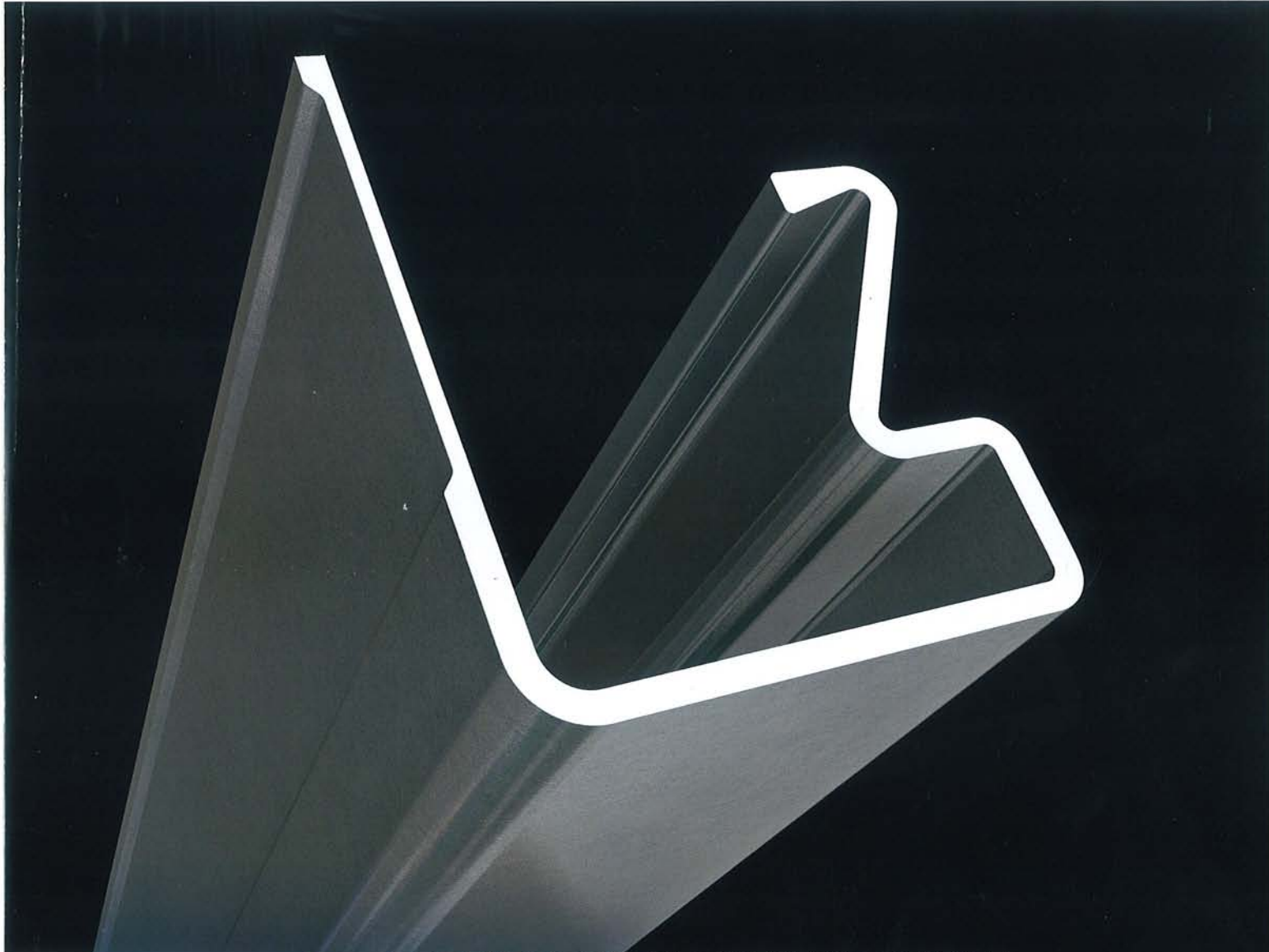


2|2010

www.blechonline.de

# BLECH

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE BLECH-BEARBEITUNG



welser  
profile



**PROFILDICKE ALS NEUE VARIABLE**  
Mit Rollprofilieranlagen lässt sich das Material  
jetzt auch ausdünnen oder aufstauchen

14

## PRODUKTIVER DANK SERVO

Resümee nach  
Monaten im Drei-  
schichtbetrieb:  
Servopressen  
sind deutlich  
produktiver



30



90



41

## SONDERTEIL ROHRE / PROFILE

Die wesentlichen  
Neuheiten und  
Trends der  
Rohrfachmesse  
Tube 2010

APFEL

## Schrottbox für Stanzrestgitter

Überstehende Kanten beim Stanzen und herunterfallende Teile sorgen für Verletzungsrisiken. Apfel hat mit der „Apfel-Schrottbox mit automatisiertem Entleerungs- und Schließmechanismus“ eine Lösung entwickelt, mit der die Sammlung und Entsorgung von Metallrestgittern sicher und einfach erfolgen kann: Die Schrottbox wird mit dem Stapler über dem Container positioniert und langsam abgesenkt. Durch das Aufsetzen des Auslösebügels der Box auf dem Container öffnen sich, sanft abgebremst durch Hydraulik-Bremszylinder und unabhängig von der Menge und vom Gewicht des Inhalts, langsam die Bodenklappen und der Inhalt entleert sich.

Nach dem Entleeren wird die Schrottbox auf den Boden aufgesetzt. Integrierte Rollen fahren die Bodenklappen vollständig wieder zusammen.

Die Apfel Schrottbox wird in drei Größen gefertigt: für klein-, mittel- und großformatige Restgitter. Für das Jahr 2010 steht die Entwicklung von Sonder- und Überformaten auf dem Programm. Um den Einsatz der Schrottbox im Produktionsprozess zu verdeutlichen, hat Apfel auf seiner Homepage informative Kurzfilme eingestellt.

[www.apfel-gmbh.de](http://www.apfel-gmbh.de)



Durch Absetzen der Schrottbox auf dem Boden fahren die Bodenklappen mittels angebrachter Rollen vollständig zusammen.

FARO

## Datenaustausch über's Internet

Die neueste Version der Scan-Verarbeitungssoftware von Faro – Scene 4.7 – bietet eine effizientere Bearbeitung und Visualisierung von Punktwolken aufgrund der neuen 64-Bit-Architektur. Dank einer Ein-Klick-Web-Share-Funktionalität können Scans jetzt ins Internet gestellt werden, so dass zum Beispiel Architekten oder Entwicklungsbüros Scan-Daten mit Kunden austauschen können, ohne dass eine zusätzliche Software dafür nötig ist. Faro Scene 4.7 wird künftig mit jedem Faro Laser Scanner ausgeliefert. Die neue Faro Scene 4.7 ist ab April 2010 erhältlich.

[www.faro.com](http://www.faro.com)

SCHMALZ

## Bleche voll im Griff

Schmalz setzt für die Herstellung von Vakuum-Sauggreifern für die Blechindustrie vier verschiedene Materialien ein: Nitril-Kautschuk in zwei verschiedenen Härten (NBR-45, NBR-60), den Hochtemperatur-Werkstoff HT2 und Vulkollan VU1. Sauggreifer aus NBR-45 sind sehr ölbeständig und passen sich sehr gut an gewölbte Werkstücke an. Konstruktive Details verhindern Tiefziehen und nehmen höchste Querkräfte selbst bei geölten Blechen auf. Mit dem Flachsauggreifer lassen sich dünnwandige Karosseriebleche, Rohbleche, Formteile im Presswerk und im Karosserierohbau ideal handhaben. Sauggreifer aus dem Werkstoff NBR-60 sind gleichermaßen ölbeständig, außerdem extrem robust und widerstandsfähig. Als Balgsauggreifer sorgt die hohe Steifigkeit der oberen Falte für hohen Saugerhub. Zudem ist die Aufnahme sehr hoher horizontaler und vertikaler Haltekräfte möglich. Geformte Karosseriebleche, Rohre, Versteifungsbleche, Rahmenteile oder andere längliche Blechteile werden sicher gehandhabt.

Temperaturbeständigkeit bis 250° Celsius bietet der Sauggreifer aus dem Werkstoff HT2. Sauggreifer aus VU1 spielen ihre Stärken im Mehrschichtbetrieb mit schnellsten Taktzeiten aus.

[www.schmalz.com](http://www.schmalz.com)



Sauggreifer aus NBR sorgen für hohe horizontale und vertikale Haltekräfte beim Handling dünnwandiger Karosseriebleche.

STIEFELMAYER

## Combi für Profile, Rohre, Bleche

Auf der einen Seite Flachbett-Laserschneidmaschine für Großformatbleche mit den Abmessungen 3.000 x 1.500 mm, auf der anderen Seite Profil- und Rohrbearbeitung: Auf der neuen Stiefelmayer combi können sowohl Profile und Rohre als auch Bleche wirtschaftlich bearbeitet werden, ohne die Maschine umzurüsten.

Der Arbeitsbereich für Bleche entspricht dem gängiger Laserschneidmaschinen, das Arbeitsprinzip der Rohr- und Profilmbearbeitung dem bewährten Prinzip konventioneller Drehmaschinen mit Stangenvorschub.

Die Y-Achse ragt über den Blechbereich hinaus, somit ergibt sich auf dieser Maschinenseite eine Auslegermaschine über die gesamte Länge. Durch eine Schiebetür sowie durch das mobile Bedienpanel ist auch die Seite der Profilmbearbeitung sehr bequem zu bedienen. Über einen Stangenvorschub mit einer Länge von 6 m werden die Profile bis zu einem Umkreis von 120 mm automatisch zugeführt. Für größere Profile oder spezielle Aufgaben befindet sich im Arbeitsraum ein verschiebbarer Reitstock mit manuellem Spannfüter. Die maximale Einspannlänge beträgt 3 m. Mit der fliegenden Optik kann auch im Arbeitsraum für Profile über die gesamte Länge bearbeitet werden.

[www.stiefelmayer.de](http://www.stiefelmayer.de)



Stiefelmayer combi: zwei vollwertige Technologien in einer kompakten Maschine mit minimaler Aufstellfläche.

OEST

## Auf Chlorparaffine verzichtet

Bei der Formulierung der neuen Platinol B 900-Reihe hat Oest ganz bewusst auf Chlorparaffine als Additive verzichtet. Gleichzeitig sind sichere Prozesse und eine hohe Reproduzierbarkeit bei der Umformung hochfester Stähle garantiert.

Die Umformschmierstoffe der Platinol B 900-Reihe stehen in verschiedenen kinematischen Viskositäten zur Verfügung und lassen sich so individuell an kundenspezifische Anforderungen im Fertigungsprozess anpassen. Beispiele für Anwendungen sind tiefgezogene Airbaghülsen und Hülsen für Bremssysteme, gewickelte Hülsen für Fahrrad-, Motorrad- und Antriebsketten, Beschlagteile für die Bootindustrie oder Bauteile im Automobilbau.

[www.oest.de](http://www.oest.de)