

SCOPE

Industriemagazin für Produktion und Technik

6 / Juni 2011

Umformtechnik Mit Vollgas zum Werkzeug

Hoppenstedt
Publishing GmbH

Maschinenelemente

Anschlussfreudig: Als einbaufertige Komplettlösungen bestens geeignet für das Handling leichter Bauteile in rauen Umgebungen sind die neuen schmierfreien Linearführungen von Iigus mit integriertem Antrieb. Seite 50

Produktionstechnik

Antriebsstark: Schwierige Werkstoffe und ungewöhnlich große Werkstücke bearbeiten die Materialprüfer der Uni Stuttgart mit den innovativen Geradschnitt- und Platten-Bandsägeautomaten von Behringer. Seite 58

Wortwechsel

Anschaulich: „Die Prozesse in den Fabriken kennen wir genau“, sagt Ralf-Michael Franke, CEO Division Drive Technologies von Siemens. Seite 14



Elektrowärme nach Maß!

Flanschheizkörper
Rohrheizkörper
Luffthitzer
Rippenrohrheizkörper
Patronenheizkörper
Hochleistungsheizpatronen
Tankbeheizungen
Sonderanfertigungen

*damit's heißt
hergeht...*

HERBST
BEHEIZUNGSTECHNIK

Hönnestraße 55 · D-58809 Neuenrade
Telefon 02394/911136 · Fax 02394/911137 · www.herbst-beheizungstechnik.de · info@herbst-beheizungstechnik.de

Kennziffer 10



Taumelpresse

Im Taumeln erfahren

Bei den Verfahren der Massivumformung, zu denen auch das Taumelpressen gehört, werden die Teile meist in einem oder mehreren Schritten umgeformt. Vorteile des Taumelpressens sind kleinere Pressen, geringere Gesenkbelastung, höhere Standmengen und eine geringere Lärmentwicklung und Vibrationen.

Europas größter Automobilhersteller Volkswagen vertraut bei der Herstellung von Differenzialkegelrädern parallel zum Verzahnungsverfahren auch auf das Taumelverfahren. Mit den Taumelpressen vom Typ T 300 des Unternehmens Heinrich Schmid mit maximal 3.000 kN Presskraft wurde 2009 etwa ein Drittel der Gesamtproduktion im Taumelverfahren endumgeformt. Und zwar so: Die Rohlinge werden von der Schmiede angeliefert und über eine vollautomatische Bandanlage zugeführt. Erreichen die Teile die Taumelpresse, werden sie in einer Handlinganlage über einen Elevator auf das Niveau des Werkzeugs gebracht. Etwa 60 Zentimeter Höhendifferenz werden so überwunden, bevor der Rohling in das Werkzeug eingelegt wird. Zwölf Teile pro Minute werden dann getaumelt. Anschließend sorgt eine Abgrateinheit für gratfreie Kegelräder. Die können nun den Folgeprozessen zugeführt werden, wo die Kalotte in ihre Endform gedreht und die Bohrung endbearbeitet wird. „Ausgelegt sind die Pressen auf je 12.000 Teile pro Tag“, betont Reinhard Bühner, Verkaufsleiter bei Schmid.

Gute Neuigkeiten für am Taumeln Interessierte: Derzeit wird die Heinrich Schmid AG zum Kompetenzzentrum für den Bau von Feinschneid- und Taumelpressen ausgebaut. Das 1914 als mechanische Werkstätte gegründete Unternehmen liefert heute Pressen vor allem für die Automobilindustrie. Mit 65 Mitarbeitern stellen die Schweizer Pressen für den Weltmarkt her. Im Rahmen der Umstrukturierung der Feintool Gruppe, zu der das Unternehmen gehört, wird das Gruppenmitglied zum Produktions- und Servicespezialisten innerhalb der Division Fineblanking Technology. Die Produkte und die Marke bleiben weiterhin bestehen. Die Taumeltechnologie wird weiter vorangetrieben. Man darf gespannt sein. ee

Kennziffer 115

Heinrich Schmid Maschinen- und Werkzeugbau, CH-Jona,
Tel. 0041/55/225 21 11, Fax 225 24 04, www.schmidpress.ch

Kennziffer 4

Suchmaschine für
Produkte und Lieferanten
www.scope-online.de



STEELLINE
PROFILTECHNIK GMBH

Ein starkes Stück Profil!

Das trifft auf unsere neuen warmgewalzten Profile uneingeschränkt zu.

Walzblanke, verzinkte oder Edelstahl A4 gefertigte Montage-schienen - ab sofort bieten wir Ihnen warmgewalzte Schienen aus eigener Herstellung an. Erhältliche Abmessungen: 40/22 - 50/30 - 52/34 und 72/48.

TÜV Zertifizierung und ein eigenes Qualitätsmanagement geben Ihnen die Sicherheit Qualitätsprodukte zu erwerben, die zusätzlich äußerst wettbewerbsfähig sind.

Bei besonderen Anforderungen an Montageprodukte, rufen Sie uns an!

Adam-Opel-Straße 3 | 58840 Plettenberg
Tel.: +49(0)23 91/60 72-0 | Fax: +49(0)23 91/60 72-10
www.steelline.biz