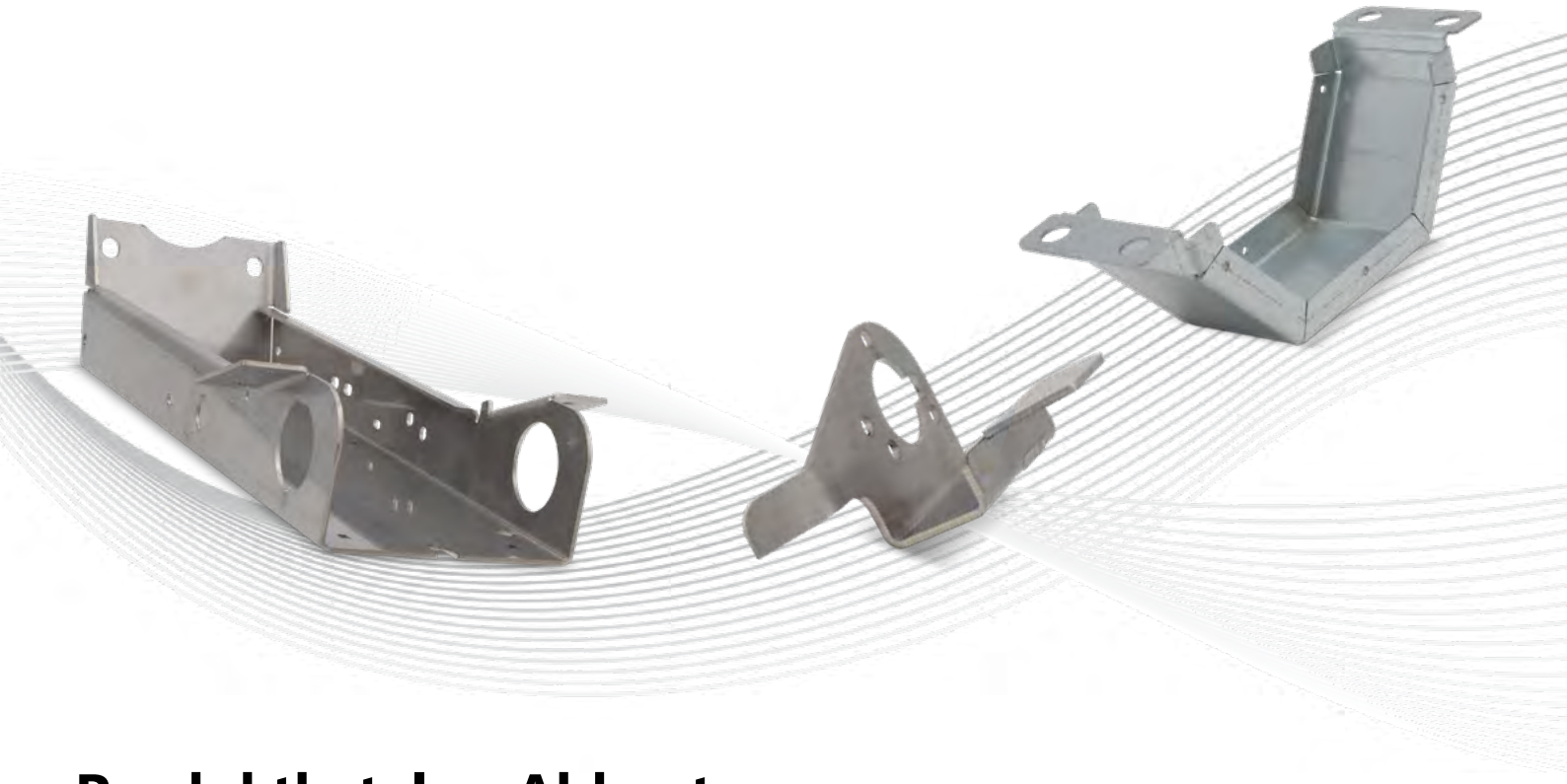


Produktkatalog Abkantpressen

Für jede Biegeaufgabe die richtige Lösung

MicroStep

Your Partner for Cutting, Bending and Automation

Seit mehr als 20 Jahren versorgt die MicroStep Europa GmbH Unternehmen in Deutschland, Österreich und der Schweiz mit Spitzentechnologie – im Schwerpunkt zur effizienten und präzisen Bearbeitung von Metall. Dabei für uns immer im Fokus: Kunden die beste, auf den jeweiligen Bedarf zugeschnittene Lösung zu bieten.
Im Segment CNC-Schneidanlagen sind wir heute ein verlässlicher Partner für mehr als 1000 Kunden allein aus dem deutschsprachigen Raum.

Nun gehen wir den nächsten Schritt: Unter unserer Marke MicroStep Industry bringen wir gemeinsam mit unserem italienischen Partner LAG Machinery S.r.l. Abkantpressen auf den Markt, die sich durch einzigartige Technologien auszeichnen. Unsere Systeme funktionieren im Ergebnis völlig automatisch sowie nahezu unabhängig vom Bediener und passen sich selbstständig und in Echtzeit flexibel der zu bearbeitenden Materialart und der Materialstärke an.
Schon bei der Konstruktion gehen wir ungewöhnliche Wege: Statt unsere Abkantpressen zu verschweißen haben wir uns – obwohl in der Herstellung um ein vielfaches aufwändiger – für eine verschraubte Konstruktion entschieden. Warum? Antwort auf diese Frage und weitere Informationen zu unseren einzigartigen technologischen Lösungen sowie den voll automatisierbaren Baureihen erhalten Sie in diesem Produktkatalog!

Igor Mikulina
Geschäftsführer
MicroStep Europa GmbH

Johannes Ried
Geschäftsführer
MicroStep Europa GmbH

Firmensitz der MicroStep Europa GmbH im bayerischen Bad Wörishofen

Inhaltsverzeichnis

MicroStep Industry: Besser Abkanten!
Lösungen, die für Präzision und Prozesssicherheit sorgen: Vollverschraubte Konstruktion – G-Flex – G-Axis – G-CS 4

Ausstattung: Qualität zählt!
Optionen Steuerung & Software, Hinteranschläge, Werkzeugaufnahmen, Auflegearme und Sicherheitssystem 6

Baureihen
GHM – Der ideale Begleiter für den Einstieg 8
GHB – Die universelle High-End Abkantpresse 10
GHT – Wirtschaftlich, präzise, zuverlässig 12
GHL – Einzigartige Technologien für prozesssichere Präzision 14

Automatisierung
Von der kleinen, kompakten Biegezelle bis hin zur vollautomatisierten Abkant-Fertigungsstraße 16

Tandem- und Tridemlösungen
Lösungen für das Biegen von besonders großen Teilen oder langen Rohren und Profilen 17

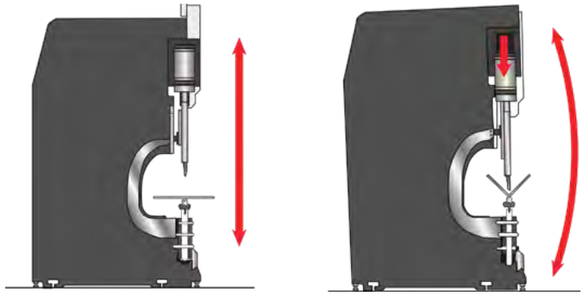
MicroStep Europa GmbH
Die MicroStep Europa GmbH bietet in der DACH-Region ein flächendeckendes Vertriebs- und Servicenetz. 18

MicroStep Industry: Besser Abkanten!

Höchste Präzision & Prozesssicherheit: Dank einzigartiger Lösungen, die im Ergebnis für dauerhaft reproduzierbare Qualität sorgen

G-Flex: Automatische Wiederherstellung der seitlichen Ausladung

Das G-Flex-System korrigiert perfekt die beim Pressvorgang unvermeidliche Verformung der Seitenständer (siehe Abbildung). Ohne diese Korrektur würden die Biegewerkzeuge nicht tief genug in das zu bearbeitende Blech eintauchen, um exakt den gewünschten Winkel zu erzeugen. Im Prinzip arbeitet das System folgendermaßen: Sensoren erfassen die durch die Ständeraufweitung verursachte Abweichung der Oberwange in X- und Y-Richtung. Diese Abweichungen werden während des Biegevorgangs in Echtzeit automatisch durch die CNC-Steuerung kompensiert.
Im Ergebnis ermöglicht die Technologie in Kombination mit dem G-CS-System (siehe unten) immer einen konstanten und äußerst präzisen Biegewinkel sowohl an langen als auch kurzen Teilen – unabhängig von der Biegeposition, der Materialstärke oder davon, ob die Teile mit Aussparungen versehen sind.

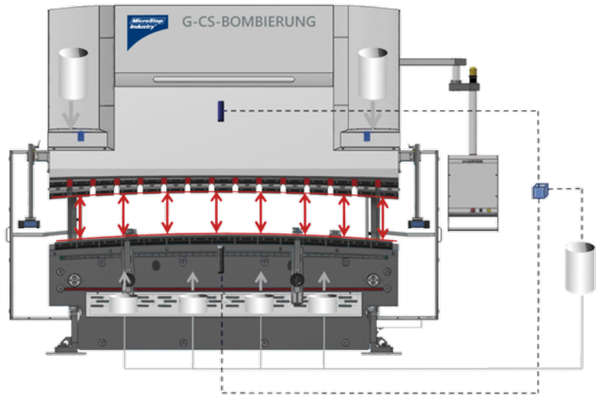


G-CS: Dynamische Bombierung mit Autokompensation

Mit dieser Lösung wird eine Messung der Krümmung entlang der Biegeachse in Echtzeit von einem oberen und einem unteren Sensormesssystem vorgenommen und vollautomatisch ohne Einwirkung des Bedieners ausgeglichen. Dadurch wird ein präziser Winkel sichergestellt, der konstant über die Gesamtlänge des Biegeteiles garantiert wird.
Im Detail arbeitet das System folgendermaßen: Ein Sensor liest die Verformung der Oberwange aus. Diese Verformung wird über eine hydraulische Bombierung der Unterwange vollautomatisch 1:1 repliziert. Im Ergebnis weisen sowohl Ober- als auch Unterwange an jeder Position die exakt gleiche Verformung auf und somit wird an jeder Position exakt der gewünschte Biegewinkel erreicht. Und das, ohne dass der Bediener für die Bombierung Materialart oder –stärke manuell über die CNC-Steuerung erfassen muss.
Mit G-CS muss die Bombierung nicht mehr programmiert werden. Das System funktioniert völlig automatisch unabhängig vom Bediener und passt sich selbstständig und in Echtzeit flexibel der zu bearbeitenden Materialart und der Materialstärke an.

G-Measure:

Abkantpressen von MicroStep Industry können mit dem System G-Measure zur Ermittlung der tatsächlichen Blechdicke ausgerüstet werden. Denn kein Blech entspricht exakt der Norm, bereits leichte, produktionsbedingte Abweichungen können das Winkelergebnis verfälschen. Das System ermittelt die exakte Blechdicke auf 1/100 Millimeter genau, Abweichungen von der Norm werden dann automatisch kompensiert – im Ergebnis erhält man ein absolut präzises Winkelergebnis.



G-Axis: Einzigartiges Drehachsen-Konzept

Die Unterwange der MicroStep Industry Abkantpressen bestehen aus drei separaten Teilen, die durch ein stabiles Bolzensystem in zwei Punkten direkt unter den Presszylindern flexibel miteinander verbunden und nicht verschweißt sind. Dieses einzigartige Drehachsensystem ermöglicht eine äußerst präzise Bombierung, da auf diese Weise die untere Mitteltraverse und die obere Wange immer perfekt, homogen und spannungsarm zueinander ausgerichtet werden. Im Ergebnis sind Biegefehler aufgrund einer inhomogenen Krümmung der unteren Mitteltraverse ausgeschlossen.

Dipl.-Ing. Jörg Schönfeld
Applikationsingenieur
Abkanttechnik

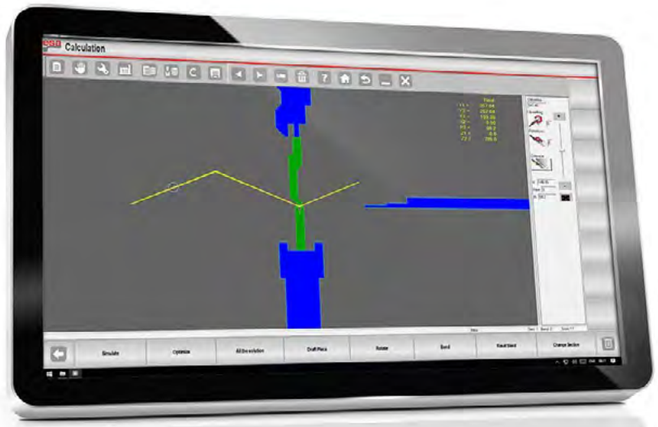
„Die Kombination von G-Flex mit dem Drehachsenkonzept G-Axis und dem dynamischen Bombierungssystem G-CS erzeugt im Ergebnis eine einzigartig homogene Biegekurve – auf diese Weise stellen wir ein perfektes Biege- und Winkelergebnis in jeder Position Ihrer neuen Abkantpresse sicher."

Vollverschraubte Konstruktion

Warum sind Abkantpressen von MicroStep Industry nicht verschweißt, sondern verschraubt?
Obwohl in der Herstellung viel aufwändiger, hat sich MicroStep Industry für eine vollverschraubte Konstruktion entschieden: Denn so kann hinsichtlich der Maschinenkonstruktion eine weitaus höhere Präzision erreicht werden, die dann auch im Biegeergebnis die bestmögliche Präzision garantiert. Im Vergleich zu verschweißten Konstruktionen gibt es bei der verschraubten Variante zudem keinen Wärmeeintrag ins Material. Somit entstehen auch keine Spannungen, die zu ungewollten Deformationen der Anlage und damit im Ergebnis zu Ungenauigkeiten führen könnten.
Weiterer Pluspunkt: Bei dieser Konstruktionsweise können Teile unkompliziert getauscht werden. Außerdem kann eine Abkantpresse von MicroStep Industry in einzelnen Modulen angeliefert und damit auch an schwer zugänglichen Orten installiert werden.

Ausstattung: Qualität zählt!

Steuerungstechnik aus dem Hause DELEM oder ESA, Werkzeugklemmung von PROMECAM oder WILA – die Optionen sind vielfältig



Steuerungstechnik: Nur vom Feinsten

Abkantpressen von MicroStep Industry werden mit modernsten CNC-Steuerungen der namhaften Hersteller DELEM oder ESA ausgestattet: Spitzentechnologien, die es Anwendern erlauben, das Maximum aus ihrer Abkantpresse herauszuholen und die einfach und intuitiv zu bedienen sind.

Software: Intuitiv & State of the Art

MicroStep Industries wird unter anderem mit der Software V-Bend (DELEM) oder M-Bend (ESA) ausgeliefert. Die mit diesen Lösungen erstellten Produktionsprogramme können durch Simulationen überprüft werden – inklusive der Erfassung von Kollisionsgefahren in Bezug auf z.B. Werkzeuge oder Maschinenteile. Für den Zuschnitt der zu kantenden Bleche können aus dem Produktionsprogramm automatisch die DXF-Dateien zur Verschachtelung auf einer Schneidanlage ausgegeben werden. Und selbstverständlich ist auch die Nutzung von Programmiersoftware alternativer Qualitätsanbieter möglich.

Hinteranschlag: Volle Flexibilität!

Hinteranschläge sind in der Standardversion mindestens immer mit 2 Achsen (X-R) ausgestattet – je nach Baureihe bzw. auf Wunsch auch mit 5 Achsen (X-R-Z1-Z2-X5) oder 6 Achsen (X-R-Z1-Z2-X5-X6 bzw. X1-X2-R1-R2-Z1-Z2). Die Hinteranschläge können mit pneumatisch einfahrbaren Blechauflagen ausgestattet werden, um Bleche während des Biegevorgangs zu fixieren. Die Hinteranschläge sind bei MicroStep Industry immer doppelt geführt – das wirkt stabilisierend und fördert im Ergebnis die Präzision. Ein Antikollisionssystem verhindert zudem eine Beschädigung der Anschlagfinger – beispielsweise beim Materialhandling schwererer Bauteile.

Werkzeugaufnahmen: Top Marken – Top Qualität!

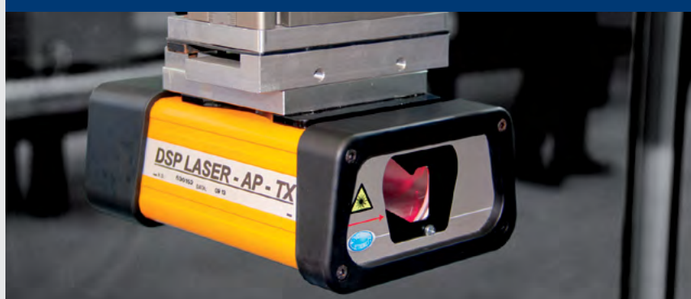
Bereits in der Serienausstattung sind Abkantpressen von MicroStep Industry mit den Qualitätsklemmungen von Promecam ausgestattet. Alternativ können die Kantanlagen auch mit Produkten aus dem Hause WILA bestückt werden – hier sind ebenfalls sowohl für die obere und untere Werkzeugklemmung manuelle als auch hydraulische Lösungen erhältlich.

Serienausstattung: Die vorderen Auflagekonsolen

Jede Abkantpresse von MicroStep Industry ist im Standard bereits mit Auflagekonsolen ausgestattet. Je nach Ausstattungsoption können die vorderen Auflagekonsolen beispielsweise mit Winkelverstellung manuell in Richtung der Z-Achse bewegt werden und verfügen über einen Parkplatz außerhalb der Biegelinie. Für das Handling großer Bleche stehen CNC-gesteuerte Biegehilfen zur Verfügung.

Hochdynamische Sicherheitsausstattung

Maximale Sicherheit bei minimalem Zeitverlust: Ein Sicherheitslaser schützt den Bediener der Abkantpresse vor der Gefahr eines Quetschens zwischen dem oberen und dem unteren Werkzeug. Die Verfahrgeschwindigkeit wird dabei dynamisch gesteuert: Lediglich innerhalb des Gefahrenbereichs wird mit reduzierter Geschwindigkeit verfahren – das spart jede Menge Zeit!



GHM Baureihe

Der ideale Begleiter für den Einstieg

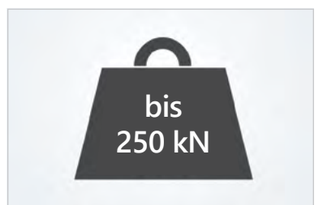
Blechbearbeitung

Materialhandling automatisierbar

Wenn es um das Biegen kleinerer und mittlerer Teile geht, dann ist die GHM Baureihe von MicroStep Industry genau die richtige Lösung: Das System ist der ideale Einstieg in das qualitativ hochwertige und äußerst präzise Abkanten. Bereits in der Serienausstattung enthalten sind hochwertigste Komponenten wie z.B. Werkzeugklemmungen von Promecam sowie eine CNC-Steuerung von ESA oder DELEM.

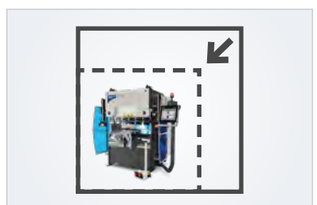
Die Anlage wird komplett vormontiert an einem Stück per LKW angeliefert und an nur einem Tag in Betrieb genommen und geschult – dann kann die GHM sofort in den Produktionsprozess eingebunden werden. Der Hinteranschlag ist mit einem Antikollisionssystem ausgerüstet und die Servomotoren sorgen für einen äußerst energieeffizienten Betrieb. Auflagearme sind ebenfalls bereits Bestandteil der Serienausstattung.

Idealer Einstieg ins qualitativ hochwertige Abkanten



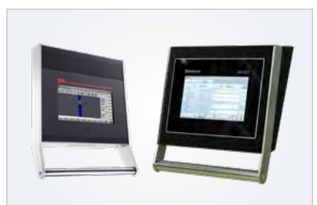
Die GHM Baureihe von MicroStep Industry ist mit einer Presskraft von 250 kN ausgestattet und bietet einen Arbeitsbereich von 1.250 mm Länge. Ein idealer Begleiter für den Einstieg ins qualitativ hochwertige Abkanten – bestens geeignet zum Biegen kleinerer und einfacherer Teile.

Äußerst kompakt, effizient und flexibel



Die GHM kann problemlos mit einem normalen Gabelstabler versetzt werden und benötigt entsprechend ihrer geringen Außenmaße nur eine kleine Aufstellfläche. Trotz ihrer kompakten Größe kann die GHM bei Bedarf mit einem bis zu fünfachsigen Hinteranschlag ausgerüstet werden.

Modernste Steuerung von ESA oder DELEM



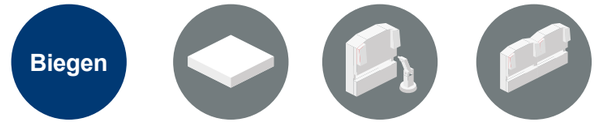
Bereits in der Serienausstattung ist das Einsteigermodell von MicroStep Industry entweder mit einer CNC-Steuerung für Abkantpressen von ESA (S630) oder DELEM (53T) ausgestattet – modernste Systeme namhafter Hersteller, die einfach und intuitiv zu bedienen sind.

Automatisierbarkeit: Die GHM Roboter-Biegezelle

Die GHM Baureihe von MicroStep Industry kann unkompliziert durch ein Roboterhandlingsystem ergänzt werden. Dies automatisiert das Biegen kleiner bis mittelgroßer Teile in unterschiedlichen Losgrößen – ein Effizienzboost für Ihre Fertigung!

GHB Baureihe

Wirtschaftlich, präzise, zuverlässig



Die GHB Baureihe von MicroStep Industry ist wirtschaftlich in der Anschaffung und arbeitet genau und zuverlässig. Ausgestattet ist das System u.a. mit einer CNC-gesteuerten, mechanischen Keilbombierung, welche die Verformung des Ober- und Unterbalkens beim Biegevorgang ausgleicht und für ein präzises Ergebnis sorgt.

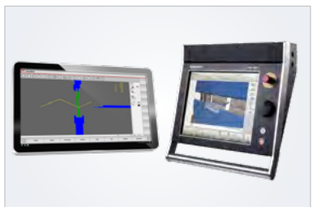
Bereits in der Grundausstattung verfügt die GHB über verschiebbare Auflegearme sowie über Werkzeugklemmungen vom Qualitätshersteller Promecam – inklusive Schnellklemmung von Kyokko.

Die GHB Baureihe kann auch als Tandem- bzw. Tridem-Lösung ausgeführt werden – beispielsweise um besonders lange Bleche zu kanten, wie Lichtmasten oder Fassadenteile. Zudem ist das Materialhandling zur und von der Anlage in Zusammenspiel mit einem Roboter automatisierbar (weitere Informationen: Seite 16/17).

Presskraft: Breites Spektrum abgedeckt

Die GHB Baureihe von MicroStep Industry kann je nach Anforderung mit einer Presskraft von 600 bis 3.300 kN ausgestattet werden.
Abhängig von der individuellen Konfiguration bietet die Abkantpresse einen Arbeitsbereich von 2.000 bis 4.000 mm Länge.

Modernste Steuerung von ESA oder DELEM



Die GHB Baureihe wird mit modernsten CNC-Steuerungen der namhaften Hersteller DELEM oder ESA ausgestattet: Spitzentechnologien, die es Anwendern erlauben, das Maximum aus ihrer Abkantpresse herauszuholen und die einfach und intuitiv zu bedienen sind.

Hohe Flexibilität: Hinteranschlag mit bis zu 5 Achsen ausstattbar

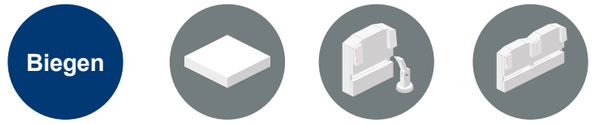
Im Standard umfasst der Hinteranschlag bei der GHB Baureihe je eine CNC-gesteuerte R- und X-Achse, was bereits eine hohe Flexibilität bei der Programmierung und Ausführung von Teilen gewährleistet. Optional kann die Anlage auch mit den Achsen Z1-Z2 sowie X5 ausgestattet werden.

Hochdynamische Sicherheitsausstattung

Maximale Sicherheit bei minimalem Zeitverlust: Ein Sicherheitslaser schützt Bediener vor der Gefahr eines Quetschens zwischen dem oberen und dem unteren Werkzeug. Die Verfahrgeschwindigkeit wird dabei dynamisch gesteuert: Lediglich innerhalb des Gefahrenbereichs wird mit reduzierter Geschwindigkeit verfahren – das spart jede Menge Zeit!

GHT Baureihe

Einzigartige Technologien für prozesssichere Präzision



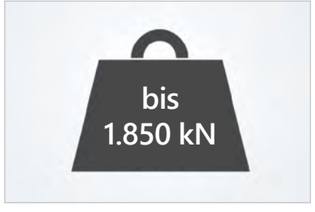
Ausgezeichnete Genauigkeit und Produktivität: Die Abkantpresse GHT von MicroStep Industry ist mit einzigartigen Technologien für prozesssicheres Präzisionsbiegen ausgestattet. Die Kombination des automatischen Bombiersystems (G-CS) mit dem System zur Korrektur der beim Pressvorgang unvermeidlichen Verformung der Seitenständer (G-Flex) sorgt für einen konstanten und äußerst präzisen Biegewinkel sowohl an langen als auch kurzen Teilen – unabhängig von der Biegeposition oder davon, ob die Teile mit Aussparungen versehen sind.

Bereits im Standard sind die CNC-Steuerungen von ESA (860) oder DELEM (66T) verbaut – jeweils die absoluten Spitzenmodelle in dieser Klasse! Und zur Serienausstattung zählt auch ein 4-Achs-Hinteranschlag, der kaum Bearbeitungswünsche offen lässt.

Die GHT Baureihe ist serienmäßig mit Servoantrieb ausgestattet. Dann läuft die Anlage nur, wenn sie sich tatsächlich bewegt, ist noch schneller und verbraucht gleichzeitig unterm Strich deutlich weniger Energie.

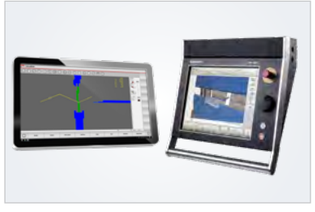
Die GHT Baureihe kann zudem auch als Tandem- bzw. Tridem-Lösung ausgeführt werden – beispielsweise um besonders lange Bleche zu kanten, wie Fassaden- oder Lüftungsteile. Zudem ist das Materialhandling zur und von der Anlage in Zusammenspiel mit einem Roboter automatisierbar (weitere Informationen: Seite 16/17).

Presskraft: Exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt



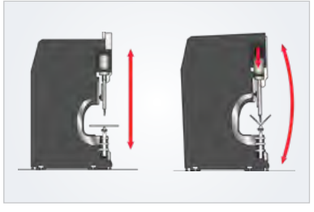
Die GHT Baureihe von MicroStep Industry kann je nach Anforderung mit einer Presskraft von 1.250 oder 1.850 kN ausgestattet werden. Abhängig von der individuellen Konfiguration bietet die Abkantpresse einen Arbeitsbereich von 3.000 oder 4.000 mm Länge.

Modernste Steuerung von ESA oder DELEM



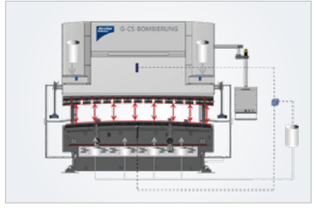
Die GHT Baureihe wird mit modernsten CNC-Steuerungen der namhaften Hersteller DELEM oder ESA ausgestattet: Spitzentechnologien, die es Anwendern erlauben, das Maximum aus ihrer Abkantpresse herauszuholen und die einfach und intuitiv zu bedienen sind. Bei der GHT sind bereits im Standard Spitzenmodelle der beiden Hersteller verbaut!

G-Flex-System für eine maximale Biegepräzision



Das G-Flex-System korrigiert perfekt die beim Pressvorgang unvermeidliche Verformung der Seitenständer. In Kombination mit dem G-CS-System ermöglicht die Technologie einen konstanten und äußerst präzisen Biegewinkel sowohl an langen als auch kurzen Teilen – unabhängig von der Biegeposition oder davon, ob die Teile mit Aussparungen versehen sind.

G-CS: Bombierung mit Autokompensation



Mit dem G-CS-System wird die Krümmung entlang der Biegeachse von Sensoren gemessen. Das System gleicht auf dieser Basis dann die Krümmung der oberen und unteren Wange in Echtzeit aus. Im Zusammenspiel mit der G-Flex-Technologie wird so im Ergebnis ein perfektes Biege- und Winkelergebnis erzielt – ohne dass der Bediener eingreifen muss!

Hohe Flexibilität dank 4-Achs-Hinteranschlag im Standard

Die Anschlagfinger werden vom CNC-Programm automatisch positioniert und sind mit einem Antikollisionssystem ausgestattet. Der 4-Achs-Hinteranschlag ist ausgelegt für die flexible Bearbeitung sowohl höherer Materialstärken als auch großer Werkstücke bis hin zu 4.000 mm Länge. Optional sind bis zu 6-Achsen möglich. Besonderheit: Der Hinteranschlag beinhaltet im Standard eine CNC-gesteuerte pneumatische Auflage, die das Handling dünner, leicht biegbarer Bleche erleichtert.

Hochdynamische Sicherheitsausstattung

Maximale Sicherheit bei minimalem Zeitverlust: Ein Sicherheitslaser schützt Bediener vor der Gefahr eines Quetschens zwischen dem oberen und dem unteren Werkzeug. Die Verfahrgeschwindigkeit wird dabei dynamisch gesteuert: Lediglich innerhalb des Gefahrenbereichs wird mit reduzierter Geschwindigkeit verfahren – das spart jede Menge Zeit!

GHL Baureihe

Die universelle High-End Abkantpresse

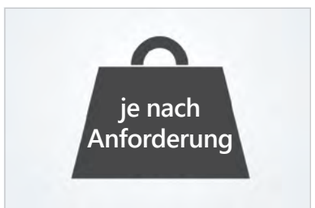
Die GHL Baureihe steht für Top-Qualität und höchste Zuverlässigkeit – ein ganzes Maschinenleben lang! Bereits bei der Entwicklung dieser Baureihe setzen unsere Konstrukteure durchgehend auf CAD-3D-Software sowie FEM-Analysetools der neusten Generation und erreichen auf diese Weise ein Maximum an struktureller Stabilität.

Einzigartige technologische Systeme wie G-Flex und G-CS garantieren zudem eine Biegepräzision, die ihresgleichen sucht. Im laufenden Betrieb sorgt die hochwertige Ausführung der GHL Baureihe für eine Minimierung von Stillstandszeiten und Ausschuss sowie für qualitativ hochwertige und verlässlich reproduzierbare Ergebnisse. Abkantpressen der GHL Baureihe werden hinsichtlich Ausführung, Ausstattung, Zubehör und Automatisierung immer individuell auf die spezifischen Anforderung des jeweiligen Anwenders ausgelegt.

Verbaut sind bei der GHL Baureihe von MicroStep Industry ausschließlich Markenkomponenten bekannter Qualitätshersteller (Woith, Hoerbiger, ATS, Siemens, Schneider, Yaskawa, Panasonic, Festo etc.).

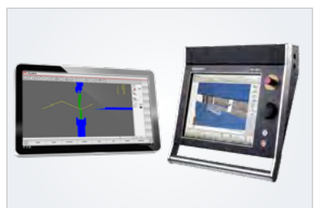
Die GHL Baureihe kann auch als Tandem- bzw. Tridem-Lösung ausgeführt werden – beispielsweise um besonders lange Bleche zu kanten, wie Lichtmasten oder Fassadenteile. Zudem ist das Materialhandling zur und von der Anlage in Zusammenspiel mit einem Roboter automatisierbar (weitere Informationen: Seite 16/17).

Presskraft: Exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt



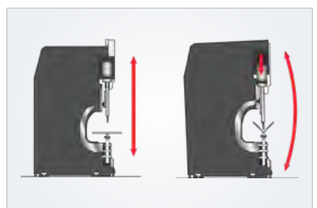
Die GHL Baureihe von MicroStep Industry ist standardmäßig mit einer Presskraft von 2.500 bis hin zu 6.400 kN ausgestattet und bietet einen Arbeitsbereich von 3.000 bis 6.000 mm Länge. Vom Standard abweichende Tonnagen und Arbeitsbereiche sowie spezielle Einbauhöhen, Hübe und Ausladungen können je nach Kundenanforderung individuell ausgelegt werden.

Modernste Steuerung von ESA oder DELEM



Die Baureihe wird mit modernsten CNC-Steuerungen der namhaften Hersteller DELEM oder ESA ausgestattet: Spitzentechnologien, die es Anwendern erlauben, das Maximum aus ihrer Abkantpresse herauszuholen und die einfach und intuitiv zu bedienen sind.

G-Flex-System für eine maximale Biegepräzision

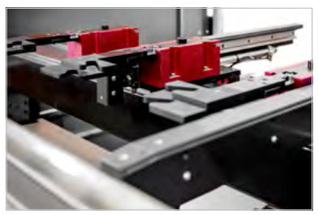


Das G-Flex-System korrigiert perfekt die beim Pressvorgang unvermeidliche Verformung der Seitenständer. In Kombination mit dem G-CS-System ermöglicht die Technologie einen konstanten und äußerst präzisen Biegewinkel sowohl an langen als auch kurzen Teilen – unabhängig von der Biegeposition oder davon, ob die Teile mit Aussparungen versehen sind.

G-CS: Bombierung mit Autokompensation

Mit dem G-CS-System wird die Krümmung entlang der Biegeachse von Sensoren gemessen. Das System gleicht auf dieser Basis dann die Krümmung der oberen und unteren Wange in Echtzeit aus. Im Zusammenspiel mit der G-Flex-Technologie wird so im Ergebnis ein perfektes Biege- und Winkelergebnis erzielt – ohne dass der Bediener eingreifen muss!

Flexibel dank robustem Hinteranschlag



Im Standard umfasst der Hinteranschlag bei der Baureihe je eine CNC-gesteuerte R- und X-Achse, was bereits eine hohe Flexibilität bei der Programmierung und Ausführung von Teilen gewährleistet. Optional kann die Anlage auch mit einem 4-, 5- oder 6-Achs-Hinteranschlag ausgestattet werden.

Hochdynamische Sicherheitsausstattung

Maximale Sicherheit bei minimalem Zeitverlust: Ein Sicherheitslaser schützt Bediener vor der Gefahr eines Quetschens zwischen dem oberen und dem unteren Werkzeug. Die Verfahrgeschwindigkeit wird dabei dynamisch gesteuert: Lediglich innerhalb des Gefahrenbereichs wird mit reduzierter Geschwindigkeit verfahren – das spart jede Menge Zeit!

Ihre Herausforderung: Unsere Lösung!

Roboter-Biegezellen sowie Tandem- und Tridemlösungen: MicroStep Industry bietet das komplette Lösungsportfolio für Ihre Biegeaufgabe

Automatisierung: Heben Sie Ihre Produktionseffizienz auf ein neues Level!

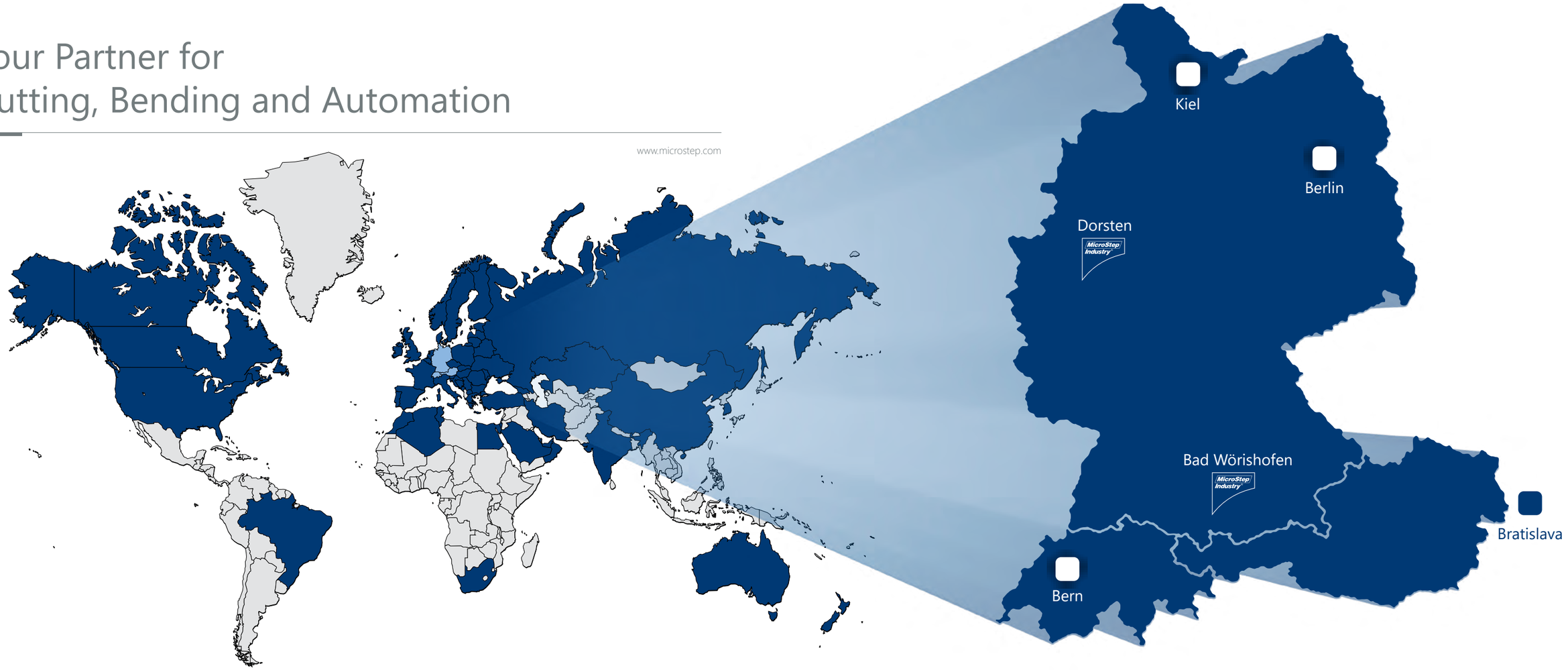
Von der kleinen, kompakten Biegezelle bis hin zur vollautomatisierten Abkant-Fertigungsstraße – MicroStep Industry bietet für nahezu jede Herausforderung eine perfekte Lösung! Aufwändiges manuelles Teilehandling und zeitraubende Werkzeugwechsel gehören mit unseren vielfältigen Automatisierungsoptionen der Vergangenheit an. Mit den auf den individuellen Kundenbedarf ausgelegten Biegezellen von MicroStep Industry bearbeiten Anwender große Serien und auch wechselnde Auftragslagen bis hin zu Losgröße 1 effizient und fehlerfrei.
Unsere Lösungen haben dabei immer Folgendes im Blick: Produktionskosten gering halten, ohne dass die Qualität darunter leidet. Und angesichts der zunehmenden Variabilität von Formen, Größen und Stückzahlen spielt auch das Thema Flexibilität beim Design einer anwenderspezifischen Biegezelle eine zentrale Rolle.

Tandem- und Tridemlösungen: Prozesssicher und präzise

Wenn es um das Biegen von besonders großen Teilen wie beispielsweise Lichtmasten bzw. anderen extrem langen Rohren und Profilen geht, dann ist eine Tandem- bzw. Tridemlösung unter Umständen die beste Wahl. Denn im Vergleich zu einer besonders groß ausgelegten Einzelmaschine gibt es ggf. folgende Vorteile: Es können schnellere Geschwindigkeiten erreicht werden und es ist möglich, die einzelnen Pressen für kleinere Biegearbeiten auch unabhängig voneinander zu nutzen. Die verbundenen Abkantpressen können hinsichtlich Länge und Presskraft je nach Anforderung variieren. Tandem- bzw. Tridemlösungen von MicroStep Industry sind hinsichtlich der Programmierung und Steuerung dabei genauso unkompliziert und einfach zu bedienen, wie eine Einzelmaschinenlösung.

Your Partner for Cutting, Bending and Automation

www.microstep.com



Die MicroStep Europa GmbH

Die MicroStep Europa GmbH betreut die Länder Deutschland, Österreich und Schweiz und bietet ein flächendeckendes Vertriebs- und Servicenetz. Hauptsitz ist Bad Wörishofen (Bayern) und neben einer Niederlassung in Dorsten (NRW) ist das Unternehmen in Deutschland noch mit zwei Stützpunkten in Kiel (Schleswig-Holstein) und Berlin vertreten. Für Österreich unterhält MicroStep einen Stützpunkt bei Wien (in Bratislava, Slowakei) und in der Schweiz bei Bern (bei MicroStep-Partner LWB WeldTech AG in Wünnewil). Information und Beratung zu allen MicroStep-Produkten gibt es darüber hinaus zusätzlich auch bei mehr als 250 autorisierten Fachhändlern in den drei Ländern.

MicroStep Europa gehört zur international tätigen MicroStep Gruppe, die Anfang der 90er-Jahre im slowakischen Bratislava gegründet wurde und über eigene Tochtergesellschaften oder zertifizierte Fachhändler nahezu weltweit vertreten ist.

MicroStep Europa wurde 1999 gegründet und ist seitdem ein zuverlässiger Partner von kleinen und mittelständischen Betrieben wie auch von großen Konzernen. Das Unternehmen bietet speziell für Kunden aus dem deutschsprachigen Raum Beratung, Planung, Finanzierung, Schulung und Support zu allen MicroStep-Produkten. Darüber hinaus entwickelt und vertreibt die MicroStep Europa GmbH weltweit auch eigenständige Produkte & Dienstleistungen unter dem Label MicroStep Industry. 2015 wurde am etablierten Standort im bayerischen Bad Wörishofen der neue Firmensitz in Betrieb genommen. Zeitgleich eröffnete MicroStep Europa auch das MicroStep Competence Center Süd. Nur einen Steinwurf von der neuen Firmenzentrale entfernt gelegen, gibt es im Schulungs- und Vorführzentrum die Möglichkeit neuste MicroStep-Technologie live zu erleben. 2021 erfolgte die Eröffnung der neuen Niederlassung und des neuen CompetenceCenters Nord am bereits seit Jahren etablierten Standort in Dorsten (NRW). 2023 folgt die Eröffnung des neuen CompetenceCenter Süd mit angeschlossenem Lager- und Logistikzentrum in Bad Wörishofen.

Eine hohe Kundenzufriedenheit ist die Grundlage für die beeindruckende Erfolgsgeschichte der MicroStep Europa GmbH. Eine hohe Flexibilität im Umgang mit Kundenwünschen und ein Top-Service sind zentrale Eigenschaften, für die die MicroStep Europa GmbH bekannt ist.

Die Niederlassung Dorsten mit angeschlossenem CompetenceCenter Nord der MicroStep Europa GmbH

Unsere Kunden

Die maßgeschneiderten, professionellen Lösungen der global agierenden MicroStep Gruppe sind stark gefragt. Wir gewinnen kontinuierlich neue Kunden, die unseren Produkten und Lösungen vertrauen. Auf die Technologien von MicroStep sowie die langjährige Erfahrung und das Know-how seiner Mitarbeiter setzen weltweit mehr als 3000 Kunden. Dazu zählen Schulen und Werkstätten wie auch Stahlcenter, Schiffswerten oder die Automobilbranche und Luftfahrtindustrie. Bei all unseren Tätigkeiten orientieren wir uns eng an unserem Leitbild: Innovation, Kundennähe, Service. Nachstehend ein Auszug aus unserer Kundenliste:

Kraftanlagen München · stürmsfs · Südstahl · Konecranes Lifting Businesses · thyssenkrupp · Wacker Neuson · Lürssen · CAT · BASF The Chemical Company · DIEMwerke · Bosch · Salzgitter Mannesmann Forschung · Damen · Viessmann · Peters Werft · Volkswagen · Blohm+Voss · Villeroy & Boch 1748 · Lamborghini · Palfinger · bentec · FFB Feldbinder Spezialfahrzeugwerke GmbH · John Deere · IKEA · Slawinski World Of Heads · Iveco Magirus · klöckner & co · Yara · Bilfinger · German Naval Yards Kiel · pema Welding Automation · Doppelmayr · DeLaval · ArcelorMittal · Fincantieri

Your Partner for Cutting, Bending and Automation

Aktueller Produktkatalog Schneidsysteme

Infos zu allen Schneidsystemen von MicroStep finden Sie in unserem aktuellen Produktkatalog.

Zentrale:

MicroStep Europa GmbH
Messerschmittstraße 10
D-86825 Bad Wörishofen

+49 8247 96294-50
vertrieb@microstep.com
www.microstep.com

CompetenceCenter Süd:

MicroStep Europa GmbH
Messerschmittstraße 10
D-86825 Bad Wörishofen

CompetenceCenter Nord:

MicroStep Europa GmbH
Fürst-Leopold-Allee 92
D-46284 Dorsten

© 2022 Copyright & Design by MicroStep Europa GmbH - Alle Rechte vorbehalten

Stand 04/2022 - Änderungen und Irrtümer vorbehalten