

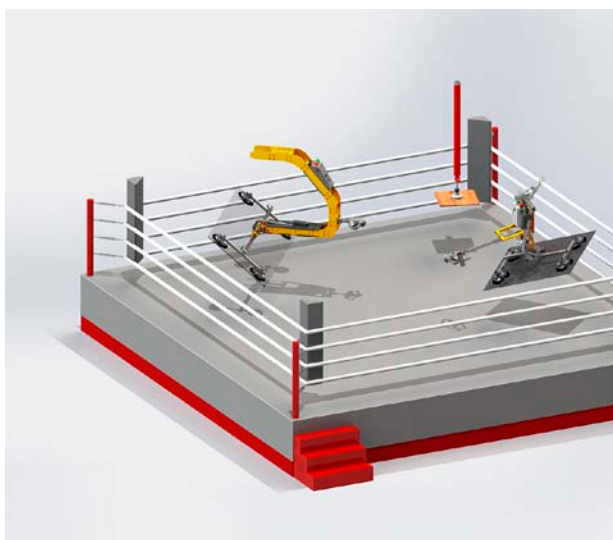
Blechexpo

Die Blechexpo kümmert sich um alle Belange rund um die Blech-, Rohr- und Profilverarbeitung. Aktuell, etwa zwei Monate vor dem Veranstaltungsbeginn, verzeichnet der Messeveranstalter P. E. Schall GmbH & Co. KG bereits weit mehr als 1.300 teilnehmende Hersteller und Anbieter aus 34 Nationen. Wir stellen im Messe-Spezial einige Produkte vor, die von den Ausstellern gezeigt werden. Das Thema Stanztechnik finden Sie in Halle 7 und 9. Die Angebots-Segmente wie Pressen und Umformtechnik sind in der Halle 8 untergebracht, Werkstoffe/Service, Rohr- und Profilmbearbeitung in der Halle 4, Maschinen, Tools und Peripherie in den Hallen 1, 3 und 5 sowie die Fachmesse Schweisstec mit dem Bereich thermische und mechanische Füge-/Verbindungstechnik in der Halle 6.

euroTECH

Vakuumspezialist euroTECH aus Geislingen zeigt auf der Messe in Stuttgart das Hebegerät eT-Hover-allround, den 180°-Wender eT-Hover-loop und den eT-Lift-mini, die handliche Variante der Schlauchheberserie mit Pistolengriff. Mit dem eT-Hover-allround sind horizontales und vertikales Heben, Schwenken, Drehen um 360° sowie Kombinationen dieser Bewegungsarten realisierbar. Vakuumdichte Lasten, wie Bleche, Glasscheiben, Kunststoff- oder Holzplatten lassen sich mit ihm auf vielfältigste Weise handhaben. Abhängig von den eingesetzten Vakuumkomponenten und Vakuumerzeugern können diese Hebegeräte für Lasten bis max. 500 kg zum Einsatz kommen. Das eT-Hover-allround ist mit vier Saugern ausgestattet, die auf den Quertraversen verschiebbar sind. Je nach Aufgabe ist die Anzahl der Sauger flexibel erweiterbar. Die Dimensionierung und Anordnung orientiert sich nach Art und Größe der zu hantierenden Objekte. Die ausziehbare und ergonomisch gestaltete Bedieneinheit integriert sämtliche Funktionen wie Saugen, Belüften, Kran auf/ab, Schwenken und Drehen in einem Gerät. Die Steuerung ist mit einer Abblasfunktion ausgestattet, um ein sicheres Absetzen der Lasten zu gewährleisten. Ausgestattet mit einer 2-Kreis-Ausführung ist das eT-Hover-allround auch als akkubetriebenes Baustellengerät lieferbar. Ebenfalls als Exponat ist mit dabei der 180°-Wender eT-Hover-loop. Das Hebegerät kommt dann zum Einsatz, wenn flächige, vakuumdichte Lasten unterschiedlichster Materialien um 180 Grad gewendet werden müssen. Mit Hilfe eines Linearantriebs wendet das Hebegerät Platten bis zu 500 kg.

Halle 5 – Stand 5304



Für Winkelschleifer: die neuen 3M Cubitron II Hookit Gewebescheiben.

3M

3M aus Oberflächenergebnissen bei hoher Produktivität, einer langen Lebensdauer und universelle Einsatzmöglichkeiten für die neuen 3M Cubitron II Gewebescheiben 947A. Sie eignen sich insbesondere für die Metallbearbeitung, lassen sich aber auch bei der Lackentfernung sowie auf Holz einsetzen. Das präzisionsgeformte Keramikkorn von 3M verleiht den Gewebescheiben eine hohe Schnittigkeit bei gleichzeitig homogenen Oberflächenergebnissen. Durch den Einsatz eines Schleifhilfsmittels schleifen die Gewebescheiben besonders kühl und minimieren die thermische Belastung des Werkstücks. Die flexible und sehr widerstandsfähige X-Gewebeunterlage der 3M Cubitron II Hookit Gewebescheiben gewährleistet eine hohe Standzeit und lange Lebensdauer. In den Durchmessern 115 und 125 mm können sie auch bei höheren Umdrehungen auf dem Winkelschleifer eingesetzt werden.

Halle 6, Stand 6510

Auf der Messe:
eT-Hover-allround,
eT-Hover-loop und
eT-Lift-mini.

Jutec Biegesysteme

Jutec Biegesysteme aus Limburg/Elbhorn bietet Lösungen für Rohrdimensionen bis zu 90 mm Außendurchmesser sowie Biegeradien bis auf 1,5 x D. Die Steuerungstechnik mit Touch-Benutzeroberfläche lässt sich einfach bedienen. Integrierte LAN- und USB-Schnittstellen ermöglichen den Datenaustausch. Die „Power-Hydraulik“ garantiert eine höhere Förderleistung und geringe Nebenzeiten, die Taktzeit pro Bogen verringert sich deutlich. Mit dem optionalen Rotationsanschlag oder dem Schnellspannfutter lässt sich die Produktion bei Serienteilen

deutlich erhöhen. Maßhaltigkeit ist sowohl bei Serien- als auch bei Einzelteilen gewährleistet. Das Biegesystem 5000 als stationäre Variante wurde speziell für Sonderlösungen mit sehr großem Rohraufschub konzipiert, wie z.B. Dornträger mit Rohraufschub bis 13 Meter Länge. Die dornlose Biegemaschine der Reihe 3000 für Rohrdurchmesser bis 35 mm ist mit ihrem handlichen Packmaß

Mit seinen Dornbiegemaschinen will Jutec eine Alternative zu Vollautomaten bieten.

überall einsetzbar und überzeugt mit dem Drehstrommotor, der die Stromversorgung über das 230-V-Netz ermöglicht. Durch die automatische Anpassung der Motordrehzahl erfolgt der Rücklauf des Biegewerkzeuges mit erhöhter Geschwindigkeit, was zu kürzeren Taktzeiten führt. Die Wiederholgenauigkeit wurde erhöht und der Biegewinkel lässt sich auf 0,5° einstellen. Bei den mobilen Biegesystemen der Reihe 6000, die Rohre bis zum Außendurchmesser von 60 mm präzise biegen, ermöglicht das Modell 6000S für Rohre bis Ø 48 mm den Einsatz der Maschine mit 230 V. Gegenüber dem bisherigen Modell mit 400 V-Stromzufuhr, wird der Stromverbrauch um ca. 30 % reduziert. [Halle 3, Stand 3412](#)

Schäfer Werke



Mit Tafeln und Zuschnitten wird gern das EMW Stahl-Service-Center beauftragt.



Die neue Winkelbohrmaschine passt genau in einen Stahlträger mit einer Steghöhe von 170 Millimetern.

Fein

Fein aus Schwäbisch-Gmünd zeigt auf der Blechexpo die Magnet-Kernbohrmaschine KBC 35. Mit einer Bauhöhe von 169 mm erledigt die Maschine Kernbohrungen an beengten Stellen. So passt sie z.B. zwischen die beiden Flanschen eines HEB-200-Stahlträgers mit einer Steghöhe von 170 mm. Der Hersteller hat die Winkelbohrmaschine mit einem feststehenden Motor und einem Pinolenvorschub ausgestattet, mit ihrer geringen Bauhöhe kann bei beengten Platzverhältnissen gearbeitet werden. Das Eckmaß von 33 mm erlaubt randnahe Arbeiten. Ein hoher Getriebebestand sorgt dabei für eine gute Sicht auf das Werkzeug und die Bohrstelle. Zudem kann die Maschine durch die Ratsche und platzsparend bedient werden. Ein Hubbereich von 46 Millimetern ermöglicht Schnitttiefen bis 35 Millimeter. Mit nur 7,5 Kilogramm Gewicht lässt sich die Magnet-Kernbohrmaschine vertikal und über Kopf ansetzen. Fein informiert, sie ist derzeit die leichteste auf dem Markt. Ein drehzahlstabiler 1.100-Watt-Hochleistungsmotor mit Tachoelektronik sorgt für ein hohes Drehmoment und einen schnellen Arbeitsfortschritt. Eine Besonderheit bei kompakten Kernbohrmaschinen ist der Rechts-/Linkslauf mit einer elektronischen Drehzahleinstellung in sechs Stufen. Damit deckt die Maschine Bohraufgaben wie Kern- und Spiralbohren, Senken sowie Gewindebohren ab. Der Magnet mit 10.000 Newton Haltekraft gewährleistet einen zuverlässigen Stand. Ein Kippsensor stoppt die Maschine unmittelbar beim Verrutschen. Die Bedienelemente mit Magnet-haltekraft-Anzeige sind im Blickfeld des Anwenders angebracht.

[Halle 6, Stand 6103](#)

Als Stahl-Service-Center stellt EMW in Neunkirchen Coils, Spaltbänder, Zuschnitte und auch Rondens aus verschiedenen Werksstählen her. Bis zu 130.000 Tonnen sind dabei ständig auf Lager und jederzeit abrufbar. Aktuell erweitert das Stahl-Service-Center sein Logistikzentrum um eine 12.000 qm große Halle. Dies stützt auch die umfangreiche Servicestrategie hinsichtlich zukunftsstarker Logistik- und Finanzierungskonzepte. Der umfangreiche Maschinenpark sowie der eigene Werkzeugbau der Schäfer Lochbleche ermöglichen eine große Flexibilität im Umgang mit kundenspezifischen Anforderungen. Am Messestand informieren die Schäfer Mitarbeiter über das umfassende Anarbeitungsportfolio. Von der Verzahnung der beiden Unternehmen sollen die Kunden beider profitieren.

[Halle 4, Stand 4102](#)

KMT

KMT aus Bad Nauheim bietet Wasserschnidanlagen sowohl für Betriebe, die nur hin und wieder die Maschine nutzen, als auch für die Betriebe, die die Anlagen im Mehrschichtbetrieb laufen lassen. Der Hersteller unterscheidet zwischen der PRO-Serie, die für Arbeitsdrücke bis zu 6.200 bar ausgelegt ist, und den Modellen Streamline SL-VI, Jetline JL-I und Neoline NL-I, die in einem maximalen Druckbereich von 3.800 bis 4.100 bar arbeiten. Der hohe Druck von 6.200 bar erweist sich vor allem beim Schneiden von besonders dicken oder harten Materialien als vorteilhaft. Im Vergleich zu Anwendungen mit 4.000-bar ergibt sich eine Verbesserung der Effektivität der Schneidanlage sowie der Schnittkantenqualität und der Winkeltreue. Je nach Material erhöht sich die Schnittgeschwindigkeit um bis zu 50%. Die einzelnen Komponenten der Maschine müssen spezifisch auf die jeweiligen Anforderungen der Aufträge abgestimmt werden, eine persönliche Beratung ist unabdingbar.

[Halle 5 - Stand 5309](#)



Mit der Streamline Pro schneidet der Wasserstrahl mit 6.000 bar.



Die eco Metall-Bandsägemaschinen bieten viele Optionen für die digitale Vernetzung.

Meba Metallbandsägen

eco Metall-Bandsägemaschinen von Meba aus Westernheim basieren auf einem technisch kontinuierlich weiterentwickelten „Baukastensystem“. Von der einfachen halbautomatischen Geradschnittmaschine bis hin zum patentierten vollautomatischen Doppelgehrungssägeautomaten ist alles möglich. MEBAeco 335 DGA-600 verfügt über Features wie den zukunftsweisenden elektrischen Sägevorschub mit Kugelrollspindel oder das patentierte Doppelgehrungssystem, das für die rechtwinklige Spannung des Materials sorgt. Sie sind die Antwort auf immer höher geforderte Flexibilität und schnellere Durchlaufzeiten in der Produktion bei optimaler Schnittqualität. Dank des frequenzgeregelten AC-Antriebs ist die Sägebandgeschwindigkeit stufenlos von 15–150 m/min einstellbar. Der durchgängige Einsatz von modernsten Kugelumlaufrollführungen macht den eco Automaten leichtgängig, hochbelastbar, wartungsarm und spielfrei. Die Schnittbereiche der Automaten liegen bei 90° rund bis maximal 335 mm und flach bis maximal 500x335 mm. In der Gehrungseinstellung können Maße von max. 330mm rund und max. 320x335 mm gesägt und bearbeitet werden. Das Ausstellungsmodell eco 335 DGA-600 verfügt über eine ergonomische Touch-Screen-Steuerung. Diese kann vernetzt werden und bietet diverse Optionspakete, wie zum Beispiel den Teleservice zur Fernwartung, die Einstellung von Sägeprogrammen in der AV oder den Import von Sägeprogrammen aus CAD mit DSTV-Schnittstelle und Datenexport. Unter der Überschrift MEBAconnect bündelt der Hersteller die Aktivitäten des Unternehmens in Richtung Digitalisierung und intelligente, vernetzte Sägekonzepte. Der NC-Server verbindet zum Beispiel kundenseitig vorhandene Produktionsplanungssysteme mit der Maschine und bietet damit Materialoptimierung, das sogenannte Nesting an. Zu MEBAconnect gehören intelligenter Datentransfer, beispielsweise um Zustände zu erkennen, das Thema Materialdatenbank, smarte Software oder auch der Teleservice zur Fernwartung.

[Halle 4, Stand 4103](#)

**Möchten Sie
Ihre vakante Stelle
mit den
besten Fachleuten
besetzen?**

Stierli-Bieger AG

Die horizontale CNC Biegemaschine wird zunehmend auch als roboterunterstützte Biegezone verwendet. Damit lassen sich Biegeprozesse vollautomatisch, flexibel und prozesssicher abarbeiten. Die Schweizer Firma Stierli-Bieger aus Sursee bietet mit der neuentwickelten CNC-Roboter Serie eine Gesamtlösung. Die Beladung der produzierenden Teile erfolgt über eine fixe definierte Ladestation oder ein getaktetes Transportband. Beim Transportband besteht der Vorteil, dass das zu biegende Teil direkt von einer Stanz- oder Sägemaschine übernommen werden kann.

Die Software wurde so programmiert, dass sie roboterunabhängig ist. Auf diese Weise können künftig Roboter von jedem anderen Hersteller einfach und kostengünstig integriert werden. Die Software und die userfreundliche Teaching-Funktion ermöglichen eine einfache Programmierung ohne Roboter Vorkenntnisse. Die Biegezone ist mit einer Siemens-Steuerung ausgestattet. Die Programmierung der Biegeteile kann direkt an der Maschine oder über einen Postprozessor aus 2D- oder 3D-CAD-Daten automatisch generiert und per USB oder Netzwerk an die Maschine übermittelt werden. Automatische Winkelmessung sorgt für Prozesssicherheit. Es werden Standard-Biegewerkzeuge oder Prismen mit aktiver automatischer Winkelnachmessung und Korrektur eingesetzt, welche für hochgenaue Biegeergebnisse sorgt, auch bei variierenden Materialstärken und Eigenschaften. Durch die Hybrid-Technologie wird die Hydraulik nur bei aktiven Bewegungen des Biegezyinders automatisch ein- oder ausgeschaltet. Daraus resultiert eine Energieeinsparung bis 80%, zusätzlich sollen die Lärmemissionen deutlich reduziert werden.

Halle 1, Stand 1706-2

Schnutz

Der Richtmaschinenexperte Schnutz aus Siegen hat sein Konzept der Hochleistungsrichtmaschine auf den Anwendungsfall „Teilerichten“ übertragen und eine neue Maschinenbaureihe entwickelt. Im Technikum des Unternehmens steht eine solche Teilerichtmaschine für Demonstrationszwecke, Richtversuche und Lohnrichten zur Verfügung. Oberstes Konstruktionsprinzip war eine extrem steife Auslegung des Maschinenkörpers. Nur dadurch wird gewährleistet, dass die vorgenommenen Einstellungen auch tatsächlich der Umformung des Richtgutes dienen und nicht nur eine Verformung des Maschinenkörpers kompensieren. Alle Versteilachsen der Teilerichtmaschine werden von einer leistungsfähigen Hydraulik über Zylinder bewegt. Damit soll eine hohe Bedienerfreundlichkeit mit schnellen Reaktionszeiten und ein permanenter Überlastschutz gewährleistet sein.

Halle 8, Stand 8406



Die Bandsäge BMBS 300 X 320 HA DG für den Stahl- und Metallbau.

Metallkraft Maschinen

Bei Metallkraft Maschinen aus Hallstadt finden Metallbauer mit der Serie BMBS präzise und robuste Gehrungsmetallbandsägen. Die halbautomatische Ausführung der Metallbandsäge BMBS 300 X 320 für den Metall- und Stahlbau ist auf maximale Flexibilität und Leistungsfähigkeit ausgelegt. Sie ist serienmäßig mit einem kugelgelagerten Drehteller für die Gehrungsverstellung von -45° bis +60° ausgestattet. Dadurch hat der Anwender auch bei Gehrungsschnitten jederzeit eine gerade und breite Auflagefläche für das zu sägende Material. Durch die neue Steuereinheit ist die Maschine serienmäßig mit der BRP-Sicherung ausgestattet. Diese Sicherung überwacht permanent die Sägebandbelastung und schützt das Band vor zu hoher Beanspruchung und ggf. Bandriss. Der ebenfalls serienmäßige Schnittantaster sorgt dafür, dass der Metallbauer den oberen Endpunkt der Maschine nicht ändern muss. Das übernehmen Mikroschalter für ihn. Durch ihre im Standardpaket enthaltene stufenlos einstellbare Bandgeschwindigkeit lässt sich mit der BMBS 300 X 320 HA DG gut mit unterschiedlichen Materialien arbeiten. Die Sägebandgeschwindigkeit lässt sich von 20 m/min. bis 100 m/min., optional von 30-160 m/min. bei Aluminium verarbeitenden Betrieben, stufenlos regeln.

Halle 4, Stand 4401
Halle 3, Stand 3506



Neue Teilerichtmaschine mit steif ausgelegtem Maschinenkörper.

technotrans AG

technotrans aus Sassenberg zeigt auf der Blechexpo Varianten seiner Sprühbeulungssysteme. Beispielsweise spray.xact easy für einfache Anwendungen mit bis zu vier Sprühdüsen und die spray.xact c mit 40 Düsen und mehr für das Beölen an Umformpressen oder Feinschneidanlagen. Die Lösung spray.xact reflection wurde vor allem für den Einsatz an schmalen Bändern an Stanzautomaten entwickelt. Das auftragende Öl wird noch einmal verfeinert, sodass ein Ölhauch entsteht. Das Prinzip der Sprühbeulung wird an zwei Modellen auf dem Messestand veranschaulicht. Ein weiteres Thema sind erweiterte Möglichkeiten für Ferndiagnose und -zugriff. Künftig können Störmeldungen per SMS oder E-Mail an alle relevanten Personen versendet werden, damit diese innerhalb weniger Minuten reagieren, um Stillstandzeiten zu reduzieren und Prozesssicherheit zu erhöhen.

Halle 8, Stand 8109



Das Sprühbeulungssystem spray.xact easy eignet sich für einfache Anwendungen.

STM



Beim OneClean-System mit Abrasiv Recycling können 50% des Abrasivs wiederverwertet werden.

STM präsentiert zwei Innovationen. Die neu entwickelte Jet Hochdruckpumpe 4200.45 mit einer Leistung von 45 kW für 0,40 mm Wasserdüsen, einem maximalen Betriebsdruck von 4000 bar und einer Fördermenge von 4,6 l/min verfügt über einen Frequenzrichter angeordneten Asynchronmotor. Der Anschaffungspreis liegt bei ca. 52.800 Euro. Der XL Druckübersetzer sorgt für 20 % weniger Doppelhübe und damit weniger Verschleiß bei den Dichtungen. Optional erhältlich ist die PressureSaver Druckabsenkung für individuelle High-speed Druckverstellung bei jedem einzelnen Anschluss. Ebenfalls neu ist das Abrasiv Recycling Modul des OneClean-Systems, dem modularen Allroundsystem zur Wiederaufbereitung und Reinigung von Abrasiv und Wasser. Wiederverwendbare Anteile des beim Wasserstrahlschneiden gebrauchten Abrasivs werden nach der Hydrofiltration über ein patentiertes Nasssiebverfahren gesiebt, wobei zu grobe und zu feine Bestandteile ausgeschieden werden. Damit können über 50 % des verbrauchten Abrasivs wieder verwendet werden.

Halle 13, Stand B89

Wählen Sie **metallbau** für Ihre Strategie aus, wenn Sie Ihre Positionen mit den Besten besetzen wollen.
Ohne Streuverlust! Print und online!



Benötigen Sie weitere Informationen?

Nicole Euler
Telefon: +49 5241 80-75019
E-Mail: nicole.euler@bauverlag.de