

2/2006

BVS Gruppe



BVS ÜBER PRODUKTION, PRODUKTE UND MEHR

*Innovative Lösungen
für morgen!*

Trumpf TC 5000 R

Maschinenpark von BVS
bekommt Zuwachs

PPS-System

Bessere Liefertreue
durch IPAG Sync

Pflegeanleitung für Edelstahl

Ein Minimum an Pflege
ist unabdingbar

Vorwort

pc:one Rednerpult jetzt
höhenverstellbar

BVS in der Fach-
presse

Erste Kiosk-Europe
Messe 2007 in Essen

Fügezentrum von
Haeger

Last, but not least!



<http://www.bvs-gruppe.de>

Vorwort

Liebe Leserinnen und Leser,

wir haben einiges in Gang gebracht, um unsere Lieferzeiten so rasch wie nur möglich wieder zu verbessern.

In den nächsten Wochen werden zwei neue TC 5000 R von Trumpf unseren Maschinenpark vergrößern.

Eine Unternehmensberatung aus der Schweiz hat eigens zu unserem Produktionsplanungs- und -steuerungssystem ein Simulations- und Synchronisationstool geschrieben.

Näheres hierzu finden Sie in dieser inform.

Frohe Ostern wünscht Ihnen

Ihr
Harald Steiner

Trumpf TC 5000 R

Maschinenpark von BVS bekommt Zuwachs

Gleich zwei der schnellsten und produktivsten Stanzmaschinen der Welt werden ab Frühsommer 2006 den Maschinenpark von BVS verstärken.

Die TRUMATIC 5000 ROTATION besticht vor allem durch ihre hohe Produktivität, welche die Anlage als Alternative zu Laserschneidmaschinen interessant macht.

Bei BVS werden die Maschinen durch die Anbindung von folgenden Automatisierungskomponenten zu flexiblen Fertigungszellen:

- TRUMALIFT Sheet Master zum automatischen Be- und Entladen

- TRUMAGRIP zum Entnehmen von Restgittern und Reststreifen
- TRUMATOL 40 Werkzeugspeicher mit 40 zusätzlichen Werkzeugplätzen.

Außerdem wird die TC 5000 R an das bestehende vollautomatische Lager-system angebunden.



Foto: TRUMPF GmbH + Co. KG
TRUMATIC 5000 ROTATION
TRUMATIC Stanz- und Nibbelmaschinen sind auf hohe Marktanforderungen zugeschnitten und überzeugen durch schnelle Hauptzeiten, kurze Rüstzeiten und sehr hohe Werkstückqualität



Fotos: TRUMPF GmbH + Co. KG
Stanzkopf
Der um 360 Grad drehbare Stanzkopf der TRUMATIC 5000 ROTATION erlaubt schnelle Hubfolgen beim Stanzen und Signieren. Er garantiert Qualität, Leistungsfähigkeit und Flexibilität bei Einzelteilen und Serien.

Technische Daten TC 5000 R - 1300

| | |
|------------------------------------------------|--------------------|
| Arbeitsbereich | 2535 x 1280 mm |
| Max. Blechdicke | 8 mm |
| Max. Stanzkraft | 220 kN |
| Max. Hubfolge Stanzen (E = 1 mm) | 1200 1/min |
| Max. Hubfolge Signieren | ca. 2800 1/min |
| Werkzeuge, Linearmagazin | 18 bei 3 Pratzen |
| Programmierbare Teileklappe Max. Teilegröße | 500 x 500 mm |
| Platzbedarf | ca. 6760 x 6100 mm |

PPS-System

Bessere Liefertreue durch IPAG Sync

Die Unternehmensberatung IPAG aus der Schweiz hat speziell für die Bedürfnisse von BVS für unser Produktionsplanungs- und -steuerungssystem ein Simulations- und Synchronisationstool geschrieben.



Dieses System mit dem Namen IPAG Sync zeigt die Maschinenbelastung in den verschiedenen Produktionsbereichen an.

Basierend auf einer sogenannten „Engpass-Theorie“ werden die Produktionstermine ausgehend von der am meisten belasteten Maschine zurückgerechnet.

IPAG Sync zeigt an, wo im Produktionsprozess noch „Luft“ ist bzw. wo wegen einer Überbelastung eine Auslagerung notwendig wird.

Zur Koordination der Produktionsplanung, der Organisation und Überwachung der Fremdfertiger und der termingerechten Auslieferung der Ware wurde eigens eine neue Stelle geschaffen.

Jochen Heim wird ab sofort im neuen Bereich Produktionsplanung und -steuerung und nicht mehr in der Technischen Kundenberatung tätig sein.



Jochen Heim

Seine Nachfolge in der Technischen Kundenberatung übernimmt Ulrich Brenner.



Ulrich Brenner

Pflegeanleitung für Edelstahl

Ein Minimum an Pflege ist unabdingbar

Obwohl Edelstahl rostfrei korrosionsbeständig ist, benötigen auch Edelstahl-Oberflächen ein gewisses Maß an Pflege.

Um Fingerspuren zu entfernen, reicht meist ein feuchtes Tuch oder Leder und Wasser mit Zusatz eines handelsüblichen Spülmittels. Für stärkere Verschmutzungen können haushaltsübliche (eisenfreie) Reinigungsschwämme oder weiche Nylonbürsten verwendet werden. Ungeeignet sind eisenhaltige Scheuerschwämme, Stahlwolle oder Stahlbürsten, da sie rostende Fremdeisenpartikel an die Edelstahl-Oberfläche abgeben.

Einige Reinigungsmittelhersteller bieten Spezialprodukte an, bei denen die Reinigungswirkung durch eine Pflegekomponente ergänzt wird. Nach dem Auftragen sollte mit einem trockenen Tuch nachpoliert werden.

Blankgeglühte und spiegelpolierte Oberflächen lassen sich mit

chloridfreien Glasreinigern behandeln.

Für hartnäckigere Verschmutzungen bietet sich handelsübliche Reinigungsmilch an.

Nach dem Reinigen wird die Oberfläche mit klarem Wasser abgespült. Entmineralisiertes Wasser verhindert das Entstehen von Kalkspuren. Anschließend wird die Oberfläche trocken gerieben. Scheuerpulver sind ungeeignet, da sie die Oberfläche verkratzen.

Öl und Fett lassen sich mit alkoholischen Reinigungs- und Lösemitteln entfernen, z.B. Spiritus, Isopropyl-Alkohol oder Azeton.

Gegen Farbspuren gibt es spezielle alkalische und lösemittelbasierte Reiniger. Messer und Schaber sind zu vermeiden, da sie die Metalloberfläche verkratzen. Stark vernachlässigte Oberflächen können auch mit Polituren behandelt werden, wie sie für die Chrompflege an Autos üblich sind.

Bei gebürsteten und geschliffenen Oberflächen sollte immer in Richtung des Schiffs gewischt werden und nicht quer dazu.

Um Fremdeisen-Verunreinigungen zu verhindern, empfiehlt es sich, für Edelstahl rostfrei separate Reinigungs-Utensilien zu verwenden.

Wenn durch korrosive Belastungen im Außenbereich Verfärbungen aufgetreten sein sollten, lassen sich diese mit phosphorsäurehaltigen Reinigern entfernen.

Ungeeignet für Edelstahl Rostfrei sind chloridhaltige, insbesondere salzsäurehaltige Produkte sowie Bleichmittel und Silberputzmittel.

pc:one Rednerpult jetzt höhenverstellbar

Das multimediale Rednerpult von infomedia wurde weiter verbessert. Jetzt ist pc:one optional mit einer elektrischen Höhenverstellung erhältlich.

Das Rednerpult lässt sich ganz bequem per Knopfdruck auf jede Körpergröße einstellen.

Der „Spielraum“ beträgt 40 cm, das Pult kann auf eine Höhe zwischen 75 cm und 115 cm individuell eingestellt werden.

Damit bietet pc:one auch für Redner mit Handicap und großgewachsene Menschen immer die richtige Höhe.

Nähere Info finden Sie unter www.bvs-infomedia.de.

BVS in der Fachpresse

In den letzten Monaten sind wieder einige Anwenderberichte über BVS in der Fachpresse erschienen, z.B.

- Die ultimative Biegezone in Blech 1/2006
- Automation ohne Ende in @blechnet 4/2005

Sie finden diese und weitere Berichte auf unserer Homepage unter www.bvs-blechtechnik.de/news/presse.

Erste Kiosk Europe Messe 2007 in Essen



Erstmals wird vom 08.05. bis 10.05.2007 mit der Messe Kiosk Europe eine internationale Fachmesse für Self Service Terminals in Essen stattfinden.

Veranstalter der Messe ist das Team der im letzten Jahr neu aufgelegten englischsprachigen Fachzeitschrift Kiosk Europe, das mit dieser Messe eine Lücke schließen möchte.

Erstmals in Deutschland stellen die Hersteller und Distributoren von Kiosk-Systemen, Kassenterminals, SW und Komponenten wie z.B. Druckern, Tastaturen und Touchscreens, gemeinsam auf einer Messe aus.

BVS wird mit dem Geschäftsbereich infomedia ebenfalls als Aussteller vertreten sein.



Fügezentrum von Haeger

Die Einpress-Station 824 One Touch von Haeger wird demnächst auch bei BVS im Einsatz sein.

Die hydraulisch angetriebene automatische Einpress-Station dient zum Einpressen von bis zu vier verschiedenen Sorten von Einpressbefestigern oder Hohlzylindern in nur einem Arbeitszyklus.

Die Station hat vier Zuführungseinrichtungen mit Vibrationswendelförderern, was gegenüber dem manuellen Betrieb ein bis zu dreimal schnelleres Setzen der Befestiger ermöglicht.

Außerdem verfügt die Maschine über ein automatisches Werkzeug-schnellwechselsystem für bis zu vier Werkzeuge.

Ein Wechsel der Verbindungselemente lässt sich für alle vier Stationen in max. 5 Minuten Umrüstzeit bewältigen.



Foto: www.haeger.com

Last, but not least!

Kleine Schritte sind mehr als große Sprünge.

Willy Brandt