

Haulick + Roos

Höhere Ausbringung beim Umformprozess

Neuer Servo-Antrieb von Haulick + Roos bringt Vorteile im kleineren Presskraftbereich, heißt es.

Haulick + Roos entwickelte einen neuen Servo-Antrieb bis 1.000 kN. Er bietet nach eigenen Angaben im unteren Presskraftbereich die Möglichkeit, den Umformvorgang besonders **wirtschaftlich und effizient** auszuführen. Haulick + Roos als eigentümergeführtes, mittelständisches Unternehmen steht seit mehr als 100 Jahren für Innovation und Wirtschaftlichkeit in der Präzisions-Stanz- und Umformtechnik. Der Pressenhersteller aus Pforzheim ist der Spezialist für Präzisions-Stanz- und Umformautomaten im Presskraftbereich von 250 kN bis 4.000 kN einschließlich der erforderlichen Peripheriegeräte. Die Präzisionspressen, welche in den unterschiedlichsten Branchen weltweit im Einsatz sind, werden in der spanlosen Verformung vom Stanzen, Lochen, Schneiden, Biegen, Ziehen und Prägen bis zu den kompliziertesten Umformarbeiten eingesetzt. Bereits vor einigen Jahren präsentierte Haulick

+ Roos sein innovatives Antriebskonzept Flexible Servo Drive (FSD) der ersten Generation. Die Resonanz auf diese Innovation überstieg die kühnsten Erwartungen, heißt es. Durch den Einsatz eines Präzisions-Stanz- und Umformautomaten mit diesem Servoantrieb (FSD) ergeben sich bei umformtechnischen Anwendungen, wie beispielsweise Zieh-, Biege- und Prägevorgängen, Vorteile wie höchste Flexibilität, höhere Ausbringung, bessere Teilequalität, höhere Werkzeugstandzeiten, kürzere Einrichtphasen und höhere Prozesssicherheit, teilt Haulick + Roos mit. Für Unternehmen der Stanztechnik eröffnen sich dadurch völlig neue Perspektiven zur energieeffizienten Optimierung ihrer Produktionsprozesse. Mit dem neuen Servo-Antrieb von 250 kN bis 1000 kN bietet Haulick + Roos auch im kleineren Presskraftbereich

Mit dem neuen Servoantrieb lässt sich der Umformvorgang nach Unternehmensangaben optimieren.



Bild: Haulick + Roos

alle Möglichkeiten für eine optimale Gestaltung des Umformvorganges. Mit dieser innovativen Technik eröffnen sich den Anwendern nach Unternehmensangaben neue Möglichkeiten der Fertigungstechnik in mehreren Bearbeitungsbereichen.

www.haulick-roos.de

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	

Layher

Wartungsfreier und langzeitstabiler Sensor



Das auf das Entwickeln und Herstellen von Druckschaltern spezialisierte Unternehmen Layher bietet bei seinem neuen, **energieeffizienten Sensor-typ 910** nach eigenen Angaben einen hohen Schaltstrom und eine lange Lebensdauer. Verantwortlich für diese Kombination ist ein korrosionsbeständi-

ger, wartungsfreier und langzeitstabiler Keramiksensormesszelle mit entsprechender Dichtung, so Layher. Damit werde auf lange Sicht eine gleichbleibende Genauigkeit der Messwerte garantiert. Gedacht ist dieser Sensor-Typ für fluide Anwendungen innerhalb des Maschinenbaus und der Prozesstechnik im Druckbereich zwischen 0 und 10 bar, zwischen 0 und 100 bar oder zwischen 0 und 250 bar. Dafür stehen entsprechende Spezifikationen des Sensors zur Verfügung. Der Schaltpunkt sowie der Rückschaltpunkt (Hysterese) werden über einen am Gerät befindlichen Taster bereits ab Werk oder vom Bediener selbst eingestellt. Im Moment des Schaltpunktes steht ein Ausgangsstrom von einem Ampere zur Verfügung. Dies sowie der Prozessanschluss aus Edelstahl ermöglichen ein sehr breites Einsatzfeld. www.layher-ag.de

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	

Schwarze Robitec Langlebigkeit und Energiebilanz verbessert



'Keep it simple!' Diesem Ingenieurs-Grundsatz folgend hat der Rohrbiegemaschinenhersteller Schwarze-Robitec das neue Schnellspannsystem 'Quick Tool Unlock' für Rohrbiegemaschinen entwickelt. Es ermöglicht laut Hersteller einen werkzeuglosen und zügigen Wechsel der Biegeschablonen und reduziert Rüstzeiten somit spürbar. Das Schnellspannsystem besteht aus einer geteilten Sonderzugstange mit Spannhebel sowie einer Schwenkvorrichtung. Während bei

marktüblichen Modellen für den Werkzeugwechsel die durchgehende Zugstange zur Schwenkarmtraverse oben an der Biegeschablone losgeschraubt werden muss, ist dieser Vorgang beim Quick Tool Unlock wesentlich **effizienter**, so das Unternehmen. Lediglich der Spannhebel muss betätigt und damit die Verbindung zur Schwenkarmtraverse gelöst werden. Anschließend kann die Schwenkvorrichtung geöffnet werden, so dass die Biegeschablone nach oben hin freiliegt. Im Zusammenspiel mit der automatischen Werkzeugspannung könne die Biegeschablone ganz mühelos entnommen werden. Das bislang notwendige Abschrauben der Biegeschablone entfällt, so das Unternehmen.

www.schwarze-robitec.com

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	

Mafac Präzisionsbauteile effizient gereinigt



Als Antwort auf die steigenden Anforderungen des Downsizing-Trends in der Industrie hat Mafac eine neue Maschinen- generation zur wässrigen Reinigung von Präzisionsbauteilen entwickelt. Dank ihrer neuen kinematischen Verfahrenstechnologie werden Kleinstbauteile **effizient** und hochwertig gereinigt. Das neue Verfahren ist serienmä-

Mit dem Rohrschneidmodul von STM können alle gängigen Materialien geschnitten werden.

STM

Schneiden ohne großen Umrüst-Aufwand

Neues Rohrschneidmodul von STM vereint hohe Produktivität und Energieeffizienz.

STM hat ein Rohrschneidmodul entwickelt, das die vollautomatische Umsetzung aller Standard-Schneidaufgaben auf diesem Sektor ohne großen Umrüstaufwand sowie **energieeffizient** ermöglicht. Dazu gehören rotationsymmetrische Körper ebenso wie verschiedenste Ausschnittgeometrien in der Mantelfläche von Formrohren. Alle Arbeiten können entweder direkt auf dem Schneidetisch oder mit Hilfe einer in die Anlagensteuerung integrierten interpolierten Rohrdrehheit umgesetzt werden, so STM. Diese ist mit allen STM-Systemen kompatibel und problemlos nachrüstbar. Insgesamt können alle gängigen Materialien geschnitten werden. Auch parallele Schneidprozesse werden durch die

Drehachse nicht gestört. Die hohe Qualität der Schnittkanten macht eine Nachbearbeitung meist überflüssig und spart im Vergleich zu anderen Technologien Arbeitsschritte und zeitraubende Werkzeugwechsel, teilt STM mit. Das senkt die Teilekosten im Vergleich zu konventionellen Verfahren wie Sägen, Bohren und Fräsen deutlich. Grundsätzlich können Rohre zwischen zehn und 400 mm Durchmesser bei einer Materialdicke bis 600 mm geschnitten werden. Für höhere Werkstückdurchmesser bietet STM spezielle Hochportal-Anlagen an. Die Länge des Werkstückes ist auf die jeweilige Schneidbeckengröße limitiert, wobei Sonderanfertigungen jederzeit größeren Spielraum ermöglichen. Eine Besonderheit von STM ist die Bearbei-

tung von Rohren und anderen Volumenbauteilen ohne eine mechanische Rohrdrehheit: Werkstücke werden in diesem Fall fest auf der Arbeitsfläche der Wasserstrahl-schneidanlage positioniert und direkt beschnitten. Das Höhenprofil des Rohres oder anderer gewölbter Bauteile wie Klöpperböden wird automatisch berücksichtigt und abgefahren. Anwender einer 2D-Anlage können so senkrechte Löcher in Rohre einbringen, heißt es. www.stm.at

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	

Mikrodosierung in Perfektion!

preeflow®
by ViscoTec



Fluide volumetrisch und präzise dosieren und höchste Prozesssicherheit mit preeflow® und flowplus® - Marken der ViscoTec GmbH.

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH
Amperstr. 13 | 84513 Töging a. Inn | Germany
Telefon: +49 (0) 86 31 / 92 74 -0
www.viscotec.de | www.preeflow.com | www.flowplus.de

ViscoTec