertechnik. Aufgrund seiner kompakten Abmessungen mit integriertem 15"-Touch-Screen Monitor, optoentkoppelter I/O-Einheit mit LED- und LCD-Statusanzeigen sowie umfangreichen PC-Schnittstellen eignet sich der VCV 500 insbesondere zur Integration in bestehende Produktions- oder Montagelinien, wenn intelligente Kameralösungen benötigt werden.

Darüber hinaus lassen sich mit dem neuen VCV 500 automatisierte Mess- und Prüfsysteme realisieren, die sich durch ein außerordentlich günstiges Preis-Leistungsverhältnis auszeichnen. Die digitale »Fire-Wire« Kamertechnologie ermöglicht den Anschluss von S/W- oder Farbkameras mit unterschiedlicher Auflösung, so wie das Projekt es erfordert.

Es sind sehr umfangreiche Softwaretools verfügbar, die Menüoberfläche und Bedienung entspricht im Wesentlichen den bekannten Systemen aus der digitalen Vester-VVC-Produktlinie.

Stanztec Pforzheim | 22. – 24.6.2010

Vester Elektronik GmbH | Otto-Hahn-Straße 14 | D-75334 Straubenhardt
Telefon: + 49 (0)7082/9493-0 Telefax: + 49 (0)7082/9493-22 | e-Mail: info@vester.de

www.vester.de



 VESTER

Heinrich Schmid liefert 700-Tonnen Feinschneidpressen nach Brasilien

(Jona Rapperswil) Die Heinrich Schmid AG liefert eine 700-Tonnen-Feinschneidpresse nach Brasilien. Die Neuentwicklung verfügt über den bewährten Servoantrieb des Technologieführers, mit dem Teile bis 17 Millimeter schnell und ohne Schnittschlag feingestanzt werden können. Kunde ist einer der größten Automobilzulieferer Brasiliens, der mit der zuverlässigen Maschine Achsflansche herstellen wird. Zum Lieferumfang gehören drei Werkzeuge für zwei verschiedene Teile. Für die Schweizer ist es dieses Jahr bereits die zweite Auslieferung nach Brasilien und ein Signal für einen sich belebenden Weltmarkt. „In der Auslieferung unseres Spitzenmodells an den größten Automobilzulieferer Brasiliens sehen wir eine Belebung der Nachfrage nach Maschinen, die die Produktivität in der Fertigung erhöhen“, betont Philipp Kauth, Produktmanager bei der Heinrich Schmid AG. Die Experten für Feinschneidmaschinen liefern dieser Tage eine Maschine vom Typ X-TRA 700 an die Aethra Sistemas Automotivos in Brasilien. Mit der Feinschneidpresse der neu-

esten Generation lassen sich bis zu 80 Teile pro Minute feinschneiden. In einem Arbeitsgang entstehen präzise Werkstücke aus bis zu 17 mm dicken Blechen – „die Grenze dessen, was mit Feinschneiden möglich ist“, bekräftigt Kauth. Die Teile haben glatte, rechtwinkelige Schnittflächen, und können nach dem Entgraten ohne zusätzliche Bearbeitung direkt verbaut werden.

Die Zuversicht der Kunden sorgt für Aufträge

Mitgeliefert werden drei passende Werkzeuge. Der Kunde fertigt damit Achsflansche für PKW aus neun und 13 mm starkem Stahlblech. Zum Lieferumfang gehört außerdem, auf ausdrücklichen Wunsch des Kunden, ein Streifeneinleger für das halbautomatisierte Teilehandling. „Wir hätten eine Coilanlage empfohlen, aber der Kunde will auch Teile aus noch dickerem Blech produzieren“, vermutet Kauth. Den Auftrag haben die Schweizer im September 2009 erhalten und die Maschine in Rekordzeit gebaut. Ist es für den Zulieferer die erste Feinschneidpresse von Schmid, so hat ein anderer brasilianischer Kunde vor kurzem die achte Maschine der Schweizer erhalten. Der Umformspezialist

JM-Fitafiber aus der Nähe von Sao Paulo ist schon seit Jahren von der Qualität der Schmid Pressen überzeugt. Gefertigt werden komplexe Blechteile und Zahnräder für verschiedenste Einsatzzwecke. Nach einem schwierigen Krisenjahr 2009 spürt man bei der Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau AG eine Belebung der Nachfrage in den letzten Wochen. „Die Zuversicht bei den Kunden steigt“, glaubt Kauth, „wir wissen nur nicht, wie nachhaltig die Belebung ausfällt.“ Der Servoantrieb, den Schmid 2004 als erster Maschinenbauer präsentierte und den die Feinschneidpressen der Schweizer auszeichnen, kann aufgrund kleinerer Ventilschaltzeiten und schnellerer Bewegungen sowohl im Eilgang als auch im Arbeitshub große Hubzahlen erreichen. Auf der Messe EuroBlech 2008 haben die Schweizer vor Publikum in Weltrekord-Tempo mit 105 Hüben pro Minute Feinschneidteile produziert. Aufgrund des Servoantriebs können diese exakt geregelten Geschwindigkeiten darüber hinaus innerhalb jedes einzelnen Hubs jedem Prozess angepasst werden. Die 1914 gegründete Heinrich Schmid AG fertigt seit 1956 Feinschneidpressen.



Bild: 700-Tonnen-Feinschneidpresse der Heinrich Schmid AG für Brasilien. Die Neuentwicklung verfügt über den bewährten Servoantrieb des Technologieführers, mit dem Teile bis 17 Millimeter schnell und ohne Schnittschlag feingestanzt werden können (Werkbilder: Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau AG, CH-Jona)