

# Nicht verzweifeln - kommen Sie einfach zu uns!

## Laserschneiden

- bis 35 mm Edelstahl oxidfrei
- bis 25 mm Baustahl & 10 mm Alu
- bis zum Format 4.000 x 2.000 mm

## Laserschweißen

- bis 12 mm Einschweißtiefe
- 2 und 2½ D-Bearbeitung

## Anwendungstechnik

- Abkanten 3000 mm
- Stützen-Umformen



**Premium Job Shop -  
Ihr kompetenter Partner**

**PS Laser GmbH & Co. KG**

Bahnhofstraße 56 Fon 04204 - 9986-0  
27321 Thedinghausen Fax 04204 - 9986-99

info@ps-laser.de  
www.ps-laser.de



# Jet Cut Integral

Kompakt-Wasserstrahl-Schneidsysteme  
mit integrierter Hochdruckpumpe

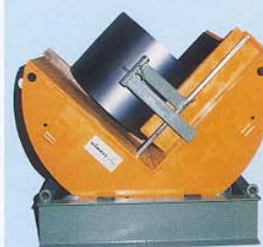


**Beliebige Arbeitsbereiche ab 500 x 500 mm**  
**Reinwasser und Abrasiv**  
**1 oder mehrere Schneidköpfe**  
**Rasche Installation „plug and cut“**

## JETCUT

Jet Cut Systems AG  
Lettenstrasse 8  
CH-6343 Rotkreuz  
Tel. ++41 (0)41 790 50 50  
Fax ++41 (0)41 790 50 80  
E-Mail: jetcut@jetcut.ch  
www.jetcut.ch

## Sie können es Drehen und Wenden ...



### Coilwender 2,5t-20t

- ▶ **Schnelles und sicheres Wenden ohne Gurte**
- ▶ **Einfache Be- und Entladung von einer Seite**
- ▶ **Schonender Wendevorgang**
- ▶ **Geringer Platzbedarf**

**Werkzeugwechselsysteme**

WINKEL GmbH  
Am Illinger Eck 7 · 75428 ILLINGEN  
Tel. 0 70 42/8250-0 · Fax 2 38 88  
Quick-Info: [www.winkel.de](http://www.winkel.de)



... die besten sind von WINKEL!

## Positionierwerkzeug für CNC-Stanzmaschinen

Das Positionierwerkzeug der Pass Stanntechnik AG wird zum Erzeugen von Hilfsanschlüssen verwendet. Oft ist es nötig, dass zwei Bleche miteinander verschweißt werden müssen. Damit eine exakte Ausrichtung dieser Bleche vorgenommen werden kann, unterstützen diese vorher eingeförmten Hilfsanschlüsse. Sie helfen, das zu verbindende Blech exakt an der Stelle zu positionieren, an der weitere Arbeitsgänge vorgenommen werden müssen. Der Vorteil liegt vor allem in dem minimalen, flexibel einstellbaren Aufwurf der Anschlüsse an der Oberseite. Gleichzeitig wird aber das Blech an der Unterseite weder beschädigt noch verformt. Selbst eine Programmierung ist unkompliziert vorzunehmen, da das Werkzeug einfach als Umformwerkzeug zu programmieren ist. Das Werkzeug ist universell für verschiedene Blechgüten sowie Blechdicken ausgelegt. Die Anpassung dieser Werte erfolgt rein über die Maschineneinstellung.



[www.pass-ag.com](http://www.pass-ag.com)

## Mehr Prozesssicherheit beim Vakuum-Handling



Die J. Schmalz GmbH hat ein miniaturisiertes Inline-Ventil entwickelt, das zusätzlich sogar noch mit einem Mini-Vakuum-Sensor ausgerüstet werden kann. Damit ist

es möglich, Defekte an den Sauggreifern, die durch Dejustage oder Verschleiß sowie Zerstörung hervorgerufen werden können, schnell zu lokalisieren und Gegenmaßnahmen einzuleiten. Der Grundkörper des Inlineventils besteht aus einem Aluminium-Sechskantgehäuse. An einer der Schlüsselflächen ist die Stromversorgung für das Elektromagnetventil als 4-poliger M8-Steckverbinder angebracht. Dies erlaubt die Verwendung von Schmalz-Standardkabeln mit Winkelstecker, wie sie auch für die Vakuumschalter-Baureihen eingesetzt werden. Der Sauggreiferanschluss ist in 3/8" ausgeführt.

Im Inneren des Inlineventils befindet sich ein Einpresssieb, um Verschmutzungen im Ankerraum zu verhindern. Im Ventilgehäuse befindet sich ein Gewindeanschluss zum Einschrauben eines Mini-Vakuum-Sensors, womit das Vakuum direkt im angeschlossenen Sauggreifer gemessen werden kann. Das Inline-Ventil ist zum Anschluss an den Vakuumerzeuger oder an einen Federstößel wahlweise mit einem Gewinde 3/8" oder 1/4" versehen. Die Verbindung aus Inline-Ventil und Mini-Vakuum-Sensor erlaubt erstmals das Vakuum dort zu messen, wo es am Effektivsten ist: direkt am Sauggreifer.

[www.schmalz.de](http://www.schmalz.de)