

SCOPE

Industriemagazin für Produktion und Technik

7 / Juli 2011

Antriebstechnik Neue Zähne für ein langes Leben

Hoppewiedt
Publishing GmbH

Zulieferer

Kennerblick: Mit neuer Produktionshalle und nagelneuen Extrudierlinien bestens für die Zukunft in volatilen Märkten aufgestellt hat sich Kunststoffverarbeiter SLS. Ein Spezialist für Profilsysteme auf Expansionskurs. Seite 42

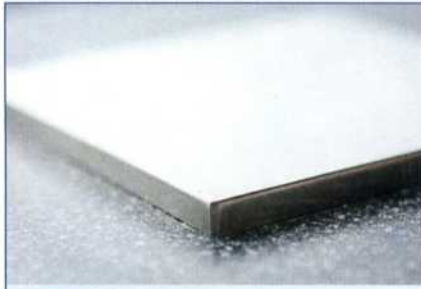
Gebäudetechnik

Lichtblick: Elegante und ergonomische Beleuchtungssysteme für filigrane Montagearbeiten entwickelt Hersteller Waldmann. Innovative Lichtlösungen für moderne Fertigungsstraßen und Arbeitsplätze. Seite 48

Wortwechsel

Durchblick: Beim Zerspanen bleiben „bedeutende Potenziale ungenutzt“ meint Dr. Christof Bönsch, Geschäftsführer der Komet Group. Seite 12





Eckenformung

Zarte Ecken

Der Edelstahl Blechverarbeiter Hubl setzt neuerdings eine Maschine zur Eckenumformung ein. In einer Art Kaltumformung werden speziell zugeschnittene Edelstahlbleche an den Ecken prozesssicher zu einer Ecke umgeformt, ohne dass eine Naht entsteht, die anschließend geschweißt werden müsste. Weil noch weitere Arbeitsschritte in der Nachbearbeitung entfallen, lassen sich Prozesszeit und Kosten deutlich senken.

„Wir formen die Ecken von Edelstahlblechen nun kalt und verändern dabei das Gefüge nicht, wie bei thermischen Prozessen“, betont Stefan Eick, Technischer Leiter des Unternehmens. Mit der neuen Maschine zum Eckenformen werden Bleche für Türen, Deckel, Hauben oder Abdeckungen an den Ecken in einem Umformprozess kalt bearbeitet. In einem werkzeuggebundenen Prozess wird das Blech in einem einzigen Prozessschritt, der wie eine Mischung aus Tiefzieh- und Walzvorgang abläuft, in die gewünschte Form gebracht. Gegenüber herkömmlichen Verfahren entsteht keine Naht, die geschweißt werden muss. Die Ecke ist nach dem Umformprozess in der Endform. Lediglich überschüssiges Material muss eventuell noch auf die Aufkanthöhe beschnitten werden, was jedoch ebenfalls direkt auf der Maschine erledigt werden kann. Die an den Ecken umzuformenden Bleche müssen entsprechend der späteren Eckenform besonders vorgeformt werden. Dieses spezielle Know-how des Zuschneidens sorgt beim Umformprozess später für die Erledigung in einem Schritt.

Früher nachgelagerte Arbeitsschritte wie Schweißen, Schleifen und Polieren entfallen vollständig. Das Unternehmen gibt diese Ersparnis an seine Kunden weiter. Eick: „Vor allem das Schweißen hat durch seine Wärmeeinbringung das Gefüge des Materials an den Ecknähten verändert und darüber hinaus aufwändige Schleif- und Polieroperationen erfordert. Das sparen wir nun alles ein. Die Ecke ist nach dem Vorgang optisch einwandfrei.“ Es lassen sich bei Edelstahlblechen von einem halben bis zwei Millimeter Dicke Eckenwinkel von 60–150° und Eckenradien von zwei bis hundert Millimeter erzeugen. Die Kanthöhe kann dabei zwischen 7,5 und 25 Millimeter liegen. *ee*

Kennziffer 62

Hubl Edelstahl-Blechverarbeitung, Vaihingen, Tel. 07042/8245-0, Fax 23457, www.hubl-gmbh.de

SPITZENTEMPO



X
speed

ABEG eXtreme steht für optimierte Lagerlösungen oberhalb des Standards.

ABEG eXtreme: garantiert X-fache Leistungssteigerung durch gezielte Modifikation unserer ABEG-Standardleistungsklassen. Mehr Lebensdauer, höhere Drehzahlen, gesteigerter Korrosionsschutz und bessere Temperaturstabilität. ABEG eXtreme – die optimierte Technik mit wirtschaftlicher Vernunft. www.findling.com

ABEG
eXtreme
series

findling.com/extreme



FINDLING
WÄLZLAGER