



STAMPER

MAGAZIN FÜR HOCHLEISTUNGS-STANZTECHNIK

■ BSTA 200-60BE: GROSSARTIG, WAS IM KLEINEN MÖGLICH IST.

Mit einem unschlagbaren Kundennutzen setzt der neue BSTA 200-60BE die Messlatte für kleine und hochpräzise Stanzteile ganz oben an.

■ INNOVATIONEN RUND UM DEN FERTIGUNGSPROZESS.

Interessante Berichte über Lösungen zur Prozessoptimierung und Bandsprühsysteme mit integrierter Schnittstelle zur BRUDERER B-Steuerung.

■ SAXONIA-FRANKE: MIT SCHWÄBISCHEN TUGENDEN AUF ÜBERHOLSPUR.

„Nur aussergewöhnliches Engagement schafft aussergewöhnliche Leistungen“ – lautet das Credo des Firmengründers Jörg Franke aus Göppingen.

■ DIE B-ESSENTIAL – EINFACH GENIAL.

Doch was ist „essential“ an der neuen Maschinensteuerung aus dem Hause BRUDERER? Fakten über Ausgangslage, Hintergrund der Entwicklung, definierter Funktionsumfang und Einsatzbereich.



Günter Kögel

Langjähriger Chefredakteur der BLECH – dem führenden deutschsprachigen Fachmagazin für die Blechbearbeitung.

Die Formel 1 der Branche

Was die Formel 1 für den Motorsport ist, das sind die Hochleistungs-Stanzautomaten für die Blechbearbeitung: in Schnelligkeit, Präzision und Technologie das Paraded Pferd ihrer Disziplin.

Und doch sind die Unterschiede gewaltig. Auf der einen Seite die Formel 1, bei der die Schnelligkeit mit einem gewaltigen Aufwand erkaufte wird: Denn die extremen Geschwindigkeiten lassen sich nur mit einem immensen Spritverbrauch, mehrfachem Nachtanken und mehreren Reifensätzen pro Rennen erreichen. Und was die Langlebigkeit betrifft, schwebt immer noch der Geist des langjährigen Lotus-Teamchefs Colin Chapman über den Rennstrecken, unter dessen Regie Lotus in den 1960er und 70er Jahren zu den erfolgreichsten Formel 1 Teams gehörte.

Für Colin Chapman, der den Motorsport alle paar Jahre mit völlig neuen Konzepten revolutionierte, war ein Formel 1 Rennwagen dann perfekt ausgelegt, wenn er ein Rennen gewann und kurz hinter der Ziellinie auseinander fiel. Alles andere sei überdimensioniert. Der konsequente Leichtbau führte aber auch zu technischen Versagen und Unglücken. So sagte der Rennfahrer Graham Hill nicht ohne Grund: „Wenn mich ein Rad überholt, dann weiss ich, dass ich in einem Lotus sitze.“

Ganz anders die Hochleistungsstanzautomaten: Die Rennwagen der Blechbearbeitung bringen ihre Höchstleistungen nicht nur für wenige Stunden, sondern über Jahre und Jahrzehnte. Und das ganz ohne eine ständig präsente, vielköpfige Boxenmannschaft, die alle halbe Stunde das Öl wechselt und neue Werkzeuge einsetzt.

Im Gegenteil: Die Mehrzahl der Stanzautomaten produziert einen grossen Teil ihrer Arbeitszeit ganz ohne menschliche Aufsicht und Unterstützung – mannlos. Denn anders als in der Formel 1 zählen in der Industrie nicht absolute Höchstleistungen, die sich nur über kurze Zeit aufrecht erhalten lassen. Gefragt ist vielmehr ein hocheffizienter, wirtschaftlicher Dauerlauf, der die höchsten Anforderungen an die Prozesssicherheit erfüllt. Präzision und Zuverlässigkeit sind wichtiger als Top-Speed. Denn während im Rennsport eine entsprechende Zahl von Siegen den einen oder anderen Ausfall schnell vergessen lässt, verlangen die Kunden der Industrie fehlerfreie Top-Qualität – vom ersten bis zum letzten Bauteil.

Ihr Günter Kögel

Mit einem unschlagbaren Kosten-/ Nutzenverhältnis setzt der neue BSTA 200-60BE die Messlatte für die Herstellung von kleinen und hochpräzisen Stanzteilen ganz oben an.

Speziell seit der Druck aus Asien und Osteuropa immer mehr zunimmt und die Optimierungsmöglichkeiten zur Kostensenkung in der Produktion durch Automatisierung oder einfach nur höhere Geschwindigkeit kaum mehr gegeben sind, werden die Investitionskosten immer wichtiger. Um dem wachsenden Konkurrenzdruck Rechnung zu tragen, wurde der neue Stanzautomat BSTA 200-60BE von BRUDERER entwickelt. Insbesondere im immer mehr an Bedeutung gewinnenden Segment der Produktion von kleinen und hochpräzisen Teilen deutet alles darauf hin, dass hier ein grosser Wurf geglückt ist.



welle überträgt die Kraft mit 2 Pleueln auf das Hebelsystem und diese treiben über 2 Drucksäulen den Stössel an. Dies garantiert eine herausragende Lebensdauer sowie auch höchste Präzision und Steifigkeit. Die gehärteten Spindeln und Muttern sind wie bei den bekannten BSTA Modellen auch ausserhalb des Kraftflusses angeordnet. Dies ermöglicht eine hochpräzise Verstellung der Stösselposition und gewährleistet beste Teilegenauigkeit in allen Prozesszuständen.



Erstmals wird der BSTA 200-60BE in Europa an der Fachmesse BLECHEXPO in Stuttgart vorgestellt. Gleichzeitig wird der speziell für den BSTA 200-60BE entwickelte Rollenvorschub BBV 180 präsentiert. Das innovative Konzept des Vorschubes bietet dem Bediener einige Vorteile. So zum Beispiel muss die Banddicke bei einem Werkzeug- bzw. Bandwechsel nicht mehr eingestellt werden und die Rollen sind enorm schnell austauschbar.

Das letzte Highlight des BSTA 200-60BE betrifft die Maschinensteuerung. BRUDERER hat auf Basis der bekannten B-Steuerung eine neue Maschinen- und Prozesssteuerung entwickelt. Die so genannte ‚B-Essential‘ erfüllt alle Anforderungen an eine hochmoderne Steuerung und ist trotzdem einfach zu bedienen. Über den berührungsempfindlichen Bildschirm kann der Bediener alle relevanten Informationen schnell und optimal strukturiert eingeben und wenn notwendig auch während des Stanzenprozesses optimieren. Es können nun ohne in einen Umrüstmodus zu wechseln, Daten geändert und gleich in den Werkzeugspeicher übernommen werden.

Das Ziel, eine offenere Steuerungsphilosophie zu entwickeln, ist mit der B-Essential sicher erreicht worden. Die Bedienung ist nicht mehr durch eine strikt vorgegebene Software eingeschränkt. So gesehen könnte man sagen, wir haben eine alte H-Steuerung mit den neuesten technischen Möglichkeiten und einer Datenspeicherfunktion.

Entscheidend ist nicht nur die Presskraft. Vielmehr spielen bei Kleinteilen der Elektronik-, Uhren- und Automobilindustrie der Werkzeugeinbauraum sowie Präzisions- und Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit eine übergeordnete Rolle. Der neue BSTA 200-60BE von BRUDERER wird diesen Anforderungen vollauf gerecht und das Resultat spricht für sich: Hohe Präzision und optimale Prozesssicherheit zu einem sehr interessanten Preis!

Der neue Hochleistungs-Stanzautomat BSTA 200-60BE vereint Präzisionsmechanik, modernste Elektronik und wegweisende Innovationen, was zu einem einzigartigen Kosten-Nutzen-Verhältnis führt. Im Bereich Antriebsmechanik greift der BSTA 200 auf praxisbewährte BRUDERER Technologie zurück. Die Quer-

Technische Daten		BSTA 200-60BE	BSTA 200-70BE
Nennkraft	kN	200	200
Werkzeugeinbauöffnung L-R	mm	600	700
Hubzahl min.	min ⁻¹	100	100
- Festhubmaschine max.	min ⁻¹	2000	2000
- Verstellhubmaschine max.	min ⁻¹	1800	1800
Festhub (Standard)	mm	15	15
Festhub (Option)	mm	8, 25	8, 25
Verstellhub (Option)	mm	8, 13, 16, 19, 25, 32, 38	8, 13, 16, 19, 25, 32, 38

www.bruderer-presses.com

Impressum

Herausgeber:
BRUDERER AG Stanzautomaten CH-9320 Frasnacht
Tel. +41 71 447 75 00 Fax +41 71 447 77 80
stamper@ch.bruderer-presses.com
www.bruderer-presses.com

Grafik, Layout und Redaktionsleitung:
MEDIAKOMM CH-9312 Häggenschwil
Tel. +41 71 440 45 00 Fax +41 71 440 45 01
info@mediakomm.ch www.mediakomm.ch

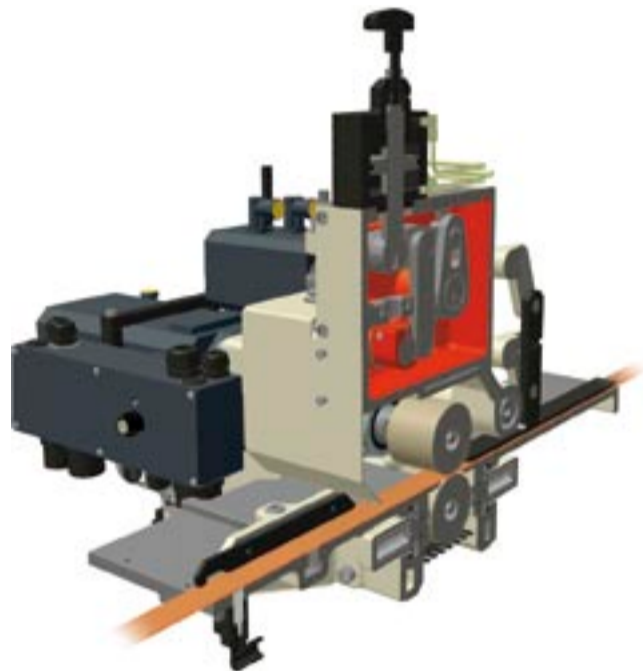
Bilder Fachreportage Saxonia-Franke und Frontseite:
TEHCARE Medien A-6842 Koblach
Tel. +43 55 236 93 93 Fax +43 55 236 93 93 4

Urheber- und Verlagsrecht
Alle Beiträge im STAMPER sind urheberrechtlich geschützt. Für einzelne Beiträge und Abbildungen haften die jeweiligen Unternehmen. Mit Annahme des Manuskripts gehen Recht für Veröffentlichung sowie Rechte zur Übersetzung und zur elektronischen Speicherung an den Herausgeber über.

Vorstellung: Neuer Servovorschub BSV 300

Nachdem die beiden kleineren Servovorschübe BSV 75 und BSV 170 aus dem Hause BRUDERER erfolgreich am Markt eingeführt wurden, wird nun mit dem BSV 300 das Sortiment der Servovorschub-Apparate um einen wichtigen Vertreter nach oben erweitert. Dieser Vorschub wurde speziell auf die Bedürfnisse unserer Kunden ausgerichtet, welche Tiefziehteile stanzen, Gewinde formen, Teile mit grossen Biegungen fertigen oder im Werkzeug Montagestationen einsetzen.

Flexibilität steht bei dem BSV 300 an erster Stelle. Sowohl der Vorschubwinkel als auch der Winkel für die Zwischenlüftung können frei programmiert werden. Durch diese individuelle Anpassung an den jeweiligen Stanzprozess steigert sich die Produktivität durch optimale Werkzeug- und Maschinenausnutzung.



Die einzigartige Konstruktion vom Servovorschub BSV 300 erlaubt es, die obere und untere Vorschubwalze innerhalb kürzester Zeit zu wechseln und der jeweiligen Anwendung anzupassen. Dies bringt entscheidende Vorteile, wenn vorgestanzte oder auch geformte Bänder zum Einsatz gelangen. Die Klemmung der jeweiligen Walze erfolgt über einen Konus, welcher mit nur einer Schraube gelöst und wieder befestigt werden kann. Bei der integrierten Version des BSV 300 in die

B-Steuerung werden die Band- bzw. Vorschubdaten in den jeweiligen Werkzeugdaten der Maschinensteuerung abgespeichert. Diese Einbindung ermöglicht ein schnelles und fehlerfreies Umrüsten.

Wie die beiden kleinen Vertreter kann der BSV 300 auch als Nachrüstungseinheit an bestehende Stanzautomaten aus dem Hause BRUDERER angebaut werden und führt je nach Anwendung zu einer Leistungssteigerung der Stanzlinie. Der BSV 300 ist ab Herbst 2007 erhältlich.



Technische Daten		BSV 300
Vorschublänge		ohne Begrenzung
Bandbreite max.	mm	300
Banddicke max.	mm	5
Walzenbreite	mm	120
Vorschubwinkel		variabel
Zwischenlüftungswinkel		Startwinkel variabel
Hubzahl max.	min ⁻¹	1200
Anbaubar an		BSTA 2500 BSTA 1600 BSTA 1250 BSTA 800 BSTA 500

www.bruderer-presses.com

Vorschau zur BLECHEXPO'07

Auf der diesjährigen BLECHEXPO in Stuttgart wird Ihnen einiges neu vorkommen. Ein Grund hierfür sind die neuen Messehallen in Stuttgart, die den perfekten Rahmen für die mit Spannung erwartete Europa-Premiere des neuen BSTA 200-60BE bilden. In einer interessanten Stanzlinie präsentiert BRUDERER die neue Maschine mit dem ebenfalls neuen Bandvorschub BBV 180 und der neuen Maschinensteuerung B-Essential.

Bei perfekten Rahmenbedingungen wird unser neuer Hochleistungs-Stanzautomat BSTA 200-60BE sein Debüt auf europäischem Boden feiern. Auf dem gestalterisch abwechslungsreichen und mit modernster Technik ausgestatteten Messestand präsentieren wir eine neue Maschinenkonzeption, die in der Stanzwelt neue Preis / Leistungs-Massstäbe setzen wird. Bereits vor der offiziellen Markteinführung zeichnet sich ein durchschlagender Erfolg ab. Acht Maschinenbestellungen aus der Uhren- und Elektronikindustrie durften wir bereits vor der Auslieferung der ersten Maschine entgegennehmen.

Mit grossem Interesse wird die angekündigte Stanzlinie erwartet. Gemeinsam mit einem Hochleistungs-Stanzwerkzeug der Firma Stepper und Peripheriegeräten der Firmen SLE und Schroeder + Bauer wird der BSTA 200-60BE eine interessante Anwendung präsentieren. Die Kontakte für Mobiltelefone werden mit einem 8-fach fallenden Werkzeug und einer Hubzahl von 800 H/min. gestanzt. Die Demonstration stellt eindrucksvoll unter Beweis, dass auch an vergleichsweise kostenintensiven Produktionsstandorten sehr wirtschaftlich und erfolgreich gestanzt werden kann.

Gemeinsam mit unseren kompetenten Partnern und Mitausstellern bieten wir Ihnen eine Informationsplattform rund um die Welt des Stanzens und freuen uns, Sie auch über die neuesten Trends der Steuerungstechnik zu informieren. Gerne beantworten wir Ihre individuellen Fragen in angenehmer Atmosphäre auf unserem Messestand 5205 in Halle 5.



www.bruderer-presses.com
www.blechexpo-messe.de

Neuer Rollenvorschub BBV 180

Eine Neuentwicklung aus dem Hause BRUDERER gibt es auch im Bereich der mechanischen Rollenvorschübe. Im Zuge der Entwicklung des BSTA 200-60BE wurde auch ein Rollenvorschub konzipiert, der den heutigen Anforderungen gerecht wird. Das Resultat ist der BBV 180. Seine besonderen Kennzeichen: Hohe Leistung und Flexibilität, einfache Bedienung und „Feingefühl“.

Die auffälligsten Merkmale am neuen BBV 180 sind der vertikale Antrieb und die veränderte Bedienung für die Einstellung der Banddaten. Ansonsten ist äusserlich eine Ähnlichkeit mit seinem Vorgänger, dem BBV 190 feststellbar. Die Verwechslungsgefahr besteht aber nur bei den Äusserlichkeiten.

Entscheidend sind auch beim BBV 180 die „inneren Werte“. Die neuen technischen Lösungen verhelfen dem Bediener zur vereinfachten Einstellung der Zwischenlüftung und dem erleichterten Auswechseln der Vorschubwalzen. Eine weitere Überraschung wird dem Anwender bei der Einstellung der Banddicke bereitet. Durch die geniale Anordnung der Bauteile an der Schwinge stellt sich die Banddicke automatisch ein.

Nicht nur die Bedienung wurde verbessert, sondern auch an den Vorschublängen und Bandbreiten hat der BBV 180 einiges zu bieten. Es ist nun möglich auch Bandmaterialien bis zu einer Breite von 200 mm in das Werkzeug zu schieben und es sind Vorschubschritte bis 100 mm möglich.

Vorerst ist der neue BBV 180 nur am BSTA 200 verfügbar. Weitere Baureihen werden in Kürze nachziehen.

Technische Daten		BBV 180
Vorschublänge	mm	0-100
Bandbreite max.	mm	200
Banddicke max.	mm	4
Walzenbreite	mm	70
Vorschubwinkel	°	180
Lüftungswinkel		frei einstellbar
Hubzahl max.	min ⁻¹	2000

www.bruderer-presses.com

BRUDERER intern

Vorstellung Herrn Andreas Fischer

Andreas Fischer ist im Januar 2007 als stellvertretender Geschäftsführer in unser Unternehmen eingetreten und wird ab nächstem Jahr die Gesamtverantwortung für die BRUDERER AG übernehmen.



Vor diesem Hintergrund durchläuft er während seiner Einarbeitung die verschiedenen Bereiche der Organisation. Nach dem Austritt von Dr. Peter Wägli hat er sich seit Ende Februar intensiv mit den asiatischen Märkten und unseren dort angesiedelten Tochtergesellschaften befasst. In der zweiten Jahreshälfte wird er sich dann Europa und den USA zuwenden.

Andreas Fischer (50) ist Maschineningenieur und Betriebswirt (MBA). In den vergangenen 15 Jahren hat er international tätige Familienunternehmen in der Technologiebranche geführt, darunter auch mehrere Jahre Vertriebsniederlassungen im Ausland. Er ist verheiratet, hat drei jugendliche Kinder und lebt mit seiner Familie im nahe gelegenen Erlen.

Wir begrüssen Andreas Fischer ganz herzlich und wünschen ihm viel Erfolg und Befriedigung in unserem Unternehmen.

Adrian M. Bruderer
Präsident des VR der BRUDERER Management-Holding AG

SAXONIA-FRANKE



Göppingen. Die Hohenstaufenstadt am Fusse der Schwäbischen Alb gelegen, genießt über die Landesgrenzen hinaus einen guten Ruf. Als Standort erfolgreicher Unternehmen, die Tradition und Innovationskraft in sich vereinen, hat Göppingen eine Menge dazu beigetragen, dass der Slogan für das Bundesland Baden-Württemberg „Wir können alles. Ausser Hochdeutsch!“ weltweit Bestätigung erntet. Stellvertretend sind an dieser Stelle Mink-Bürsten, Leder-Bader und Märklin zu erwähnen, aber auch andere Firmen aus Göppingen haben ihre Weichen auf Erfolg gestellt. Wenn man an Präzisions-Stanz-Biegeteile und Kunststoff-Spritzteile denkt, fällt jedem Profi vom Fach automatisch der Name Saxonia-Franke ein.

Als Zulieferer der internationalen Automobil-, Elektro- und Bauindustrie hat sich das von Jörg Franke 1981 gegründete Unternehmen in erstaunlich kurzer Zeit als Spezialist unter den Spezialisten und unverzichtbarer Wegbegleiter so renommierter



Unternehmen wie DaimlerChrysler, BMW, Audi, VW und Hilti einen Namen gemacht. Als Entwicklungspartner und wichtiger Impulsgeber erarbeitet Saxonia-Franke von Fertigungsbeginn an zusammen mit dem Endkunden eine optimale Produkt-Lösung.

Ein Blick in den bestehenden Maschinenpark unterstreicht die Philosophie von Jörg Franke: „Nur mit Spitzentechnologien lassen sich perfekte Ergebnisse erzielen.“ Das seit 1987 ständig expandierende Unternehmen setzt deshalb auf Bewährtes. Beispielhaft hierfür steht die Erodierabteilung. Die sechs eingesetzten Draht- und Senkerodiermaschinen von Agie sind keine drei Jahre alt. „Gerade in diesem Bereich Schritt zu halten“, ist denn auch vordringliches Anliegen von Jörg Franke, der grösstmöglichen Nutzen aus dem Technologie-Fortschritt in diesem Bereich ziehen möchte.

Die Zusammenarbeit mit BRUDERER geht bis auf das Jahr 1991 zurück. „Nur aussergewöhnliches Engagement schafft aussergewöhnliche Leistungen“ lautet das Credo – und das wird besonders durch ein Beispiel deutlich: „Da wir eine Reihe von dünnen bis sehr dicken Materialien, Flachstanzan-

wendungen bis hin zu Teilen mit extremen Biegungen und Prägungen in unserem Portfolio haben, bietet uns BRUDERER eine perfekte Lösung unserer Varianten-Vielfalt. Speziell die Automobilindustrie verzeiht keine Fehler und mit den Stanzautomaten aus dem Hause BRUDERER haben wir die Gewissheit, dass wir eine Fehlerquelle, den Stanzautomaten, schon einmal ausschliessen und uns ausschliesslich um den Prozess selbst kümmern können“, beschreibt Jörg Franke seine Entscheidung für die BSTA-Baureihe.



Das Gesamtpaket stimmt. Neben dem Qualitätsvorsprung bei Maschinen und Peripheriegeräten ist die umfassende Beratung durch den Aussendienst ein weiterer Pluspunkt, der Bruderer auch weiterhin für anspruchsvolle Aufgaben qualifiziert. Und das letzte Kapitel der Erfolgsstory ist mit Sicherheit noch nicht geschrieben.

Es gibt viel zu tun. Saxonia-Franke packt es an.

Schrittmacher für den durchschlagenden Unternehmenserfolg: Innovationskraft und absolute Verpflichtung zu höchster Qualität. Von der Entwicklung über den Bau der Serienwerkzeuge bis hin zur Fertigung und Weiterbearbeitung der Teile erfolgen alle Phasen unter einem Dach. Das „Alles aus einer Hand“-Konzept zeigt Wirkung und eröffnet völlig neue Perspektiven. Die Aufbruchstimmung ist an allen Ecken zu spüren.



Gerade in wirtschaftlich turbulenten Zeiten neue Impulse zu setzen – darin sieht Jörg Franke seine besondere Stärke. Das ausgeprägte feine Gespür für die Erwartungen der Kunden dürfte seinen Ideen weiterhin starken Auftrieb verleihen. Die derzeitige Marktsituation und zunehmende Globalisierung sieht er als Chancen- und Synergie-Potenzial für das überwiegend in Deutschland, West- und Osteuropa tätige Unternehmen. „Unser 145 Mitarbeiter zählendes Team weist seit Jahren eine hohe Konstanz auf. Diese Zufriedenheit im Inneren wollen wir künftig noch stärker nach aussen tragen“, führt der 5-fache Familienvater weiter aus, der inzwischen auf fast drei Jahrzehnte Branchenerfahrung zurückblicken kann.

mit schwäbischen Tugenden auf Überholspur



Im schweizerischen Werk in Matzingen sind derzeit 80 Mitarbeiter beschäftigt – Tendenz steigend. Leistungs-Schwerpunkte an diesem Standort sind die Herstellung von Feinstanzteilen auf Feintool-Feinschneid-Pressen mit einer Kapazität von 100 bis 800 Tonnen sowie die Baugruppenmontage. Im slowenischen Werk in Trzic werden derzeit 60 Mitarbeiter beschäftigt. Speziell im Bereich Spritzguss betreibt die Firma mit ihrer Tochtergesellschaft in Slowenien eine sehr enge Kooperation und einen regen „internen Handel“.

mechaniker ausgebildet. Und die nächste Generation Franke steht bereits in den Startlöchern. Eine Tochter und ein Sohn sollen in einigen Jahren neben Jörg Franke auf der Kommandobrücke stehen. Man darf gespannt sein, welchen Kurs Saxonia-Franke einschlagen wird, aber eines ist schon jetzt sicher: Von Saxonia-Franke kann man getrost auch weiterhin Grosses erwarten.



Durch die Just-in-time-Fertigung und die damit verbundene Auflösung von Lagern bei zahlreichen Kunden besteht Handlungsbedarf. „Wir bieten unseren Kunden die bestmögliche Lieferbereitschaft, auch wenn es uns etwas kostet. Das sind wir unseren Kunden schuldig“, so Jörg Franke zu dieser nicht gerade branchenüblichen Vorgehensweise. Typisch Saxonia-Franke. Auch hier werden neue Wege beschritten und die üblichen Trampelpfade verlassen.

Um dem Nachwuchs ebenfalls in Zukunft eine Chance zu geben, wird auf die Ausbildung besonderen Wert gelegt. So werden jedes Jahr jeweils zwei Teilezurichter und Werkzeug-



Saxonia-Franke GmbH & Co. KG
Kuhnbergstrasse 1
D-73037 Göppingen

Telefon +49 0 71 61 85 09 0
Fax +49 0 71 61 85 09 44

info@saxonia-franke.de
www.saxonia-franke.de

VESTER Elektronik GmbH: Optimierte Prozesse aus einer Hand

Über Jahrzehnte angehäuften Erfahrung und das umfangreiche Know-how der VESTER Elektronik GmbH rund um die „Materie Stanz“ erzielt im harten Wettbewerb entscheidende Vorteile für die Qualität, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit. Das Netzwerk von namhaften Kunden und Partnern der Stanzfertigung ist die Referenz für effektive Synergien in der Optimierung und Überwachung von Stanzprozessen sowie der Qualitätssicherung.



Das abgestimmte Portfolio von wirkungsvollen Komponenten und kompletten Systemtechnologien sowie die ausgeprägte Leistungsfähigkeit im Engineering der Automation – wie beispielsweise die effiziente Integration digitaler Bildverarbeitung – bieten schlüssige Strukturen für die Optimierung und Verzahnung von Fertigungsprozessen rund um die Stanz-, Biege- und Spritztechnik. Seit der Firmengründung 1968 führte der ausgeprägte Innovationsgeist und die vertrauensvolle offene Kommunikation sowie intensive Zusammenarbeit mit vielen Kunden zu einer Palette ausgereifter Produkte rund um die Stanztechnik. Dazu zählt auch die weit zurückreichende Zusammenarbeit mit der Firma BRUDERER.

Die konsequente Produkt- und Unternehmensphilosophie erwies sich als Garant für das deutliche Wachstum der Firma Vester Elektronik GmbH. Gegenwärtig bieten rund 65 hoch-



qualifizierte Mitarbeiter ein stattliches Know-how in der Beherrschung unterschiedlicher Disziplinen. Als Lieferant von High-Tech-Produkten ist es für das Unternehmen selbstverständlich, dass die Produktentwicklung und -fertigung unter Einsatz modernster Technologien erfolgt. Auf über 3'500 m² im neuen Firmengebäude in Straubenhardt bei Pforzheim, sind alle Kernkompetenzen des Unternehmens konzentriert. Das betrifft die Konstruktion, Entwicklung von Hard- und Software, Applikationslabor, Vertrieb, sowie die Produktion mit eigener hoher Fertigungstiefe. Das Produktspektrum umfasst die Optosensorik, Prozess-Überwachungssysteme, Minimal-Bandbeölungssysteme, Qualitätskontrollsysteme mit integrierter Bildverarbeitung, Prüf- und Sortierautomaten sowie das neue Laser-Beschriftungssystem.

Mit den Vertriebsstützpunkten in Nordrhein-Westfalen und den neuen Bundesländern verstärkte Vester seine ausgeprägte Kundenbetreuung. Seit über 15 Jahren besteht eine intensive Partnerschaft mit dem Schweizer Unternehmen Heinz Siegfried AG, dem Hersteller von Prozess-Überwachungssystemen und Systemen für die Minimal-Schmiertechnik. Ergebnis dieser soliden Partnerschaft ist die gemeinsame Tochtergesellschaft der Siegfried & Vester France SAS mit Sitz in Barr. Weitere Vertriebspartner innerhalb der EU runden das Netzwerk ab.

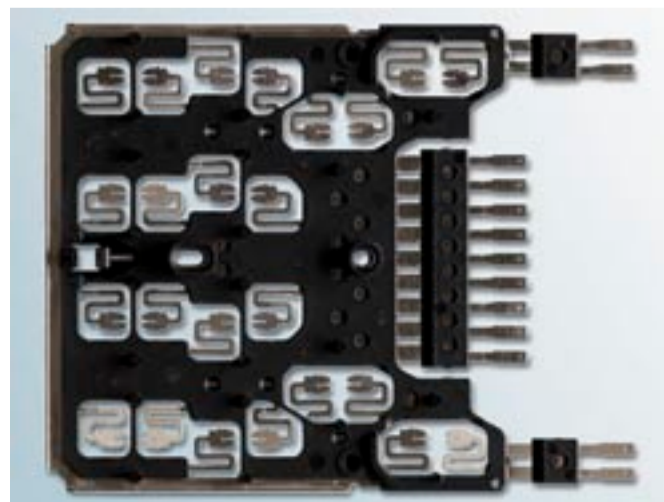
Die breite Basis fachspezifischer Erfahrungen und technologischem Know-how wurde insbesondere in den letzten Jahren durch den Ausbau von Dienstleistungen rund um die Stanz-

und Umformindustrie – wie beispielsweise die Lohnsortierung mit hundertprozentiger Qualitätskontrolle – ergänzt. Es bedarf einer Kette richtiger Entscheidungen, um ein Höchstmass an Präzision und eine durchrationalisierte Fertigung mit integrierter hundertprozentiger Qualitätskontrolle sicher zu gewährleisten. Ein Beispiel für die Komplexität von Aufgabe und solider Lösung ist die Kontrolle von Schneid-Klemm-Verbindungen mit der Prüfszelle VIDEOcheck VVC 600.

Im Mehrschichtbetrieb versieht die Anlage zuverlässig ihren Dienst. Die 24 Schneid-Klemm-Verbindungen als auch die Spritzkontur werden jeweils auf eine ganze Reihe von Merkmalen extrem präzise kontrolliert. Nur qualitativ absolut einwandfreie Teile gelangen zum Endkunden. Eine sehr hohe Reproduzierbarkeit der Prüfaufgabe ist unabdingbar. Die Vorgaben der Automobilindustrie bezüglich der Messmittelfähigkeit von 2 µm Messgenauigkeit werden erfüllt. Vier hoch auflösende Kameras mit 1400 x 1000 Pixel prüfen das gesamte Bauteil. Sowohl telezentrische Objektive als auch telezentrische Beleuchtungen werden für diese Prüfaufgabe eingesetzt. Die Prüfung erfolgt in Echtzeit bei Produktionsgeschwindigkeit. In dieser anspruchsvollen Aufgabe mussten viele Kleinigkeiten miteinander harmonisieren, bis hin zu Aspekten der Prozess- und Messdatenanalyse.



Vier Kameras mit einer Auflösung von 1400 x 1000 Pixel, telezentrische Objektive sowie telezentrischer Beleuchtung, überprüfen mit höchster Präzision die SKV-Bauteile.



Am laufenden Band werden die jeweils 24 Kontakte als auch die Kontur des Spritzgusses mit der Bildverarbeitung gleichzeitig auf viele Merkmale und mit hoher Präzision kontrolliert.

Die Forderung nach reibungslosen Prozessketten bedingt Bauteile in hundertprozentiger Qualität und den Ausschluss jedweder Verwechslung. Die vollständige Rückverfolgbarkeit ist Dreh- und Angelpunkt moderner Produktionsstrategie. Für das Unternehmensimage ist die Produkthaftung, die zertifizierte Qualitätssicherung, die Wirtschaftlichkeit und die Kundenzufriedenheit von grosser strategischer Tragweite.

Die Laser-Beschriftungszelle VLM 600 verfügt über hohe Beschriftungspräzision bei gleichzeitig sehr grossem Durchsatz. Die Beschriftung von Codes als auch kleinen Grafiken (Markenzeichen) erfolgt nach dem so genannten „marking on the fly“ Prinzip – bei kontinuierlichem Materialvorschub ohne Stopp- und Startzyklen des Materialtransportes. Die besonderen Fähigkeiten dieses Systems gewährleisten ein Höchstmass an Flexibilität in der Produktion.



Ohne Start und Stopp erfolgt in der Laser-Beschriftungszelle VLM 600 die sehr schnelle und äusserst präzise Beschriftung der einzelnen Teile mit Codierungen der (DPM-) Direct-Part-Mark-Methode. Codes als auch Markenzeichen werden dauerhaft und fälschungssicher aufgebracht.



VESTER Elektronik GmbH
Otto-Hahn-Str. 14
D-75334 Straubenhardt

Telefon +49 0 70 82 94 93 0
Fax +49 0 70 82 94 93 22

info@vester.de
www.vester.de

SLE electronic GmbH: Bandsprühsysteme BSS 5000 und BSS 7000 mit Kommunikation zur BRUDERER B-Steuerung

„Wir sind der Meinung: Einrichter sollten sich um die wirklich wesentlichen Dinge in ihrem Arbeitsprozess kümmern können, dem Rüsten ihrer Stanzwerkzeuge, und nicht um das Justieren der Bandsprühsysteme!“ – so Herbert Winter, Chef im Bereich der Oberflächentechnik beim Unternehmen SLE electronic zur Markteinführung einer neuen Generation integrierter Bandsprühsysteme aus der bayerischen Technikschieme. Gerade in hoch technologisierten Fertigungsbereichen mit ihren Hochleistungs-Stanzautomaten mussten deshalb die Peripheriegeräte wie Bandbesprüher genau unter die Lupe genommen werden.



Mit der neuen Steuerung der Bandsprühsysteme in Verbindung mit der B-Steuerung am BRUDERER Stanzautomaten ist es gelungen, alle wichtigen Parameter des Bandsprühsystems wie Ölmenge, Düsenabschaltung zum selektiven Beölen und Ölarten – automatisch umzuschalten. Dies bedeutet: Wenn mit dem Umrüsten von einem Produkt auf das Andere auch

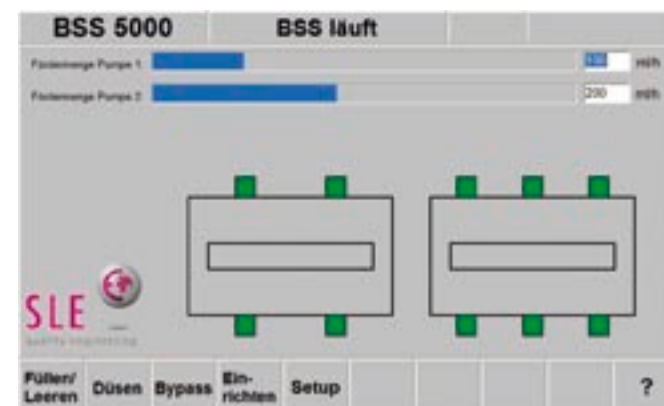
das verwendete Stanzöl gewechselt werden muss – das System entleert sich selbständig und vollautomatisch. Bei Bedarf wird ein Spülvorgang mit einem Reiniger durchgeführt und anschliessend auf das neue Öl umgerüstet.

9 Jahre nach Markteinführung der BSS 6000 Bandsprühsysteme folgt nun die Nachfolgegeneration BSS 5000 und BSS 7000 mit integrierter Schnittstelle zur BRUDERER B-Steuerung, beziehungsweise als Stand-alone-Ausführung mit Touch Panel. Mit dem BSS 5000 (ohne Öl-Nebelabsaugung) können drei unterschiedliche Öle plus ein Reinigungsmedium verarbeitet



werden. Das BSS 7000 (mit Öl-Nebelabsaugung) bringt zwei unterschiedliche Öle plus Reinigungsmedium in Einklang. Der Ölwechsellvorgang – inklusive Leeren, Spülen und Wiederbefüllen der Leitungen – läuft im Hintergrund ab, währenddessen der Einrichter sich um das eigentliche Rüsten des Stanzautomaten kümmern kann.

Das Umrüsten auf die Bandsprühsysteme BSS 5000 und BSS 7000 gewährleistet ein optimales Benetzen der Bearbeitungsoberflächen: Reduktion der Herstellkosten, Senkung von Verschleiss und Ausschussraten bei gleichzeitiger Erhöhung der Produktivität – und das im Sinne unserer Umwelt!



SLE electronic GmbH
Josef-Buchinger-Str. 9
D-94481 Grafenau

Telefon +49 0 85 52 96 40 0
Fax +49 0 85 52 96 40 40

info@sle-electronic.com
www.sle-electronic.com

Frankreich und die Schweiz stanzen im gleichen Takt

Am 1. April 2007 wurde in der Nähe von Paris eine BRUDERER Tochtergesellschaft unter dem Namen BRUDERER Presses France S.A.R.L. (BPF) gegründet. Nach der Pensionierung des langjährigen Kooperationspartners können so die Aktivitäten in diesem wichtigen Markt nahtlos weitergeführt und auf die Zukunft ausgerichtet werden.

BRUDERER will mit diesem Schritt ihre bisherige Position in Frankreich weiter festigen und ausbauen. Sie hat von ihrem unabhängigen Vertreter die Geschäftstätigkeit und den grössten Teil der Belegschaft übernommen und setzt damit die über viele Jahre erfolgreiche Zusammenarbeit fort.

Für die Position der Geschäftsführerin von BRUDERER Presses France S.A.R.L. konnte Frau Véra Chevillion gewonnen werden. Ein guter Start für die neue Firma, denn Frau Chevillion war in der ehemaligen Vertretung bereits einige Jahre in gleicher Funktion tätig, ist mit den Geschäftsabläufen bestens vertraut und verfügt über langjährige Berufserfahrung.

Im Verkauf übernimmt Herr Gérard Kirsch die Verantwortung für den Vertrieb des gesamten BRUDERER Produktsortiments in Frankreich und wird somit direkter Ansprechpartner für alle Kunden von Neu-, Revisions- und Gebrauchsmaschinen sein. Der bisherige Stelleninhaber, Herr Sacha von Graeve, verlässt die Firma, um eine neue Herausforderung ausserhalb der BRUDERER-Gruppe anzunehmen. Unter der Leitung von Herr Ildio Costa wird das Kundendienst-Team den Service und die Ersatzteilversorgung sicherstellen.

Die neue Niederlassung will dem Kunden natürlich nicht nur mit gutem Rat, sondern auch mit guter Tat zur Seite zu stehen. Maschinenreparaturen werden von den Servicetechnikern direkt bei den Kunden oder in gewissen Fällen sogar in der eigenen Werkstatt in Ecquevilly durchgeführt. Auch um die Beschaffung und Verfügbarkeit von Ersatzteilen braucht sich der Kunde keine Sorgen zu machen, denn das eigens dafür eingerichtete Lager garantiert kurze Wege, schnelle Lieferung und hohe Wirtschaftlichkeit.

Natürlich werden zwischen der BRUDERER Presses France S.A.R.L. und der BRUDERER AG in Frasnacht die guten Kontakte auf allen Ebenen noch enger geschnürt, um auch in Frankreich höchste Qualität im Verkauf und Service zu gewährleisten.



Verantwortlich für Verkauf und Kundendienst; von links nach rechts: Véra Chevillion, Gérard Kirsch, Catherine Avelange, Michelle Roy, Ildio Costa.

BRUDERER Presses France S.A.R.L.
Z.I. du Petit Parc
F-78920 Ecquevilly

Telefon +33 1 34 75 00 40
Fax +33 1 34 75 52 36

info@fr.brunderer-presses.com
www.brunderer-presses.com

Neues aus England

Wechsel in der Geschäftsführung BRUDERER UK LTD.

Seit dem 1. Januar 2007 hat Hr. Adrian Haller die Geschäftsführung bei unserer Tochtergesellschaft BRUDERER UK LTD. in Luton übernommen. Der bisherige Geschäftsführer, Herr Bill Burrell, tritt nach 38 Jahren an der Spitze des Unternehmens in den verdienten Ruhestand.

Wir nehmen die Gelegenheit wahr, um uns bei Herrn Bill Burrell für die geleistete Arbeit für unser Unternehmen herzlich zu bedanken und wünschen ihm für seine „neue Aufgabe“ alles Gute!

Herr Adrian Haller arbeitet seit 9 Jahren bei unserer Tochtergesellschaft in England. Er wurde als Technischer Verkäufer eingestellt und hat sukzessive neue Aufgaben im Verkauf und Marketing übernommen. Letztes Jahr wurde Herr Haller zum stellvertretenden Geschäftsführer ernannt und in die neuen Aufgaben bei BRUDERER UK eingearbeitet.

Nebst der Kernkompetenz, dem Verkauf von Neumaschinen und dem technischen Support für bestehende Anlagen, bietet BRUDERER UK auch Lösungen für schlüsselfertige Produktionsanlagen. Zahlreiche kompetente Partner stehen unserer Tochtergesellschaft hierfür zur Seite.

BRUDERER UK LTD.
Cradock Road
GB-Luton · Bedfordshire LU4 0JF

Telefon +44 15 82 56 03 00
Fax +44 15 82 57 06 11

info@uk.brunderer-presses.com
www.brunderer-presses.com

Die B-Essential – einfach genial

In der STAMPER-Ausgabe 2/06 haben wir unsere Leser auf die kommende Generation Maschinensteuerung neugierig gemacht. Die neue Steuerung mit der Bezeichnung B-Essential ist in der Startphase vorerst am ebenfalls neuen Stanzautomaten BSTA 200-60BE erhältlich. Die Zielsetzung war ein reduzierter Funktionsumfang und eine einfache Bedienung. Das Ergebnis hat alle Erwartungen übertroffen.

Was hat es mit diesem neuen Typ von Maschinensteuerung auf sich? Welche Bedeutung hat die Bezeichnung „essential“ in diesem Zusammenhang? Hat die Marktsituation nach einer neuen Lösung aus diesem Sektor verlangt und welchen Kundennutzen wird die neue Generation in der Praxis mit sich bringen? Steht die B-Essential in direkter Konkurrenz zur B-Steuerung?

Definition „essential“

Aus dem Duden vom Englischen ins Deutsche übersetzt, bedeutet dieses Wort: hauptsächlich, erforderlich, grundlegend, massgeblich, wesentlich – aber auch: notwendig oder unerlässlich. Frei interpretiert auf die Maschinensteuerung bezogen, treffen die Begriffe „einfach“ und „genial“ am ehesten zu. Die Umsetzung von der Idee bis hin zur Maschinensteuerung ist einfach – und gerade deshalb – genial. Reicht es aber aus, eine „einfache“ Maschinensteuerung zu entwickeln, um in einer solch technologisierten und zunehmend komplexeren Welt bestehen zu können? Genau dies ist die Frage, die durch das BRUDERER-Projekt „essential“ zukunftsweisend beantwortet werden sollte.

Ausgangslage Projekt „einfach“

Zu Projektbeginn standen 3 wesentliche Ziele im Vordergrund: 1. einfache Bedienung, 2. stabile Komponenten für hohe Verfügbarkeit, und 3. Kostenreduktion gegenüber der B-Steuerung. Die Auslegung der Hardware ist für die Verfügbarkeit der Schlüssel. So werden beispielsweise keine rotierenden Medien mehr für Lüfter und Festplatte eingesetzt. Zur Erreichung der Kostenziele musste nebst der Standardisierung von Soft- und Hardware auch der Funktionsumfang reduziert und fest definiert werden. Die grösste Herausforderung für das Projektteam war, eine neue Maschinensteuerung zu konzipieren, welche das Prädikat „einfach“ auch nach beendeter Entwicklung verdienen würde. Unzählige Befragungen bei Kunden rund um den Globus, zu deren Bedürfnissen an eine einfach zu bedie-

nende Maschinensteuerung, haben die Aufgabenstellung verkompliziert. Asien und Europa divergieren in vielerlei Hinsicht, ein gemeinsamer Nenner war demzufolge schwer zu finden.

B-Essential: mögliche Konkurrenz zur B-Steuerung?

Bei der B-Essential handelt es sich in keiner Weise um einen Konkurrenten aus dem eigenen Lager. Von der Technologie her sind jedoch zahlreiche Gemeinsamkeiten nicht von der Hand zu weisen. Hinsichtlich Software und Ausbaufähigkeit/Flexibilität sind allerdings enorme Unterschiede festzustellen. Die bekannte B-Steuerung ist die optimale Lösung für all diejenigen Kunden, welche hohe Anforderungen an die Prozesssicherheit stellen und die Integration von Fremdgeräten sowie einen hohen Automatisierungsgrad wünschen. Dagegen ist bei der B-Essential der Funktionsumfang klar limitiert und ganz bewusst aufs absolut Wesentliche beschränkt. Die neue Maschinensteuerung soll Kunden mit einfacheren Stanzprozessen zufrieden stellen, welche die technischen Möglichkeiten der B-Steuerung nur bedingt nutzen. Trotzdem soll sie die hohen Ansprüche an Prozesssicherheit und Teilegenauigkeit gewährleisten. Unsere Entwickler haben aus den unterschiedlichsten Kundenwünschen herausgelesen, dass die Lösung nur in der Kombination aus der Einfachheit der alten H-Steuerung und den neuesten technischen Errungenschaften der B-Steuerung sein kann! Es handelt sich so gesehen um ein echtes Multitalent.

Das Resultat

Die B-Essential ist über einen grossen und berührungsempfindlichen Bildschirm (Touch-Screen) einfach und intuitiv zu bedienen. Die Bedienoberfläche wie auch die wenigen Bedienelemente der Steuerung sind so angeordnet, dass eine Einweisung des Bedienpersonals fast nicht mehr notwendig ist. Maschinenparameter können während der Produktion optimiert und direkt in den Speicher abgelegt werden, die Eingaben wirken sich unmittelbar auf den Prozess aus. Die Maschine kann entweder so umgerüstet werden wie man es von der alten H-Steuerung kennt oder man kann die Werkzeugdaten abspeichern und einen automatischen Werkzeugwechsel vornehmen.

Der fest definierte Funktionsumfang der B-Essential erfüllt alle wesentlichen Ansprüche an eine moderne Steuerung. Optionale Prozessfunktionen wie Werkzeugsicherung oder analoge Positionsüberwachung runden das Gesamtpaket ab.

u.a. standardisierte Maschinenfunktionen

- ▶ Hubverstellung manuell oder Festhub
- ▶ Vorschublängenverstellung manuell
- ▶ Stösselhöhenverstellung motorisch, mit statischer und dynamischer Korrektur im Lauf
- ▶ Vorschübe BBV 180/BSV/VGB
- ▶ OT-Abschaltung mit automatischer Korrektur
- ▶ Energiesteuerung

u.a. standardisierte Systemfunktionen

- ▶ Sprachauswahl, Datum/Uhrzeit
- ▶ Datensicherung Werkzeug/Kunde/Maschine
- ▶ variable Umrüstschritte
- ▶ Informationssystem, Temperaturüberwachung

u.a. standardisierte Prozessfunktionen

- ▶ Schmier- und Ausblasnocken, Stückzähler
- ▶ programmierbare Nocken auf Klemmen
- ▶ Steckdose für Sofort-Stopp von extern
- ▶ Peripherie-Steuerungsschnittstellen

u.a. optionale Prozessfunktionen

- ▶ Werkzeugüberwachung, Presskraftüberwachung
- ▶ analoge Positionsüberwachung
- ▶ Stössellageregelung mit Distanzmessung im Werkzeug
- ▶ Anschluss Schmierstoffvernebelung
- ▶ MDE/BDE Hardwareschnittstelle
- ▶ externer Start des Stanzautomaten im Dauerlauf



Die Kombination der immer noch sehr beliebten Maschinensteuerung vom Typ H mit neuester Technik:

- berührungsempfindlicher Bildschirm (Touch-Screen)
- externer USB-Anschluss hinter Schraubverschluss
- Not-Aus
- Hauptantrieb ein/aus
- Betriebsarten-Wahlschalter Einrichten/Produktion
- Kupplung ein
- Kupplung aus

Leserumfrage STAMPER

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser

Ihre Meinung ist uns wichtig. Dies ist der Grund, warum wir im Herbst letzten Jahres eine umfassende Leserumfrage für das Magazin STAMPER durchgeführt haben. Die Resonanz war gross und die Analyse der daraus gewonnenen Informationen liegt bereits vor. Für die erfreuliche Anzahl erhaltener Rückantworten wollen wir uns an dieser Stelle ganz herzlich bei Ihnen bedanken. Wie kommt das Magazin an? Gefällt Ihnen die Themenauswahl? Erfüllt dieses Medium Ihre Erwartungen? Haben Sie Verbesserungsvorschläge im Hinblick auf Format und Lesbarkeit? Solche und ähnliche Fragen wollten wir durch Ihre Stellungnahme in Zukunft zu Ihrer vollen Zufriedenheit beantwortet wissen.

Die Auswertung hat ergeben, dass der STAMPER hinsichtlich der Inhalte und Bilder überwiegend Anerkennung findet und die knapp 3'000 gedruckten Exemplare pro Ausgabe in Deutsch und Englisch als Fachlektüre mit grossem Interesse gelesen werden. Ihrem zahlreich geäusserten Wunsch nach praxisorientierter Berichterstattung wollen wir bei den nächsten Ausgaben vom STAMPER sehr gerne nachkommen. „Noch näher dran zu sein“ ist unsere Zielvorgabe. Freuen Sie sich schon jetzt auf die umfassende Berichterstattung über interessante Anwendungen und Fertigungsprozesse unserer Kunden und Partner.

Ihr BRUDERER Team

Vorschau STAMPER 2/07

- ▶ Wie bewährt sich der BSTA 200 in der Praxis? Kundenmeinungen zum neuen Stanzautomaten
- ▶ Messevorschau/Vortrag StampingDays'07
- ▶ Retrofit Servovorschub
- ▶ Internationale BRUDERER News
- ▶ Der STAMPER 2/07 erscheint Anfang September



Stanzautomat BSTA 200-60BE in Verbindung mit der Maschinensteuerung B-Essential als platzsparende Einschranklösung 50 x 80 x 190 cm (B x T x H)