

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN

DVS
08
2016

Fachzeitschrift für Schweißen und verwandte Verfahren

www.schweissenundschneiden.de

68. JAHRGANG



WOLFRAM INDUSTRIE
TUNGSTEN TECHNOLOGY GROUP

Das Besondere
an unseren Entwicklungen:
Es sind immer Ihre
Lösungen.

**Top 100-Mentor Ranga Yogeshwar
gratuliert: Wir sind TOP 100
Innovator 2016**



Gesellschaft für Wolfram Industrie mbH · Permanederstraße 34 · D-83278 Traunstein · Fon +49 (0) 861 9879-0 · Fax +49 (0) 861 9879-101
Bayerische Metallwerke GmbH · Leitenweg 5 · D-85221 Dachau · Fon +49 (0) 8131 703-0 · Fax +49 (0) 8131 703-102

info@wolfram-industrie.de · www.wolfram-industrie.de

- Verstärkungen im Stahlbau durch aufgeklebte CFK-Lamellen
- Untersuchungen zur konstruktiven Gestaltung von Schleppgasdüsen
- Bemessung von Stahlgussbauteilen – Vorstellung eines Bemessungskonzepts
- Wirtschaftlicheres Schweißen von Tailored Blanks mit Diodenlasern



Bild 3

auftragschweißen sowie pulverbasierende additive Fertigung. Er ist vollständig ferngesteuert und sämtliche Funktionen werden durch das externe Kontrollsystem (Roboter- oder Prozesssteuerung) mit UDP/IP- oder Profibus-Protokollen überwacht. Das Gerät kann auch manuell im „Stand Alone“-Modus oder ferngeschaltet betrieben werden, wobei die Ein-/Ausschaltfunktion der Pulverzufuhr durch eine externe Schalterfunktion geregelt wird. Die Option der kompletten Integration in automatisierte Systeme macht den „Twin 150“ zu einer attraktiven Wahl für Anbieter von Laserstrahlauftragschweißen, pulverbasierender additiver Fertigung und thermischem Spritzen. Das Gerät verfügt über zwei Pulverbehälter, die simultan oder unabhängig voneinander betrieben werden können. Darüber hinaus bietet Oerlikon Metco anwendungsspezifische Optionen für den Einsatz zahlreicher Pulver unter unterschiedlichsten Bedingungen. (Oerlikon Metco AG, Rigackerstraße 16, 5610 Wohlen/Schweiz; www.oerlikon.com/metco)

Modular konfigurierbare Roboter-Bearbeitungszelle

Die roboterbasierte Bearbeitungszelle „X-Cell“ (Bild 4) erledigt schnell und zuverlässig Montage-, Bearbeitungs- und Kennzeichnungsaufgaben sowie Laserstrahlschweiß- und Prüfvorgänge. Die modular konzipierte Neuentwicklung kann teil- und vollautomatisiert als flexible „Stand-alone“- oder „In-Line“-Maschine eingesetzt werden. Je nach Aufgabenstellung lassen sich bewährte Standardkomponenten zu einer leistungsfähigen Bearbeitungszelle konfigurieren. „X-Cell“ montiert, bearbeitet und kenn-

zeichnet Werkstücke. Darüber hinaus führt sie Laserstrahlschweißungen durch. Kernelement ist ein schneller Sechs-Achsen-Knickarmroboter, der platzsparend und mit viel Bewegungsfreiheit an der Decke befestigt ist. Eine „intelligente“ Softwarelösung sorgt für Prozesssicherheit. Die Zelle ist als Bearbeitungsmaschine aus bereits bewährten Standardkomponenten konzipiert und wird nach Kundenwunsch sowohl in den Abmessungen als auch in der Bestückung passgenau zusammengestellt. Dazu sind die Elemente des Rahmengestells skalierbar. Der Anwender wählt die Positionierung des Bedienterminals genauso wie die Zu- und Abführung der Werkstücke vor und nach dem Bearbeitungsprozess. Roboter stehen für Werkstücke von bis zu 7 kg Gewicht zur Wahl. (Zeltwanger Automation GmbH, Maltenschachstr. 32, 72144 Dußlingen; www.zeltwanger.de)



Bild 4

Geschlossene Schutzhüllen für Punktschweißzangen

Das französische Unternehmen ASP präsentiert die ersten modular aufgebauten geschlossenen Schutzhüllen für Punktschweißzangen (Bild 5). Das Konzept CMC (Clever Modular Concept) basiert auf einem einzigartigen Verbund aus mehreren speziellen Textilelementen und verschiedenen Schließ- und Befestigungssystemen. Die Hülle kann so an jeden Schweißzangentyp angepasst und ohne Werkzeug schnell und einfach angebracht oder abgenommen werden. Sie ist mit einer einzigen Naht gefertigt und bietet dadurch eine höhere Beständigkeit gegen Metallspritzer und Funken. Im Unterschied zu Maßanfertigungen kann der Kunde die verschiedenen Textilelemente genau nach seinen Bedürfnissen zu einer Schutzhülle in perfekter



Bild 5

Größe zusammenfügen. Die Schutzhülle ist aus nur wenigen Elementen zusammengesetzt. ASP fertigt in drei bis fünf Tagen rund 200 Schutzhüllen und kann somit eine komplette Produktionswerkstatt in kurzer Zeit ausrüsten. (ASP, 840, chemin des Montants, 54690 Eulmont/Frankreich; www.asp-protection.com)

Internetbasiertes Verwalten von Gefahrstoffen

„Web SARA“ ist eine Neuentwicklung zur internetbasierten Verwaltung von Gefahrstoffen. Die SaaS-Anwendung („Software as a Service“) unterstützt vor allem Beauftragte im Umweltschutz sowie Fachkräfte für Arbeitssicherheit. Einmal erfasst, stehen erforderliche Stoffdaten allen Mitarbeitern an jedem Standort zur Verfügung, auch von unterwegs über Tablet-PC oder Smartphone. Über unterschiedliche Benutzerzugänge können Rechte vergeben werden: Lesen, Schreiben, Administrator. Dazu ist eine Anmeldung erforderlich. Die Plattform ermöglicht das Erstellen von Betriebsanweisungen. Sie beinhaltet auch das GHS-Spaltenmodell und unterstützt so bei der Suche nach dem richtigen Ersatzstoff. Einsatzorte, Stoffeigenschaften, Zusammensetzungen sowie das Freigabeverfahren für verwendete Stoffe können ebenfalls dokumentiert werden. Das Gefahrstoffmanagement wird so erheblich vereinfacht: Verantwortliche haben jederzeit den Überblick über alle im Unternehmen eingesetzten Stoffe, der Nachweis gegenüber Zertifizierer und Behörden ist jederzeit möglich. Die Installation von Software entfällt, Nutzer können sofort mit dem Bearbeiten von Daten beginnen. Es ist lediglich ein Internet-Browser erforderlich. Ein Testzugang steht unter <https://it.qumedia.de/sara> zur Verfügung. (QUMsult GmbH & Co. KG, Eisenbahnstraße 41, 79098 Freiburg; www.qumsult.de)