

# Neues aus Hamburg

Aller guten Dinge sind Drei

**S**o auch beim Werkzeughersteller Dinosaurier. Beispielsweise bieten die Durchlaufscheren BS 201 LIP und BS 202 REP lange Schnitte zu kurzen Preisen. Der abgewinkelte Scherenkopf aus Edelstahl ermöglicht eine besonders gute Führung. Dabei können sogar Drahtgeflechte, Kunststoffe oder feste Bodenbeläge getrennt werden. Kunststoffüberzogene Griffe ermöglichen komfortables Arbeiten (Bild 1).

Ein 16-teiliges Locherset, LO 200 ST, beinhaltet sieben unterschiedliche Lochstanzen ( $3/32''$ ,  $1/8''$ ,  $5/32''$ ,  $3/16''$ ,  $7/32''$ ,  $1/4''$ ,  $9/32''$ ), einschließlich der entsprechenden Gegenhalter. Der Umbau der Lochstanzen ist durch eine spezielle Konstruktion leicht möglich. Die Gegenhalter sind in der Höhe drehbar, wodurch die Lochtiefe variabel wird. Die große Arbeitstiefe von 47 mm ermöglicht vielfältige Anwendungen, beispielsweise zum Stanzen von Löchern in Stegen, Falze oder Rohre. Der integrierte Anschlagwinkel sorgt für gleichmäßige, wiederholbare Ergebnisse (Bild 2).

Ein wahrer Alleskönner ist der neue Dinosaurier-Konturenabnehmer, ZB 2070 KA, der höchste Flexibilität gestattet – nicht nur beim Anzeichnen und Zuschneiden komplexer Metallteile. Die robuste, verwindungssteife Ausführung aus Kunststoff unterscheidet den Konturenabnehmer von einfachen handelsüblichen Ausführungen mit oft instabilen und sich schnell verbiegenden Stahlnadeln. Der Abnehmer ist 380 mm lang und beidseitig nutzbar. Sollte eine größere Länge benötigt werden, können mehrere Konturenabnehmer vom Anwender selbst verbunden werden. Eine Version mit 1000 mm ist in Vorbereitung.

Seitlich angebrachte Magnete erleichtern das Anpassen an Stahlteile und eine Skalierung in mm und Inch erleichtert das Arbeiten. Typische Einsatzgebiete

sind: Abformarbeiten an Laibungen, Gesimsen und Rohren oder etwa das Anpassen an runde Bauformen. Darüber hinaus können Formen von Rahmenprofilen, Maschinenteilen, Abtreppungen und vieles mehr übertragen werden. Alle Bauformen lassen sich entweder vom Papier oder von anderen Werkstoffen nachformen und im Maßstab 1:1 wieder abbilden (Bild 3). ■



Bild 1.

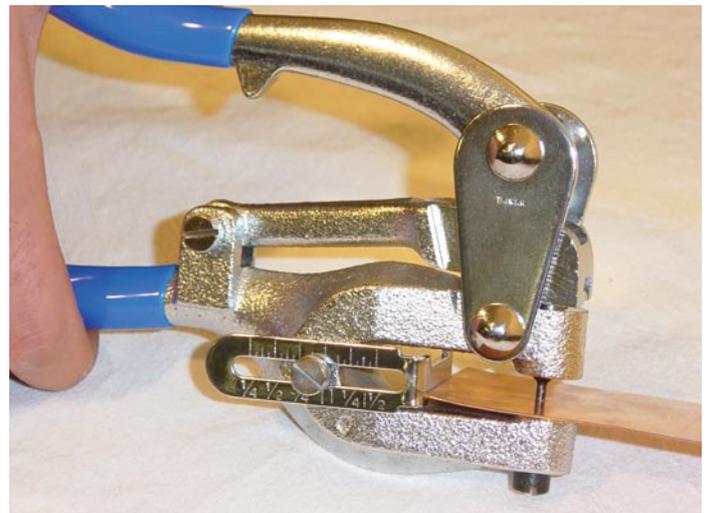


Bild 2.



Bild 3.

## Weitere Informationen:

Dinosaurier-Werkzeuge Trading GmbH  
Schröderstraße 21  
22087 Hamburg  
E-Mail: aichele@dinosaurier-werkzeuge.de  
Tel.: (0 40) 4 30 71 63  
Fax: (0 40) 4 30 71 66

# Touch Screen

## Neue innovative Steuerung für Dräco Profilmaschinen

**T**ouch Screen ist das Zauberwort, auf das neue Dräco-Profilmaschinen der Serie K1 reagieren. Die neue Maschinen-Serie zeichnet sich durch einen bisher für Dachfalz-Profieranlagen unbekanntem Komfort aus.

Die Steuerung der Dräco-Profilmaschinen K1-W-VA/800 und K1-W-VA/1000 sowie die Eingabe der Scharlängen und -stückzahlen erfolgt äußerst zeitgemäß und übersichtlich über ein Touch-Screen-Display. Für den Benutzer bedeutet dies eine enorme Zeitersparnis und größten Bedienkomfort. Die Maschinen verfügen über die Möglichkeit, die Daten (beispielsweise die Längen und dazugehörigen Stückzahlen) mehrerer Bau-Projekte zu speichern und bei Bedarf abzurufen.

Wie gewohnt, erfolgt der Zuschnitt der Profile über die Querteilanlage K1-QMT am Scharenauslauf. Hierdurch können äußerst kurze Scharen, beispielsweise für Gesimsbekleidungen oder Attikaabdeckungen, gefertigt werden. Auf Mindestlängen muss nicht geachtet werden. Die hohe Profiliertgeschwindigkeit sorgt überdies für höchste Effizienz beim Profilieren.

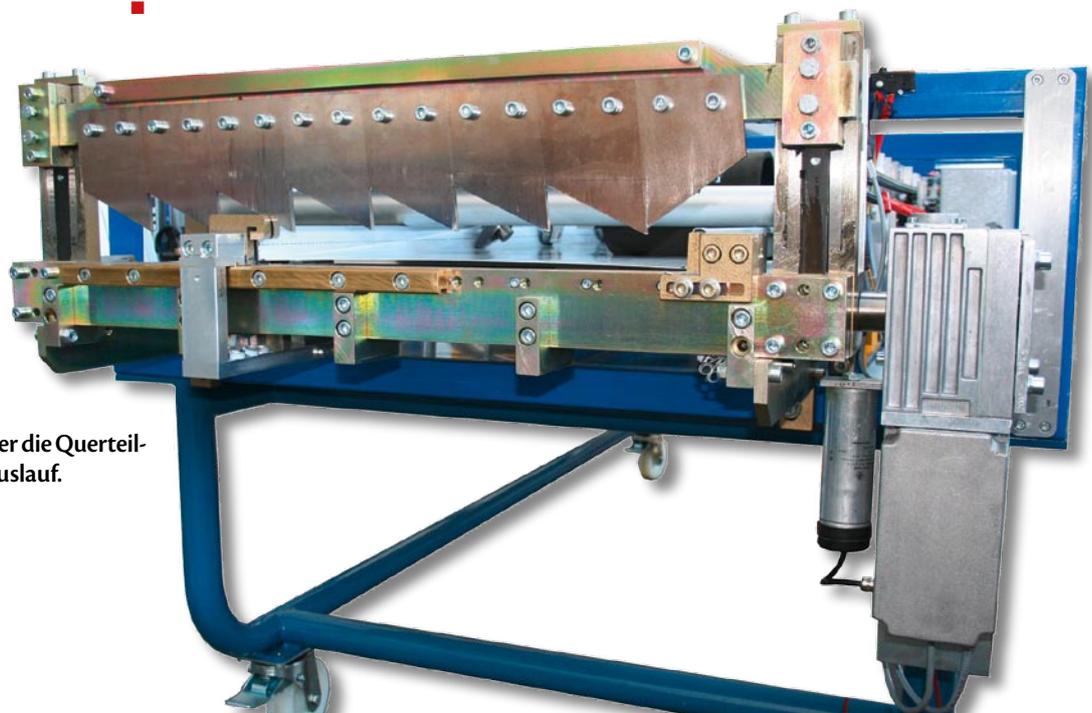
Sollte die Profilmaschine einmal auf „Reisen“ gehen, ist eine mobile Version der Serie K1, auf einem Tandemanhänger montiert, lieferbar. Speziell für Auslandseinsätze ist ein Transformator erhältlich, der beispielsweise den Anschluss an 115 Volt-Netze erlaubt. ■



„Touch Screen“-Steuerung der Dräco-Profilmaschinen K1-W-VA/800 und K1-W-VA/1000.

### Weitere Informationen:

Max Draenert  
 Apparatebau GmbH & Co. KG  
 Gutenbergstraße 15 -17  
 73779 Deizisau  
 E-Mail: draenert@dracotools.com  
 Tel.: (0 71 53) 82 17-0  
 Fax: (0 71 53) 82 17-66



Der Profil-Zuschnitt erfolgt über die Querteilanlage K1-QMT am Scharenauslauf.

# Rationelle Produktion

## Fassadenelemente mit dem ACF Cornerformer

**D**ie herkömmliche Art, rechteckige Fassadenelemente oder Fassadenkassetten herzustellen, stößt bei immer mehr Fachbetrieben auf Ablehnung, da der Nachbearbeitungsaufwand unvermeidbar hoch ist. Hier bietet der österreichische Maschinenhersteller ACF eine moderne und produktive Umform-Lösung an, bei der beispielsweise Kassetten-Ecken durch eine saubere und wirtschaftliche Alternative entstehen.

Um ein rechteckiges Fassadenelement herzustellen, wird klassischerweise der in den Ecken ausgeklinkte Zuschnitt zunächst abgekantet und anschließend an allen Ecken verschweißt oder verlötet. Danach müssen, um eine hochwertige Eckformgebung zu erzielen, diese Schweißstellen sauber verschliffen und gegebenenfalls kaltverzinkt oder nachlackiert werden. Hierbei treten immer wieder Qualitätsprobleme auf, die sich am Endprodukt nur mit großer Mühe ausbessern lassen. Allein der dazu benötigte Schleifaufwand verursacht enorme Zusatzkosten. Beschichtete oder walzplattierte Materialien können auf diese Weise ohnehin nicht zufriedenstellend bearbeitet werden, denn die empfindlichen Materialoberflächen würden durch

nachträgliche Schleif-, Schweiß oder Lötarbeiten beschädigt.

ACF geht mit seinem bewährten und mittlerweile unter Branchen-Insidern bekannten Cornerformer einen anderen Weg. Mit Hilfe speziell bearbeiteter Endsegmente für die Abkantpresse oder Schwenkbiegemaschine wird der Zuschnitt wie gewohnt abgekantet. Durch diesen Arbeitsgang entsteht bereits die Vorbereitung für die nachfolgende ACF-Umformung. Anschließend folgt nur noch ein weiterer Schritt – die so genannte Kaltumformung mit dem Cornerformer. Hierbei wird das Fassadenelement in die Maschine eingelegt, und zwar über Eck, so dass die Größe des zu bearbeitenden Bauteiles keine Einschränkung darstellt. Anschließend wird die Ecke im Umformprozess nach unten geformt, wobei noch ein kleiner Materialrest nach unten entsteht. Dieser Überstand wird in der integrierten Stanzeinheit einfach abgeschnitten. Die Taktzeit hierzu beträgt ungefähr 15 Sekunden je Ecke – Handlingzeiten inklusive. Somit ist ein Fassadenelement in einer Minute gefertigt. Diese Zykluszeit ist bei der herkömmlichen Methode undenkbar. Darüber hinaus gewährleistet der Cornerformer eine gleich bleibend hochwertige Qualität der geformten Ecken.

Der ACF Cornerformer verfügt über ein Multiflex-Werkzeug, das alle gängigen Bau-Metalle, selbst solche mit PVDF-Beschichtung oder Walzplattierung, mit gleich bleibender Präzision umformt. Mit nur einem Werkzeug können verschiedene Materialstärken bei identischer Eckenform realisiert werden.

In Deutschland wird ACF exklusiv durch die Prinzing Vertretungen GmbH, Bad Harzburg, in Zusammenarbeit mit der Peter Prinzing GmbH, Lonsee-Urspring vertrieben. Diese sehr erfolgreiche Zusammenarbeit gewährleistet eine hohe Service-Verfügbarkeit. ■

### Weitere Informationen:

Prinzing Vertretungen GmbH  
Am Bahnhofsplatz 3  
38667 Bad Harzburg  
Ansprechpartner: Joachim Fürle  
E-Mail: [info@prinzing-vertretungen.eu](mailto:info@prinzing-vertretungen.eu)  
Tel.: (0 53 22) 9 50 98 31  
Fax: (0 53 22) 9 50 98 38



Der ACF Cornerformer bietet eine moderne und produktive Umform-Lösung, beispielsweise bei der Herstellung von Fassaden-Kassetten.



Durch Kaltverformung sorgt der Cornerformer für gleichbleibende Qualität und wiederholbare Ergebnisse.