

Behringer

Bohr- und Fräsmaschine für Stahlträger

Wegen aktuell stark steigender Strompreise rückt die Energieeffizienz der HDX in den Fokus. Beim aktuellen Modell der Portalbohrmaschine HDX verbaut Vernet Behringer leistungsstarke, 6-polige Siemens Servomotoren. Diese sind mit einem Getriebe verbunden, welches zwischen Motor und Bohrspindel das Verhältnis 1:2 ermöglicht, wodurch ein hohes Drehmoment an der Bohrspindel anliegt. Dadurch ist eine gesteigerte Bohrleistung bei gleichzeitig bis zu 50 Prozent geringerer Antriebsleistung im Verhältnis zu anderen Systemen möglich. Darüber hinaus wird bei der neuesten HDX-Generation dank aktiver Regelung die maximale Hydraulikleistung nur dann abgerufen, wenn sie auch benötigt wird – beispielsweise zum Spannen von Trägern. In Stand-by-Situationen schaltet sie komplett ab. Im Vergleich zum Vorgängermodell arbeitet die gesamte Hydraulik mit 80 Liter weniger Hydrauliköl und bietet einen merklich leiseren Betrieb. Die neue „Smart Motion Management“-Technologie ermöglicht zusätzlich Energieeinsparungen, indem sie die Stromzufuhr zu nicht genutzten Achsen und Motoren (z.B. Bohrachse während des Sägevorgangs) unterbricht. Die Achsen werden dann durch eine mechanische Bremse sicher in Position gehalten. Darüber hinaus reduziert ein „Eco“-Modus auf Wunsch die Achsbewegungen und Bearbeitungsgeschwindigkeiten situativ, wenn nicht die maximale Bearbeitungsleistung benötigt wird. Mit einem neuen Erscheinungsbild bietet die Maschine folgende neue Funktionen:

- Neue optimierte Fräszyklen für das Ausklinken mit oder ohne Mikrosteig. Optimierung der Parameter für die neuen Hochleistungsfräser VBmill-Hartmetall, Durchmesser 16 mm, die eine Reduzierung der Bearbeitungszeiten um bis zu 70 Prozent bewirken sollen
- Frequenzgeregeltes Hydraulikaggregat mit intelligenter Steuerung senkt den Energieverbrauch
- Ergonomisches Bedienpult mit 24 Zoll Touchscreen



Die neue HDX bohrt und fräst Stahlträger mit hoher Geschwindigkeit.

www.behringer.net

Stierli-Bieger

Rollen-Richtmaschine für Flachstahl



Foto: Manger

Statt Krümmungen im Flachstahl aufwändig mit einer Presse zu richten, bietet der schweizer Hersteller Stierli-Bieger neu die Rollenrichtmaschine RSM 240. Die elf Rollen haben je einen Durchmesser von 107 mm und werden mit einem digitalen Handrad eingestellt. Alle Richtwalzen sind mit einem leistungsstarken Motor angetrieben. Bei Stahl des Typs S235 ist die Richtleistung für Maße von 240 x 10 mm die Richtgeschwindigkeit bei 3,4 m/min. Die Standardmaschine ist für Flachstahl und Bleche bis 240 mm Breite und einer Dicke bis 10 mm geeignet. Auf Kundenwunsch kann die Maschine für Blechdicken bis 12, 15 oder 20 mm eingestellt werden.

Die RSM 240 kann per Gabelstapler oder Hubwagen transportiert werden.

www.stierli-bieger.com



Oben ohne!

Schweißnähte vorbereiten ohne Schutzhaube

TRUMPF

Mit dem Stoßstahlprinzip der Schweißkantenformer von TRUMPF erstellen Sie hochwertige, oxydfreie Schnittkanten ohne gefährlichen Funkenflug und Metallstaub. Und das in einem Arbeitsgang - einfach und wiederholgenau für Fasenlängen bis 15 mm.

www.trumpf.info/wf16hj

