



BABTEC
Die Software für Qualität
Halle 5 | Stand 5230

CONTROL

express

Tag 1



BÖHME & WEIHS
CAQ und MES
Halle 1, Stand 1212
BEGEISTERUNG FÜR QUALITÄT

Extra Ausgabe von **QUALITY ENGINEERING**  1.2016

Produktivitäts-Push durch Multisensorik

Weiterentwicklungen in der Multisensorik sind eines der großen Themen auf der Control. Kein Wunder: Ermöglicht die Technik es doch, Werkstücke auf einem Gerät auf verschiedene Merkmale hin zu überprüfen – ohne Umrüsten und Umspannen. Dies sorgt für höhere Produktivität in der Fertigung.

Die Perfektionierung von Multisensor-Technik im Bereich der Koordinatenmesstechnik gehört für Dr. Ralf Christoph, Geschäftsführer von Werth Messtechnik, zu den großen Trends auf der Control. Der Siegeszug der opti-



Bei vielen Anbietern auf der Control gibt es in diesem Jahr Neuentwicklungen im Bereich Multisensorik zu sehen Bild: Schall

diesem Jahr auf der Messe zu se- räten ausgestattet; Dual Z nennt Den Trend zur komplexen Multi-

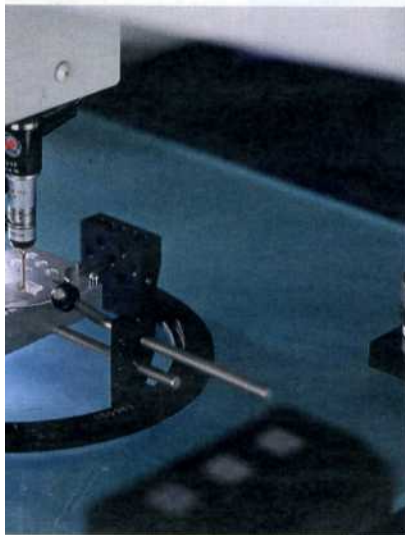


CAQ mit System
→ HALLE 3 / STAND 3416

INHALT

- **KURZ-INTERVIEWS**
- 04** Dr. Thomas Wisspeintner, Micro-Epsilon
- 06** Karl Jürgen Lenz, OGP
- 10** Renaat van Cauter, Nikon
- 14** Rainer Lotz, Renishaw
- 16** Dr. Jochen Peter, Zeiss
- 19** Waios Kastanis, Bahtec

s taktil



Microvision-Active lassen sich kleine bis
toy

Messschieber ist mit den Messbereichen 0 bis 150 mm und 0 bis 200 mm erhältlich. Er bietet eine Genauigkeit von 0,02 mm (ohne Quantisierungsfehler) und einen Ziffernschrittwert von nur 0,01 mm.

Neues gibt es auch im Bereich der Oberflächenrauheitsmessung: Das stationäre Oberflächenrauheitsmessgerät SurfTest SV-3200 löst das SV-3100 mit noch einfacherer Bedienung, neuen schwenkbaren Detektoren und weiteren Funktionen ab. Es misst unter anderem Primär-, Rauheits- und Welligkeitsprofil sowie Motif-Kenngrößen der französischen Automobilindustrie. Auch sind etwa 3D-Messungen mit dem Gerät möglich – dafür sind in der Regel deutlich

kostenintensivere CNC-Maschinen im Einsatz. Auch Mikrokontur auswertungen innerhalb des Tastermessbereichs erlaubt das Gerät. Ein Kollisionsschutz verhindert Beschädigungen des Geräts.

Und schließlich kommt die Qualitätsdaten-Managementsoftware Measurlink in der achten Generation auf den Markt. Mit ihr lassen sich Daten von Digimatic Messinstrumenten in Echtzeit erfassen und analysieren sowie in einem Netzwerk zur Verfügung zu stellen. Im Verbund mit der relationalen SQL-Datenbank sorgt Measurlink 8 für eine sichere und gut strukturierte Netzwerk-Datenbank, mit der jeder Mitarbeiter aus Produktion, Technik oder Managerebene die Daten einsehen und auswerten kann.

Die integrierte Lösung umfasst das Prüfmittelmanagement mit Funktionen wie Messmittelinventarisierung, variablen Kalibrier Routinen, Berichterstellung sowie Berechnungen. Gage Management 8.0 übernimmt die Verwaltung sämtlicher verbundener Messgeräte. Eine Mahnliste informiert automatisch, wenn ein bestimmtes Instrument zur Kalibrierung fällig ist. Zudem beschreibt Gage Management 8.0 das Kalibrier-Verfahren, den zuständigen Händler und den Ort in der Firma, an dem sich das Gerät befindet.

Mitutoyo, Halle 7, Stand 7401

Dichtheitsprüfgeräte

Dezentral messen – zentral erfassen



Mit Zedsatellite der Zeltwanger Dichtheits- und Funktionsprüfsysteme können Werte dezentral und prozessnah ermittelt und zentral abgelesen werden. Die jederzeit nachrüstbare Mess- und Prüflösung arbeitet mit den Messmethoden Relativdruck, Unterdruck, Differenzdruck, Massefluss oder Durchfluss und wird durch einfaches Plug&play eingerichtet. Wie Satelliten lassen sich die Mess- und Prüfmodule entfernt von der Auswerteeinheit, nahe am Fertigungsprozess einrichten, wo sie direkt am Prüfling messen. Damit kann beispielsweise bei Leitungen die Durchgängigkeit oder Dichtheit festgestellt werden. In der praktischen Anwendung lässt sich die Qualität von Werkstücken auf einer Rundtaktmaschine nach jedem Fertigungsschritt prüfen. So können Eigenschaften wie Durchfluss oder Leckrate in Kavitäten der Werkstücke gemessen und in Echtzeit an die zentrale Ables- und Auswertungseinheit gegeben werden. Die Nähe zum Prüfling sorgt für kurze Pneumatikleitungen und erhöht die Messgenauigkeit und -zuverlässigkeit.

Zeltwanger, Halle 1, Stand 1724