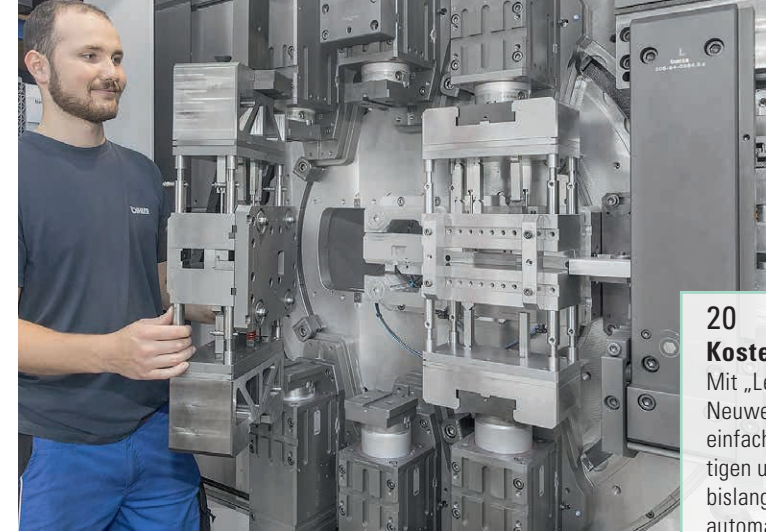
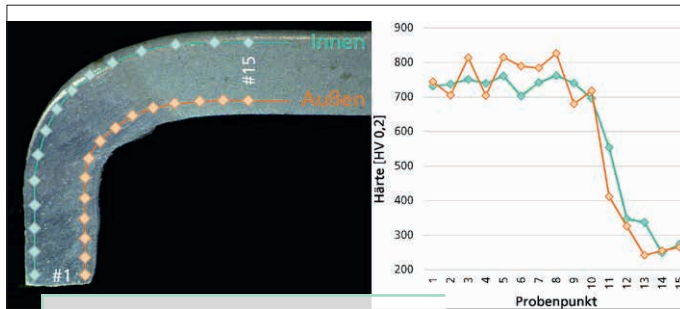


15
Richtungsunabhängig auftragschweißen mit dem Diodenlaser
 Auftragschweißen und generative Fertigung haben das Zeug, herkömmliche Konstruktionsregeln und Herstellabläufe komplett umzugestalten. Entwicklungen wie der koaxiale Direktlaser „Pro Focus“ der Forschungsgesellschaft Oscar PLT wäre ein passendes Mittel zum Zweck.

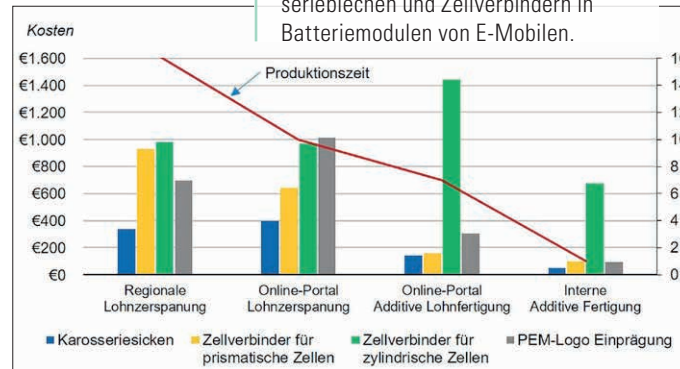


20
Kostengünstige Folgewerkzeuge
 Mit „Leantool Folgeverbund“ lassen sich Neuwerkzeuge für Teile aus Bandmaterial einfacher realisieren, doppelt so fix fertigen und das bis zu 70 % günstiger als bislang. Zusammen mit dem Stanzbiegeautomaten „GRM-NC“ bedeutet dies schnelleres „time to market“ und höheren Output.



16
Wie man günstig direkt im Folgeverbundwerkzeug härtet
 Härten im Ofen ist teuer. Als Alternative hat das Fraunhofer IPT ein Gesamtsystem zum lokalen Verfestigen unmittelbar im Folgeverbundwerkzeug entwickelt. Mit dem Lasermodul „Hy-Press III“ ließ sich in einer 200-Tonnen-Servopresse die Wirtschaftlichkeit in der Serienfertigung nachweisen.

18
Additiv gefertigte Umformwerkzeuge im Prototypenbau
 Kunststoffbasierte additive Fertigung von Umformwerkzeugen könnte den Aufwand für die Entwicklung und Industrialisierung von Fahrzeugen senken. Das PEM der RWTH Aachen University untersucht dies unter anderem an Karosserieblechen und Zellverbindern in Batteriemodulen von E-Mobilen.



22
24/7-Fertigung im Werkzeugbau
 Der auf Blechumformung spezialisierte Werkzeugbauer Gebhardt hat gemeinsam mit MMC Hitachi Tool seine Fräsabläufe analysiert, und jetzt automatisiert. Verbesserte Prozesse, längere Standzeiten, eine schnellere Bearbeitung und sinkende Fertigungskosten sind das Ergebnis.



26
Faserlaserschweißen neu gedacht und gemacht
 Coherents „Clean Weld“-Konzept könnte beim Schweißen mit dem Faserlaserspritzer bis zu 80 % vermindern sowie die Rissbildung und Porosität gegen Null treiben. Neben der verbesserten Prozesskonstanz sind Schweißvorgänge bei 40 % weniger Laserleistung möglich.

www.blechrohreprofile.de

Aus der Forschung

Richtungsunabhängig auftragschweißen mit dem Diodenlaser

15

Wie man günstig direkt im Folgeverbundwerkzeug härtet

16

Additiv gefertigte Umformwerkzeuge im Prototypenbau

18

Werkzeuge / Biegen und Stanzen

Kostengünstige Folgewerkzeuge

20

Werkzeugbau

24/7-Fertigung im Werkzeugbau 22

Neuer Typ Falzwerkzeug fügt unterschiedliche Werkstoffe 24

Weiterbildungsprogramm für den Werkzeugbau 25

Schweißen / Schneiden

Faserlaserschweißen neu gedacht und gemacht 26

Gekapselte Wasserstrahl-Schneidanlage bis 2 m Tischbreite 27

Richten / Feinschneiden

Feinschneidbetrieb ordert Kohler-Bandrichtanlage Nr. 2 28

Qualitätsmanagement

Wenig Chancen für Hard Spots 30

Logistik / Lohnfertigung

Geld gespart, Zeit gewonnen 32

Sperriges Gut günstiger lagern 35

Pressen / Antriebe

Mehr Platz für die Umformtechnik 36

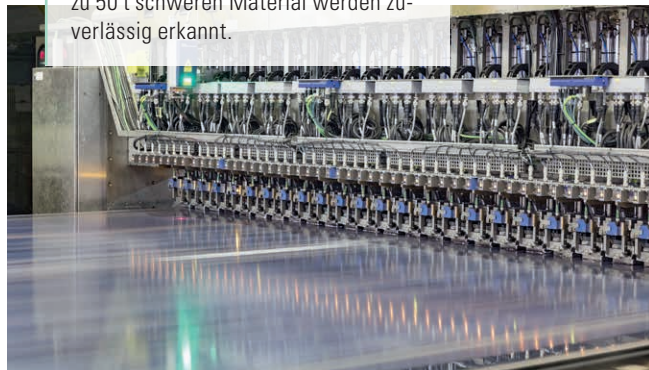
Rubriken

Editorial	3
Aus der Branche Projekte	8
Aus der Branche Fachmessen	12
Aus der Branche Termine	14
Kalender	14
Aus der Forschung	15
Fachartikel	20
Produkte Für die Fertigung	38
Medien	47
Wer/Wo/Was Register	48
Vorschau	50
Impressum	50

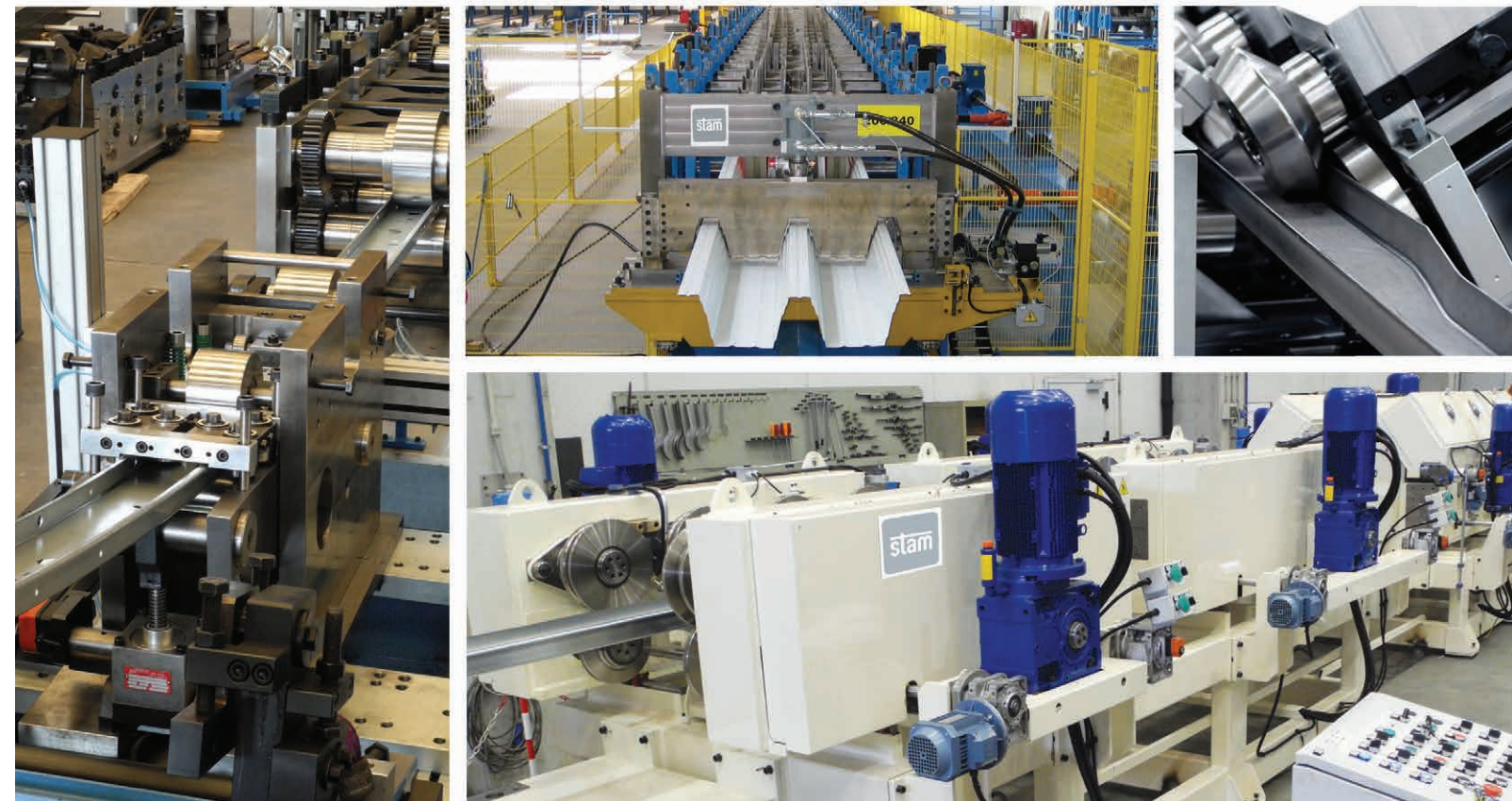
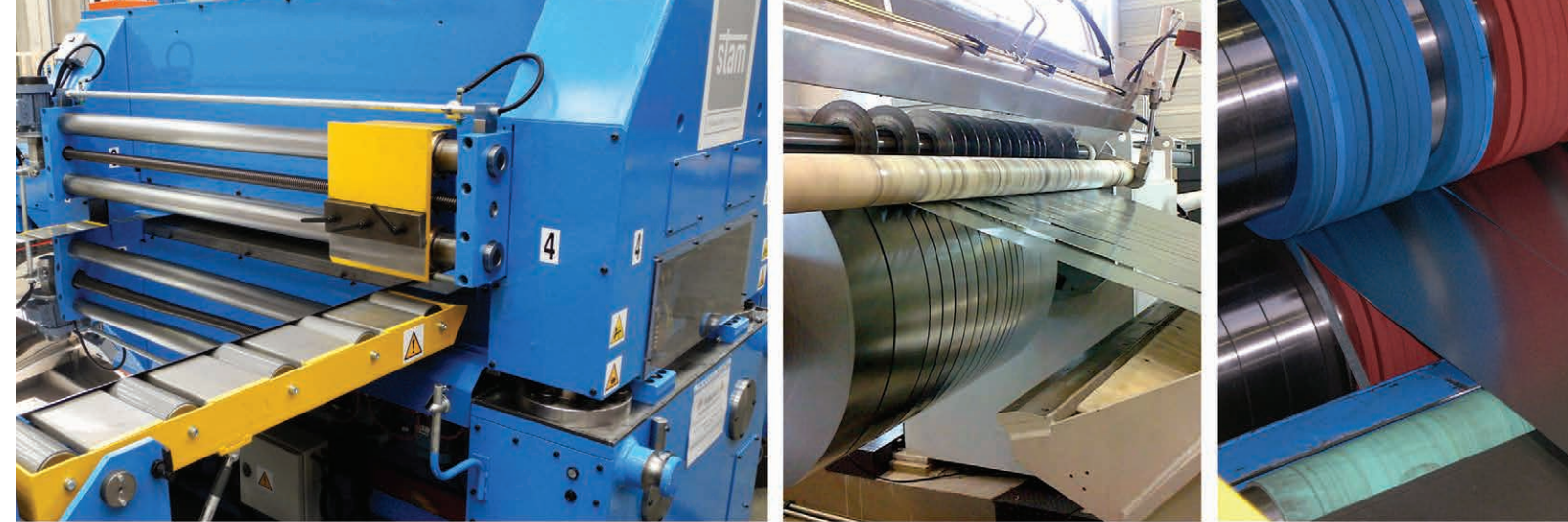


28 Feinschneidbetrieb ordert Kohler-Bandrichtanlage Nr. 2
Die Schweizer Feinstanz AG setzt bei der Investition in eine neue Bandanlage abermals auf Kohler. Das System erfüllt bestens die hohen Präzisions- und Qualitätsanforderungen in der Produktion von Feinschneid-Umformteilen.

30 Wenig Chancen für Hard Spots
Nach dem Walzen inspiziert Dillinger seine Grobbleche mit Ultraschall und Wirbelstromprüfung. Unregelmäßigkeiten und Schwachstellen in dem bis zu 50 t schweren Material werden zuverlässig erkannt.



32 Geld gespart, Zeit gewonnen
Durch Einsatz eines „Tower Flex“ Turmlagers agiert Lohnfertiger Büchel Blech, Balzers/Liechtenstein, beim Materialhandling flexibler als bislang und profitiert von eingesparter Zeit. Eine höhere Wertschöpfung und Produktivität sind das geldwerte Resultat.



www.blechrohreprofile.de

EDITION 3 | 19

In this issue following articles, amongst others, are summarised in English

Research

Direction-independent deposition welding with diode laser

15

How to harden directly in progressive dies

16

Tooling / bending+punching

Cost-efficient follow-on composite tools

20

Tool and die making

24/7 production in toolmaking

22

New process clinches different materials

24

Welding / cutting

Fibre laser welding rethought and redesigned

26

Encapsulated water jet cutting plant with up to 2 m table width

27

Quality management

Few chances for hard spots

30

Logistics / contract manufacture

Gaining time, saving money

32

Storing bulky parts at low costs

35

IMAGINE IT'S POSSIBLE.

Profilieranlagen

Für die Automobilindustrie, Bauwesen, Haushaltsgeräte, Energie, Infrastrukturen, Logistik
Blechdicken: 0.3 – 16 mm

Ausgestattet mit Stanzmaschinen, Umform- und Biegenmaschinen, Laser- und Schweißeinrichtungen, sowie Stapelanlagen

Profiliertechnologie: 3D, variable Profilquerschnitte, Kassetten-, Flexible und herkömmliche Bauweise

Schneidanlagen

Für kalt- / warmgewalzten Stahl, galvanisierter Stahl, vorlackiert, hochfester Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium, Kupfer, Zink, sowie Legierungen

Querteilanlagen – Bandbreiten bis 2200 mm und Banddicken von 0.2 bis 25 mm

Längsteilanlagen – Bandbreiten bis 2100 mm und Banddicken von 0.2 bis 16 mm

Blanking und Multi-Blanking Anlagen und Coilverarbeitungsanlagen



STAM spa Via Piave 6, Ponzano Veneto - Treviso - Italia - Tel. +39 0422 440100 - stam@stam.it - www.stam.it