Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

BLECHUMFORMTECHNIK

Fachzeitschrift für:

- Schneidwerkzeuge
- Trennwerkzeuge
- Stanzwerkzeuge
- Erodiertechnik
- Tiefziehwerkzeuge

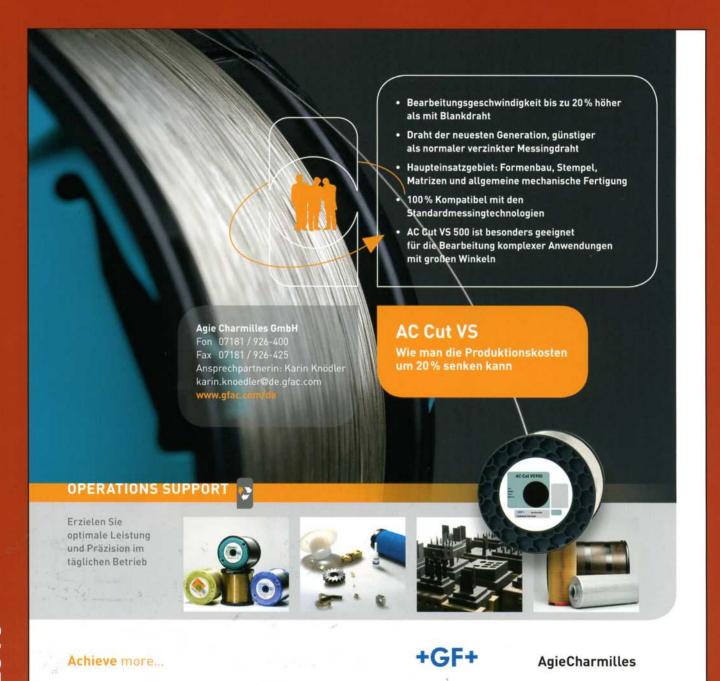




Bild: HSR 320 X-TRA mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung, die 95 % der Energie ins System zurückführt. Zum niedrigen Energieverbrauch kommen weitere Vorteile wie variable Zyklusparameter und verbesserte Teilequalität (Werkbild: Heinrich Schmid AG. CH-Jona)

Heinrich Schmid AG, CH-Jona

Die Heinrich Schmid AG präsentiert auf der Euroblech 2010 eine neue servohydraulische Presse HSR 320 X-TRA mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung. Damit können 95 % der Energie zurückgeführt werden und bleiben so dem System erhalten. Die Schweizer Pressenbauer haben dadurch den bauartbedingten energetischen Nachteil ihrer Pressen gegenüber servoelektrischen Maschinen beseitigt. Zusammen mit dem deutlich gesunkenen Energieverbrauch summieren sich die gesamten Vorteile zu variableren Einsatzmöglichkeiten, verbesserter Teilequalität sowie längeren Werkzeugstandzeiten. Alles zusammen resultiert in deutlich geringeren Betriebskosten. Damit ist Schmid zur Euroblech wieder eine Überraschung gelungen.

"Mit dem deutlich niedrigeren Energieverbrauch unserer neuen servohydraulischen Feinschneidpressen haben Anwender sofort einen klaren Kostenvorteil", betont Philipp Kauth. "Zusammen mit der größeren Flexibilität in der Einstellung von Weg, Kraft und Geschwindigkeit ergeben sich zusätzlich produktive Vorteile", verspricht der Produktmanager der Heinrich Schmid AG weiter. Die Schweizer präsentieren auf der EuroBLECH 2010 eine neue Feinschneidpresse HSR 320 X-TRA mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung. Durch die innovative Technologie wird die Kraft zur Betätigung von Ringzacke und Gegenhalter feiner dosiert und in einem Energiekreislauf gespeichert. Was früher über ein Ventil als Verlustenergie verpuffte wird jetzt dem System erneut zur Verfügung gestellt. Außerdem muss die früher entstandene Wärme nicht mehr gekühlt werden. Damit können bis zu 95 % der Energie zurückgeführt werden und so dem System erhalten bleiben. Weil damit verbunden auch Druckspitzen deutlich reduziert werden, erzielen Anwender zusätzlich eine bessere Teilequalität und deutlich höhere Werkzeugstandzeiten.

data M Sheet Metal Solutions GmbH, Valley

Die data M Sheet Metal Solutions GmbH präsentiert auf der diesjährigen EuroBlech 2010 in Hannover die neuen Versionen der Softwareprodukte: COPRA® RF 2011 - ein

Walzprofilierprogramm zur Konstruktion von Rollenwerkzeugen, COPRA® FEA RF (Finite Elemente Analyse) - eine Simulationssoftware für den Walzprofilierprozess und COPRA® MetalBender - eine CAD-Software für die 3D-Blechteilekonstruktion und Zuschnitts-

Verfügung steht, u.a.: Verwendung eines leistungsfähigen Datenbank-Management-Systems Speichern von kompletten

berechnung in AutoCAD oder

Funktionalität der neuen CO-

Der Kern der Rollendatenbank

wurde grundsätzlich neu gestal-

tet, so dass jetzt eine komplette

und durchgängige Funktionalität für die Verwaltung der Rollen zur

PRA® Rollendatenbank

Inventor.

COPRA®-Projekten in einer zentralen Datenbank

 Rollen können projektbezogen oder -übergreifend ("Kombirollen") gespeichert werden.

 Vollständige Integration der Datenbankfunktionen in den COPRA®-Workflow

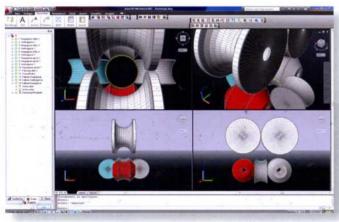


Bild: Mehrfenster-Ansichten (Werkbild: data M Sheet Metal Solutions GmbH, Valley)