

Zuführanlage optimiert Gehäusebearbeitung (Seite 8)

Paintexpo 11. - 14.03.08
Karlsruhe

**Robotereinsatz
in der Lackier-
technik**

Seite 15

Automations praxis



Nr. 3 / März 2008

www.automationspraxis.de

Konradin Mediengruppe Leinfelden-Echterdingen

Bito Lagertechnik investierte in automatisierte Regalstützen- und Traversenfertigung

Roboter untermauern Bekanntnis zu Meisenheim

Das Unternehmen Bito-Lagertechnik hat im Meisenheimer Stammwerk ein integriertes Fertigungszentrum für die Herstellung und das Finish von Regalstützen, Traversen und Bauteilen der neuen Palettenregalfamilie „PRO“ in Betrieb genommen. Damit wolle man sich den Herausforderungen für künftiges Wachstum stellen, so Geschäftsführer Detlef Ganz, und den eingeschlagenen Weg vom Komponenten- und Systemanbieter zum Komponenten- und Systemhersteller mit hoher Fertigungsintensität gehen.



In die Roboterschweißzelle werden die profilierten Traversen und die entsprechenden Laschen automatisch zugeführt und verschweißt

Herz der neuen Produktion in der nach Umweltaspekten neu-

Weil beteiligt sich bei Conntronic

Synergieeffekte im Fokus

Als Hersteller von Kurzrohrschweißanlagen und Spezialist für die Automatisierung von Laserschweißprozessen ist Weil Engineering bei der Conntronic Prozess- und Automatisierungstechnik als Gesellschafter eingestiegen. Das Portfolio reicht nun von Standardmaschinen bis zu kompletten Lösungen, von Rohrschweißanlagen zu automatisierten CD-Schweißanlagen.

Schraubtechnik

Hohe Nachfrage aus der Automobilindustrie

Die Unternehmen des Konzernbereichs Industrietechnik von Atlas Copco. Essen, legten beim Umsatz

Medizinrobotik

In einer jetzt geschlossenen Kooperation zwischen der Kuka Roboter GmbH, der RWTH Aachen sowie dem Universitätsklinikum Aachen sollen in mehreren Bereichen neue Medizinrobotik-Anwendungen erforscht werden. Der Roboterspezialist aus Augsburg sieht darin zugleich einen weiteren Baustein in der Erforschung und Entwicklung zukünftiger Robotertechnologien.

nehmenssegment und will auch in diesem Geschäftsbereich seinen Mitarbeiterstamm ausweiten: Über die

entwerfer- und systemanbieter zum Komponenten- und Systemhersteller mit hoher Fertigungsintensität gehen.

Herz der neuen Produktion in der nach Umweltgesichtspunkten neugebauten, knapp 10000 m² großen, Halle sind die Profilieranlagen und Stanz-/Umformmaschinen für die Regalstützen, die Traversen und die dazugehörigen Komponenten. Die Produktion der Bauteile erfolgt, entsprechend der Auftragseingänge, flexibel und chargenweise in bestimmten Losgrößen, ab dem Coil und bis zur Palettierung der fertig beschichteten Stützen und Traversen, automatisiert. Für das Herstellen der Regalstützen



In die Roboterschweißzelle werden die profilierten Traversen und die entsprechenden Laschen automatisch zugeführt und verschweißt

und Traversen ist je eine Profilieranlage des italienischen Spezialisten Gasparini im Einsatz. Ein separat zuschaltbarer Stanzautomat erstellt das Lochbild der Stützen entsprechend den Anforderungen der Regallösung. Das Ablängen der profilierten Stützen und Traversen erfolgt durch eine in die Anlage integrierte, fliegende Sägen. Anschließend übernehmen ABB-Roboter das Verschweißen der Profile bzw. das Anschweißen von

Laschen an die Traversen. Das danach folgende Aufhängen der Traversen für den Transport in den Finishbereich wird ebenfalls von einem Roboter realisiert. Entsprechende Pufferbereiche sichern hier einen kontinuierlichen Durchfluss. Reinigen, Pulverbeschichten, Einbrennen und Abkühlen sind weitere Prozessschritte, bevor die Traversen wieder robotergestützt abhängt und entsprechend abgestapelt werden.

Wago Kontakttechnik

Fernwirkanwendungen im Fokus

Ende 2007 hat die Wago Kontakttechnik GmbH & Co. KG die erfolgreiche Produktlinie „Topas“ erworben und in ihr Produktportfolio integriert. Gleichzeitig hat auch der Topas-Spezialist Ulrich Hempen seine Tätigkeit bei Wago begonnen. Der Automatisierungsspezialist aus Minden reagierte mit diesem Schritt auf den wachsenden Markt für Fernwirkanwendungen und Automation in der Prozesstechnik. Unter der neuen Bezeichnung „To-Pass“ soll die kompakte, schnell installierbare all-in-one Lösung das Automatisierungsportfolio von Wago ergänzen.



Blechbearbeitung

Jossi Pressen jetzt bei Mäder

Mäder Pressen, Neuhausen ob Eck, hat seine Angebotspalette durch Zukauf von Produkten für die Blechbearbeitung erweitert. Von der Schweizer Jossi AG haben die Süddeutschen zum 1. Januar 2008 den Geschäftsbereich Pressen erworben, der bei Jossi nicht mehr zur Kernkompetenz gehört. Damit gibt es künftig unter dem Namen Mäder

Automobilindustrie

Die Unternehmen des Konzernbereichs Industrietechnik von Atlas Copco, Essen, legten beim Umsatz 2007 zweistellig zu. Überraschend hoch sei die Nachfrage nach Schraubmontagesystemen aus der Automobilindustrie gewesen; doch auch die übrigen Branchen bestellten mehr Werkzeuge, Montagesysteme, Bohr- und Schleifmaschinen, resümierte Holding-Chef Yngve Revander. Er rechnet für 2008 mit einem ähnlich hohen Bedarf an Maschinen und Dienstleistungen aus diesem Unter-

nehmenssegment und will auch in diesem Geschäftsbereich seinen Mitarbeiterstamm ausweiten: Über die Hälfte der derzeit in Deutschland bei Atlas Copco offenen Stellen entfällt auf die Schraubtechnik und damit zusammenhängende Dienstleistungen. Vor allem die Nachfrage nach höherwertiger Technik und stärker automatisierten Anlagen kurbeln das Geschäft an.

Ziel der Kunden sei es, so Revander, zum Beispiel in der Montage Druckluftwerkzeuge durch – genauere – Elektrowerkzeuge zu ersetzen.

Reis & Grenzebach

Kooperation für Photovoltaik



Die Firmen Reis Robotics mit Sitz in Obernburg und Grenzebach Maschinenbau GmbH mit Sitz in Hamlar haben einen Kooperationsvertrag geschlossen. Ziel sei es, im Solar-Bereich sowohl für Anbieter von schlüsselfertigen Anlagen als auch für Endkunden ein kompetenter Partner für die Planung und Lieferung von Maschinen- und Anlagentechnik zur Herstellung von Dünnschicht Solarmodulen zu sein. Bereits auf der Photovoltaic Technology Show sowie auf der Automatica im Juni 2008 in München werden beide Kooperationspartner ihre Zusammenarbeit herausstellen und ihre Möglichkeiten im Markt bekannt machen.

INHALT

Werkstückhandling	2
Roboteranwendungen in der Praxis	3 - 4
Branchenlösung Medizintechnik	6
Branchenlösung Metallbearbeitung	7 - 10
Branchenlösung Lackiertechnik	15
Montageautomation	16 - 17
Bildverarbeitungslösungen	18
Automatisierter Materialfluss	19
Komponenten und Systeme für das Automatisieren	20 - 22
Software	23

Diese Ausgabe enthält IMV Intern, das Verbandsorgan des Industrie- meistersverbandes Deutschland e.V.



Baumüller Unternehmensgruppe

Automatisierungslösungen und Dienstleistungen für alle Branchen

Um ihre Marktstellung als Anbieter in der Antriebs- und Automatisierungsbranche weiter auszubauen, hat die Unternehmensgruppe ihre Organisationsstruktur effizienter gestaltet. So erhalten die Kunden künftig das gesamte Produkt- und Dienstleistungsspektrum der Automatisierung aus einer Hand. Baumüller hat sich in den vergangenen Jahrzehnten besonders in den Branchen graphische Industrie, Kunststoff-, Textil- und Ver-

packungsindustrie den Ruf eines innovativen Partners des Maschinenbaus erworben. Dieses spezielle Know-how bleibt weiter bestehen und wird zukünftig ausgebaut. Darüber hinaus stehen die Automatisierungslösungen von Baumüller neben diesen Branchen künftig allen Bereichen des Maschinen- und Anlagenbaus zur Verfügung. Alexander Holler trägt hierfür als Vertriebsleiter die Verantwortung.