

Sollte diese E-Mail nicht korrekt angezeigt werden, klicken Sie bitte hier.

Newsletter Nr. 1/2018  
vom 1. März 2018



Sehr geehrte Damen und Herren,

wie in unserem letzten Newsletter angekündigt, werden wir in diesem Jahr unsere Termineinhaltung deutlich verbessern und dabei auch die Durchlaufzeiten verkürzen. Wir sehen, dass alle unsere Kunden mit kürzeren Lieferzeiten und höherer Flexibilität umgehen müssen, daher stellen auch wir uns gerne dieser Herausforderung. Zur Erreichung dieses Zustands erweitern wir ab April unseren Maschinenpark!

### Unser Countdown in die digitale Zukunft hat begonnen!

Noch **33 Tage** bis zur  
Inbetriebnahme der  
**TruMatic 7000!**



Noch **50 Tage** bis zur  
Inbetriebnahme der  
**TruBend 5130!**



Noch **62 Tage** bis zur  
Einführung von  
**Microsoft Dynamics  
NAV!**



Mit Inbetriebnahme der vollautomatischen Stanz-Laser-Kombimaschine von TRUMPF Anfang April möchten wir Ihre Teile effizienter und in kürzerer Durchlaufzeit fertigen. In vielen Fällen ist dies jedoch nur in Abstimmung mit unseren Kunden möglich. Wir werden deshalb zum gegebenen Zeitpunkt den technischen Dialog mit Ihnen suchen.



Mit der TruMatic 7000 können wir nun Laserschneid- und Stanzarbeitsgänge in nur einem Fertigungsschritt durchführen und dadurch eine **deutliche Zeitersparnis** realisieren.

Eine Besonderheit ist die aktive Matrize. Diese wird abgesenkt, wenn das Blech auf dem Maschinentisch bewegt oder positioniert wird, sie berührt die Tafel daher nicht. So können **Kratzer deutlich reduziert** werden, dies ist vor allem bei der Verwendung von Zincorblech oder VA interessant.

Die Zusatzachsen für den Laserschneidkopf sorgen für **hochpräzise Ergebnisse** bei **hoher Geschwindigkeit**.

Die Vorteile beider Bearbeitungsvarianten werden kombiniert, z. B. können größere Ausbrüche und Außenkonturen gelasert statt gestanzt werden, so gibt es keine Stanzübergänge mehr. Bohrungen können durch den Stanzkopf **passgenau** und ohne Laseranschnitte gesetzt werden.

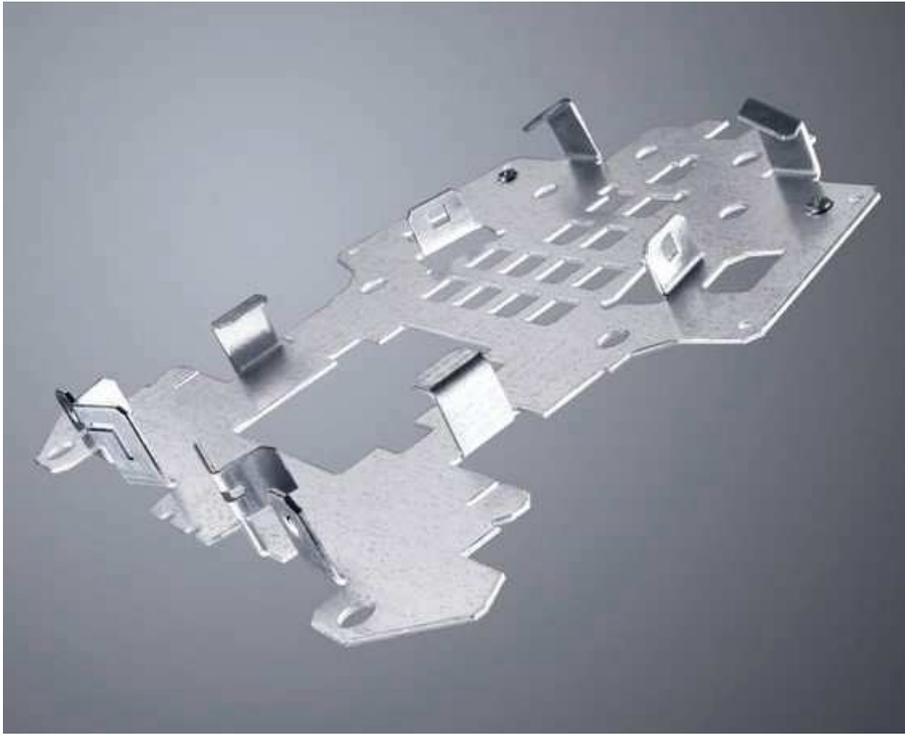
Mit der Stanzeinheit lassen sich außerdem eine Vielzahl von Verformungen bereits in die Platine einbringen, dies bringt zusätzliche **Prozesssicherheit** in der Fertigung.

---

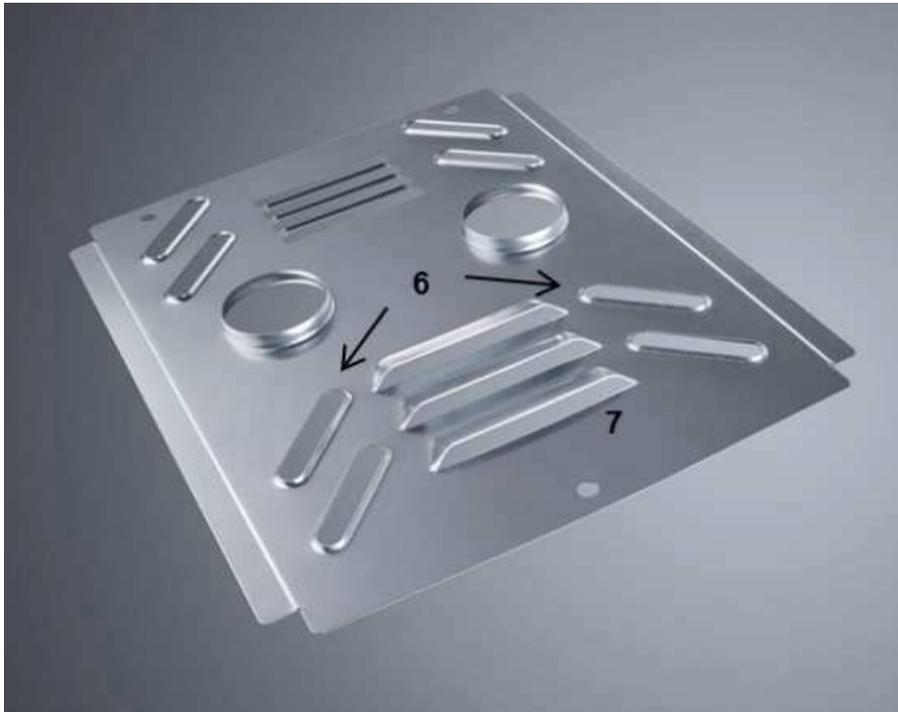
Hier einige Beispiele für mögliche Umformungen:



- Gewinde über Gewindedüse (bei Dünoblech) (siehe 1) oder direkt in die Platine (siehe 2) einbringen. Dadurch können zusätzliche Einpress- oder Schweißmuttern gespart werden. Festigkeitswerte und Abmessungen entsprechend DIN 7952.
  - Senkungen (siehe 3) und Näpfe (siehe 4) in Abhängigkeit von Größe und Material prägen.
  - Prägen mit Einreißwerkzeug (siehe 5) z. B. als Führung für Leiterplatten.
-



- Kleine Biegungen einbringen (max. 25 mm hoch und 78 mm lang).



- Langlochnäpfe (siehe 6) und Lüftungskiemen prägen (siehe 7).

---

Die Herstellbarkeit von Umformungen ist u. a. von Materialart und -stärke abhängig. Gerne beraten wir Sie zu den Fertigungsmöglichkeiten Ihrer Teile, unser Vertriebscenter steht Ihnen für alle Fragen zur Verfügung.

**Sprechen Sie uns an!**

Mit freundlichen Grüßen

Ihr Team der PROGRESSIO Feinblechtechnik GmbH

---



*Copyright © 2017 PROGRESSIO Feinblechtechnik GmbH*

*Quelle Bild 1, 3 und 4: TRUMPF Gruppe*

**Kontakt:**

PROGRESSIO Feinblechtechnik GmbH

Unterer Mappes 2

74858 Aglasterhausen

Tel.: +49 6262 47-0

Fax.: +49 6262 47-69

[info@progressio-feinblech.de](mailto:info@progressio-feinblech.de)

[www.progressio-feinblech.de](http://www.progressio-feinblech.de)

Geschäftsführer: Herr Mike Joksch

Amtsgericht Mannheim: HRB 722848

Ust.-IdNr.: DE815576280

Wenn Sie unseren Newsletter nicht mehr erhalten möchten, dann klicken Sie bitte [hier](#).

---