

Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

SCHNEIDERODIEREN

UMFORMEN

LASERN



SMLX

**Bordignon SMLX
Gasdruckfedern im
Vergleich zur ISO11901-3
Normgasdruckfeder,
übertreffen die Norm
in allen Bereichen.**

BEISPIELE:

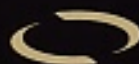
SMLX03-25 20000 N, 33% höhere Anfangskraft im Vergleich zur ISO11901-3 15000 N Normgasdruckfeder

SMLX50-25 15000 N, 44% geringere Bauhöhe bei gleicher Kraft im Vergleich zur ISO11901-3 15000 N Normgasdruckfeder

VORTEILE BORDIGNON GASDRUCKFEDERN SMLX SERIE:

Querkraftaufnahme, hohe Hubgeschwindigkeiten und lange Lebensdauer!

www.bordignon.com
Kontakt Deutschland NVG mbH www.nvgmbh.de



BORDIGNON

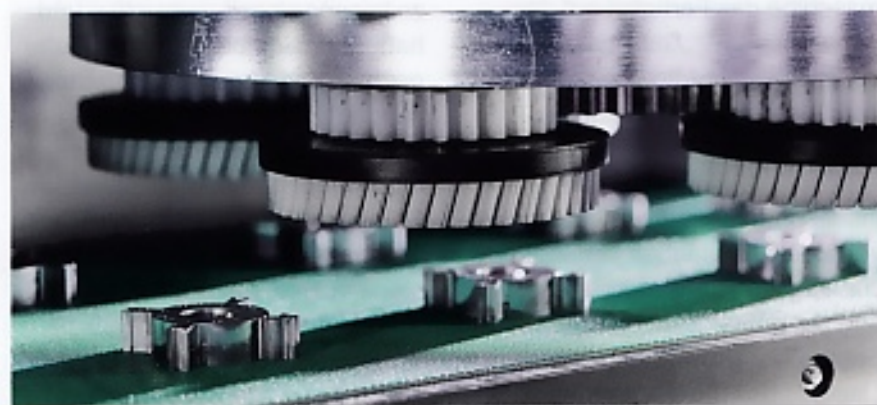
Stanzteile beidseitig schnell und prozesssicher entgraten



Bild 1: Die Maschine zum Bürstentgraten DA300P entgratet Teile schnell und prozesssicher und sorgt für hohe Oberflächenqualität

„Weil die Surfinsys-Anlage auch hartnäckige Grate und Ausbrüche rückstandsfrei entfernt, können beispielsweise Feinschnitt-Werkzeuge robuster gestaltet und länger eingesetzt werden. Bei Sinterwerkzeugen kann auf

Sinterfasen verzichtet werden. Das erhöht deren Standzeiten signifikant“, versichert Kurt Köppl, Geschäftsführer der Surfinsys AG. Mit der neuen DAP-Reihe stellt die Schweizer Surfinsys AG leistungsfähige Maschinen



Neue Maschinen zum Bürstentgraten stellt die Schweizer Surfinsys AG vor. Die Maschinen der DAP-Reihe entgraten zugeführte Teile schnell und prozesssicher und sorgen so für hohe Oberflächenqualität, mit Wendeeinheit auch beidseitig. In definierten Entgratprozessen werden dabei Grate prozesssicher entfernt und Kanten an der gesamten Teilekontur gleichmäßig verrundet. Weil die clever angetriebenen Bürsten auch massive Grate einfach wegbürsten, ergeben sich noch ganz andere Vorteile.

zum Bürstentgraten vor. Sie entfernen Grate, die beim Stanzen, Sintern oder Feinschneiden entstehen. Erste Maschine der neuen Familie, die sich zwischen Basis- und High-End-Maschinen des Herstellers einreihen, ist die Surfinsys DA300P. Sie arbeitet mit zwei Aggregaten auf denen je fünf Schleifbürsten mit 150 mm Durchmesser integriert sind. Die planetaren Bürsten werden mittels Zahnräder direkt über das zentrale Aggregat angetrieben. So ist kein zusätzliches Getriebe notwendig, was die Maschine kostengünstig und schlank macht. Die Bürsten sind an kurzen Wellen einfach gelagert und aufgrund des Schnellwechselmechanismus[®] in Sekundenschnelle gewechselt. Damit

Bild 2: Die planetaren Bürsten werden mittels Zahnräder ohne zusätzliches Getriebe direkt über das zentrale Aggregat angetrieben



Bild 3: Der partiell anfallende Massivgrat wird prozesssicher entfernt und die gesamte Teilekontur bei einem autonomen Durchsatz von über 14.000 Teilen pro Stunde gleichmäßig verrundet

können mit hoher Leistungsdichte Primär- und Sekundärgrate entfernt werden.

Mit der orbitalen Bewegung des Zentralaggregats und der zusätzlichen planetaren Drehung der fünf Bürsten ergeben sich beste Schleifergebnisse auf bis zu 340 mm breiten Bändern. Durch die doppelte Drehbewegung werden die Grate entfernt, die beim Vorprozess entstehen. Gegenüber dem weit verbreiteten Gleitschleifen ist das Verfahren im Vorteil, weil der Entgratprozess definierter abläuft. Der sorgt für gleichmäßige Verrundungen bei runden oder spitzen Konturen genauso wie bei

kleinsten Bohrungen. Außerdem arbeiten die Entgratwerkzeuge so gründlich, dass auch massive Gratwurzeln, Abplatzer und Prägeaufwürfe entfernt werden und gleichmäßig verrundete Kanten entstehen. Die Maschinen können Stand-alone eingesetzt werden oder in einer Fertigungslinie, wo sie ihre Vorteile noch besser ausspielen können.

Werkzeuge verschleißärmer konstruieren

Die DA300P ist geeignet für Teile bis 150 mm Durchmesser. Durch intelligent gestaltete Umkehrschleifen können Werkstücke beidseitig entgratet werden. Dabei werden sie magnetisch gehalten oder in Führungsleisten oder –taschen geführt, beides auch in Kombination mit magnetischer Kraft. Weil das Bürstentgraten auch hartnäckige Grate entfernt, können Stanz- oder Feinschneidwerkzeuge an verschleißgefährdeten Stellen bewusst entlastender konstruiert und gefertigt werden. „Das erhöht die Standzeiten deutlich und verbessert die Overall Engineering Efficiency (OEE)\", betont Köppel.

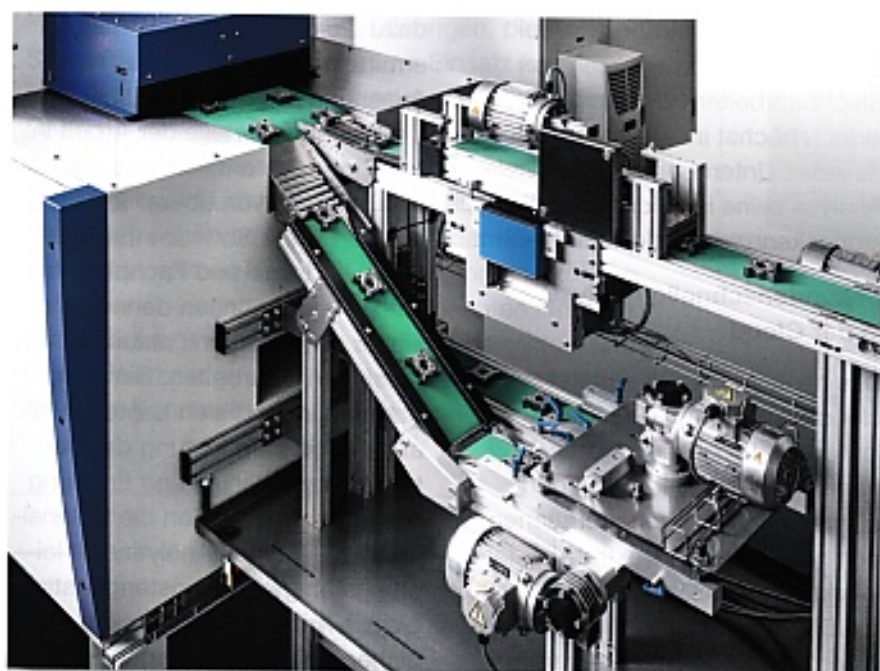


Bild 4: Durch intelligent gestaltete Umkehrschleifen können hoch schlagempfindliche Werkstücke beidseitig entgratet werden (Werkbilder: Surfinsys AG, CH-Lichtensteig)

TECHNISCHES FACHBUCH



Pöhlmann, Klaus:
2., neu bearb. u. erw. Aufl.
2003, 151 S.,
117 Abb.,
8 Tab. (K&S, 581) Kl.
EUR 39,00

Werkzeuge der Kaltmassivumformung

Die Verfahren der Kaltmassivumformung ermöglichen die Fertigung von Werkstücken mit guter Maßgenauigkeit und hoher Werkstoffausnutzung, wobei in vielen Fällen keine spanende Nachbearbeitung erforderlich ist. Der Themenband gibt einen Überblick über wichtige Entwicklungen bei Werkzeugen und Werkzeugwerkstoffen. Ein Schwerpunkt ist die Entwicklung von Stadienplänen und Werkzeugen für das Kaltfließpressen, wobei auch der Einsatz neuartiger Werkzeugwerkstoffe behandelt wird. Besondere Beachtung wird auch dem Werkzeugversagen und seiner Beherrschung gewidmet. Zu dieser Thematik wird umfangreiches empirisches Material durch neuere Ansätze zur Rechnersimulation des Ermüdungsbruches von Fließpressmatrizen ergänzt. Diese Thematik wird vertieft durch Berichte über Industrienerfahrungen mit Verschleißschutzbeschichtungen, insbesondere durch Ionenstrahlbehandlung. Das Buch wird abgerundet durch eine praxisnahe Darstellung der Rechnersimulation von Umformvorgängen mit Hilfe der Finite-Element-Methode.



FACHVERLAG MÖLLER
TECHNISCHES FACHVERLAGS- UND BÜCHER-VERLAG

Bestellungen bitte an:
Technischer Fachverlag Möller
Neustraße 163, 42553 Velbert
Tel.: 02053/98 125-14, Fax: 98 12 56
www.fachverlag-moeller.de