

Produktion

12. Februar 2009
Nummer 07

Die Wirtschaftszeitung für die deutsche Industrie

www.produktion.de Einzelpreis Euro 2,80
Leserservice Produktion 65341 Eltville DPAG
PVST 5339 Entgelt bezahlt

WWW.PRODUKTION.DE

3 WIRTSCHAFT

Unternehmen: „Hurra, wir werden durchkommen!“

6 WIRTSCHAFT

Interview mit Thomas Vester, Geschäftsführer Oemeta

16 TECHNIK

Kompressoren: Zwischenstopp vermeidet teuren Leerlauf

22 TECHNIK

Qualitätssicherung: MAG Cincinnati favorisiert Faro

TECHNIK IM FOKUS

Hannover Messe 2009

Auf der Hannover Messe trifft sich vom 20. bis 24. April die gesamte Automatisierungsbranche. Nicht nur bei der Antriebs- und Fluidtechnik steht Energie-Effizienz in industriellen Prozessen im Blickpunkt.

Seite 13

Öko-Teilereinigung

Kaum eine Branche machte in den vergangenen Jahren eine solch steile Karriere wie die Teilereinigung. Bisher lag der Fokus bei der Auswahl eines Reinigungsverfahrens primär auf der Erfüllung der Reinigungsanforderungen und weniger auf der Ressourcenschonung. Jedoch findet hier ein Umdenken statt.

Seite 14

Tiefziehen simulieren

Münchener Ingenieure haben eine neue Methode zur Simulation von Tiefziehwerkzeugen

Sicherheitssysteme

Deutsche Industrie geht jetzt auf Nummer Sicher

von Lisa Zeidler
Produktion Nr. 07, 2009

LANDSBERG. Ausgebrannte Autos und hohe Kriminalität: Der Wandel der Autostadt Detroit zu einer Geisterstadt zeigt, wie eine Wirtschaftskrise Bedrohungen hervorrufen kann. Profitiert auch die Sicherheitsindustrie von dieser Situation?

Erste Anzeichen, dass die Sicherheitsbranche in schlechten Zeiten Konjunktur hat, gab es auf der Messe Security im Oktober 2008. Als die Wirtschaftskrise schon weite Kreise zog, war dort von einer Krise oder der Angst davor nichts zu spü-

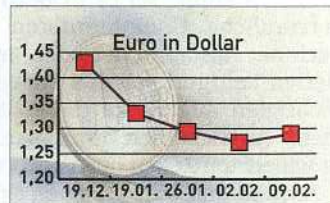
tenteils positiv in die Zukunft. „Wir beobachten, dass in schwierigen Zeiten der Ruf nach verstärkten Sicherheitslösungen lauter wird“, bestätigt Olle Magnusson, Geschäftsführer der Gunnebo Deutschland GmbH, einem Hersteller von Sicherheitstechnik. „Vor allem für unseren Geschäftsbereich Site Protection, der Lösungen für einen umfassenden Gebäudeschutz bietet, verzeichnen wir einen deutlichen Anstieg an Anfragen.“ Hans-Jürgen Springmann, Sales Manager Honeywell Security and Communications Germany, erklärt, dass sich die Nachfrage nach Sicherheitstechnik bisher in al-

auch weiter wie geplant umgesetzt.“ Eine vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie in Auftrag gegebene

In Krisenzeiten setzen Firmen auf umfassende Sicherheitssysteme – von der Videoüberwachung bis zur Zutrittskontrolle.



WIRTSCHAFTS-TICKER



€	1,29 \$	€	62,74 Rupie
€	117,86 Yen	€	46,60 Rubel
€	8,82 Yuan	€	4,57 Zloty
€	0,88 £	€	291,06 Forint

Glos-Abgang bedauert

MÜNCHEN (kn). Die deutsche Wirtschaft bedauert den Rücktritt von Bundeswirtschaftsminister Michael Glos (CSU). „Die deutsche Wirtschaft verliert mit ihm einen verlässlichen und kompetenten Gesprächspartner“, sagte der Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie (BDI), Hans-Peter Keitel. CSU-Generalsekretär Karl-Theodor zu Guttenberg (37) wird Nachfolger von Glos.

sich bei den sehr hohen Kräften beim Tiefziehen auch auf die Werkstücke, also die Bleche, auswirkt“, sagt Michael Probst, Vorstand der ISKO engineers AG.

Gerade bei modernen Werkstoffen wie hochfesten Stählen, bei denen es zu hohen Belastungen der Werkzeuge kommt, ist es wichtig, die elastische Deformation von Werkzeugen zu berücksichtigen. Michael Probst geht ferner davon aus, dass beispielsweise in der Automobilindustrie ein hoher

für die Unternehmen bedeutet. „Wenn man bedenkt, dass ein Werkzeug schnell mehrere Millionen Euro kosten kann, ist es katastrophal, wenn unvorhergesehen Falten oder Risse auftreten“, so der Ingenieur. Das Münchner Ingenieurbüro hat nun eine Simulationsmethodik entwickelt, die elastische Verformungen des Werkzeugs berücksichtigt und mit ihren Ergebnissen dazu beiträgt, dass der Leichtbau von Werkzeugen vorangetrieben werden kann. Noch in

mehreren hundert Stunden bedeutet hätte, lässt sich nun innerhalb von zwei Tagen berechnen. „Unsere Methode ist sehr viel exakter als Simulationen, die annehmen, dass Werkzeuge starr sind“, sagt Michael Probst. Dies hat für Unternehmen entscheidende Vorteile: „Bei einem Millionen teuren Werkzeug können Änderungskosten einen sechsstelligen Betrag erreichen“, so der Ingenieur. Diese auf Grund von Funktionsmängeln entstehenden Kosten gilt es zu vermeiden.

könnte besser auf den Einsatzzeitraum abgesehen werden, so der Ingenieur. Das Konstruktionsbüro Kauth GmbH aus München hat die Entwicklung, Konstruktion und das Prozessmanagement optimiert und das Prozessmaterialisiert hat, kann davon profitieren. „Wir werden noch nicht gezielt auf die Optimierung des Werkzeugherstellungsprozesses reagieren.“

Pressen

Weltrekord-Presseschafft 100 Hübe

von Klaus Hiemer
Produktion Nr. 07, 2009

CH-JONA. Die Entwickler bei der Heinrich Schmid AG haben eine Schallmauer durchbrochen: Sie konstruierten eine Feinstanz-Pressen, die 100 Hübe pro Minute realisiert. Damit ist nach Unternehmensangaben der Weltrekord eingestellt.

Die Teile wurden vor fachkundigem Publikum mechanisch ausgebracht, mit Ausblasen werden sogar 105 Hübe erreicht. Jeder Bearbeitungsschritt fuhr dabei im Hub seine eigene, optimale Geschwindigkeit. Der Werkzeugschutz ist trotz der Schnelligkeit gewährleistet.



Bild: Schmid AG

Blick in den flexiblen Werkzeugraum der neuen Presse, in dem Mehrfachwerkzeuge arbeiten.

„Wir haben uns bewusst für ein ganz normales Produktionsteil eines Kunden entschieden, das wir mit der höchsten Hubzahl aller Zeiten öffentlich fertigen wollten“, betont Philipp Kauth, Produktmanager bei der Heinrich Schmid AG. Mit 100 Hüben pro Minute wurden Türklinteile aus vier Millimeter dickem Stahlblech gefertigt. Die mit einem Zweifachwerkzeug erstellten Teile wurden vom Band gefertigt und mit einem Linear-motor ausgeräumt. „Mit Ausblasen der Teile erreichen wir 105 Hübe, mit

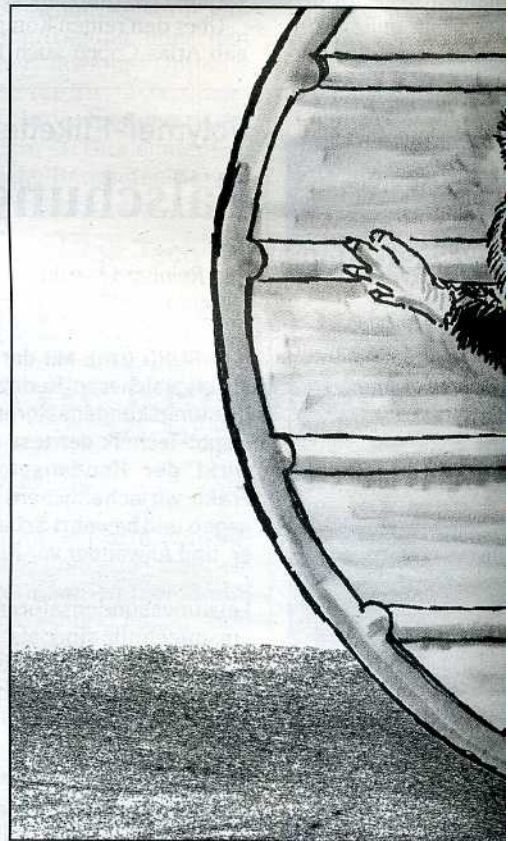
anderen Werkzeugtechnologien sogar noch mehr“, so Kauth weiter.

Die bisher für unerreichbar gehaltene Schallmauer von 100 Hüben für das Feinschneiden wurde mit einer X-TRA-400-Feinschneidpressen durchbrochen. Das neueste Modell der Schweizer mit Servotechnologie kann verschiedene Fertigungsschritte im gleichen Hub mit verschiedenen Geschwindigkeiten fahren. So kann selbst die Abtastphase im Eilgang gefahren werden. Ein halber Millimeter Federweg genügt, um im Notfall rechtzeitig einen Stopp auszulösen. „Unsere Servosteuerung ist so direkt und die Detektion so präzise, dass ein halber Millimeter Federweg genügt, um im Notfall rechtzeitig anzuhalten und das Werkzeug zu schützen“, verspricht Kauth. Die fertigen Teile wurden ausgeräumt. Die Vorführungen führten regelmäßig zu staunenden Gesichtern.

Der neuartige Servoantrieb, der schon in den kleineren Schwestermodellen HSR 160 X-TRA und HSR 320 X-TRA sowie im großen Flaggschiff HSR 630 X-TRA zum Einsatz kommt, kann aufgrund kleinerer Ventilschaltzeiten und schnellerer Bewegungen

sowohl im Eilgang als auch im Arbeitshub die deutlich höheren Hubzahlen erreichen. Aufgrund des Servoantriebs können diese exakt geregelten Geschwindigkeiten darüber hinaus innerhalb jedes einzelnen Hubs jedem Prozess angepasst werden. Die 1914 gegründete Heinrich Schmid AG fertigt seit 1956 Feinschneidpressen. Mit dem neuen X-TRA-Maschinenkonzept mit Servosteuerung festigt Schmid seine Position als Technologieführer im Feinschneidpressenbau.

ENERGIEN RICHTIG NATÜRLICHE KRÄFTE



Ohne Freiformschmiedestück ...keine Stromerzeugung.

Karl Diederichs KG · Stahl-, Walz- und Hammerwerk
Postfach 12 01 65 · D-42871 Remscheid
Tel. 0 21 91/5 93-0 · Telefax 0 21 91/593-165
E-Mail info@dirostahl.de · Internet www.dirostahl.de

