

cnc-stanz-biegetechnik

cnc stamping and bending



Produktivität und Präzision sind die Maßstäbe, nach denen wir seit mehr als 30 Jahren Biege- und Stanz-Biege-Automaten mit stets neuester Antriebs- und CNC-Technik herstellen.

Optimierte Maschinenkonzepte werden bedarfsorientiert gemeinsam mit unseren Kunden entwickelt.

Servotechnik mit hydraulischen und elektrischen Antrieben macht unseren Kunden das Leben und das Geldverdienen leicht.

Turnusmäßig stellen wir unsere neuesten Entwicklungen auf allen wichtigen Fachmessen der Draht- und Bandverarbeitung in Deutschland aus.



Productivity and precision are the criteria with which we have manufactured automatic bending and stamping-bending machines for more than 30 years, always with the newest drive and CNC control technology.

Optimised machine concepts are developed in a need-oriented manner together with our customers.

Servo-techniques with hydraulic and electrical drives make life and earning money easy for our customers.

Timely exhibition of our newest developments at all important trade shows for wire and strip processing in Germany.

AM ANFANG STAND DIE KURVENSCHLEIBE

1973

Gründung des Unternehmens durch Friedhelm Post.

Konstruktion und Herstellung von Sondermaschinen und Werkzeugen für unterschiedliche Projekte in der draht- und bandverarbeitenden Industrie.

1977

Erster universeller Stanz-Biegeautomat in Multischlittentechnik mit variabel positionierbaren Kurvenscheibenantrieben.

Die ersten Stanz-Biegeautomaten werden an die Automobilindustrie und Deutschlands größtem Lohnfertigungsunternehmen der drahtverarbeitenden Industrie geliefert.

1985

Erfindung des Werkzeugwechselsystems bei Kopfbiegemaschinen zur Drahtverarbeitung.

Markteinführung der Weltneuheit „Biegomat“ bei einer Vielzahl in- und ausländischer Kunden.

1988

Erfindung des Kopfbiegeverfahrens für die Bandverarbeitung.

Das patentierte CNC-Stanz-Biegezentrum für die Klein- und Mittelserienfertigung liefert die Antwort auf steigende Lohnstückkosten in vielen Ländern Europas.

1991

Ein Traum wird wahr: Ablösung der Kurvenscheibentechnik in Multischlitten-Automaten durch CNC-Technik.

Markteinführung des Hochleistungs-Stanz-Biege-Automaten (HSBA). Der erste Multischlittenautomat mit voll CNC-geregeltem Maschinen- und Werkzeugprozess.

1996

Ein neues elektronisches Zeitalter beginnt.

Mit neuer CNC-Steuerung und Systemelektronik werden Bedienungskomfort und Produktionsgeschwindigkeit in ungeahnte Höhen getrieben. Der HSBA wird zur idealen Großserienmaschine.

2001

Kurvenscheiben adieu!

Der letzte mechanische Stanz-Biege-Automat wird ausgeliefert. Es gibt für Post keinen vernünftigen Grund mehr, weiterhin kosten- und rüstaufwändige Kurvenscheibenautomaten zu vermarkten.

2005

Erfindung des servogeregelten CNC-Mehrstufen-Tiefziehens mit regelbaren Antrieben für jede einzelne Werkzeugfunktion.

AT THE BEGINNING, THERE WAS THE CAM

1973

Founding of the company by Friedhelm Post.

Design and construction of special machines and sophisticated tools for various projects in the wire and strip processing industry.

1977

The first universal automatic stamping and bending machine in multi-slide technique with variable positioned cam drives.

The first automatic stamping and bending machines were delivered to the automotive industry and Germany's largest piecework concern in the wire processing industry.

1985

Invention of the tool changing system for head bending machines for wire processing.

Market introduction of the world-wide innovative "Biegomat" at a large number of domestic and foreign customers.

1988

Invention of the head bending procedure for strip processing.

The patented CNC stamping and bending centre for small and medium series fabrication provided the answer to rising labour cost in many European countries.

1991

A dream comes true: Replacement of the cam disk technique in multi-slide automatic machines with CNC technology.

Introduction of the high-performance stamping and bending automatic machine (HSBA). The first multi-slide machine with completely CNC controlled machine and tool processes.

1996

A new electronic era begins.

With new CNC control and system electronics, operating ease and production speeds were taken to unforeseen heights. The HSBA becomes the ideal large series production machine.

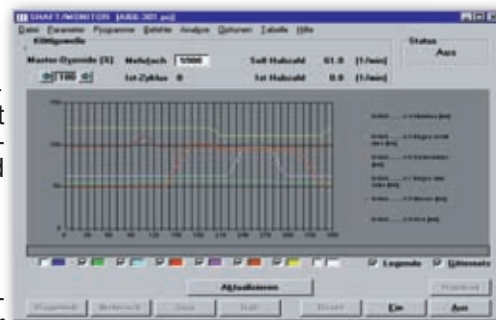
2001

Good-bye to cams!

The last mechanical automatic stamping and bending machine is delivered. There is no longer a reason for Post to market cam driven machines that are expensive and require extensive set-up efforts.

2005

Invention of the servo-controlled, CNC multi-stage deep drawing with controllable drives for each individual tool function.



CNC-Stanz-Biegetechnik

CNC Stamping and Bending

Wir setzen auf CNC-Technik mit servo-elektrischen und kraftvollen servo-hydraulischen HighTech-Antrieben. Wo Pressenarbeit zu aufwändig ist und Kurvenscheibenmaschinen mit der Kraft am Ende sind, dort fangen wir erst richtig an!

Typische Allroundmaschine für die Draht- und Bandverarbeitung



Typical All-round Machine for Wire and Strip Processing

Die wesentlichen, herausragenden Eigenschaften unserer Maschinenteknologie sind:

- Der Maschinenprozess wird in einer modernen, auf Windows basierenden CNC-Steuerung programmiert.
- Alle Servoachsen, wie Arbeitsschlitten, Pressen, Transfers und Vorschübe, sind CNC-programmierbar in Bezug auf Hub, Hublage, Beschleunigung und Geschwindigkeit, optional auch zusätzlich mit Kraftregelung.
- Daraus resultieren kurze Einricht- und Rüstzeiten, so dass die Ausbringung der Fertigungsanlage auch durch häufigen Produktwechsel kaum reduziert wird.
- Für Umformprozesse werden vorzugsweise servo-hydraulische Antriebe eingesetzt, die bei kompaktester Bauweise über ein enormes Kraftpotenzial verfügen.
- Modernste Regelelektronik in robusten, hoch entwickelten Antriebssystemen garantiert eine hervorragende Präzision, auch bei höchster Produktionsgeschwindigkeit.
- Wenn Umformprozesse weitergehend entkoppelt werden müssen, werden Transfer-systeme eingesetzt: servo-elektrisch, pneumatisch oder servo-hydraulisch - je nach Bedarf und Zweckmäßigkeit.

Alle Fertigungsautomaten werden in Hinblick auf das zu fertigende Produktspektrum und die Wünsche des Kunden optimiert. Sie werden aus einem modularen Baukastensystem zusammengestellt - Module, die noch nicht „in der Schublade“ existieren, werden bedarfsbezogen konstruiert und integriert.

Fertig konfigurierte Katalog-Maschinen mit zwangsweise mitgekauften Elementen, die nicht dem Zweck der Maschine dienen, gibt es bei uns nicht!

In vielen Fällen bieten wir eine deutlich bessere Alternative zu folgenden Produktionsmethoden:

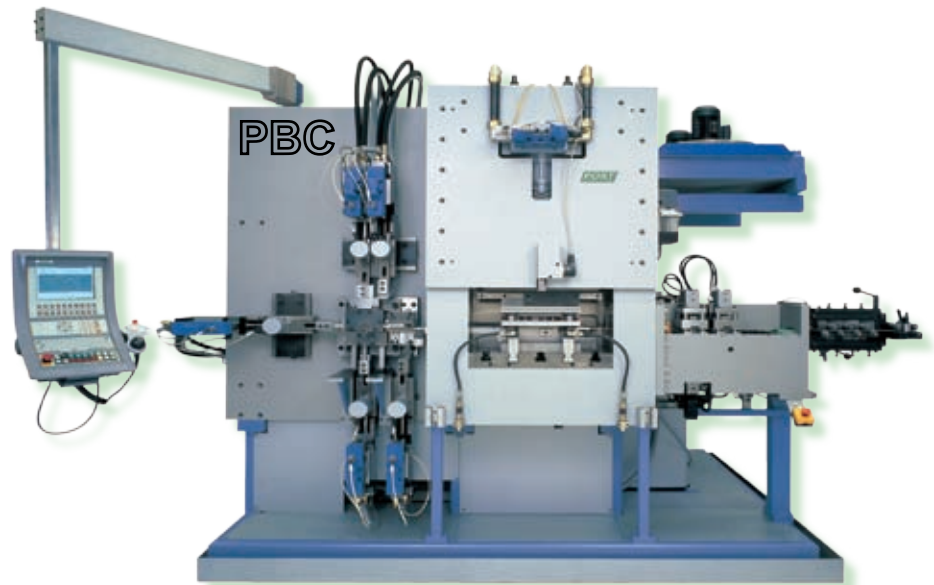
- Folgeverbund- und Transfertechnik unter Pressen bei der Bandverarbeitung
- Kurvenscheibenautomaten beim Drahtbiegen und bei der Bandverarbeitung
- Handarbeit bei der Klein- und Mittelserien-Produktion von Bandteilen

We rely on CNC technology with servo-electrical and powerful servo-hydraulic, high-tech drives. Where press work is too extensive and cam driven machines run out of power, that is where we really start to perform!

The essential outstanding characteristics of our machine technology are:

- *The machine processes are programmed on a modern Windows based CNC controller.*
- *All servo-axes such as working slides, presses, transfers and feeds are optimally CNC programmable with regard to stroke, stroke position, acceleration and speed as well as optionally with force regulation.*
- *This results in short set-up times so that the output of the fabrication equipment is hardly reduced even if the production program has to be changed frequently.*
- *For steel forming processes, servo-hydraulic drives are preferably used because of their enormous force potential in spite of their compact design.*
- *Most modern control electronics in robust, highly developed drive systems ensures outstanding precision, also at highest production speeds.*
- *Where forming processes must continue to be decoupled, transfer systems are used: servo-electrical, pneumatic or servo-hydraulic – depending on the requirement and suitability.*

Typischer Buchsenautomat



Typical Bushing Machine

All automatic machines are optimised with respect to the product spectrum to be fabricated and the special requirements of the customer. They are assembled from a modular system – modules that are not available “off the shelf” are designed and integrated as required.

We do not make preconfigured, catalogue machines with elements that must be purchased although they do not serve the purpose for which the machine is intended!

In many cases, we offer a significantly better alternative technology to the following production methods:

- *Follow-on and transfer techniques under presses for strip processing*
- *Automatic cam driven machines for wire bending and strip processing*
- *Manual work for small and medium series production of strip parts*



POST
CNC-Maschinen zur Automation



F. Post GmbH
Rheingrüttäcker 10
D-79713 Bad Säckingen

Tel.: 0049 (0) 7761 4018
Fax: 0049 (0) 7761 3897

mail@post-maschinen.de
www.post-maschinen.de