

rungsschnitten (Spitzen- oder Innenmaß) einstellen.

Die 3.000 kg schwere Doppelgehrungs-säge ist 1.700 mm hoch, 1.800 mm tief und 8.800 mm breit. Optional kann ein Etikettendrucker beigefügt werden.

Kaltschneiden von dickwandigen Rohren und Behältern

E.H. Wachs, Singen, hat ein weiterentwickeltes Modell seiner Split Frames zum Rohrtrennen und Anfasen vorgestellt, das DynaPrep Modular Design Split Frame bzw. MDSF (Bild 3). Es wurde zum Schneiden, Anfasen und Innenbearbeiten von Rohren und Behältern in Rohrnennweiten von 2" bis 60" (DN50 bis 1500) Außendurchmesser entwickelt. Diese Werkzeugmaschine ist einfach zu transportieren, dabei aber robust und leistungsstark genug, um auch dickwandiges Rohrmaterial bis zu 2,5" (63,5 mm) Wanddicke mit Formstählen zu bearbeiten, sodass man nicht auf schwerfällige und mühselige Kopiereinheiten (Bridge Slides) zurückgreifen muss.

Die DynaPrep-Maschinen sind leistungsstark, robust, außerdem leicht und eignen sich daher als Formwerkzeug für dickwandiges Rohrmaterial und hochlegierte Werkstoffe. Sie liegen je nach Bedarf als Komplettsatz oder in Einzelkomponenten sowie

mit Pneumatik-, Hydraulik- oder Elektroantrieb vor.

Im Rahmen seiner Split-Frame-Technik entwickelt der Hersteller Split Frames, die einfacher einzurichten, zu bedienen und leistungsstärker sind, um Formwerkzeuge für dickwandiges Material effektiv nutzen zu können. Zu den Eigenschaften zählen eine leichte Konstruktion für die Arbeit auch in beengter Umgebung sowie die umfangreiche Produktpalette mit vielseitigem Zubehör.

Konstruktionsprinzipien bei der Entwicklung der aktuellen Variante waren eine hohe Leistung und Langlebigkeit. Auch die DynaPrep-MDSF-Maschinen sind Ausgangsbasis eines umfassenden Bearbeitungssystems für Aufgaben vom einfachen Schneiden und Anfasen bis zu komplexen Prozeduren wie Casing Cutting, tiefes Innenbearbeiten, Flanschdrehen auf großen Durchmessern und Dampferzeugeraustausch (SGR). Dabei wird jeweils eine hohe Präzision erzielt.

Das Modell DynaPrep MDSF ist eine vollständige Neukonstruktion der Split Frames mit geteiltem Rahmen. Es ist vielseitiger und leistungsstärker und lässt sich schneller einrichten und in Betrieb nehmen. Die robuste Maschine kommt mit dem höheren Drehmoment und der größeren Kraft zurecht, die

für höhere Leistungen erforderlich sind, insbesondere bei der Bearbeitung mit Formwerkzeugen. Details dafür sind die V-Lock-Verbindungstechnik und der schnell montierbare Werkzeugschlitten, der mit Feineinstellung, Eilgang und Schnellrückstellung ausgerüstet ist. Des Weiteren sind nur zwei Handwerkzeuge zum Bedienen bzw. Einrichten der Maschine notwendig. Die Maschine ist zudem für Arbeiten in gefährlichen Bereichen mit brennbaren Kohlenwasserstoffen, radioaktiver Kontamination und Inhalationsgefahren ausgelegt.

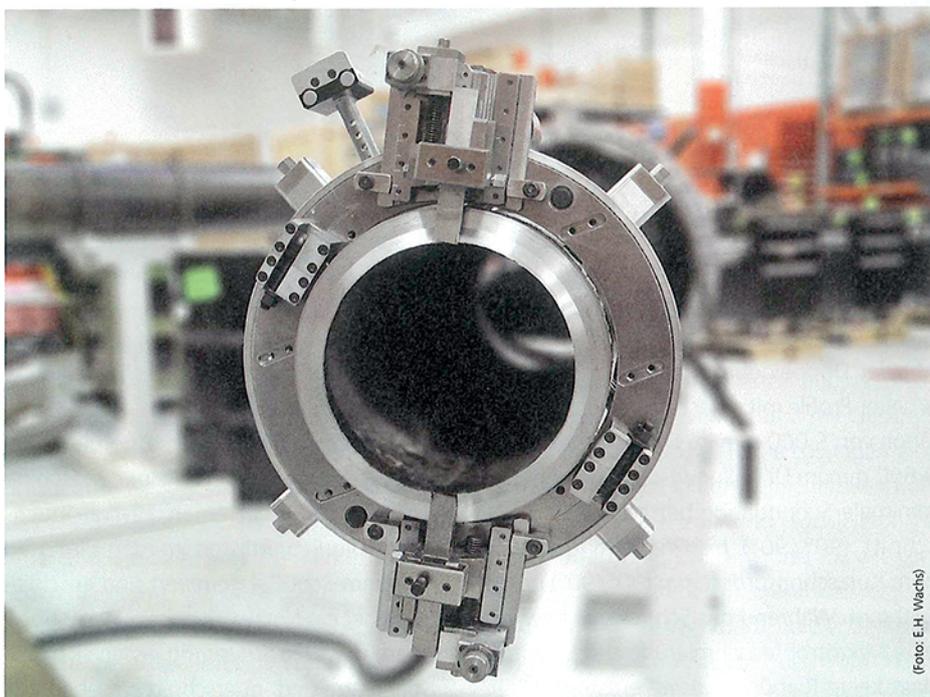
Elektrische 40-t-Abkantpresse

Die LVD Company nv aus dem belgischen Gullegem hat ihre Dyna-Press-Baureihe von kompakten und schnellen elektrischen Abkantpressen um das Modell Dyna-Press 40/15 Plus (Bild 4) erweitert. Diese 40 t-Abkantpresse eignet sich für eine Biegelänge bis 1.530 mm, hat einen vierachsigen Hinteranschlag, sowie die Touch-B-CNC-Steuerung mit Touchscreen des Herstellers.

Wie auch die anderen Modelle der Dyna-Press-Baureihe, ist das Modell Dyna-Press 40/15 Plus darauf ausgelegt, Teile mit hohen Biegegeschwindigkeiten effizient zu biegen, sowie mehrere Teile pro Stunde mit geringeren Stückzahlkosten zu produzieren. Die Presskraftübertragung zwischen Biegebalken und Servomotoren erfolgt über zwei hochbelastbare Kugelumlaufspindeln, zur gleichmäßigen Verteilung von Kraft und Tonnage über die gesamte Arbeitslänge. Der elektrische Biegebalken schafft einen stufenlosen Übergang von der Annäherung zur Arbeitsgeschwindigkeit und verringert durch ein günstiges Verhältnis zwischen Leistung und Motorträgheit den Energieverbrauch.

Zusätzlich zu dem schnell agierenden Biegebalken und der höheren Biegekraft hat die Abkantpresse eine beständige Wiederholgenauigkeit und Präzision sowie die Flexibilität, durch den präzisen, vierachsigen Hinteranschlag eine umfangreiche Bandbreite an Teilen zu bearbeiten.

Die Touch-B-Touchscreen-Steuerung macht das Einrichten schnell und effizient. Die CNC-Steuerung verringert die Zahl der notwendigen Bedieneingaben und vereinfacht so das intuitive Programmieren von Teilen. Mit wenigen Eingaben kann der Bediener auf dem 15"-Touchscreen Entwürfe



(Foto: E.H. Wachs)

Bild 3. Die Maschine DynaPrep MDSF Split Frame von E. H. Wachs ist auf Kaltschneiden, Anfasen, Anplanen und Innenbearbeiten ausgelegt.