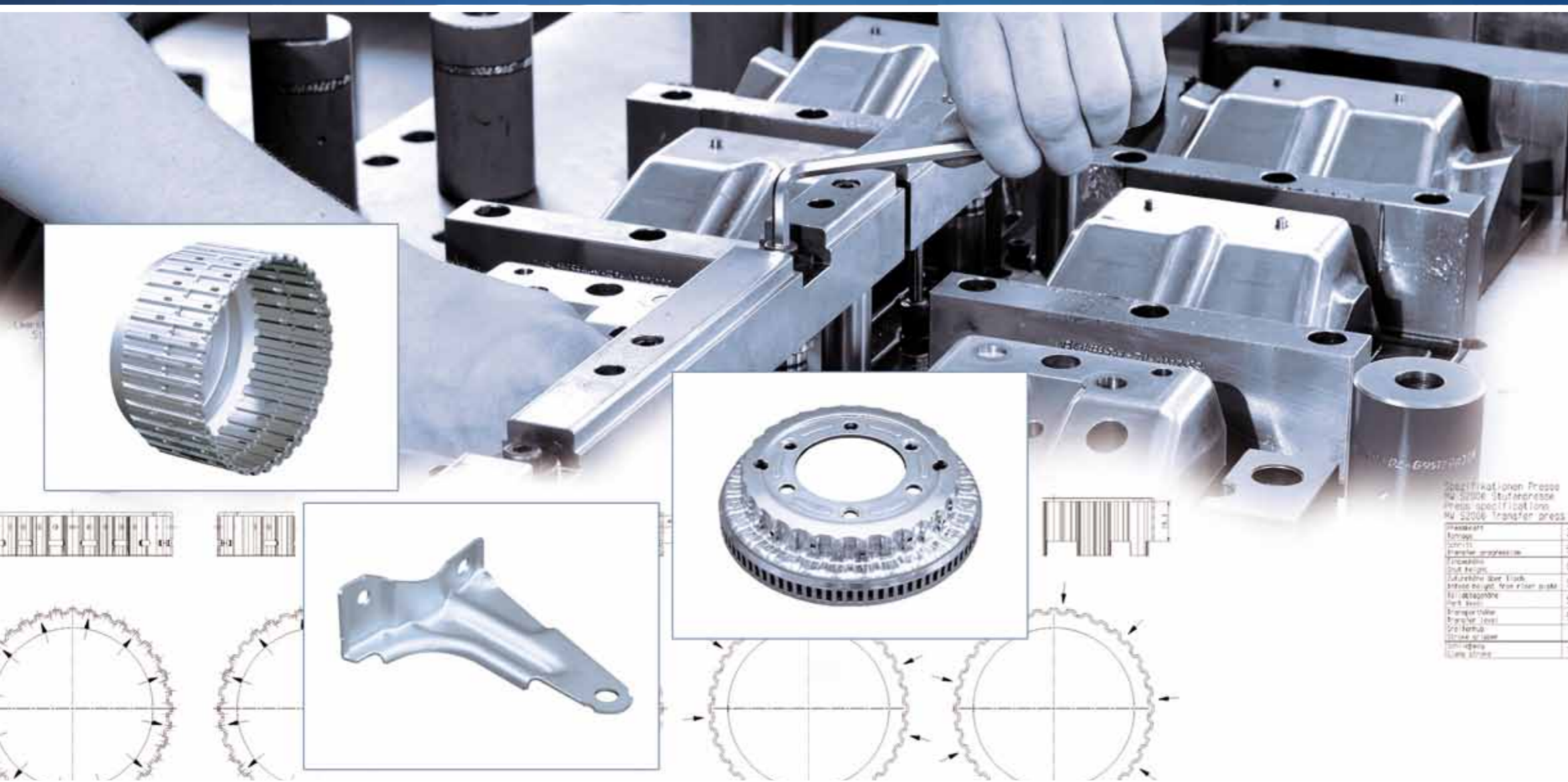




BEIER



Paul Beier Werkzeugbau - Kompetenz in Entwicklung und Fertigung



Spezifikation Presse
M2-S2006-1000-1000
Pressspezifikationen
M2-S2006-Transfer-press

Hersteller	201
Erzeuger	504
Werkstoff	801
Material	574
Material	521
Material	804
Material	41
Material	154

Inhaltsverzeichnis

Werkzeugbau	S. 04 / 05
Sonderlösungen	S. 06
Fertigung	S. 07



Präzision für anspruchsvolle Werkzeuge

Ziehwerkzeuge

Bei der Konzeption und Produktion von Tiefziehwerkzeugen kommt unsere fundierte Erfahrung optimal zum Einsatz. Mit einfach- oder mehrfachwirkenden Tiefziehwerkzeugen ermöglichen wir unseren Kunden die Herstellung hochwertiger Teile mit komplexen Geometrien und hoher Blechfestigkeit.

Transfer- / Stufenwerkzeuge

Mit Stufenwerkzeugsätzen werden vor allem Lamellengehäuse für Automatikgetriebe hergestellt. Der anspruchsvolle Umformungsprozess beinhaltet neben dem Ziehen und Abstrecken das Rollverfahren sowie das Loch- und Nutschneiden mit komplexen Schieberwerkzeugen.

Folgeverbundwerkzeuge

Das Know-how unserer Mitarbeiter, insbesondere bei der Festlegung der einzelnen Arbeitsschritte, ist Grundlage für die Herstellung dieser leistungsstarken Werkzeuge, deren Vielfalt keine Grenzen gesetzt sind. Die gefertigten Folgeverbundwerkzeuge haben Streifenbreiten von 50 bis 1.510 mm und Blechstärken von 0,5 mm bis 2,5 mm. Die Werkzeuglänge liegt bei maximal 3.000 mm.

Simulator

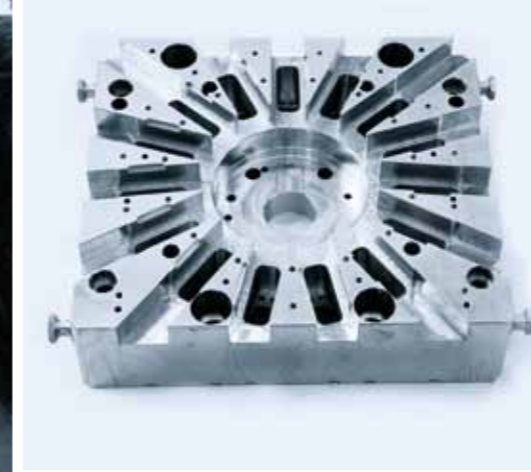
Kurze Rüstzeiten beim Werkzeugwechsel an einer Transferpresse sind entscheidend für eine optimale Nutzung der Kapazitäten. Unser Simulator ist die entscheidende Grundlage dafür. Außerhalb der Presse wird das komplizierte Transfersystem positioniert und der gesamte Ablauf vorher simuliert.

Vorrichtungen

Aus bestimmten Stanzteilen entstehen in einem weiteren Fertigungsprozess Baugruppen. Für diese Füge- und Montageprozesse erstellen wir die entsprechenden Vorrichtungen.

Lehren

Dokumentation von Prozessüberwachung erfordert ein komplexes Messverfahren. Mit unseren Lehren werden Qualitätsmerkmale bei der Herstellung prozessgerecht und sicher dokumentiert.



Von der Entwicklung bis zur Null-Serie

Entwicklung von Fertigungsmethoden

Durch spezielle Fertigungstechnologien wie das abfallarme Stanzen und das Umformen mit Rollwerkzeugen werden Produktionsprozesse optimiert. Komplexe Fertigungsverfahren in einem Werkzeug und Prototypenentwicklung mit seriennaher Fertigungstechnologie tragen ebenfalls zur Effizienz von Fertigungsvorgängen bei. Speziell entwickelte Bauteile gewährleisten höhere Standzeiten für einen langlebigen Betrieb.

Umfangreiches Materialspektrum

Wir verarbeiten ein breites Spektrum an Materialien wie Edelstahl, Zink, Kupfer, Aluminium, ultra-hochfeste Materialien und diverse Kunststoffe.

Planung und Produktion von Greifersystemen

Die Greifer konstruieren wir zunächst als 3D-Modell mit CAD V5. In einer ganzheitlichen Betrachtung aller Bewegungsabläufe werden die Aktivelemente erzeugt. Die anschließende Feinjustierung erfolgt außerhalb der Presse mit dem Simulator.

Eigene Umformtechniken

Wir entwickeln Prototypen, die den Umformprozess der späteren Serie abbilden. Mit der Herstellung von Null- und Kleinserien wird der Serienanlauf beim Kunden unterstützt und die Werkzeuge für einen störungsfreien Produktionsprozess optimiert.

Kompetente Fertigung für Qualität und Sicherheit

NC-Fräsen / HSC-Fräsen

- Neueste Steuerung (Heidenhain)
- 5-Achs-Geometrie
- HSC-Bearbeitung von gehärteten Materialien
- Hart-Gewinde-Fräsen (über 60 HRC)

CNC-Drehen / NC-Drehen

- Hartdrehen
- Maschineneinsatz mit angetriebenen Werkzeugen
- Bearbeitung aller Materialien

Bohrwerksbearbeitung / NC-Bohren

- Leistungsbearbeitung von Großteilen bis 10 t
- Höchste Genauigkeit

Rund- und Flachsleifen

- Schleifen mit CBN-Scheiben
- Schleifen aller Materialien
- Schleifen von innen und außen

Abwälzfräsen

- Ersatzteilprojekte
- Zahnräder bis Modul 15 (Gerad- und Schrägverzahnung), Durchmesser 1.200 mm, z. B. für Turbinenbau

Schweißen

- Zertifizierung nach DIN ISO 3834 / 2 und nach DIN 15085 / 2
- Interne Prüfung VT / PT
- Reparaturschweißen mit WIG-Verfahren
- Schweißen von niedrig- und hochlegierten Materialien, Edelstahl, Aluminium

Erodieren

- Startlochbohren in gehärteten Materialien
- Erodieren im Wasserbad mit Feinschlichtgenerator
- Niedrige RZ-Werte



Paul Beier GmbH
Werkzeug- und Maschinenbau & Co. KG

Naumburger Straße 36
D-34127 Kassel-Rothenditmold

Tel. 05 61 | 80 702 - 0
Fax 05 61 | 80 702 - 14

pbk@beier-kassel.de
www.beier-kassel.de