

Sehr geehrte Kunden und Geschäftspartner,

mit dieser Ausgabe des PRESS POINT möchten wir Ihnen wesentliche Auszüge unseres Fachartikel präsentieren, welcher in der Ausgabe 01/2015 der Zeitschrift „Bänder Bleche Rohre“ erschienen ist.

Wir haben hervorragende Resonanzen erhalten die uns zeigen, dass wir mit der neuen FSD-Technik der zweiten Generation die Bedürfnisse der Kunden getroffen haben. Besonderer Dank gebührt allen Kunden, die uns wertvollen Input für die Weiterentwicklung unserer Servotechnik gegeben haben.

Fakt ist: Der neue Servoantrieb ist ein echtes Meisterstück, das den Anwendern einen großen Kosten-Nutzen-Vorteil bietet, um ihre Marktposition zu stärken.

Ihr Markus Roos, Geschäftsführender Gesellschafter



Servo – Die zweite Generation

Mit dem neuen FSD-Servoantrieb ist Haulick + Roos ein weiterer, innovativer Meilenstein in der Entwicklung der Servo-Antriebs-Technologie gelungen.

Auf Grundlage der bereits 2007 am Markt eingeführten FSD-Technik wurde unter Einbezug von Kundenerfahrungen die FSD-Technologie der zweiten Generation entwickelt. Die bewegten Massen konnten reduziert und somit eine höhere Dynamik des Antriebes erreicht werden. Dadurch wurden Ausbringungsleistung und Energieeffizienz deutlich gesteigert. Höherer Wirkungsgrad, kürzere Bremswinkel und geringerer Platzbedarf sind weitere Vorteile.

Das neue Baukastensystem von Haulick + Roos bietet eine hohe Flexibilität bei der Auswahl des für den jeweiligen Einsatzfall optimalen Servo-Antriebssystems.

Bei den Stanz- und Umformautomaten ab 2000 kN Presskraft können die Anwender zukünftig zwischen drei Antriebsvarianten wählen. Je nach Kundenanforderung können Servoantriebssysteme für eine deutliche Produktionssteigerung (Power Version) mit geringeren Anschaffungskosten (Economy Version) oder mit höchster Energieeffizienz und Flexibilität (zweistufige Ausführung) eingesetzt werden.



In unseren aktuellen Servopressen setzen wir noch leistungsfähigere Servomotoren ein, deren Beschleunigung weiter gesteigert werden konnte. Dieser Flexible Servo Drive (FSD) bietet die Möglichkeit, die Stößelgeschwindigkeit unabhängig von der

jeweiligen Stößelposition einzustellen, indem die Drehzahl des Motors innerhalb von Sekundenbruchteilen noch dynamischer angepasst wird.

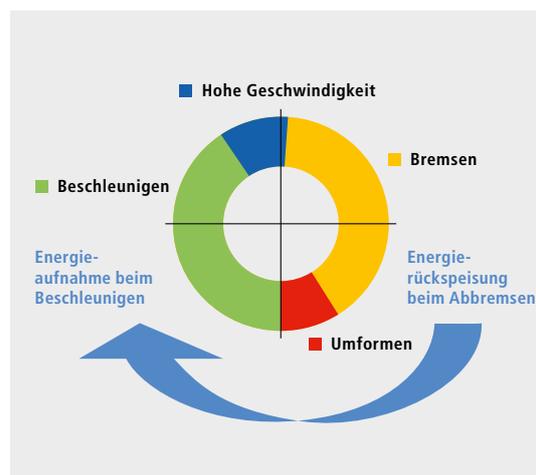
Servo – Die zweite Generation

Da der Verlauf der Stößelgeschwindigkeit während der Umformung genau an Material und Werkstück angepasst werden kann, lässt sich auch eine höhere Teilequalität erzielen. Zudem sinken durch die reduzierte Auftreffgeschwindigkeit des Stößels auch die Geräuschemissionen und die Werkzeugstandzeiten können erhöht werden. Dies wirkt sich langfristig auf die Wartungskosten der Werkzeuge positiv aus. Da die volle Presskraft auch bei niedrigen Hubzahlen zur Verfügung steht, wird das Testen und Einrichten von Werkzeugen durch deutlich verkürzte Rüstzeiten vereinfacht. Insbesondere die Phase des Einrichtens ist für Unternehmen eine der teuersten Phasen, da der Stanzautomat nicht produzieren kann und meistens hoch qualifizierte Fachkräfte diese Tätigkeit durchführen. Zur Optimierung dieser Einrichtphase steht das sogenannte Try-Out-Wheel zur Verfügung. Mit diesem Handrad können alle elementaren Achsen (Vorschub, Stößelfeinverstellung und Stößelhub) hochgenau verfahren und eingestellt werden. Eine Rückwärtsbewegung durch den UT ist ebenso wie eine Einzelstanzung möglich.

Ein weiteres Verbesserungspotential bietet die Servotechnik beim Stoppverhalten der Maschine. Viele Stanzwerkzeuge werden abhängig vom Bremswinkel betrieben. Ein Stanzwerkzeug bei dem ein Werkzeugbruch durch Fehlstanzung zu hohen Reparatur- oder Ausfallkosten führt ist durch entsprechende Werkzeugüberwachung zu schützen. Bei Sofortstoppauslösung durch die Werkzeugsicherung muss der Bremswinkel der Presse so kurz sein, dass möglichst keine weitere Schließbewegung des Werkzeuges erfolgt. Der wesentlich kürzere Bremswinkel des neuen FSD-Systems ermöglicht es, auch bei höheren Hubzahlen einen sicheren Stopp vor der nächsten Werkzeugschließbewegung zu erreichen. Dies führt zu einer Produktivitätsverbesserung und zu einer höheren Prozesssicherheit.

Die hohen kurzzeitigen Stromaufnahmen während der Beschleunigungsphasen des Antriebes, die in schwach ausgelegten Stromnetzen zu Spannungsschwankungen führen können, lassen sich durch spezielle Kondensator-Module oder kinetische Speicher, die Stromspitzen beim Beschleunigen oder Bremsen ausgleichen, kompensieren.

Eine gut abgestimmte Auswahl an Antriebsgrößen bietet den Abnehmern des Pforzheimer Unternehmens die Möglichkeit schon in der Projektierungsphase einen optimalen Produktionsprozess sicherzustellen.



Direkter Draht zu Haulick + Roos

Sie haben Fragen zu uns und unserer Produktpalette? Unser Vertriebs- und Serviceteam beantwortet sie gerne. Wir freuen uns auf Ihren Anruf oder Ihre E-Mail.

Vertrieb

Telefon +49 7231 5805-12
Telefax +49 7231 5805-10
E-Mail vertrieb@haulick-roos.de

Service

Telefon +49 7231 5805-21 oder -25
Telefax +49 7231 5805-23
E-Mail service@haulick-roos.de



Interesse?

Gerne lassen wir Ihnen detaillierte Informationen zukommen. Einfach Coupon ausfüllen und zurückfaxen oder per Post oder E-Mail senden.

Ich interessiere mich besonders für:

- Präzisions-Hochleistungsstanzautomaten
- Präzisions-Stanz- und Umformautomaten
- FSD – Flexible Servo Drive/ Servopressen
- Service- und Ersatzteile / Wartungen / Überholungen / Schulungen
- Gebrauchtmachines

Name _____

Firma _____

Telefon _____

E-Mail _____

- Bitte informieren Sie mich künftig per E-Newsletter
- Ich möchte zukünftig keinen Newsletter von Haulick + Roos erhalten