



1|10

STAMPER

Magazin für Hochleistungs-Stanztechnik



Grosperin arbeitet im Kundentakt

Die einen suchen Innovation, die anderen umfassende Betreuung für ihr Projekt. Die französische Grosperin S.A. bietet beides aus einer Hand – und verlässt sich dabei auf ihre Bruderer-Stanzautomaten. **Seite 3**



Bei Vitz sind die Federn perfekt gespannt

Eine kunststoffumspritzte Vitz-Feder hilft mit, den Aktionsradius der berühmten Vorwerk-Staubsauger zu verlängern. Partner im In- und Ausland schätzen die deutsche Johann Vitz GmbH & Co. KG für ihre Flexibilität, Innovation und Qualität. **Seite 4–5**



Bewährtes in neuem Kleid: B2-Steuerung

Die Weiterentwicklung der multifunktionalen B-Steuerung bringt zusätzliche Kundenvorteile. Bruderer setzt bei der neuen Hardware auf noch mehr Bedienerfreundlichkeit und Zuverlässigkeit. **Seite 8**

Editorial



Immer vorne mit dabei

Ständige Entwicklung ist ein allgegenwärtiges Schlüsselwort in fast allen Lebensbereichen – natürlich auch in der Stanzindustrie. Einmal ist sie vom unruhigen Erfindergeist des Menschen getrieben, einmal vom heutzutage weit verbreiteten Kostendruck.

Diese Tendenz lässt sich beispielsweise auch bei den reinen Steckverbindungen feststellen. Die Stanzereien, insbesondere in sogenannten Hochlohnländern, sind gefordert, einen größeren Anteil der Wertschöpfung am Endprodukt zu generieren. Die Hybridtechnik, also das Umspritzen gestanzter Teile, bietet dazu eine interessante Variante und zusätzliches Tätigkeitsgebiet, das vielen Unternehmen den Zugang zu neuen Wachstumsmärkten öffnet.

Diese Entwicklung erfordert als Konsequenz auch größere und komplexere Werkzeuge. Das Know-how der (vorwiegend westlichen) Werkzeughersteller ist in diesem Bereich ein wichtiger Erfolgsfaktor und trägt dazu bei, dass in enger Zusammenarbeit mit den Kunden zum Teil ganz neue Bearbeitungsprozesse entstehen können. Größere Werkzeuge ihrerseits bedingen größere Werkzeugeinbauträume in den Stanzautomaten – womit sich der Kreis bei Bruderer wieder schließt. Die Berichte unserer Kunden Vitz Federn und Groperrin zeigen die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Anlagen.

Genau so wichtig wie maßgeschneiderte Hochleistungs-Stanzautomaten ist uns die Nähe zu unseren Kunden in der ganzen Welt. So haben wir vor wenigen Monaten in Dongguan unsere zweite chinesische Niederlassung eröffnet und können die vielen Bruderer-Stanzautomaten in dieser Region damit noch rascher und effizienter betreuen. Oder wir gehen mit unserer bewährten B-Steuerung einen Schritt weiter und machen sie mit verschiedenen Anpassungen noch kunden- und vor allem bedienfreundlicher.

Der Entwicklung sind fast keine Grenzen gesetzt. Immer vorne mit dabei oder noch besser einen Schritt weiter sein – genau das macht unser Geschäft und unseren Alltag so spannend und lehrreich!

Eine interessante und kurzweilige Lektüre wünscht Ihnen

Ihr **Andreas Fischer**
Geschäftsführer

Impressum:

Herausgeber: Bruderer AG Stanzautomaten
CH-9320 Frasnacht, Telefon (+41) 71 447 75 00
Telefax (+41) 71 447 77 80
stamper@ch.bruderer-presses.com
www.bruderer-presses.com

Projektleitung: Bruderer AG Stanzautomaten, CH-9320 Frasnacht, Texte: Claudia Gravino, Marketing Bruderer AG; Fiona Frick, In TexTenSo, Layout/Grafik: Christoph Lenz, 47grad.eu, Fotografie: Titelseite, Editorial, Seiten 2, 3, 4, 5, 7, 8: Jens Ellensohn Imaging Establishment, Industriestraße 32, FL-9491 Ruggell; Seite 6: Vorwerk; alle übrigen Bilder: Bruderer AG.

Alle Beiträge im STAMPER sind urheberrechtlich geschützt. Text- und Bildrechte liegen in der Redaktion und beim Herausgeber. Bei Zusendungen setzen wir das Einverständnis zur Veröffentlichung voraus.

Bruderer in Dongguan

Im Juni 2007 hat Bruderer in Suzhou für die Betreuung der über 700 in China installierten Stanzautomaten das erste eigene Kompetenzzentrum eröffnet. Mit der feierlichen Einweihung einer weiteren Verkaufs- und Serviceniederlassung am 21. November 2009 in Dongguan wurde die Präsenz in diesem wichtigen Markt noch stärker ausgebaut.

Dongguan wird gerne als produktivste Stadt Chinas bezeichnet, denn hier und in der umliegenden Provinz Guangdong sind viele – auch internationale – Firmen angesiedelt. Entsprechend groß ist mit rund 380 Anlagen die Dichte an Bruderer-Stanzautomaten in dieser Region. Sie stehen vorwiegend in der Elektronik- und Computer-Zulieferindustrie im Einsatz, beispielsweise beim taiwanesischen Unternehmen Foxconn, das für Apple das iPhone produziert.

Mit der Eröffnung der eigenen Service- und Vertriebsniederlassung folgt Bruderer der langjährigen und bewährten Strategie, mit technischer Kompetenz, Beratung und Servicedienstleistungen immer möglichst nah am Kunden zu sein. Seit Betriebsaufnahme im März 2009 wurden schon rund hundert Einsätze geleistet. Neben der Versorgung mit kritischen Ersatzteilen werden vor Ort Schulungen für das Bedien- und Wartungspersonal der Kunden angeboten. Bruderer-Stanzautomaten können fachmännisch mit Original-Ersatzteilen gewartet und revidiert werden, ohne über weite Strecken transportiert werden zu müssen. Zudem sind Service-Techniker bei Bedarf rascher am Einsatzort. Die Kunden profitieren somit von schnelleren Reaktionszeiten und geringeren Kosten.

An der Eröffnungsfeier am 21. November durchschnitt Andreas Fischer, CEO der Bruderer AG, im Beisein von Kunden und weiteren geladenen Gästen das rote Band. In einer traditionellen chinesischen Zeremonie mit tanzenden Drachen als Überbringern von Wohlstand und Glück wurde die Bruderer (Dongguan) Machinery Co., Ltd. eingeweiht.

Noch vor der Eröffnung der Bruderer-Niederlassung fand in Dongguan vom 18. bis 21. November die

Fachmesse DMP 2009 statt, einer der wichtigsten Anlässe im Veranstaltungskalender der Region. Die insgesamt 720, vorwiegend inländischen Aussteller widerspiegelten mit ihren Produkten das breite Angebot und die stetig steigende Qualität der chinesischen Industrie im Stanzbereich. Zu sehen waren neben eher kleinen Stanzmaschinen auch technisch ausgefeilte Pressen mit Vorschüben.

Die Ausstellung war mit 63'000 Gästen sehr gut besucht und bewies ein weiteres Mal, dass China von der weltweiten Wirtschaftskrise weniger stark betroffen ist als die meisten westlichen und asiatischen Industrienationen.

Auf dem Bruderer-Stand war entsprechend viel los. Ein Blickfang war sicherlich der BSTA 200-60BE, der mit 2'000 Hüben in Maximalgeschwindigkeit echte Stanzteile produzierte. Der chinesische Hersteller und Bruderer-Kunde Famfull hat das dafür benötigte Hochleistungswerkzeug zu Verfügung gestellt. Verschiedene chinesische Firmen und auch staatseigene Betriebe zeigten großes Interesse und ließen sich von den Bruderer-Verkäufern beraten.



Offiziell eröffnet: Bruderer (Dongguan) Machinery Co., Ltd.

Stelldichein an der Asia CanTech 2009

Die asiatische Metallverpackungsindustrie traf sich vom 15. bis 17. November 2009 in Bangkok zu ihrem jährlichen Kongress. Beim dem vom britischen Magazin CanTech organisierten Anlass zeigt sich alles, was in der Herstellung von Dosen und Metallverpackungen Rang und Namen hat.

Auf dem Programm standen verschiedene Vorträge und Präsentationen der wichtigsten Mitspieler in dieser Industrie, darunter die regionalen Vertreter der großen amerikanischen Dosenhersteller Rexam Beverage Can und Ball (Asia Pacific) sowie die indischen Blechlieferanten Tata Tinsplate und Saket Bhatia Hindustan Tin Works. Sie sprachen über Aussichten und Trends, während Zulieferer für



Experten der Metallverpackungsindustrie treffen sich an der Asia CanTech.

Fertigungsanlagen ihre Produkte und Dienstleistungen vorstellten. Josef Hafner, Leiter Forschung und Entwicklung der E. Bruderer Maschinenfabrik AG in Frasnacht, beschrieb in seinen Ausführungen die wirtschaftliche Herstellung von Dosendeckeln, sogenannten E.O.E. (Easy Open End), auf Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten.

Konstantes Wachstum, stetige Innovation

Die Hersteller von Metallverpackungen haben im vergangenen Jahrzehnt konstante Zuwachsraten von jährlich 2 bis 2,5 Prozent aufgewiesen und schauen trotz der gegenwärtigen Wirtschaftskrise zuversichtlich in die Zukunft. Grosses Potential wird insbesondere in Wachstumsmärkten wie China und Indien gesehen. Die Industrie benötigt in erster Linie qualitativ gute und langlebige, zuverlässige Stanzautomaten. Vor diesem Hintergrund ist Bruderer ein bekannter und gern gehörter Name, der sich in allen wichtigen Märkten der Metallverpackungsindustrie etabliert hat.

Die Asia CanTech ist eine der Plattformen, auf denen sich die verschiedenen Anbieter mit ihren Innovationen vorstellen können. Dabei geht es weniger um Fertigungstechnologie und -anlagen, sondern vor allem um die Verpackungen selbst. Ein großes Thema ist beispielsweise die wiederverschließbare Dose und die neusten Entwicklungen in diesem Bereich. In diesem hart umkämpften Markt mithalten kann nur, wer sich ständig neu erfindet und den aktuellen Trends etwas voraus ist – eine immer wieder spannende Herausforderung für Bruderer.

Grosperin – das Familienunternehmen vertraut seit zwei Generationen auf Bruderer

In der französischen Franche-Comté nahe Besançon, im Herzen einer Region mit einer langen Tradition im Stanzen und Umformen, hat sich Grosperin S.A. der Mission verschrieben, ihre Partner in der Kunststoffumspritzung zu bedienen. Zum Kundenkreis gehören die Automobilindustrie, die Elektronik, die Freizeitbranche und die Bauindustrie. Besuch in einem Familienbetrieb, der sich seit der Gründung auf Bruderer-Stanzautomaten verlässt, um seinen Kunden das Beste zu bieten.

Die Firma Grosperin nahm 1963 in einer kleinen Garage ihren Anfang. Hier entwarf Daniel Grosperin die ersten Werkzeuge. 1970 zog der Betrieb nach Pirey und erweiterte mit ständigem Wachstum bis 1993 seine Betriebsfläche auf 7000 Quadratmeter. Im gleichen Zeitraum wurde die Geschäftstätigkeit weiter ausgebaut und diversifiziert. Neben der Entwicklung von Werkzeugen bietet Grosperin heute vom Stanzen über das Umformen bis zur Montage ein komplettes Paket an Dienstleistungen für anspruchsvolle Kunden.

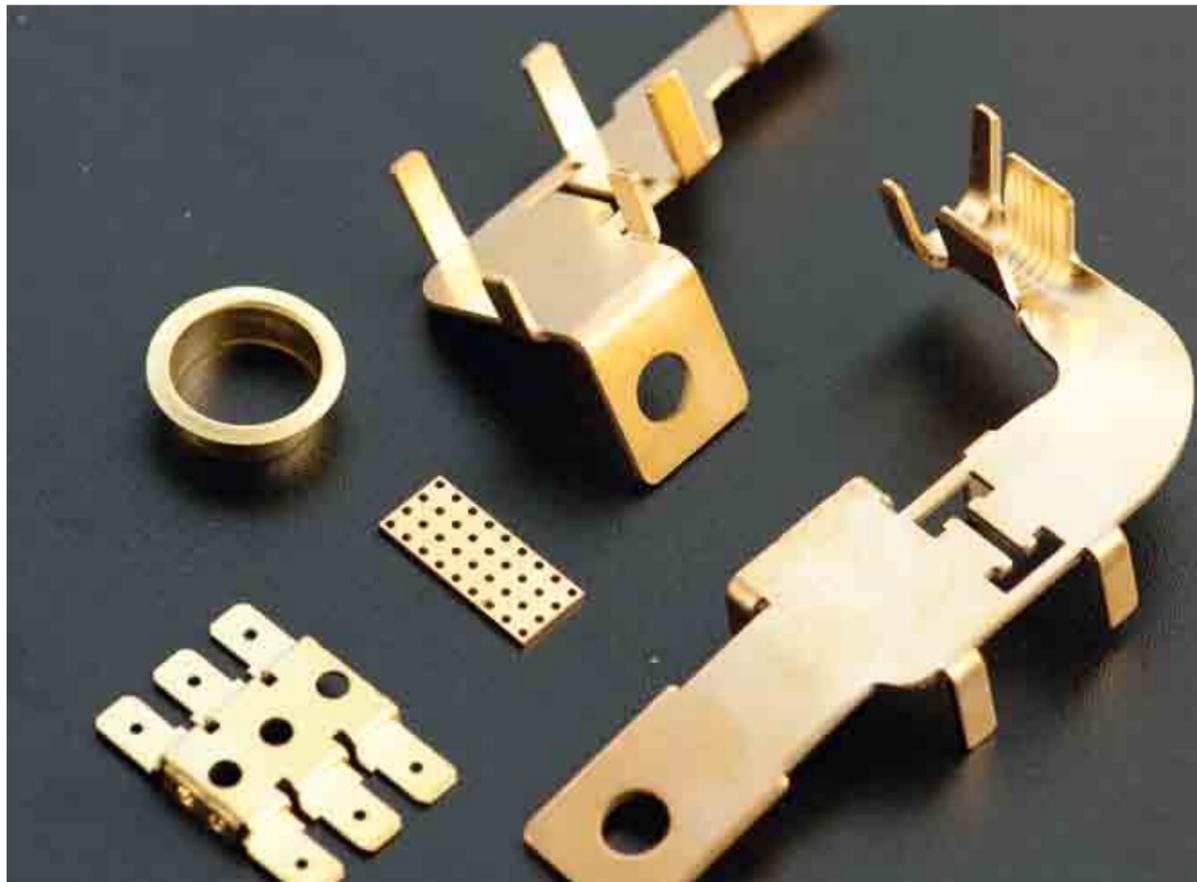
Das Unternehmen mit seinen 40 Mitarbeitern verfügt über eine Stanzerei mit 20 Anlagen. Für Laurent Grosperin ist das Stanzen eine der Kernaktivitäten des Geschäfts. Zum Maschinenpark gehören zehn Präzisions-Stanzautomaten aus dem Hause Bruderer, der neuste, ein BSTA 1250-151B, wurde 2007 beschafft. Darüber hinaus stehen acht Maschinen in höherer Tonnage und zwei Stanz- Biegeautomaten im Einsatz.

Mit Bruderer als langjährigem Partner auf Zielkurs

„Wir haben 1985 den ersten gebrauchten Bruderer-Stanzautomaten gekauft“, erinnert sich Laurent Grosperin, Sohn des Firmengründers und heutiger Geschäftsführer. Nachdem er sich von der Leistung dieser Maschine überzeugen konnte, wurden mit dem Kauf eines neuen BSTA 80UL in der Stanzerei die Weichen gestellt. „Und seit dem Umzug in dieses Firmengebäude stellen wir die Bruderer-Maschinen in Reih und Glied auf“ fährt er mit einem Lächeln fort. Bei einer Marktentwicklung, die zu immer komplexeren Teilen mit noch engeren Toleranzen tendiert, wird der Präzisionsanspruch letztlich zu einem entscheidenden Faktor.

Die Firmenstrategie von Grosperin zielt darauf ab, mit den im Haus entwickelten, höchst leistungsfähigen Werkzeugen komplexe Präzisionsteile so kostengünstig wie möglich herzustellen. Da sind die Bruderer-Stanzautomaten mit ihren Vorteilen, wie beispielsweise die dynamische Stößelverstellung und die voll programmierbaren Servovorschübe, eine wichtige Stütze. Neben leistungsstarken Anlagen in der Fertigung verfügt Grosperin über eine unschlagbare Trumpfkarte: ihre Konstruktions- und Werkzeugabteilung mit zehn Mitarbeitern, die größtenteils im Haus ausgebildet wurden und auf einen umfassenden, bewährten Erfahrungsschatz zurückgreifen können. Kopf dieser Mannschaft ist Thierry Grosperin, der zweite Sohn des Firmengründers, ein Ingenieur, der dem Beispiel seines Vaters gefolgt ist und seinen Beruf mit Leidenschaft ausübt. Er stellt sicher, dass die Entwicklung und Realisierung der Werkzeuge höchsten Präzisionsansprüchen genügen. Mit seiner Begeisterung für die technische Forschung und die Umsetzung des firmeneigenen Know-hows ergänzt er die kaufmännischen Kompetenzen seines Bruders auf hervorragende Weise, was die beiden zu einem schlagkräftigen Team macht.

Grosperin fertigt in Großserien Leadframes für die Automobilindustrie. Sie bleibt trotz rückläufiger



Vom einfachen bis zum komplexen Teil – flexible Bruderer-Stanzautomaten machen es möglich.

Tendenz im letzten Jahr der größte Abnehmermarkt. Grosperin stellt auch die Oberflächenbeschichtung der Teile sicher. Die Leadframes werden vorbereitend für diesen Prozess auf großen Spulen mit Trennblättern aufgewickelt. Grosperin liefert zudem die nötigen Werkzeuge für die Umformung, das Stanzen und das Auftrennen. Bei der Wahl der passenden Spulen und Zwischenlagen zeigt sich das Peripherie-Know-how der Firma. Sie kennt die vor- und nachgelagerten Fertigungsprozesse und kann somit schlüsselfertige Lösungen bieten.

Für den Freizeitbereich – darunter Ski, Klettern und Radfahren – produziert Grosperin Sicherheitsteile, beispielsweise Steigeisen, Flansche oder Rennhaken. Diese werden aus unterschiedlichsten Materialien gefertigt, mit und ohne Beschichtung, in Materialstärken von 0,1 bis 4 Millimetern und Bandbreiten von 5 bis 400 Millimetern.

Die Bruderer-Stanzautomaten, die mit unterschiedlichen Hubzahlen arbeiten, werden vor allem wegen ihrer Präzision geschätzt. Wie Thierry Grosperin sagt: „Die dynamische Stößelkorrektur sichert uns bei jeder Hubgeschwindigkeit am unteren Totpunkt eine hervorragende Wiederholgenauigkeit.“ Und Loïc Dimpre, der kaufmännische Leiter, ergänzt: „Haben wir neue Kunden im Haus, bringen wir sie zur Maschine.“ Hier könnten sie sich

dann selbst von den Leistungen des Prozesses, von der Präzision, Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit überzeugen. Sylvain Ahmed, der Qualitätsverantwortliche, stimmt ihm uneingeschränkt zu. Für ihn „ermöglichen die Bruderer Stanzautomaten, die heute ständig steigenden Qualitätsanforderungen der Kunden an die Konstanz und Präzision zu erfüllen.“

Vision der Zukunft

Vor zwei Jahren entstand die Idee, einen Fertigungsprozess für Drahtteile zu entwickeln. Heute laufen die Versuchsreihen mit zwei Prototypen. Und Grosperin stellt sich einer weiteren Herausforderung: der Definition eines Stanzprozesses für Präzisionsteile aus Titan. Mit diesen neuen Tätigkeitsfeldern will sich Grosperin in Nischen profilieren, in denen es bisher wenige oder gar keine Mitbewerber gibt.

Laurent Grosperin hat noch ein weiteres Ziel: „Wir wollen unseren Kunden sinnbildlich näher kommen und sie bereits ab der Projektierung auf dem Weg zur Entwicklung begleiten“. Das Know-how der Firma in Verbindung mit den leistungsfähigen Fertigungsanlagen ebnet Grosperin den Weg in eine erfolgreiche zukünftige Entwicklung.

www.grosperin.com



Nutzt Bruderer-Stanzautomaten als Türöffner im Kundengespräch: Loïc Dimpre.



Laurent Grosperin will seine Kunden schon in der Projektierungsphase betreuen.

Eine federleichte Aufgabe für Vitz

Die Johann Vitz GmbH & Co. KG im deutschen Velbert fertigt seit ihrer Gründung im Jahr 1908 Federn – früher fast ausschließlich für Hausbeschläge, heute auch für viele andere Anwendungsbereiche. Zum Kundenkreis gehört die namhafte Vorwerk-Gruppe im nahen Wuppertal. Eine mit Kunststoff umspritzte Vitz-Feder wird dort in das neuste Modell des berühmten Staubsaugermodells ‚Kobold‘ eingebaut.



Der Prototyp der für Vorwerk gefertigten Feder – in enger Zusammenarbeit mit Vorwerk entwickelt, auf einem Bruderer-Stanzautomaten hergestellt.

Die Hauptabnehmer für die Produkte aus dem Velberter Unternehmen kommen aus der Automobilindustrie. Weitere Kunden finden sich in der Telekommunikation, der Elektronik, im Maschinenbau und in der Haushaltsgeräteindustrie. Sie schätzen die Flexibilität, Innovationskraft und die hohen Qualitätsstandards der Firma. Vitz beliefert vorwiegend den deutschen Markt und Osteuropa, aber auch international tätige Kunden.

Bei Vorwerk bewährt sich Vitz schon seit vielen Jahren mit Erfolg als Lieferant unterschiedlicher Teile. Das jüngste Projekt dieser Zusammenarbeit ist eine Verriegelungsfeder mit Dom für die Ausfahrmechanik des ‚Kobold‘ Staubsaugerrohres. Das Teil wurde ursprünglich aus weichem Material gefertigt und anschließend gehärtet. Bei diesem Vorgehen bestand das Risiko, dass sich das Werkstück verzieht und dann in der letzten Operation, der Kunststoffumspritzung, zu Problemen führt.

Gemeinsam mit Vorwerk wurde deshalb für die Herstellung dieser Komponente ein neues Verfahren entwickelt. Heute wird die Feder aus gehärtetem Federstahl gestanzt,

mit einem zweiten, weicheren Material zusammengefügt und dann umspritzt. Nach dem Stanzen kann somit auf eine Wärmebehandlung verzichtet und eine mögliche Fehlerquelle auf dem Weg zum fertigen Teil ausgeschaltet werden.

Für die Herstellung der Komponente kommt ein Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten mit 50 Tonnen Presskraft zum Einsatz. Abgestimmt auf das harte Material und den Montageprozess wird mit 200 Hüben pro Minute gestanzt. Über einen 90° Quer-Vorschub wird das weichere Metall zugeführt und das Werkstück in einer Zieh- und Biegeoperation fertig gestellt. Das präzise gefertigte Teil geht anschließend in den letzten Bearbeitungsschritt, das Umspritzen mit Kunststoff. Hier verlassen sich Vorwerk und Vitz auf einen bewährten Partner, die Firma Lüttgens Kunststoff-Technik in Heiligenhaus.

Die Johann Vitz GmbH & Co. KG fertigt seit über hundert Jahren Federn, entsprechend groß ist ihr Know-how auf diesem Gebiet. Im Lauf der Zeit wurde die Produktpalette mit Stanz- und Biegeteilen aus Rund- und

Flachmaterial sowie mit Abschirmtechnik für die Elektroindustrie ergänzt. Heute sind der Variantenvielfalt praktisch keine Grenzen gesetzt, die Möglichkeiten vervielfachen sich mit jeder neuen Kunden- und Branchenanforderung. Die Firma mit ihren 230 Mitarbeitenden verarbeitet auf mehr als 350 modernen Produktionsmaschinen und knapp 10'000 Quadratmetern Betriebsfläche unterschiedlichste Materialien, insbesondere harte Werkstoffe und Edelstahl. Eine weitere Spezialisierung erfolgte 1978 mit der Beschaffung des ersten Bruderer Stanzautomaten.

Qualität vom ersten bis zum letzten Bearbeitungsschritt

Ein wichtiger Schlüssel zum Erfolg ist der eigene Werkzeugbau mit Konstruktion und Prototypenabteilung. Hier werden die für die Produktion benötigten Werkzeuge mit modernster CAD-Technik entwickelt und gebaut. Durch die große Erfahrung, die Vitz über Jahrzehnte hinweg in diesem Bereich aufgebaut hat, und die Nähe zur Fertigung kann jederzeit rasch auf neue Anforderungen reagiert werden. Diese Flexibilität hat bei Vitz System: Neben den modernen Produktionsanlagen gehören die hauseigene Härterei und die Oberflächenbehandlung zur Basis für schnelle, individuelle und kostengünstige Produktlösungen. Neuste Prüftechnik in der Fertigung und der

« Eine loyale Partnerschaft zwischen Kunden und Lieferanten ist im heutigen Wettbewerbsumfeld auch ein wichtiger Erfolgsfaktor. »

Michael Vitz, geschäftsführender Gesellschafter



Die Qualität wird in jedem Bearbeitungsschritt geprüft.

Qualitätsabteilung gewährleistet auf der Basis von SPC, FMEA oder Six Sigma eine gleichbleibende Teilegüte, die alle nationalen und internationalen Standards erfüllt. Wie hochstehend und einzigartig diese Qualität ist, zeigt die Tatsache, dass Kundenaufträge, die an Wettbewerber verloren gingen, letztlich wieder zu Vitz zurückkamen, weil die neuen Anbieter die gestellten Anforderungen nicht erfüllen konnten. Das Unternehmen ist nach DIN EN ISO 9001:2008, ISO/TS 16949:2009 und DIN EN ISO 14001:2005 zertifiziert.

Neue und steigende Kundenanforderungen sind im Hause Vitz einer der Auslöser für Innovationen. Daneben entwickelt das Unternehmen aufgrund der eigenen Marktbeobachtungen neue Lösungen für bestehende und zukünftige Kunden. Ein anderer wichtiger Treiber für fortschrittliche Produkte ist die Automobilindustrie, mit der viele Unternehmen der Region verbunden sind.

Die Johann Vitz GmbH & Co. KG ist in der traditionellen „Schlossregion“ Deutschlands angesiedelt, die sich mit ihren Rohstoffvorräten schon im 18. Jahrhundert als idealer Standort für die Herstellung von Schlössern und Beschlägen anbot. Die zwischen Wuppertal und Essen liegende Stadt Velbert mit ihren mehrheitlich mittelständischen Unternehmen ist das Zentrum dieser Industrie.

Vom Maschinenbauer zum Lieferanten hochwertiger Federn

Die Anfänge der Johann Vitz GmbH & Co. KG lesen sich wie ein Beispiel aus der heutigen Wirtschaft. „Rationalisierung“ war das – damals noch unbekannt – Schlüsselwort, als der Firmengründer Johann Vitz und seine vier Söhne von einer namhaften Schlossfabrik den Auftrag erhielten, eine Maschine für die Fertigung von Schlossfedern zu bauen. Als die Maschine fertig war, wurde sie vom Auftraggeber aber nicht abgenommen. So kam es, dass Vitz in der Folge in eigener Regie Federn gefertigt und damit verschiedene Abnehmer beliefert hat. Der Bau von Maschinen für die Federherstellung wurde schließlich eingestellt und die Firma konzentrierte sich fortan auf die Fertigung der Federn. Einige dieser konventionellen Anlagen sind noch heute für die Produktion einfacher Teile in Betrieb. Für schwierigere Aufgaben werden unter anderem die Hochleistungs-Stanzautomaten der Marke Bruderer eingesetzt.

Ende der 1920er Jahre wurde die erste Maschine aus Fremdproduktion gekauft, um die Nachfrage nach Druck-, Zug- und Schenkelfedern zu bedienen. Den großen Durchbruch erlebte die Firma in den 1950er Jahren mit dem Neubau des Firmengebäudes am heutigen Standort. Seither hat sich das Unternehmen rasant entwickelt und seine Fertigungsflächen laufend vergrößert. Es setzte dabei konsequent auf modernste Herstellungsarten, hat neuste Techniken eingeführt und die Produktpalette mit immer anspruchsvolleren Komponenten erweitert. Mit der Fertigstellung des Neubaus im Frühjahr 2010 wurde die vorläufig letzte Etappe dieser Expansion abgeschlossen.

Die umfassende Ausbildung des Nachwuchses und die kontinuierliche Weiterbildung des bestehenden Personals haben einen hohen Stellenwert – in der Region und insbesondere auch bei der Firma Vitz. Die Menschen hinter dem Namen Vitz sind entscheidend für die Sicherung der Innovation und die hohen Qualitätsstandards, die das Unternehmen im Wettbewerb auszeichnen. Im Stanzbereich werden beispielsweise nur Facharbeiter eingesetzt, rund 10% der Belegschaft sind Auszubildende. Sie werden in der „Gemeinschaftslehrwerkstatt der Industrie Velbert“, einer Initiative der regional ansässigen Hersteller, mit anderen angehenden Federmechanikern aus EU-Ländern geschult. Die Firma engagiert sich auch im Verein „Die Schlüsselregion“, der Ende 2006 von namhaften



Die benötigten Werkzeuge werden im Haus entwickelt und hergestellt.

Unternehmen, den Städten Velbert und Heiligenhaus und der IHK Düsseldorf gegründet wurde. Die Schlüsselregion e. V. ist das industrielle Netzwerk der Region Velbert/Heiligenhaus, der führenden Region für Sicherheits- und Beschlagtechnik. Rund 75 Firmen und Institutionen engagieren sich in diesem Verbund für die Vernetzung der regionalen Kompetenzen, für Kontakte und Kooperationen und für die Zusammenarbeit in Forschung und Ausbildung.

Innovation und Präzision im Dienste des Kunden

Die Johann Vitz GmbH & Co. KG betätigt sich heute hauptsächlich im Umformen ab Band oder aus Rundstahl. Neben dem ursprünglichen Geschäft der Fertigung von Hausbeschlägen sind im Lauf der Zeit Kunden aus den verschiedensten Branchen dazugekommen. Mit der Abschirmtechnik hat sich Vitz vor einigen Jahren ein neues Tätigkeitsgebiet erschlossen. Anfänglich wurden damit Abnehmer im Mobilfunkbereich beliefert, heute kommen die meisten Kunden für diese Teile aus der Automobilindustrie. In der für das Unternehmen typischen Kundenorientierung wurde das dafür nötige Know-how intern aufgebaut und das Angebot sukzessive mit entsprechenden Verpackungslösungen abgerundet.

Auf den Hochleistungs-Stanzautomaten aus dem Hause Bruderer wird Material in einer Breite bis zu 300 Millimetern und einer Dicke von 0,02 bis 4 Millimetern verarbeitet. Die Hubzahlen bewegen sich je nach Materialbeschaffenheit und -dicke auch mal im tieferen Leistungsbereich der Maschinen und zeigen dort die Präzision, die man sich im Hause Vitz von Bruderer in höheren Hubzahlen gewöhnt ist.

Der erste Bruderer-Stanzautomat wurde bei Vitz in Betrieb genommen, lange bevor der heutige Geschäftsführer im Unternehmen tätig war. Die neueste Anlage des Schweizer Herstellers, ein BSTA 700, wurde im April 2009 geliefert. Sie wird mit längeren Werkzeugen abwechselnd für Abnehmer aus den Bereichen Automobil, Hausbeschläge und Elektronik eingesetzt. Dank ihrer Flexibilität kann sie mit den häufig wechselnden Anforderungen dieser Kunden Schritt halten.

Mit vereinten Kräften zum Ziel

Bei einem Gespräch erläutert Michael Vitz, geschäftsführender Gesellschafter in der vierten Familiengeneration, die Vorteile von Bruderer: „Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten sind Garant für Kontinuität. Sie sind langlebig,



Umformteile ab Band – eine weitere Spezialität aus dem Hause Vitz.

die Verfügbarkeit der Ersatzteile ist gewährleistet und ältere Maschinen lassen sich mit einer fachgerechten Überholung auf den neusten Stand bringen.“ Nicht weniger bedeutend sind für ihn die kompetente Beratung und Betreuung durch den Außendienst der in Dortmund ansässigen Bruderer GmbH.

Eine loyale Partnerschaft zwischen Kunden und Lieferanten sei im heutigen Wettbewerbsumfeld ein genauso wichtiger Erfolgsfaktor, betont er. So habe Bruderer in früheren Jahren durch organisierte Reisen zu Werkzeugbauern die Entstehung des Werkzeugbaus im Hause Vitz angestoßen. Heute ist diese Abteilung ein wichtiger Grundpfeiler im Angebot des Unternehmens.

Bruderer zeigt auch bei den Kunden der Johann Vitz GmbH & Co. KG Wirkung. Sie wollen Bruderer im Maschinenpark ihres Lieferanten sehen, das schafft das nötige Vertrauen für eine fruchtbare Zusammenarbeit. Und Vitz selbst profitiert in vielen Bereichen vom Einsatz der zuverlässigen Stanzautomaten aus der Schweiz.



Michael Vitz führt das Familienunternehmen in vierter Generation als technischer Geschäftsführer.

Die hochpräzisen Anlagen ermöglichen die Bearbeitung von Feder- und Edelstahl, bieten flexible Fertigungsmöglichkeiten und lassen sich zudem für den Werkzeug- und Prototypenbau einsetzen. Für Michael Vitz ist klar, dass er Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten mit Bruderer Vorschüben ausrüstet. „Dieses reibungslose Zusammenspiel lässt sich mit keinem Fremdprodukt erreichen, eine andere Lösung wäre technisch also nicht zielführend.“

www.vitz.de



Auf dem BSTA 700 werden mit langen Werkzeugen unterschiedlichste Teile hergestellt.

Zehn Fragen an Vorwerk

Rainer Wolter leitet seit 1999 die Komponentenfertigung der Vorwerk Elektrowerke GmbH & Co. KG in Wuppertal, zu der neben der Baugruppenmontage auch die Stanzerei und die Automatendreherei gehören.

Herr Wolter, Vorwerk ist eine weltweit bekannte Marke, die mit Innovation und Qualität verbunden wird. Wie gelingt es Vorwerk, immer noch bessere und hochwertigere Produkte auf den Markt zu bringen?

Vorwerk steht für Qualität und Innovation bei Produkten, Dienstleistungen und Vertrieb. Bei uns kommen Forschung, Entwicklung und Produktion aus einer Hand. Und der Kunde weiß, was er von uns bekommt: ein innovatives Produkt, das praktisch, nützlich und außergewöhnlich lange haltbar ist.

Wie entstehen bei Vorwerk neue Ideen, neue Produkte?

Getreu unserem Motto machen wir mit unseren Produkten „unser Bestes für die Familie“. Unsere Fachberater im Direktvertrieb kennen die Anforderungen eines Familienhaushalts wie niemand sonst. In umfangreichen Marktbefragungen erfassen wir frühzeitig Trends und Entwicklungen. So können wir unsere Produkte an die Kundenbedürfnisse anpassen und weiterentwickeln. Das Ergebnis sind qualitativ hochwertige Waren und Dienstleistungen und eine hohe Kundenzufriedenheit.

Die Firma Vitz Federn liefert ein Stanzteil, das beim Ausfahren des Kobold Staubsaugerrohrs zum Einsatz kommt. Welche Vorgaben und Eckdaten sind bei diesem Werkstück entscheidend?

Für alle Partner und Lieferanten gelten die gleichen hohen Anforderungen wie für Vorwerk selbst. Diese werden in der Entwicklungsphase, in der Regel mit frühzeitig ausgewählten Lieferanten, festgelegt und auch während des Lebenszyklus' des Produktes permanent optimiert.

Vitz Federn gehört seit vielen Jahrzehnten zu Ihren Zulieferern, Bruderer seit den 60er Jahren. Was macht die beiden Firmen zu Vorwerk-Lieferanten?

Um hochwertige Produkte herstellen zu können, bedarf es zuverlässiger Partner, die unsere hohen Qualitätsanforderungen prozesssicher erfüllen, sei es bei Einzelteilen und Baugruppen oder bei Maschinen und Betriebsmitteln. Beide Unternehmen sind Spezialisten auf ihrem Gebiet und somit erste Wahl für Vorwerk.

Wie kontrollieren Sie die Qualität der produzierten Stanzteile?

Das produzierte Qualitätsniveau wird in jedem Arbeitsschritt geprüft, jedes Produkt absolviert

vor der Auslieferung einen Probelauf auf unseren Endprüfständen. Weitaus besser als Qualität zu „erprüfen“ ist es jedoch, sie zu produzieren. In enger Zusammenarbeit mit unseren Partnern sorgen wir schon bei der Konstruktion der Bauteile, der Auswahl von Betriebsmitteln und Lieferanten und der Erstellung der Fertigungsprozesse dafür, dass Fehler gar nicht erst entstehen können.

Stanzen ist Ihr Fachgebiet. Was fällt Ihnen zum Stichwort „Stanzen bei Vorwerk“ ein?

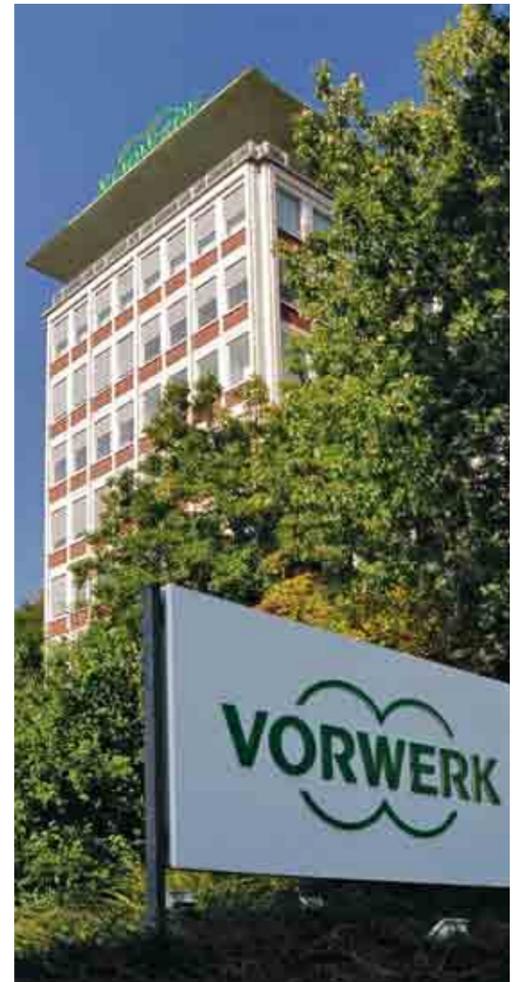
Zu unseren Kernkompetenzen gehört speziell das Stanzen der Rotor- und Statorbleche für unsere Elektromotoren. Hier sind die Anforderungen an die benötigten Stanzteile extrem, die engsten Toleranzen liegen bei 3 Tausendstel Millimeter für hochfeste Materialien. Der Gebläsemotor unseres aktuellen Handstaubsaugers wiegt gerade einmal 500 Gramm und leistet mit nur 900 Watt mehr als handelsübliche Geräte mit 2.000 Watt – ein hervorragender Leistungsgrad! Bei einer Nenndrehzahl von 60.000 Umdrehungen pro Minute sind seine Bauteile also enorm gefordert. Vorwerk ist heute für solche Bauteile und -gruppen führend. Sind hingegen andere Unternehmen besser und erfahrener, wie beispielsweise die Firma Vitz für technische Federn, greifen wir gerne auf solche zuverlässigen Partner zurück.

Vorwerk-Produkte sind praktisch, nützlich und halten aussergewöhnlich lange – was man auch von Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten behaupten kann. Was macht Bruderer darüber hinaus zu einem verlässlichen Partner in Ihrer Stanzerei?

Alle Attribute, die auf Vorwerk-Produkte zutreffen, findet man übertragen auf Stanzautomaten bei Bruderer wieder: Qualität, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit, Präzision. Mit einer Bruderer-Anlage ist man also sehr gut aufgestellt. Der Bruderer-Service schafft es in aller Regel, bei einem Problem innerhalb desselben Tages zu helfen. So konnte Bruderer einmal ein Ersatzteil für eine Maschine des Wettbewerbs besorgen, für das dieser Wettbewerber eine Woche benötigt hätte. Das zählt in der heutigen Zeit.

Welche Trends beobachten oder erwarten Sie mittelfristig im Stanzbereich?

Die Anforderungen an Stanzteile und die dafür benötigten Werkzeuge und Maschinen werden permanent steigen. Immer weniger Bauteile erfüllen immer mehr Funktionen eines Produktes. Die



Vorwerk steht für Qualität und Innovation bei Produkten, Dienstleistungen und Vertrieb.

Toleranzen im Herstellprozess und beim angelieferten Rohmaterial Blech werden immer enger. Zum anderen geht der Trend vom reinen Ausschneiden von Teilen hin zur Erstellung ganzer Baugruppen im Stanzautomaten.

Stanzpaketieren, Schweißen, Nieten und Umspritzen sind hier sicherlich nur der Anfang. Ähnlich der Entwicklung bei der zerspanenden Fertigung wird man auch in der Stanzwelt zukünftig von Fertigungszellen oder -inseln sprechen.

Die Kunststoffumspritzung von Stanzteilen wird in der Industrie immer wichtiger. Welche Entwicklung zeichnet sich diesbezüglich bei Vorwerk ab?

Wie bereits geschildert, werden Verbundteile eine immer größere Bedeutung gewinnen – auch oder gerade in einem innovativen Unternehmen wie Vorwerk. Kunststoff- oder Verbundteile aus mehreren Komponenten, sogenannte Zwei- oder Dreikomponententeile sind schon heute Stand der Technik.

Könnten Sie sich den Stanzautomaten der Zukunft wünschen, welche Haupteigenschaften würde er aufweisen?

Das Merkmal der Zukunft wird mit Sicherheit die Flexibilität sein, **den** Stanzautomaten wird es bald nicht mehr geben. Vielmehr muss die „Stanzzelle“ von morgen individuelle Kundenwünsche erfüllen können. Ganzheitliche Anlagen, angebunden an weitere Prozesse oder mit integrierten Fertigungsmöglichkeiten, werden mehr und mehr zum Einsatz kommen. Stanzautomaten, die als wesentliche Eigenschaft eine Auf- und Abwärtsbewegung des Stößels bieten, werden künftig im übertragenen Sinne nur noch in der Regionalliga mitspielen.

www.vorwerk.com

Vorwerk & Co. KG

Hauptsitz: Wuppertal, Deutschland

Gegründet: 1883

Anzahl Mitarbeiter: weltweit rund 23'000

Selbständige Fachberater: weltweit rund 556'000
– davon rund 30'000 im Bereich Haushaltsgeräte
– davon rund 526'000 bei JAFRA Cosmetics

Umsatz: 2,437 Mrd. EUR (2008)

Vertrieb: in über 60 Ländern



Vorwerk produziert Qualität, statt sie nur zu „erprüfen“.



Der Kobold von Vorwerk – eine Erfolgsgeschichte.



Hochpräzise Werkzeuge aus dem Hause Patterer für erstklassige Stanzteile.

Die Firma begann 1991 als Einzelunternehmen und stellte Stanz- und Biegeteile her. Schon damals war für Hans Patterer klar, dass der Erfolg von der Qualität der gelieferten Arbeit abhängt und diese Maxime gilt heute noch für alle Investitionen im Hause Patterer. Der Maschinenpark ist mit modernsten Bearbeitungs- und Fertigungsanlagen ausgestattet, darunter auch Hochleistungs-Stanzautomaten der Marke Bruderer.

Ein Kernstück des Angebotes sind die hochpräzisen Stanz-, Biege- und Folgeverbundwerkzeuge, die mit der eigenen Mannschaft entwickelt, konstruiert und produziert werden. Das garantiert, dass die in der Fertigung hergestellten Teile erster Güte sind.

Innovation und Weitblick

Teil der Strategie ist es, mit innovativer Fertigung und modernsten Technologien neue Märkte zu erschließen. Besonderes Augenmerk richtet Patterer GmbH dabei auf die Weiterverarbeitung der hergestellten Teile. So wurde beispielsweise eine eigene Wickelmaschine mit flexiblem Transfersystem entwickelt und gebaut, um das Lieferspektrum zu erweitern.

Aus der gleichen Dynamik heraus bildete sich das zweite Standbein der Firma, der Bau von universellen Montagelinien. Darauf werden beispielsweise reflow-fähige Kontaktteile im Kunststoffverbund gefertigt, die in „Tape & Reel“ fertig verpackt für die SMD-Bestückung zur Auslieferung kommen.

Im Laufe der Zeit hat sich das Unternehmen insbesondere in der Kombination von Kunststoff mit Metall ein Know-how angeeignet, das es heute zum gefragten A-Lieferanten macht. Der Kunde hat mit Patterer einen erfahrenen Entwicklungspartner, der ihn bereits in der Anfangsphase des Projektes unterstützt, Versuchsmuster und Vorserienwerkzeuge



Die gefertigten Kunststoffverbundteile werden versandbereit verpackt.

Kunststoffverbundteile sind immer gefragter!

Diesen Trend hat Hans Patterer, Chairman der Patterer GmbH in Rieden am Förggensee im deutschen Allgäu, früh erkannt und die Weichen entsprechend gestellt. Heute ist das Unternehmen ein A-Lieferant für Präzisionsbauteile – in Europa und auch in Asien.

erstellt, in Pilotserien testet und dann die Ergebnisse in der Serienfertigung umsetzt.

Wachstum mit Maß

Das Unternehmen setzt auf ein gesundes Wachstum mit ausgewählten Partnern und eine am Markt orientierte Expansion. Als sich 2005 die Gelegenheit bot, in Asien die deutsche Vertretung eines Dienstleisters zu übernehmen, wagte Patterer den Sprung nach Fernost. Daraus entstanden ist die Tochtergesellschaft Patterer Technical Parts Co. Ltd. in Thailand, die 2006 in direkter Nachbarschaft zu namhaften Unternehmen wie ZF, BMW, Bosch und Continental eröffnet wurde. Dort fertigen heute 40 Mitarbeiter auf einer Fläche von rund 1'500 Quadratmetern auf modernsten Anlagen Bauteile, mit denen vorwiegend die Elektronik- und Automobilindustrie beliefert werden. Hauptabnehmer sind Kunden in Hongkong, Malaysia, Indonesien, Kanada und zunehmend auch in europäischen Ländern. Ein besonderer Höhepunkt in der Geschichte der noch jungen Firma ist die Fertigung einer kompletten Bluetooth-Freisprecheinrichtung.

Vor allem bei der Herstellung der Kunststoffverbundteile kommen auch im thailändischen Werk die Hochleistungs-Stanzautomaten von Bruderer mit Folgeverbundwerkzeugen inklusive Laser- und Widerstandsschweißanlagen zum Einsatz. Markus Egger, Geschäftsführer der Patterer GmbH, berichtet, dass die letzte Anlage, die 2009 installiert wurde, ursprünglich für das Mutterhaus in Rieden gedacht war, aber auf Wunsch eines Großkunden schließlich in das Tochterunternehmen nach Thailand verlagert wurde. Dort werden jetzt auf einer BSTA 80 mit Servovorschub die beauftragten Artikel gefertigt. Der Kunde kann darauf vertrauen, dass seine Teile dank der stabilen Bauweise der bewährten Bruderer-Anlagen präzise und in großen Stückzahlen gefertigt werden können. Und Patterer kann sich darauf verlassen, mit Bruderer einen weltweit sehr zuverlässigen Partner zu haben.

Expansion ist auch in Rieden ein Thema. Nachdem die Firma 2003 in ein größeres Gebäude im Industriegebiet umgezogen ist und die Produktion auf rund 1'500 Quadratmeter erweitern konnte, wird jetzt die Verdoppelung der Betriebsfläche geplant.

Qualität über alles

Die Patterer GmbH fertigt am deutschen Standort mit 35 Mitarbeitern hochpräzise Stanz- und



Hans Patterer, Chairman, und Markus Egger, Geschäftsführer.

Biegeteile sowie komplette Baugruppen für Kunden in der Automobil- und Elektronikindustrie, der Telekommunikation und der Medizintechnik. Größter Abnehmer ist mit rund 70% der deutsche Markt, der Rest geht in den europäischen Raum und zunehmend auch nach Übersee. Von der Kleinserie bis zur Massenproduktion wird im Hause Patterer alles produziert. Hochpräzise Anlagen und modernste Messtechnik sichern die Qualität von der Entwicklung bis zur Fertigstellung der Teile und Komponenten. Sofern möglich, werden auch alle Betriebsmittel und Werkzeuge für die eigene Fertigung intern hergestellt. Das Unternehmen ist an beiden Standorten nach ISO 9001:2008 und ISO TS 16949:2002 zertifiziert.

In der Stanzerei kommen bei Bandstärken von 0,05 bis 5,00 Millimeter Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten mit Presskräften von 25 bis 125 Tonnen zum Einsatz. Gestanzt wird je nach Anwendung mit bis zu 1'000 Hüben pro Minute. Für Hans Patterer bietet Bruderer in dieser Leistungsspanne Anlagen vom Feinsten und er ist von ihrer Genauigkeit, der Qualität und Langlebigkeit sowie dem Top-Service begeistert. „Erfolg kann nur mit den besten und zuverlässigsten Maschinen sichergestellt werden – deshalb fertigen wir auf Bruderer-Anlagen“, betont Hans Patterer und spricht aus langjähriger Erfahrung: In den 70er Jahren hat er im Allgäu die erste Dreisäulenstanzmaschine, einen BSTA 18 aus dem Hause Bruderer aufgestellt. Für ihn gehören zu einer funktionierenden und rentablen Produktion Maschinen, die perfekt, genau und zuverlässig laufen – und da sei Bruderer die absolute Nummer 1!

www.patterer.de



Qualität beginnt bei der Beschaffung modernster Bearbeitungs- und Fertigungsanlagen.

Power-Paket für effizientes Stanzen: die B2-Steuerung

Die bewährte B-Steuerung von Bruderer wird heute in mehr als tausend Hochleistungs-Stanzautomaten erfolgreich eingesetzt. Ihre Nachfolgerin, die B2-Steuerung, ist eine Weiterentwicklung, die dem Kunden mit ihren Neuerungen und Anpassungen noch grössere Zuverlässigkeit und Bedienerfreundlichkeit bietet. Sie ist ab Mai 2010 erhältlich.

Die Computertechnik ist einem ständigen Wandel unterworfen, so auch die Bruderer-Steuerungen, die auf PC-Basis arbeiten. Die aktuelle B-Steuerung steht bereits in ihrem zwölften Betriebsjahr und kommt weltweit zum Einsatz. Sie ist mit den vielfältigen Anforderungen der internationalen Kundschaft aus der Stanzwelt gewachsen. Die B2-Steuerung baut auf bereits realisierten Lösungen auf und bringt zusätzliche Verbesserungen für den Anwender.

Bedienerfreundlichkeit rundum optimiert

Wesentliche Änderungen wurden am Bedienpanel der Steuerung umgesetzt. Wo bisher in der Standardausführung mit einer Tastatur gearbeitet wurde, können die maschinen- und werkstückrelevanten Daten jetzt handlich über den Touch-Screen eingegeben werden. Damit entfällt der Platzbedarf für die externe Tastatur und ihre Halterung. Der Maschinenbediener kann die Steuerung über die im Bildschirm integrierte Volltastatur und weitere Zusatztasten einfach und schnell bedienen. Ausserdem kann er in wenigen Arbeitsschritten direkt auf die einzelnen Funktionen der Steuerung zugreifen.

Auch die USB-Schnittstelle, die bisher im Schaltschrank untergebracht war, ist bei der B2-Steuerung dort, wo man sie braucht: Auf der Frontseite stehen leicht zugänglich zwei Anschlüsse für die Übermittlung und Sicherung von Daten zur Verfügung. Das Bedienpanel als Ganzes ist ebenfalls flexibler geworden. Es lässt sich wahlweise an der Kabinenwand, auf einem Ständer oder einem Trägerarm montieren. Dies kann insbesondere bei eingeschränkten Raumverhältnissen von Vorteil sein. Insgesamt präsentiert sich die B2-Steuerung in einem schlankeren, neu gestalteten Gehäuse, auf dem sich Zusatzgeräte wie bisher flexibel einsetzen lassen.

Zuverlässige Hardware

Mit dem Ziel, die Zuverlässigkeit der Steuerung weiter zu erhöhen, wurden hardwareseitig verschiedene Änderungen vorgenommen. Dank Anpassungen an der Konstruktion des Steuerungsrechners konnten beispielsweise alle beweglichen Elemente durch passive Teile ersetzt werden. So ist der Rechner der B2-Steuerung nicht mehr im Schaltschrank untergebracht, sondern im Gehäuse des Bedienpanels eingebaut. Die Steuerung wird neu über Kühlrippen auf der Rückseite des Bedienpanels gekühlt, womit der bisherige Lüfter entfällt. Insgesamt hat die

B2-Steuerung weniger Bauteile als ihre Vorgängerin und eine vereinfachte Verkabelungsstruktur, weist also auch weniger störungsanfällige Komponenten auf.

Bedingt durch die konstruktionsseitigen Änderungen konnte der Schaltschrank in Standardausführung verkleinert werden. Bruderer Hochleistungs-Stanzautomaten mit einer Presskraft von bis zu 60 Tonnen profitieren somit von einem geringeren Platzbedarf.

Wartung und Service vereinfacht

Bei der B2-Steuerung sind Bildschirm und Rechner zwei getrennte Einheiten, die unabhängig voneinander ausgetauscht und gewartet werden können. Im Bedarfsfall kann der Bruderer-Servicetechniker also rasch helfen und der Kunde seine Anlage mit einer Ersatzeinheit schnell wieder nutzen.

Im Rahmen der Weiterentwicklung wurde auch die Sicherheitstechnik nach den aktuellsten Vorschriften auf die Norm EN ISO 13849-1 angepasst. Die Sicherheitssteuerung ist neu programmtechnisch verschaltet, womit die bisherige Festverdrahtung entfällt. Damit konnte die Betriebszuverlässigkeit der Steuerung weiter erhöht werden. Auf der Basis dieser fortschrittlichen Technik bietet die B2-Steuerung zudem eine höhere Diagnosefähigkeit und eine schnellere Fehleranalyse, was Wartungs- und Stillstandszeiten wesentlich verkürzt. Die B2-Steuerung weist im Vergleich zu ihrer



Die Steuerung wird über die Rückseite des Gehäuses gekühlt, der Lüfter entfällt.

Vorgängerin viele Verbesserungen und Anpassungen auf. Gleichzeitig wurde Bewährtes beibehalten, so beispielsweise die handliche und komfortable Bedienung oder die Möglichkeiten für kundenspezifische Anzeigen und Eingaben. Zudem profitiert der Kunde wie bei den Bruderer-Vorschüben auch hier davon, dass alle Anlagenteile aus einer Hand kommen und perfekt aufeinander abgestimmt sind.

Jeder Bruderer Hochleistungs-Stanzautomat, der heute mit einer B- oder anderen Steuerung aus Frasnacht betrieben wird, kann im Rahmen eines Retrofits auf die neue B2-Version umgerüstet werden. Einmal mehr steht Bruderer für effizientes Stanzen auf dem neusten Stand der Technik.

www.bruderer-presses.com



Bedienpanel der B2-Steuerung mit Touch-Screen: handlich zu bedienen und platzsparend.

Bruderer Messekalender 2010

Fachmesse	Land	Datum
SIMTOS	Korea	13.04. – 18.04.2010
Cannex	USA	27.04. – 29.04.2010
METALFORM Mexico	Mexiko	11.05. – 13.05.2010
Die & Mould China	China	11.05. – 15.05.2010
LAMIERA	Italien	12.05. – 15.05.2010
MACH	Großbritannien	07.06. – 11.06.2010
STANZtec	Deutschland	22.06. – 24.06.2010
MTA Vietnam 2010	Vietnam	06.07. – 09.07.2010
Micronora	Frankreich	28.09. – 01.10.2010
Vienna Tech	Österreich	12.10. – 15.10.2010
TATEF	Türkei	12.10. – 17.10.2010
EuroBLECH	Deutschland	26.10. – 30.10.2010
FABTECH/METALFORM	USA	02.11. – 04.11.2010
DMP	China	17.11. – 20.11.2010