

blechnet

3/2011

16. Mai
Euro 9.00
B64944

Die ganze Welt der Blechbearbeitung in einem Magazin

www.blechnet.com

Blechexpo 2011

Vom 6. bis 9. Juni öffnet die 10. Blechexpo in Stuttgart ihre Pforten. Seitens der Aussteller gibt es schon jetzt eine Rekordbeteiligung.

Seite 16

Special Schweiz

Schweizer Blechbearbeitungsmaschinen sind auf einem hohen Entwicklungsstand. Die Unternehmen gehören zur Weltspitze.

Seite 46

Umformen

Beeindruckend zeigt sich eine Richtmaschine der Extra-Klasse. Schon deswegen, weil sie locker 100 mm dicke Titanbleche gerade richtet.

Seite 62

Trenntechnik

Lasergeschnittene Blechteile in bester Qualität und fast allen Werkstoffen, die können Nachfrager jetzt leicht per Internet bestellen.

Seite 88



Mit
dLB-Nachrichten
Seite 14



Bild: Heinrich Schmid

Zwei Taumelpressen haben bei VW gleich acht Fräszentren ersetzt und sie benötigen lediglich 5 statt 45 Sekunden für die Herstellung eines Kegelrades.

Pressenkompetenz vom Zürichsee

Die Schweizer Heinrich Schmid AG stellt moderne und schnelle Feinschneid- und Taumelpressen vor allem für die Automobilindustrie her. Das 1914 als mechanische Werkstätte gegründete Unternehmen, das seit 1999 zu Feintool gehört, liefert heute als Kompetenzzentrum der Gruppe Präzisionspressen. Wegen deren innovativer Technologie lassen sich damit einbaufertige Teile im Feinschneid- oder Taumelverfahren kostengünstig fertigen. Anwender können damit ihre Produktion revolutionieren oder nachgelagerte Arbeitsschritte einsparen.

Mit der Taumeltechnologie, bei der die Heinrich Schmid AG unangefochtener Weltmarktführer ist, werden heute beispielsweise Kegelräder für Differentialgetriebe, Achsflansche für Rückwärtsgänge oder Zahnstangen für Lenkgetriebe von PKW und LKW gefertigt. Als Taumeln wird ein Kaltumformverfahren bezeichnet, bei dem die Umformkraft nur auf eine Teilfläche des Werkstückes wirkt. Mit relativ geringem Kraftaufwand lassen sich erstaunliche Umformungen erreichen. Taumelpressen rücken bei unterschiedlichsten Anwendern verstärkt ins Blickfeld, da eventuell mehrstufige Prozesse zusammengeführt oder

andere gar ersetzt werden können. So wechselt Volkswagen bei der Herstellung von Differentialkegelrädern im Werk Kassel nach und nach von der Verzahnungs- zur Umformtechnik. Die ersten beiden Taumelpressen haben gleich acht Fräszentren ersetzt. Sie benötigen nur 5 statt 45 s für eines von täglich 44.800 Kegelrädern mit fertiger Endkontur. Weil die Rohteile nur noch 415 statt 930 g wiegen, spart VW pro Jahr rund 2000 Tonnen Stahl und plant die Anschaffung einer weiteren Anlage.

Feinschneidtechnik von A bis Z

Feintool gilt als innovatives Technologieunternehmen mit globaler Ausrichtung für Feinschneidanlagen, Feinschneid- und Umformkomponenten sowie Automatisierungstechnik. Das schweizer Unternehmen ist in diesen Bereichen Weltmarktführer und bietet seinen Kunden den gesamten Prozess vom Schneiden über das Engineering, die Werkzeugkonstruktion bis hin zur Massenproduktion an. Feintool offeriert unter den Marken IMA und Afag auch Montageanlagen sowie Zuführ- und Handhabungskomponenten. Mit Hauptsitz in Lyss, beschäftigt Feintool weltweit etwa 1500 Mitarbeiter. Darunter 100 Auszubildende, die ihren beruflichen Einstieg vor allem als Polymechaniker, Konstrukteure und in kaufmännischen Bereichen finden. Feintool steht mit allen Aktivitäten als Problemlöser für die Feinschneid- und Umformtechnik und für seriengefertigte Feinschneidteile für höchste Ansprüche. Zu Kunden pflegt man eine enge Partnerschaft und verwirklicht gemeinsam wirtschaftliche und innovative Ideen, die letztendlich Wettbewerbsvorteile bringen. Die globale Ausrichtung

Die Feinschneidpressen arbeiten mit 160 bis 1000 t Presskraft. Sie sind somit für alle Blechdicken geeignet, die für das Verfahren in Frage kommen. Automobilhersteller finden sich genauso auf der Kundenliste wie deren Zulieferer oder die Hersteller von Elektrowerkzeugen. Beim Stanzen von großen Serien hochpräziser Metallteile ab Coil, liefert das Feinschneiden, beste Ergebnisse bezüglich glatter, rechtwinkliger Schnittflächen, ohne Grat. Das geschieht in einem Arbeitsgang. Eine weitere Nacharbeit kann oft entfallen. Hochpräzise Werkzeuge fertigen heute komplexe Teile ohne Kantenbruch und mit beständigem innerem Gefüge.

In 2010 hat eine servogesteuerte Schmid 320 X-TRA Presse, mit 140 Hübten, einen unangefochtenen Weltrekord für Feinstanzpressen aufgestellt. Somit ist die bisherige Hürde von zu geringen Hubzahlen erfolgreich überwunden. In diese „Weltrekordpresse“ wurde auch eine energieeffiziente Technik zur Ringzackenbeschaltung eingebaut, die 85% der Energie zurückgewinnt.

Der Höhepunkt der bisherigen Unternehmensgeschichte ist der diesjährige Aufstieg zum Kompetenzzentrum für Pressentechnologie, innerhalb der Feintool Gruppe. Es darf deswegen mit weiteren Innovationen gerechnet werden.

■ **Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau AG**, Tel. (00 41-55) 2 25 24 44, www.schmidpress.ch



Bild: Feintool

Mit der servomechanischen Feinschneidpresse XFT 2500 speed lassen sich die Ausbringungslleistung, die Qualität der gefertigten Teile und auch die Werkzeugstandzeiten erhöhen.

und die lokale Präsenz garantieren, dass der Kunde schnell und optimal mit dem notwendigen Wissen und Service unterstützt wird. Kundenorientierung hat bei Feintool Tradition.

■ **Feintool Technologies AG (Schweiz)**, Tel. (00 41-32) 3 87 51 11, www.feintool.com



Bild: Heinrich Schmid

Rund 20000 Kegelräder, der täglich produzierten 44800 Stück, werden im Taumelverfahren auf Schmid-Pressen hergestellt.