

Industrie

anzeiger

30.19

28.10.2019 | 141. Jahrgang

www.industrieanzeiger.de

Blechfertigung Vom Coil direkt zum Biegeteil *Seite 50*
Laserschneiden Effizient Ressourcen schonen *Seite 56*
Arbeitsschutz Gute Sicht mit neuen Leuchten *Seite 72*



Felix Müller, Plus10
Win-win: KI-Start-up
und Mittelstand *Seite 22*



*Special
Messe
Blechexpo
ab Seite 28*

Dienstleister baut 3D-Druck aus

Lohnfertigung | Mit weiteren Investitionen in den Bereich Additive Fertigung mit Metallpulver baut H.P. Kaysser (Halle 1, Stand 1402) seine Kompetenz im 3D-Druck aus. Eine neue Maschine mit größerem Bauraum erhöht Kapazitäten und Flexibilität der umfangreichen hauseigenen Fertigung. Darüber hinaus erweitert das Unternehmen die Bandbreite der Fertigungstechnologien für seine Systemlösungen in Metall. Die universelle Mittelformatmaschine mit industriellem Teile- und Pulvermanagement eignet sich für die flexible Serienfertigung komplexer, metallischer Bauteile. Durch den großen Bauraum von Durchmesser 300 mm x 400 mm können nun größere Teile im 3D-Druckverfahren hergestellt werden. Ebenso erweitert das flexible Anordnen

mehrerer kleinerer Bauteile die Möglichkeiten. Ein industrielles Teile- und Pulvermanagement schafft größtmögliche Flexibilität. Das Unternehmen reagiert damit einerseits auf die gestiegenen Anfragen des Marktes nach immer komplexeren Bauteilen und kleinen Losgrößen. Andererseits will Kaysser den Bereich Additive Fertigung mittelfristig in den eigenen Fertigungsverbund aus nahezu allen modernen Blechbearbeitungstechnologien zur Herstellung seiner Systemlösungen einbinden.

Mit der zweiten 3D-Druck-Maschine seit 2018 verlässt Kaysser den Bereich der Prototypenfertigung und bietet konsequent Serienteile im 3D-Druckverfahren an. Doch zunächst will man sich in Leutenbach genug Zeit nehmen, die Möglichkeiten der Ma-



schine ausgiebig kennenzulernen. Auf der Blechexpo zeigt das inhabergeführte Unternehmen seine große Bandbreite an innovativen Möglichkeiten für individuelle Kundenlösungen, die entstehen, wenn das Unternehmen frühzeitig als Entwicklungs- und Strategiepartner hinzugezogen wird. ●

Elektrische Presse arbeitet kippstabil



Spindelpresse | Wegen ihrer drückenden Funktion haben hydraulische oder mechanische Pressen während des Arbeitsprozesses nicht die nötige Kippstabilität, die für präzise Pressvorgänge essentiell ist. Deshalb hat Synchropress (Halle 8, Stand 8117) mit der 4M eine rein elektrische Presse entwickelt, deren vier Spindeln elektronisch synchronisiert sind und den Pressenstößel nach dem ziehenden Prinzip abwärts bewegen. Die Maschine ist dadurch äußerst kippstabil und gewährleistet einen gleichmäßigen Prozessvorgang bei einer maximalen Presskraft von 4000 kN. Da sich eine Umdrehung der integrierten Servomotoren in bis zu 4 Mio. Einzelschritte unterteilen lässt, ist die Anlage zudem im 10-2-mm-Bereich steuerbar, was feinfühlig sowie individuell einstellbare Stößelbewegungen ermöglicht. Sie arbeitet mittels Zwischenkreisspeicherung während des Bremsvorgangs besonders energieeffizient. ●

Die Maschine ist dadurch äußerst kippstabil und gewährleistet einen gleichmäßigen Prozessvorgang bei einer maximalen Presskraft von 4000 kN. Da sich eine Umdrehung der integrierten Servomotoren in bis zu 4 Mio. Einzelschritte unterteilen lässt, ist die Anlage zudem im 10-2-mm-Bereich steuerbar, was feinfühlig sowie individuell einstellbare Stößelbewegungen ermöglicht. Sie arbeitet mittels Zwischenkreisspeicherung während des Bremsvorgangs besonders energieeffizient. ●

Integrierter Scanner hat mehrere Vorteile

Plasmaschneiden | MicroStep (Halle 7, Stand 7410) rückt neue Lösungen aus der Laser- und Plasmatechnologie in Verbindung mit hocheffizienten Materialhandlungssystemen in den Messefokus. Als eine Neuheit im Bereich Plasmatechnologie feiert die multifunktionale MG-Baureihe Premiere. Sie ist mit einem innovativen Fasenaggregat ausgerüstet. Erstmals präsentiert der Hersteller an seinem Alleskönner den neuen Plasmatorator. Dieser hat einen integrierten Scanner, der mehrere Vorteile vereint: Die Integration des Scanners in den Plasmatorator bringt – im Vergleich zu einem separat auf der Portalbrücke verfahrenen Scanner – ein Plus an Geschwindigkeit und Präzision im Scanvorgang und somit im ganzen Bearbeitungszyklus. Mit der neuen Lösung ist keine Offsetkalibrierung mehr nötig und die Verfahrenswege sind kleiner. ●



Großanlage für Außenhautteile



Beölungssysteme | Die Sprühbreite bis 4600 mm in Verbindung mit dem druckluftfreien Sprühen sind Merkmale der Sprühbeölung spray.xact 5000 von Technotrans (Halle 8, Stand 8109). Die servicefreundliche Großanlage eignet sich besonders fürs Beölen im Karosserieaußenhautbereich. In allen anderen Bereichen punktet sie mit den bekannten Vorteilen der Technotrans-Beölungen: In den Sprühkammern verhindert ein umlaufendes Bürstensystem das Austreten von Schlepplöl und dank elektronisch einstellbarer und angesteuerter Ventile entfällt aufwendiges manuelles Einstellen an den Sprühdüsen. Die Öltemperierung erfolgt direkt an der Düse, um die Flüssigkeit auf einem konstanten Temperaturniveau zu halten. Ein automatischer Düsencheck sowie die komfortable Eingabe von Sprühmustern vervollständigen die Anlage. ●