

Produktion

Flexibilisierung
der Arbeit
18. / 19. 1. 2011

11. November 2010 · Nummer 45

www.produktion.de

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

Luftfahrtmesse Airtec: Großes
Interesse an B-to-B-Gesprächen

5

Lichttechnik: Wie Leuchtdioden
einfacher hergestellt werden können

13

Finanzierung: So wehrt man
Kreditkündigungen ab

28

IM FOKUS

Euroblech in Hannover: Internationaler denn je

HANNOVER (HI). Die Euroblech in Hannover hat gezeigt, dass die Krise auch für die Branche der Umform- und Schweißtechnik vorbei ist. Entsprechend gut war die Stimmung auf der Messe.

Vorbildliche Konzepte zur E-Mobilität

MÜNCHEN (BA). Acht Unternehmen in sieben Kategorien haben den eCarTec-Award erhalten. In der Kategorie „Elektrofahrzeug: Auto“ teilen sich zwei Firmen die Auszeichnung.

Baukastensystem für den Einstieg in die Automation

AUGSBURG (MG). Für die ersten Schritte in die Automatisierungstechnik oder auch zur flexiblen

VISION

IBV-Systeme durchschauen Produktion

SABINE SPINNAKE
PRODUKTION NR. 45, 2010

Bildverarbeitungstechnologien als wichtiger Automatisierungsfaktor sind weiter auf dem Vormarsch – deutlich zu sehen auf der diesjährigen Vision. Der rasante Fortschritt innerhalb ihrer Basistechnologien ermöglicht viele neue Anwendungsmöglichkeiten.

LANDSBERG. Von den Fortschritten in den Basistechnologien der Bildverarbeitung (BV), nämlich Imager (Bildsensor)/Microprozessor, Optik, Elektronik, Informatik profitiert die Querschnittstechnologie Bildverarbeitung. „Die Zeitspanne, in der heute beispielsweise neue Objekte berechnet und mit Hilfe der CNC-Technik hergestellt werden,

nehmend im Imager integriert, ohne einen zusätzlichen Prozessor einsetzen zu müssen“, so Weiss. Die enormen Fortschritte in der BV-Software bewirken, dass sich andere Gewichtungen in der Fragestellung ergeben. Beispielsweise ist Geschwindigkeit und Auflösung nur ein Teilaspekt des

beansprucht immer weniger Platz innerhalb der Fertigungslinie. „Es geht vor



Multifunktionale Talente –
moderne Bildverarbeitungslösungen können immer mehr
Aufgaben zeitgleich lösen.

Bild: Fotolia

Förderband vorgestellt. Auch die Schrauben erhält er vereinzelt im Takt der Produktion vom Schraubengeber, aus dem er sie mit der

nischrauben in der Handyherstellung und Schrauben, deren Längen/Durchmesser-Geometrie andere Zuführtechniken gar nicht

Entwicklung den Schwerpunkt auf Robustheit und Langlebigkeit des Gerätes und wählen bewusst eine wartungsarme Konstruktion. Wenn

Einsatz, wo ein Schraubenzuführgerät nicht profitabel eingesetzt werden kann. Für die Schraubenzuführung in anspruchsvollen au-

gungsanlage (SPS) entfällt laut Deprag damit einiger Programmieraufwand.

www.deprag.com

ULTRASCHALLTECHNOLOGIE

Mehr Sicherheit und Effizienz

PRODUKTION NR. 45, 2010

Maschinenbauer, Nahrungsmittelhersteller und Handelsorganisationen setzen immer öfter auf die Modultechnologie, wenn es um das Versiegeln von Lebensmittelverpackungen geht. Dabei kommt häufig die Ultraschalltechnologie der Telsonic AG ins Spiel.

BRONSCHOFEN (MG). „Unsere Module für das Versiegeln von Lebensmittelverpackungen mittels Sicherheits-Ultraschall lassen sich ideal an die Abfüllsituation anpassen und in Betrieb nehmen“, betont Hartmut Möglich, Verantwortlicher für den Packagingbereich bei der Telsonic AG. „Anwender profitieren sofort von mehr Sicherheit und deutlichen Effizienzsteigerungen.“

Die neuen Module für FS- und FFS-Maschinen stoßen laut Unter-

nehmensangaben auf breite Nachfrage, unterstützen sie doch den Trend zu mehr Flexibilität. Sie werden bei Neumaschinen als Erstausrüstung genauso eingesetzt, wie als Nachrüstmodule in bestehenden vollautomatischen Verpackungslinien.

So verschweißt laut Telsonic beispielsweise ein SUP-Modul, das speziell für den Einsatz sowohl unter staubigen als auch nassen Bedingungen geeignet ist, die Kopfnah von 90 Pudding-Steh-

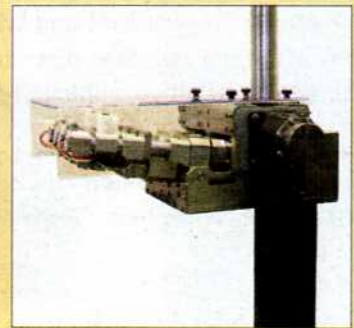
beutel pro Minute in staubiger Umgebung. Durch eigenen Antrieb und klarer Schnittstelle zur Maschine konnte die Einheit in sehr kurzer Zeit in die bestehende Maschine integriert und direkt auf volle Leistung gefahren werden, heißt es. Die Ausfallzeiten beim Technologiewechsel seien gering gewesen. Ein TLM-Modul für kontinuierliches Längsnahtschweißen auf Schlauchbeutelmaschinen arbeitet mit automatischer Spliceerkennung und ermöglicht gleichzeitig einen Besäumschnitt an der Kante.

Ambosstechnologie bewährt sich bei dünnen Folien

Ein VFFS-Modul für die Quersiegelung wird auf Schlauchbeutelmaschinen für die Verpackung von Salat eingesetzt. Dabei bewährt sich die neue Ambosstechnologie besonders beim Einsatz von dünnen Folien. Durch ein integriertes Stechmesser- und eigenes Schweißkraftaufbau arbeitet das Telsonic-Modul nach Herstellerangaben autark und passt sich dennoch dem Maschinenablauf an. Die Schlauchbeutelmaschine konnte schnell umgerüstet werden, eine Modifizierung war nicht notwendig, so Telsonic.

www.telsonic.de

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



Ein SUP-Modul von Telsonic verschweißt in staubiger Umgebung die Kopfnah von 90 Pudding-Stehbeuteln pro Minute.

Bild: Telsonic

Die Modultechnologie

Die modular aufgebauten Sicherheits-Ultraschallsysteme von Telsonic zeichnen sich nach eigenen Angaben durch hohen Energieeintrag in kürzester Zeit aus. Darüber hinaus soll das von Telsonic entwickelte torsionale Schweißen die Teile wesentlich weniger belasten als herkömmliche Verfahren und ergebe zugleich größere Festigkeiten. Die Module lassen sich im Plug-and-Play-Verfahren einfach an FS-Maschinen sowie an horizontale und vertikale FFS-Maschinen anbringen.



Der Sechsen-Newtonmeter-Schrauber C-Exact 6-600 mit 550 Umdrehungen pro Minute trägt den Anforderungen an die sanfte Verschraubung bei empfindlichen Materialien Rechnung. Bild: Bosch

ELEKTROSCHRAUBER

Alternative zur Druckluft

PRODUKTION NR. 45, 2010

Bosch hat seine Baureihe der elektrischen, kabelgebundenen Schrauber C-Exact für den industriellen Einsatz um zwei Modelle erweitert.

STUTTGART (MG). Der neue Sechsen-Newtonmeter-Schrauber C-Exact 6-1000 mit einer Drehzahl von 1 000 Umdrehungen pro Minute erschließt viele neue Anwendungen, so Bosch. Die Variante C-Exact 6-600 mit 550 Umdrehungen pro Minute und ebenfalls sechs Newtonmeter maximalem Drehmoment trägt den Anforderungen an die sanfte Verschraubung bei empfindlichen Materialien Rechnung, verspricht der Hersteller.

Die C-Exact-Baureihe verwendet verschleißfreie, bürstenlose SEC-Motoren und die Bosch-Ab Schaltkupplung. Die SEC-Motorentechnologie basiert auf kontaktlosen Schaltern und sensorfreien SEC-Motoren. Mit einer Million

geprüften Testzyklen haben die Schrauber laut Bosch ihre besonders lange Lebensdauer erwiesen – und dies bei hohen Genauigkeiten und Drehzahlen (cmk > 1,67 bei +/- 10 % nach DIN/ISO 5393, auch bei 1000 Umdrehungen/Minute). Diese Eigenschaften sollen die C-Exact Schrauber zur idealen Alternative für vergleichbare Druckluftschrauber und damit zum Wegbereiter für „Green Manufacturing“ machen, denn Elektro-Schrauber benötigen bis zu 90 % weniger Energie als Druckluftschrauber.

Für die C-Exact-Baureihe stehen zahlreiche kundenspezifische Applikationen zur Verfügung. Beispiele hierfür sind spezielle Schraubenzuführungen, Schraubüberwachungen mit kabelgebundener Datenübertragung oder verschiedenste Abtriebsvarianten für die Schrauber.

www.bosch.de

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