

INDUSTRIE

anzeiger

**Modulare Montage:
Taktgeber für
die Produktion**

Seite 28

**Messe Motek:
Über 1000 Aussteller
zeigen Montagetrends**

Seite 16

**Windmesse Husum:
Schubkraft für
die Windenergie**

Seite 36

**Angetriebene Tools:
Modulsysteme bieten
neue Möglichkeiten**

Seite 46

KW 36 • 06.09.2010
Nummer 21 • 132. Jahrgang

Blechverarbeiter mit Reinraum-Zertifikat

Der Edelstahl-Blechverarbeiter Hubl GmbH aus Vaihingen/Enz hat für zwei Serienprodukte Reinraum-Zertifikate vom Fraunhofer-IPA in Stuttgart erhalten. Diese bescheinigen den Werkstücken die Eignung für die reine und hygienegerechte Produktion. Mit diesen, erstmals einem Blechverarbeiter verliehenen Gütesiegeln bietet Hubl Produkte für die Chip- und Pharmaindustrie, deren Qualität GMP-, FDA- und EHEDG-Anforderungen erfüllen.

Schichtblech für Toleranzausgleich

Für alle Fälle, in denen keine Genauigkeiten im Hundertstelbereich erforderlich sind, bietet Zulieferer Georg Martin GmbH, Dietzenbach, nun ein neues 0,1-mm-Schichtblech für den Toleranzausgleich in der Baugruppenmontage an. Mit Foliendicken von 0,1 mm zählt das neue Schichtblech zwar zu den dickeren in der M-Tech L-Auswahl. Für zahlreiche Anwendungen im 0,1-mm-Bereich ist es jedoch eine sehr wirtschaftliche Lösung.

Montagehalle für die größten Maschinen

Die Schiess GmbH in Aschersleben hat ihre neue Montagehalle in Betrieb genommen, in der die nächste Generation von Großmaschinen hergestellt wird. Die Halle soll ermöglichen, die größten Werkzeugmaschinen der Welt herzustellen. Damit erweitert Schiess sein Portfolio und baut seine Position als Hersteller von präzisen Großmaschinen aus. Die neue Maschinengeneration soll zugleich weitere Absatzmärkte erschließen.

Optimal ausgerichtet schnell zum guten Bearbeitungsergebnis

Ingenieure vom Institut für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen (IFW) der Leibniz Universität Hannover entwickeln eine in die Bearbeitungsmaschine integrierte, optische Sensorik, die die Lage zweiseitig gespannter Bauteile erfasst. Auf Basis der Messdaten wird deren optimale Position ermittelt.

Durch einen aktiven Reitstock lässt sich die Position in vier Freiheitsgraden korrigieren. Taumel- und Exzenterfehler des Bauteils sind so nicht nur zu erkennen, sondern auch automatisch auszugleichen. Das Ziel dabei: Komplexe Bauteile wie Kurbelwellen in einem deutlich verkürzten Prozess sehr präzise herzustellen.

Die Wissenschaftler möchten ihren Lösungsansatz nun mit konkreten Anwendungsfällen aus der industriellen Praxis voranbringen. Dafür suchen sie Industriepartner, die in der eigenen Produktion auf ähnliche Herausforderungen gestoßen, oder die als Hersteller interessiert sind. guemmer@ifw.uni-hannover.de

Andere reden – WEILER handelt!

INNOVATION

PRODUKTIVITÄT

UMWELTSCHUTZ

NACHHALTIGKEIT

Alles passt zusammen: Und Sie gewinnen dabei!

Wir schonen Ressourcen – und Sie, als WEILER Kunde, haben etwas davon!

In vielen WEILER Drehmaschinen ist bereits die Rückgewinnung von Bremsenergie realisiert. Optimierte Konstruktionskonzepte verringern den Material- und Energieeinsatz bei gleichzeitig erhöhter Dauerhaltbarkeit und -präzision. Hinzu kommt **TIM***, das neue, von WEILER entwickelte, einzigartige Energiesparsystem für noch mehr Effizienz. **TIM** überwacht die Drehmaschine und schaltet z. B. länger nicht genutzte Funktionen – oder sogar die ganze Maschine – selbstständig auf Standby.

Auch in der Fertigung setzt WEILER auf Nachhaltigkeit: mit eigener Photovoltaikanlage und der Nutzung von Bioabwärme. Seit 2005 konnten 25,5 % an CO₂-Emissionen eingespart werden. Wir machen weiter, denn wenn die Natur gewinnt, gewinnen alle!

Gerne sagen wir Ihnen mehr: auf der AMB in Stuttgart oder bei WEILER in Emskirchen! Sie sind herzlich eingeladen.

WEILER

www.weiler.de

AMB
Internationale Ausstellung
für Maschinenbau
08.09. – 09.10.2010
Messe Stuttgart
Halle 3, Standnr.: 3.D.20

WEILER Werkzeugmaschinen GmbH
Mausdorf 46 | D-91448 Emskirchen
Tel. +49 (0)9101-705-0
Fax +49 (0)9101-705-122
info@weiler.de | service@weiler.de