

Presseinformation EuroBLECH 2008

IB Power-Speed-Center: Modulares Biegezentrum erhöht Produktivität und Präzision bei Klein- und Großserien sowie Einzelstücken

Wessobrunn-Forst, den 08. Oktober 2008: Mit einem umfangreichen Maschinensortiment und zahlreichen Messeneuheiten richtet sich die Hans Schröder Maschinenbau GmbH, Wessobrunn, an Kunden aus Handwerk und Industrie. Im Mittelpunkt des Messeprogramms zur EuroBLECH2008 steht die Premiere des modularen IB Power-Speed-Centers. Aufbauend auf den leistungsfähigen Schwenkbiegemaschinen der Schröder IntelliBendSerie lassen sich HighSpeed-Werkzeugwechsler, Manipulator sowie Be- und Entlademodule mit Robotern oder Portalsysteme zu einem leistungsfähigen, vollautomatischen Biegezentrum zusammenstellen. Für höchste Flexibilität, Effizienz und Präzision in der Klein- und Großserie sowie Einzelteilfertigung sorgt dabei die neueste Version der POS 300-Steuerung mit 3-D-Visualisierung, Simulation, Kollisionsvermeidung, Korrektursensorik und CAM-Anbindung. Ebenfalls neu eingeführt wird die Baureihe EVOLUTION, mit der zahlreiche technische Neuerungen aus Entwicklung und Sonderbau in bestehenden Maschinenstandards aufgenommen werden. Von der konventionellen Sickenmaschine, über teilautomatische Scheren, Abkantmaschinen, Hubbiegemaschinen, Gesenkbiegepressen, Rund- und Schwenkbiegemaschinen bis hin zum vollautomatischen Biegezentrum – Messebesucher finden das moderne, tiefgestaffelte Maschinensortiment der Hans Schröder Maschinenbau GmbH auf der EuroBLECH 2008 in Halle 11/B24.

Die Basis des innovativen Schröder IB Power-Speed-Centers bilden die Schwenkbiegemaschinen der Schröder IntelliBend-Serie mit Rotationsoberwange und Up'n-Down-Technik für das hocheffiziente Auf- und Abbiegen in einem Arbeitsgang. Durch Hinzufügen weiterer Module können die Stand-alone-Maschinen zum vollautomatischen Biegezentrum für Blechbreiten bis zu 5.000 mm und Materialstärken bis zu 6,0 mm ausgebaut werden. Die automatisierte Be- und Entladung kann dabei wahlweise über Roboter oder Portalsys-

teme erfolgen. Ein Manipulator sichert die präzise Zuführung und Bewegung der Werkstücke während der Bearbeitung. Um den hohen Automatisierungsanforderungen in der Groß- und Kleinserien sowie Einzelstückfertigung gewachsen zu sein, verfügt das IB Power-Speed-Center über einen vollautomatischen High-Speed-Werkzeugwechsler, der sich mit einer Geschwindigkeit von 7 m/sec bewegt.

Steuerung mit 3-D-Visualisierung und Simulation sichert Qualität

Die notwendigen Programme für die individuellen Biegeprofile stellt die Schröder POS 3000-Steuerung bereit. Die Programme können an der Station selbst, auf externen Rechnern oder über CAD/CAM-Programme erstellt werden. Datenübertragungen, Updates und Service können per Fernwartung und Remote-Zugriff erfolgen.

Die hochmoderne Software unterstützt die Maschinenbediener bei Programmierung, Steuerung und Kontrolle durch anschauliche 3-D-Visualisierungen von Maschine und Werkstück. Mit der exakten Simulation der programmierten Arbeitsprozesse und den Plausibilitätskontrollen für die Kollisionsvermeidung lassen sich nicht nur Bearbeitungsfehler und Maschinenschäden vermeiden sondern auch zeit- und kostentreibende Testbiegungen und Vorserien drastisch reduzieren. Korrektursensorik gewährleistet eine hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit.

Mit dem IB Power-Speed-Center lassen sich auch höchste Qualitätsanforderungen in so unterschiedlichen Anwendungen wie Schalt- und Steuerungsanlagen, Fassadenverkleidungen, Großküchentechnik, Stahltüren-Fertigung sowie im Flugzeugbau effizient und mit der für Varianten und Kleinserien notwendigen Flexibilität erfüllen. Erste Referenzkunden realisierten mit dem Einsatz des Biegezentrums Produktivitätssprünge von 70 bis 80 Prozent. Dabei bietet der modulare Aufbau des Schröder Biegezentrums den Fertigungsunternehmen einen hohen Investitionsschutz und die Möglichkeit, die eigene Produktion sukzessive der Nachfrage entsprechend zu automatisieren und zu erhöhen.

EVOLUTION signalisiert stetige Weiterentwicklung

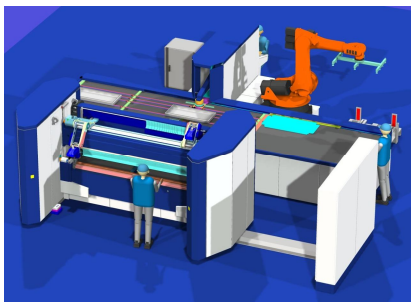
Von den vielen Innovationen aus der Schröder-eigenen Entwicklungsabteilung profitieren auch bestehende Maschinentypen. Der Namenszusatz EVOLUTION kennzeichnet die neuen, stark verbesserten Baureihen. So wird die Schwenkbiegemaschine FP60 EVOLUTION für Blechgrößen bis zu 3.040 mm und Blechstärken bis zu 6,0 mm jetzt mit einem Toolpusher für die vollautomatische Rotationswange angeboten. Hierbei werden die Werkzeuge (Tools)

in der Wange hydraulisch und ohne manuelle Eingriffe verschoben, um den für Aufkantungen notwendigen Platz zu schaffen. So lassen sich komplexe Biegeprofile in einem ununterbrochenen Arbeitsgang und damit deutlich schneller herstellen.

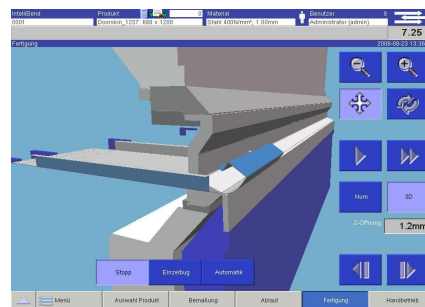
Zudrücken ohne aufwändige Hydraulik

Weitere Neuheiten in den EVOLUTION-Baureihen sind ein je nach Maschinentyp standardmäßig auf 650 mm bis 800 mm vergrößerter Oberwangenhub für eine höhere Flexibilität bei Formen und ein neuartiges Zudrück-System („Kick-down“). Das neuentwickelte Schröder Kickdown-System kommt ohne teure und aufwändige Zusatzhydrauliksysteme aus. Stattdessen reicht die in der Maschine bereits verfügbare Hydraulik aus, um den beim Zudrücken erforderlichen Druck aufzubauen. Ergebnis sind „schlankere“ Maschinenkonzepte mit deutlich niedrigeren Betriebs- und Wartungskosten.

Besucher der EuroBLECH 2008 können sich in Halle 11 am Stand B24 bei Live-Demonstrationen und im persönlichen Gespräch von der Qualität und den vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der Schröder Maschinen in Handwerk und Industrie überzeugen. Weitere Informationen finden sich auch online unter www.schroeder-maschinenbau.de.



Kundenspezifische Konfiguration des Schröder IB Power-Speed-Centers mit Roboter-Beladung, Manipulator und IntelliBend Schwenkbiegemaschine.



Die 3D-Simulation der Schröder POS 3000 Steuerung visualisiert den Biegeprozess, vermeidet Programmierfehler bei komplexen Profilen und minimiert kostentreibende Probiebungen oder Vorserien.