

Produktion

Special:
IT & Business
ab Seite 27

21. Oktober 2010 · Nummer 42

www.produktion.de

Einzelpreis Euro 2,80
Leserservice Produktion 65341 Eltville DPAG PVST 5339 Entgelt bezahlt

VDMA: Die Krise
ist überstanden

5

Lasertechnik liegt mit Tempo
und Prozesssicherheit im Trend

8

Mehr Effizienz
beim Biegen

12

Leichtbau und Design
fahren im Automobil mit

18

IM FOKUS

Maschinenbau: nötig für alle Branchen

MÜNCHEN (CW). Eine Studie von Bain & Company zeigt, dass nach der Krise die Chancen für den deutschen Maschinen- und Anlagenbau vielversprechend sind – wenn die Hausaufgaben erledigt werden. Seite 5

Euroblech-Weltneuheit: restgitterfrei stanzen

DITZINGEN (HI). Trumpf präsentiert eine Weltneuheit: Die Stanzmaschine TruPunch 3000 arbeitet restgitterfrei. Die Teile werden so gestanzt, dass keine sperrigen Blechgitter mehr entstehen. Seite 9

Einsparpotenziale durch optimierte Pumpen

BERLIN (PD). Über 100 000 Euro

FERTIGUNGSTECHNISCHES KOLLOQUIUM STUTTART

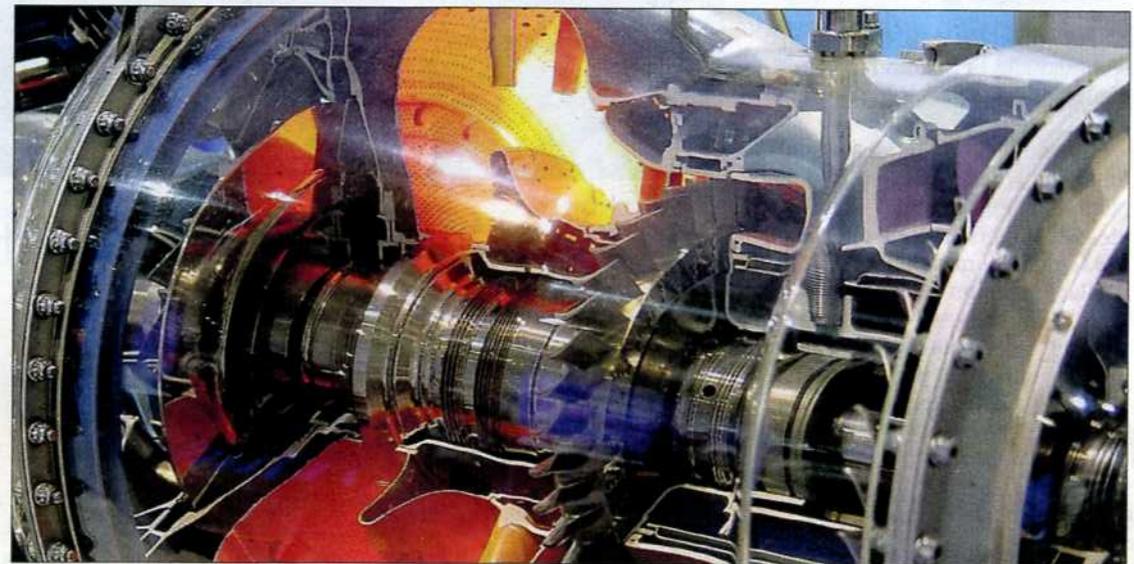
Trends der Werkstoff-Bearbeitung

SUSANNE BADER
PRODUKTION NR. 42, 2010

Neue Werkstoffe sind Innovationstreiber in der Fertigung. Eine besondere Herausforderung ist deren prozesssichere Bearbeitung. Produktion nennt die wichtigsten Trends.

LANDSBERG. Eines der bedeutendsten Themen in Automobilindustrie und Luftfahrt ist derzeit die Verwendung von Leichtbauwerkstoffen.

► Bei den Metallen werden vermehrt Legierungen eingesetzt. So bestehen die Blinks in den Verdichtern von Flugzeugtriebwerken aus Nickel- und Titanbasislegierungen. Bisher werden diese sicherheitsrelevanten Bauteile häufig mittels Auftragsschweißen repariert. Dabei können sie sich je-



Komponenten in Flugzeugtriebwerken – Blinks – bestehen aus Nickel- und Titanbasislegierungen. Bei konventionellen Schweißverfahren drohen Verzüge. Der Laser schafft Abhilfe durch präzise Wärmeeinbringung. Bild: Yang Yu / Fotolia.com

INTERVIEW

MATTHIAS REMMERT, REMMERT GMBH

Mehr Effizienz beim Biegen

KLAUS HIEMER, PRODUKTION NR. 42, 2010

Remmert stellt eine neue, automatisierte Biegezone vor, die mehr Effizienz beim Biegeprozess ermöglicht. Im Gespräch mit Produktion erläutert Geschäftsführer Matthias Remmert die Eigenschaften der Innovation.

Welche Gründe waren ausschlaggebend für die Entwicklung einer herstellerunabhängigen Lösung zur Automation von Bestandsmaschinen?

Für viele Bereiche der Fertigung gibt es Automatisierungslösungen zur Optimierung des Produktionsprozesses. Der Arbeitsbereich Biegen ist bislang hinter dieser Entwicklung zurückgeblieben. Das liegt auch daran, dass Abkantpressen meist einen Lebenszyklus von mehr als 20 Jahren besitzen und die Zahl bestehender Produktionsmaschinen dementsprechend hoch ist. Nach Auffassung von Branchenexperten wird in rund 90 Prozent der Unternehmen nach wie vor manuell abgekantet. Diese unbefriedigende Situation war für uns ausschlaggebend, um über eine herstellerunabhängige Automatisierungslösung für Bestandsmaschinen nachzudenken.

Wodurch unterscheidet sich Ihre Lösung konkret von den derzeit am Markt angebotenen Herstellersystemen?

Ganz abgesehen von den deutlich

geringeren Investitionen zeichnet sich PRObend durch eine hohe Systemflexibilität aus. Verglichen mit derzeit marktüblichen Lösungen sind die Programmier- und Umrüstzeiten unserer Lösung extrem kurz. Die Programmierung von Teil, Roboter und Werkzeug ist mit PRObend innerhalb von einer Stunde durchführbar.

Bieten Sie eine Komplettlösung für alle Anforderungen oder sehen Sie differenzierte Unterschiede bei den Anwendern der Biegezone?

Auf der Basis einer umfassenden Marktanalyse haben wir drei unterschiedliche Anforderungsprofile erarbeitet. Das erste Profil ergibt sich aus einfachen Prozessen, bei denen der eingesetzte Roboter lediglich von einer fixen Fläche Rohrteile aufnimmt, diese mit absoluter Wiederholgenauigkeit der Abkantpresse zuführt und die fertigen Teile anschließend auf einer ebenfalls fixierten Fläche ablegt. Für diese einfachen Anforderungen bieten wir die kompakte Lösung PRObend mit fixiertem Roboter. Das System wird vormontiert und fertig programmiert beim Anwender angeliefert, vor der Abkantpresse installiert und ist sofort einsatzbereit. Durch die Fixierung des Roboters ist der Wirkungskreis



„Die Programmierung ist innerhalb von einer Stunde durchführbar“
Matthias Remmert
Geschäftsführer Remmert

außerhalb der Serien - nur eingeschränkt möglich.

Wodurch zeichnen sich die beiden anderen Lösungsvarianten aus?

Um die Aufnahme und Ablage von Material an verschiedenen Positionen zu gewährleisten, haben wir PRObend mit einer Linearachse auf dem Boden entwickelt. Das Spektrum der Teilegrößen, die der

PRESSEN

Neu mit Servohydraulik

KLAUS HIEMER
PRODUKTION NR. 42, 2010

Die Heinrich Schmid AG zeigt auf der Euroblech 2010 eine neue servohydraulische Presse HSR 320 X-TRA mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung.



CH-JONA. Damit können 95 % der Energie zurückgeführt werden und bleiben so dem System erhalten. Die Schweizer Pressenbauer haben dadurch den bauartbedingten energetischen Nachteil ihrer Pressen gegenüber servoelektrischen Maschinen beseitigt. Zusammen mit dem deutlich gesunkenen Energieverbrauch summieren sich die gesamten Vorteile zu variablen Einsatzmöglichkeiten, verbesserter Teilequalität sowie längeren Werkzeugstandzeiten. Alles zusammen resultiert in deutlich ge-

ringeren Betriebskosten. „Mit dem deutlich niedrigeren Energieverbrauch unserer neuen servohydraulischen Feinschneidpressen haben Anwender sofort einen klaren Kostenvorteil“, betont Philipp Kauth, Produktmanager der Heinrich Schmid AG.

Halle 27, Stand J 13
www.schmidpress.ch

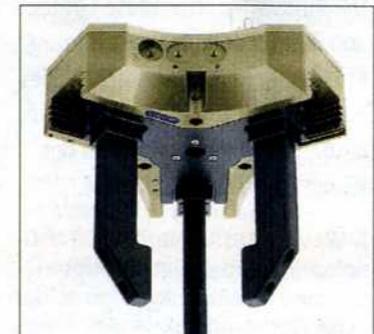
EFFIZIENZ-NAVI		PREIS	
MATERIAL	✓	ENERGIE	✓
SERVICE	✓	HANDHABUNG	✓
ZEIT	✓	LEBENSDAUER	✓
KOSTEN SENKEN MIT PRODUKTION			

GREIFTECHNIK

Spart aufwändige Wechsel

PRODUKTION NR. 42, 2010

Der Spanntechnik-Spezialist Schunk entwickelte einen innovativen Großhubgreifer, der aufwändige Aufsatzbacken- oder Greiferwechsel überflüssig macht.



LAUFEN (HI). Wenn unterschiedlich große Teile im Wechsel gehandhabt werden, stoßen konventionelle

VITA

Logistik-Fachmann

Matthias Remmert, Geschäftsführer der Friedrich Remmert GmbH,