

DIGITAL
ENGINEERING
MAGAZIN

DIGITAL ENGINEERING

www.digital-engineering-magazin.de

MAGAZIN

Zeitschrift für integrierte Produktentwicklung

PROMOTION

hyperMILL®

2D - 3D - HSC 5 AXIS

Neu: die Version 2011

Fräsen und Drehen mit nur einem NC-Programm

High Performance Computing (HPC) S. 18

Systems Engineering / Mechatronik S. 38

Special: Digitale Fabrik

S. 44

HPC-Trends auf der Super-
computing Conference

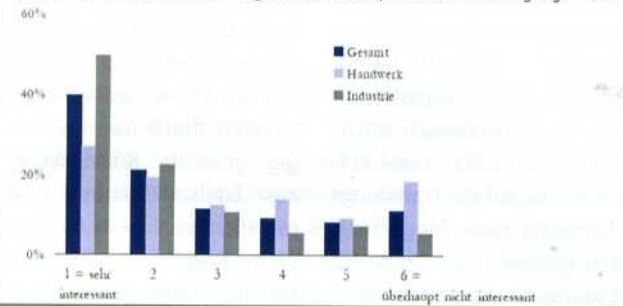
Bewertung der Effizienz
von Antriebsvarianten

Zusammenspiel zwischen
digitaler und realer Fabrik

F-BB: BEDARF NACH NEUER AUSBILDUNG

„Schweißtechnische Fachkraft“ gefragt

Wie interessant wäre ein neuer, schweißtechnischer Ausbildungsberuf für Sie als Unternehmen? Ergebnis aus der quantitativen Befragung:



Die Industrie ist besonders an einem neuen Ausbildungsberuf für Schweißtechnik interessiert.

Bild: f-bb

Der DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e. V. hat die Studienergebnisse zum möglichen neuen Ausbildungsberuf „Schweißtechnische Fachkraft“ vorgestellt. Die vom DVS und dem Gesamtverband Metall in Auftrag gegebene Untersuchung bestätigt den Bedarf nach diesem Berufsbild. Den Bedarf nach einer speziellen schweißtechnischen Ausbildung in Industrie und Handwerk hat das unabhängige Forschungsinstitut

Betriebliche Bildung (f-bb) in Nürnberg untersucht. Die Studie erfolgte anhand von Experteninterviews und einer telefonischen Befragung von 300 Unternehmen. Vor allem die Industrie zeigte großes Interesse: 72 Prozent der Befragten bewerteten eine neue Ausbildung als sehr interessant beziehungsweise interessant. Im Handwerk stimmten 46 Prozent der Betriebe dieser Bewertung zu.

KENNZIFFER: DEM22577

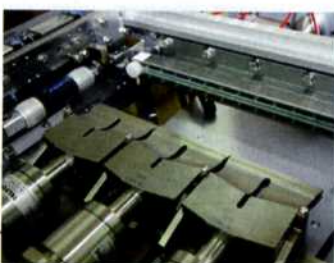
IMPULSSIEGELVERFAHREN VON TELSONIC

Das Beste aus zwei Welten

Das neue Impulssiegelverfahren der Schweizer Telsonic AG bringt die Vorteile zweier Siegelverfahren zusammen. Erstmals ist es gelungen, das thermische Siegeln und das Ultraschallschweißen in einer Siegeleinheit zu vereinen. Damit lassen sich mehrlagige Siegelränder genauso wie dünne Folien sicher verschließen. Beim Prozess bereitet das thermische Siegeln die Folien durch ein Anheizen vor. Dies verbessert

die Fließeigenschaften des Materials. Eingesetzt wird hierfür die Impulssiegeltechnologie Cirus der Ropex GmbH. Auf einer vertikalen Schlauchbeutelmaschine wird somit gerade auch bei mehreren Lagen an der Längsnaht ein sicherer Siegelprozess vorbereitet. Das Ultraschallschweißen sorgt dann für eine sichere Randsiegelnaht.

KENNZIFFER: DEM22582



Mit dem Impulssiegelverfahren der Telsonic AG lassen sich mehrlagige Siegelränder genauso wie dünne Folien sicher verschließen.

Bild: Telsonic

TITGEMEYER MIT AKKU-NIETGERÄT

Prozesskontrolle integriert

Das Akku-Nietgerät TIOS 1800 Control mit integrierter Prozesskontrolle von der Gebr. Titgemeyer GmbH & Co. KG ist dank neuester Akku-Technologie besonders leistungsstark. Blindniete von 3,0 bis 6,4 Millimetern mit einer maximalen Setzkraft von 18 kN verarbeitet das flexible Handnietwerkzeug mit Hilfe eines bürstenlosen, wartungsarmen Gleichstrommotors. Durch die intelligente Energiesteuerung kann Titgemeyer das TIOS 1800 speziellen Gegebenheiten in der Anwendung beziehungsweise am Blindniet anpassen. Zur Standardausstattung gehört unter anderem die Andrückkontrolle, die ein Zusammenführen der zu ver-

Ernsthafter Wettbewerber zu herkömmlichen pneumatisch-hydraulischen Blindnietgeräten: das TIOS 1800.

Bild: Titgemeyer



arbeitenden Bauteile garantiert. Die Schnelligkeit des TIOS 1800 (bis zu 22 Millimeter pro Sekunde) macht es zu einem ernsthaften Wettbewerber zu herkömmlichen pneumatisch-hydraulischen Blindnietgeräten.

KENNZIFFER: DEM22583

SIMUFACT: SCHWEISSPROZESSE AUSLEGEN

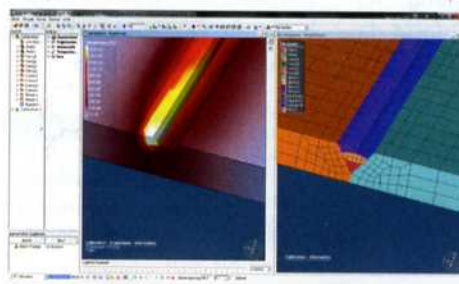
Simulation für optimale Strategie

Die Simufact Engineering GmbH gibt die Verfügbarkeit der neuen Simulationsumgebung Simufact.welding bekannt. Die Software unterstützt den Schweißfachingenieur bei der Auslegung und Erprobung seiner Prozesse. Sie wird im Juni 2011 verfügbar sein.

Simufact.welding ermöglicht eine zeitgenaue Steuerung mehrerer Roboter, die einfache Modifikation von Schweißfolgen, Geschwindigkeiten, Energiequellen, Pausenzeiten oder Spann-

vorrichtungen. Die schnelle Untersuchung von Prozessvarianten führt zur gezielten Optimierung von Schmelzonen, Wärmeeinflusszonen, Eigenspannungen und Verzügen. Für die Ergebnisauswertung stehen Werkzeuge unter anderem für die Verzugsdarstellung, Temperaturverläufe, Eigenspannungen, Kurvenverläufe physikalischer Größen an bestimmten Messpunkten sowie Exportschnittstellen bereit.

KENNZIFFER: DEM22581



Die schnelle Untersuchung von Prozessvarianten führt zur gezielten Optimierung der Schweißprozesse.

Bild: Simufact Engineering