



BLECH ROHRE PROFILE

SONDERTHEMA
NEUHEITEN
DER EUROBLECH

FOKUSTHEMA | Laserschneiden mit der richtigen Strahlquelle

BANDTEILEN | Servo Blanking Lines

SOFTWARE | Werkzeugbau und CAD/CAM Software



- Drahtreduzierwalzwerke
- Bandwalzwerke
- Flach- und Profildrahtwalzwerke
- Inline-Glühen
- Komplette Fertigungslinien
- Zusatzmaschinen

**Höchste Präzision für höchste Ansprüche –
Walzanlagen und Automatisierungstechnik von BÜHLER WÜRZ**



BÜHLER WÜRZ
KALTWALZTECHNIK

www.wuerz.de

>> Feinschneidpresse mit Energiesparkonzept

Servogesteuerte Hydraulikpressen jetzt mit noch mehr Vorteilen gegenüber mechanischen Pressen mit elektrischem Servoantrieb.

Die neue servohydraulische Presse HSR 320 X-TRA mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung von Heinrich Schmid kann bis zu 95 Prozent der Energie zurückführen. 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 variablen Einsatzmöglichkeiten, verbesserter Teilequalität sowie längeren Werkzeugstandzeiten. Bei der energieeffizienten Ringzackenbeschaltung wird die Kraft zur Betätigung von Ringzacke und Gegenhalter feiner dosiert und in einem Energiekreislauf gespeichert. Was früher über ein Ventil als

Druckspitzen deutlich reduziert werden, erzielen Anwender zusätzlich eine bessere Teilequalität und höhere Werkzeugstandzeiten. Durch den kompakten Kräfteverlauf der Schmid-Pressen fällt die Dehnung kleiner aus als beim mechanischen Kniehebelprinzip. Der stabile Aufbau wirkt dabei einem starken Auffedern entgegen. Aufgrund des servogesteuerten Hydraulikantriebs kann die exakt geregelte Geschwindigkeit innerhalb jedes einzelnen Krafthubes jedem Prozess angepasst werden. Ein im Eilgang durchgeführter Tasthub verkürzt die Zykluszeit genauso wie ein kürzerer Öffnungshub, wenn dünne Teile geschnitten werden sollen. Durch die flexible Geschwindigkeitseinstellung für jeden Schritt lässt sich beispielsweise die Schnittge-



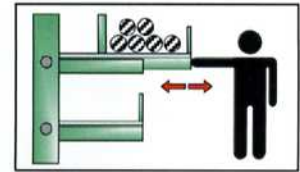
HSR 320 X-TRA mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung, die 95 % der Energie ins System zurückführt. Zum niedrigen Energieverbrauch kommen weitere Vorteile wie variable Zyklusparameter, verbesserte Teilequalität sowie längere Werkzeugstandzeiten. (Bild: Schmid)

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 Prozent der Energie zurückgeführt werden und so dem System erhalten bleiben. Weil damit verbunden auch

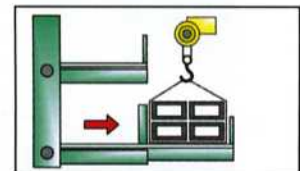
geschwindigkeit nach langsamem Anschneiden sogar unter Volllast wieder beschleunigen. Um beim Prägen besseren Materialfluss zu erreichen, kann der Stößel kurzzeitig mit kleiner Geschwindigkeit bewegt werden. Der von Schmid entwickelte hydraulische Servoantrieb, basiert auf einem hydrome-

Stierli-Bieger
CH-6210 SURSEE-SWITZERLAND

Langgutlager



Logistische Verbesserung



Schneller Zugriff



Platzsparend und sicher lagern

Tel. +41-41-920 20 55
Fax +41-41-920 24 55

sales@stierli-bieger.com
www.stierli-bieger.com

chanischen Lageregelkreis. Durch einen AC-Servomotor wird die Stößelbewegung über ein Regelventil hydraulisch verstärkt. Der Servomotor gibt den Sollwert vor. Der Hydraulikzylinder führt diese Vorgaben exakt aus. Mit dieser Technologie erreichen die Pressen die variabel einstellbare und exakt geregelte Geschwindigkeit. Auf der letzten EuroBlech haben die Schweizer vor Publikum in Weltrekord-Tempo mit 105 Hüben pro Minute auf der 400 t-Pressen Feinschneidteile produziert. In Kundenanwendungen auf 160 t-Pressen sind inzwischen sogar 140 Hübe pro Minute und mehr in laufender Produktion realisiert.

Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau AG

Grünfeldstraße 25
CH-8645 Jona
Tel.: +41 55 22524-44
Internet: www.schmidpress.ch