

Inhaltsverzeichnis

Erhöhung der Wirtschaftlichkeit der Fertigung von Karosserieteilen durch Entwicklung neuer Pressentechniken M. Reichle, B. Viehweger Weingarten	1
Schlüsselfertige Presswerke für den Weltmarkt F. Schneider Göppingen	33
Tiefziehen großer Blechformteile mit hydraulischem Gegendruck T. Nakagawa, Tokyo, K. Nakamura, Chiba, H. Amino (Japan)	51
Innovative Stähle und Fertigungsverfahren im ULSAB-Projekt V. Flaxa Salzgitter	71
Betriebserfahrung mit Großteilstufenpressen S. Straub, Sindelfingen	95
Modifikation mechanischer Pressen auf der Basis hybrider Antriebsstrukturen R. Neugebauer, J. Ulrich, Chemnitz	111
Kompensation von Stößelkipfung und Horizontalversatz bei außermittiger Belastung P. Dahlke, Stuttgart	133
Ziehkissen für das Ziehen von Edelstahlspülen K.-J. Pahl, Eppingen	155
Optimierung des Systemszieheinrichtung / Werkzeug J. Hohnhaus, Stuttgart	171
Verfahrenskombination Drücken-Tiefziehen M. N. El-Sheikh, El-Minia, Ägypten	189
Fertigung von Leichtbau-Komponenten für den Fahrzeugbau durch Drückwalzen K. H. Köstermeier, T. Säuberlich, Aalen	205
Automatisierte Formänderungsanalyse J. Mnif, München, G. Jahn, Stuttgart	223
Erfassung und Bewertung der Oberflächenqualität von Pkw-Außenhautteilen S. Wagner, Stuttgart	251
Steuerbare Ziehsicken für Ziehwerkzeuge M. L. Bohn, K. J. Weinmann, Houghton, MI (USA)	269
Schwingender Niederhalter M. Ziegler, Stuttgart	305
Tailored Blanks: Aspekte der Platineherstellung H. Mohrbacher, K. Rubben, Zelzate (Belgien)	325

Zeit- und Kosteneinsparung sowie Qualitätsverbesserung in der Werkzeugkonstruktion mit VAMOS R. Kalf, Hamburg	349
Neue Entwicklungen beim Innenhochdruck-Umformen zur Reduzierung der Teilkosten A. Nottrott, Krefeld	365
Die Prozessorientierte Steuerung von IHU-Fertigungsanlagen B. Engel, Wilnsdorf	379
Automatisierte optische Charakterisierung der Schnittflächen an mechanischer Mikro-Stanzteilen A. Hess, G. Jahn, Stuttgart	391
Einfluss der Vorspannung bei mehrteiligen Pressenstrukturen auf die Führungsgenauigkeit der Presse D. Pfister, Stuttgart, K.-H. Weiß, Plüderhausen	405
Prozessregelung zur Regelung der Reibungskraft M. Ziegler, Stuttgart	427
Ermittlung der optimalen Ziehkantenradien und Stempelkantenradien von Ziehwerkzeugen M. Farr, Stuttgart	447
Entwicklungen und Tendenzen bei der Herstellung von Blechformteilen K. Siegert, Stuttgart	469
Werkzeugtechnische Maßnahmen beim Ziehen von Tailored Blanks T. Possehn, B. Glasbrenner, Stuttgart	503
Prototyp-Werkzeugsysteme für die Blechumformung B. Haller, Stuttgart	523
Situation und Tendenzen in US-amerikanischen Presswerken J. M. Noel, Southfield (USA)	557
Vorteilhaftigkeit schwingender Niederhalter M. Da Ré, Turin (Italien)	571
Kostenoptimierte Schließvorrichtung für die Innenhochdruck-Umformung K. Siegert, A. Schwager, R. Rieger, Stuttgart	579