



# NEUHEITEN

## Stanztec 2010

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Presstreffs
<b>A</b>								
Allgemeine	Allgemeine Gold- u. Silberscheideanstalt AG	MS OG	C 21	Neu: Sägezuschnitte aus Platten in Aluminium, Messing + Kupfer, Flutzprofile in AlMgSi0,5, Stangen in Aluminium, Kupfer, Messing, Bronze + Rotguß.				
ANDRITZ	Andritz Kaiser GmbH	GS	A 45	Schaltbares Planetenradgetriebe mit 2 unterschiedlichen Untersetzungsstufen für Stanzautomaten und Servopressen.			alle Andritz Kaiser Vertriebsmitarbeiter; 22.-24.06.2010	
<b>B</b>								
Bihler	Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG	GS	A 28	Neuer Stanz-Biegeautomat RM 40KS mit starker, stabiler 150 kN Presse für erweitertes Anwendungsspektrum; neuer, kompakter Stanz-Biegeautomat RM 40P mit separatem Pressenmodul (200 kN) und deutlich mehr Bearbeitungsfreiraum.	Stanz-Biegeautomaten der GRM-Serie jetzt mit größerer Mittelöffnung für zusätzliche Mittelstempel-Bewegungen.	Hochdynamischer NC-Radialanzgenvorschub RZV 2 – Einzugsgenauigkeit +/- 0,02 mm auch bei großen Vorschublängen; Bihler Steuerung VariControl VC 1 – flexibel anpassbar, überaus leichte Bedienung (Hilfstexte, Videos, Animationen).	Pedro Gato-López, Vinzenz Hörmann	
Brankamp	Dr.-Ing. K. Brankamp System Prozessautomation GmbH	GS	A 61	Kooperation zwischen DPA und Brankamp.	DPA kann jetzt Stanzabfall über Brankamp Sensorik sicher erkennen.	Produktionsstörungen wie Stanzbutzen und Doppelblech werden sicher erkannt.	Herr Zweipfennig, Herr Tapaß	Am Messestand
Brecht	Artur Brecht GmbH	MS OG	C 11			Programmierung erfolgt auf 3D u. 2D CAM-Modulen. Schnittstellen sind u. a.: DXF, DWG, STEP, IGES, ProE, Solid Works, Catia V4, ME10.	Corinna Sellin Assistentin der Geschäftsführung 22.-24.06.2010 09:00 – 18:00 Uhr	
Burkhardt	Burkhardt GmbH	GS	A 57	Vorschub-Richtkombination ebu VRM 9.60-250 für Bandanlagen in Kurzbauforn, für Blechdicken bis 6, Bandbreiten bis 1500 mm; hohe Vorschubgenauigkeit u. Produktiv.	Haspel-Coil-Center ebu HCC: paarig angeordneter Haspelturm, verfahrbarer Ladestuhl für komfortables, automatisches, sicheres Coilhandling.	Stanzautomat ebu STA, bewährte Baureihe mit u. a. wählbaren verschiedenen Servoantriebslösungen (ebu Patent) für hohe Flexibilität und spezielle Anforderungen.	Karin Thomas, Assistentin GF, E-Mail: tka@burkhardt-bayreuth.de	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>C</b>								
CONTTEK	CONTTEK GmbH	GS	A 17	TUBELED LED Rohrleuchte, IP67 geprüft, für Bearbeitungsmaschinen, 24V Anschluss. High-Power-LEDs mit je 3 Watt, Längen: 300 mm, 560 mm, 1100 mm. 36 Monate Garantie.		Vollautomatisierte Fertigung von elektrischen Baugruppen.	Hr. Zwintzsch (GF), Hr. Scharunge (VTL)	
<b>D</b>								
DSI	DSI Laser-Service GmbH	GS	A 35	Neuer Einstieglaser ALS 100.	Laserauftragsschweißen mit mehr als 60HRC Härte.	Laserschweißgerät AIFlak 300.	Thomas Miczek, Verkaufsleiter, 22.6. – 24.6.10	
Diehl	Diehl Metall Stiftung & Co. KG, Diehl Power Electronic SAS	GS	A 19	SaTin®, Gleichmäßige Matt Zinn-Beschichtung von Breitbändern.	MEGER® – Rückgewinnung von Gold aus Stanzabfällen – patentiert, kundenspezifisch und ökologisch.		Marko Dezelak, Leiter Vertrieb	
<b>E</b>								
Enayati	Enayati GmbH & Co. KG	MS OG	C 01 und C 01-1	Nano-Palladium als Bond-Oberfläche / Nickel als Bond-Oberfläche / metallische Passivierung für Silber-Oberflächen (T-EBB 04) / SNR 230 - mehrfach reflowbares Zinn / Top-Coat C – Korrosionsschutz.		Bau zweier neuer Hochgeschwindigkeits-Selektiv-Anlagen in 2009 und 2010	Markus Kurtz, Vertriebsleitung, gesamte Messe-Laufzeit	am Stand
<b>H</b>								
Haug	Frank Haug GmbH	GS	A 13			Profilerosion: Herstellung von HM-Stempeln mit Fuß und Formauslauf. Kein optisches Schleifen mehr nötig! Bisher einzigste Maschine in Deutschland. HSC und HPC-Fräszentren bis zu 5 Achsen simultan, mit neusten Technologien.	Frank Haug, GF	
Heimerle	Heimerle + Meule	GS	A 49	Neu im Sortiment der Edelmetallhalbzeuge: Fugenlos gezogene Au- und Ag-Rohre mit maximalem Innendurchmesser von 71 mm bei einer Länge von 250–400 mm.	Dreh- und Frästeile werden mittels modernster CNC-Technik nach individuellen Kundenwünschen angefertigt.	Gestellautomat mit max. Fertigungsökonomie zur Oberflächenbeschichtung verschiedenster Teile, bei Groß- und Kleinstserien und größeren Einzelteilen.	Debora Dumberth, Vertriebsleitung Technik/Bandgalvanik, 22.06. – 24.06.2010	
Hoffmann	Hoffmann GmbH	GS	A 59	Tiefziehteile; Einpresszonentechnik, Montagetechnik; Stanzgitter bis 200 mm Breite; Gewindeformen im Stanzwerkzeug.	gerollte Hülsen im Folgeverbundwerkzeug, Schweißprozess im Stanzwerkzeug integriert.	Stanzautomaten bis 160 t, Teilereinigung in der Linie bzw.im nachgelagerten Arbeitsgängen, Komplexe Montage im Folgeverbundwerkzeug.	Beck, Prokurist, GF; durchgehend	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>M</b>								
MEB	M. E. Bruderer AG	MS EG	B 04	Die neuen VAMCO SR Servovorschübe für einfachere und langsamere Geschwindigkeiten bis 500 Hub/min. Einfachste Bedienung bei attraktivem Preis.	KYORI Serie Flexcam Hochleistungs-Stanzautomaten mit vollautomatischem Hubwechsel in weniger als 30 Sek. Auswahl aus fünf Hubkombinationen z. B. 16, 25, 32.	Mit MEB europress, MEB tmdpress, KYORI und VAMCO verfügt MEB über innovative Produktlösungen für verschiedene Anwendungen in der Stanz-/Umformtechnik.	Alessandro Cesarini, Geschäftsführer	Infomaterial kann am Messestand bezogen werden.
Men at Work	Men at Work GmbH	GS	A 18	VISI Multi-Slides ist eine Erweiterung von VISI Progress. Es wurde für die Konstruktion und Herstellung von Kurvenscheiben die in Stanz-Biegeautomaten eingesetzt werden, entwickelt. Schnell und effizient ist es möglich, die Simulation und Synchronisation der Biegeoperationen in der richtigen Reihenfolge mit den Stanzoperationen des Werkzeugs durchzuführen. Die Konstruktion der Form der Kurvenscheibe sowie deren Dimensionierung erfolgt automatisch für jeden festgelegten Maschinentyp.	Erstmals nach der Übernahme der Camtek Ltd mit Ihrem Produkt PEPS stellt Vero mit VISI 18 seinen Kunden die Integration von PEPS Drahtschneiden in VISI vor. Unter der VISI Benutzeroberfläche stehen die herausragenden Funktionen von PEPS Drahtrodieren zur Verfügung, wobei die Eingabemasken der technologischen Parameter sehr stark an PEPS angelehnt sind. NC-Programme können auf 2D - oder auf 3D - Geometrien mit automatischer Featureerkennung erzeugt werden. Die Vorteile beider CAD/CAM Systeme wurden so zusammengeführt, dass sich sowohl der VISI, als auch der PEPS Anwender innerhalb kürzester Zeit einarbeiten kann.	Besonders interessant für Konstrukteure aus dem Bereich Folgeverbundwerkzeuge ist das Modul VISI Blank Flange. Basierend auf der Finite-Elemente-Methode erlaubt VISI auch nichtlineare Biegungen abzuwickeln. So ist es u.a. möglich, Umformungen auch bei der stufenweisen Abwicklung mit einzubeziehen und Zwangsbedingungen zu definieren, was zu präziseren Ergebnissen führt. Durch diese Technologie können nunmehr sehr komplexe 3D Modelle mit VISI Progress abgewickelt werden und die Ergebnisse bei der Erstellung des Streifenbildes verwendet werden.	Frank Hornung	
Metoba	Metoba Metalloberflächenbearbeitung GmbH	MS EG	B 01	Metoba wird auf der Stanztec neueste, selektive Veredelungstechniken vorstellen, die es ermöglichen, Edelmetalle sowohl bei Bandbeschichtungen als auch bei Schüttware einzusparen.	Neue Möglichkeiten bei der chemischen Vernickelung von Schüttgut und Gestellware stehen bei Metoba zur Verfügung.	MST-Technologie: Metoba-Selektiv-Technologie ermöglicht auch bei Schüttgut Goldbeschichtungen auf ein Minimum zu reduzieren.	Georg Tillmann, Aussendiensttechniker	
<b>N</b>								
Nillius	Nillius Kompressoren und Druckluftanlagen GmbH	KS	D 03			Safety: Sichere Druckluft – Die wichtigsten Produkte zur Unfallverhütung und Sicherheit am Arbeitsplatz – Vorfürhungen auf dem Messestand.	Herr Bachert, Vertrieb, 22.06–24.06.2010	
<b>O</b>								
OTA	OTA Oberflächen-technik Anlagenbau GmbH	MS EG	B 10		Die Ausstattung unserer Reinigungsanlagen mit einem optimierten Öladsorber ermöglicht auch die Trennung schwer demulgierender Öle aus dem Wasserkreislauf.	Prozessintegrierte Reinigung mit Hochdruckwasserstrahl oder Atmosphärendruckplasma vermeidet zusätzliche Arbeitsschritte und kommt ohne chemische Reiniger aus.	Henry Beyer, Leiter Vertrieb; gesamte Messedauer	keine

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
OTB	Oberflächen-technik in Berlin GmbH & Co. KG	GS	A 19	SaTin®, Gleichmäßige Matt Zinn-Beschichtung von Breitbändern.	MEGER® – Rückgewinnung von Gold aus Stanzabfällen – patentiert, kundenspezifisch und ökologisch.		Marko Dezelak, Leiter Vertrieb	
<b>P</b>								
Pfisterer	Julius Pfisterer GmbH & Co. KG	GS	A 21	"Mikrostanzen" von stanztechnisch anspruchsvollen Werkstoffen Feinstanzen" auf Basis konventioneller Werkzeugtechnik.	Eigene Fertigungslösung im Bereich Stanz-Biege-Technik für kleine, anspruchsvolle Stanz-Biegeteile mit günstigem Werkzeuginvest.	Eigene Fertigungslösung im Bereich Stanz-Biege-Technik für kleine, anspruchsvolle Stanz-Biegeteile mit günstigem Werkzeuginvest.	Andreas Ketzler, Geschäftsleitung	
<b>Q</b>								
QUIPSY	QUIPSY QUALITY GmbH & Co. KG	MS EG	B 12	QUIPSY MOBILE	Mobile Laufkontrolle und Auswertungen im CAQ Umfeld mit Touchscreen-Bedienung.	Funktionelle Anwendungen auf iPad, iPhone und Tablet PCs.	Tobias Brehm, Kundenmanagement; 08:00 - 17:00 Uhr	
<b>S</b>								
Schempp	Schempp & Decker Präzisionsteile und Oberflächentechnik GmbH	GS	A 34	Generische Stanzwerkzeuge für Kontaktpins mit Einpresszone (Single Pin Insertion und Steckerleisten).	Einpresszone für Material 0,8 mm Alternative Materialien für Einpresskontakte, z. B. hohe Leitfähigkeit und Oberflächenbeschichtungen.	Hochselektive Oberflächenbeschichtung, Einpresszone und Insertmoulding.	Frank Uibel nach Vereinbarung; Mobil: 0160 71 72 130	nach Vereinbarung; Mobil: 0160 71 72 130
Scheuermann	Scheuermann + Heilig GmbH	MS EG	B 06	Fertigung unter Reinraumbedingungen; Großbuchsen	Tailored Housings: Gewichtsersparnis um ca. 25 % gegenüber konventionellen doppellagigen oder dicken einlagigen Gehäusen.	Herstellung von Großbuchsen bis 150 mm Außendurchmesser	Herr Dr. Bundschuh, Entwicklung; nach Vereinbarung	
Schwer	Schwer + Kopka GmbH	MS EG	B 14	Neue Überwachungssysteme SK 200, SK 300, SK 500 und SK 600, SK 800 und neues BDE-Terminal SK 200 T.	Selbstlernende, intelligente Überwachungssoftware für	Hybride Kraft-, Körperschallsensoren für eine zuverlässige Erkennung von Stanzbutzen, Stempelbruch und anderen Prozessstörungen.	Faulhaber Wolfgang, Vertriebsleiter, prokurist und Mitglied der Geschäftsführung	
STEINEL	STEINEL Normalien AG	GS	A 29	Mechan. Gewindeformeinheit SMG: 360°-Gelenkkopf; prozessintegriertes Gewindeformen. Tankplatte ST 8840: große Kräfte auf kleinem Raum.	Elektronische Gewindeformeinheit SME: gleicht kundenspezifische Programmoptionen mit den Arbeitsabläufen des Werkzeugs und der Presse ab.	Aktivelemente f. d. Werkzeug- u. Formenbau; Komplette Fertigung u. Montage von Baugruppen; Ersatzteilmanagement; Beratung, Analyse, Optimierungen.	Herr Schumann (SMG/SME), Herr Lehmann (Aktivelemente), Herr Roggatz (Tankplatten)	Auf dem Stand SMG/SME: 22.06.; 11.00 – 12.00 u. 14.00 – 15.00 Tankplatten: 23.06.; 11.00 – 12.00 u. 14.00 – 15.00 Aktivelemente: 24.06.; 11.00 – 12.00 u. 14.00 – 15.00

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
Stepper	Fritz Stepper GmbH & Co. KG	GS	A 44	STEPPER-MODUL-SYSTEM UP UltraPräzision für Microteile!	STEPPER-MODUL-SYSTEM MF Die neueste Weiterentwicklung des weltweit ersten modularen Stanzwerkzeuges: Das Original!	Hochleistungs-Kombi-Werkzeug zur Herstellung eines 2-teiligen Kontaktes mit 1.800 Teilen/Min. Micro-Kontakt-Werkzeug mit höchster Geschwindigkeit: 12.600 Teile/Min.	Michael Stepper, Geschäftsführer	
Sundwiger	Sundwiger Messingwerk GmbH & Co. KG	GS	A 19	Ökobronze BB05xi, eine neu entwickelte Kupferlegierung als Alternative für verzinnete Stanzgitter aus CuFe2P - die ökologische & ökonomische Alternative zu CuFe2P verzinkt.			Ralf Hojda, Manager Technical Marketing	
<b>T</b>								
TOX	TOX PRESSTECHNIK GmbH & CO. KG	MS OG	C 26	Vollstanznieten als rationelle Verbindungstechnik für Bleche.	Pneumohydraulischer Zylinder als kostengünstiger, einfacher Antrieb für Kraft-/Weg-Abläufe.	Die komplette Palette an Blechverbindungsverfahren für den ressourcenschonenden Leichtbau.	Herr S. Zauner, Herr T. Pfeiffer	
<b>Z</b>								
ZETKA	ZETKA Stanz- und Biegetechnik GmbH & Co.KG	MS OG	C13	Neu entwickelt wurde ein servomechanisches Hybridmodul für den vielseitigen und zuverlässigen Einsatz im Stanz- und Montagebereich.	Das Modul kombiniert erstmals einen rotierenden Servoantrieb mit einem patentierten linearen Kurvenantrieb und bietet eine völlig neu Flexibilität.	Servo-mechanische Tischpressen mit einer Stanzkraft von 1,5–10 Tonnen. Ausgestattet mit Vier-Säulen-Führung u. patentierten linearen Kurvenantrieb.	Klaus Zettlmeier, Geschäftsführer	







**P.E. Schall GmbH & Co. KG**  
Gustav-Werner-Straße 6 · D - 72636 Frickenhausen · Fon +49 (0) 7025.9206 - 0  
Fax +49 (0) 7025.9206 - 620 · [info@schall-messen.de](mailto:info@schall-messen.de) · [www.schall-messen.de](http://www.schall-messen.de)