

Bild 2

„Cadman-Job“ (Herstellungs- und Ausführungssystem), „Cadman-SDI“ (Importieren von Zeichnungen), „Cadman-P“ (Stanzan), „Cadman-L“ (Laserstrahlschneiden), „Cadman-B“ (Biegen) und „Touch-i4“ (Sortieren und Validieren). Die Software-Aktualisierung trägt dazu bei, den Prozessablauf in der Blechfertigung zu verbessern, da „Cadman“ einen Auftrag vom Rohmaterial bis zum fertigen Teil steuern, überwachen und protokollieren kann. „Cadman v8.7“ bietet außerdem in Echtzeit eine Schnittstelle zwischen ERP und Blechfertigung: Das ERP-System überträgt Arbeitsaufträge zur Bearbeitung an „Cadman-Job“. Im Gegenzug liefert dieses dem ERP-System in Echtzeit einen Auftragsstatus. Der Fortschritt des Auftrags im Produktionsvorgang kann in beiden Systemen verfolgt werden. Die gesammelten Daten lassen sich vom Benutzer analysieren, um die Prozesse zu optimieren. (LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, 8560 Gullegem/Belgien; www.lvdgroup.com)

blauen Polycarbonat-Blendschutz ausgestattet und verfügen über einen „Moto-man AR900“-Roboter von Yaskawa. Mit ihrem rotierenden Drehtisch, auf dem sich auf jeder Seite Bauteile bis 100 kg Gewicht aufspannen lassen, bietet die Schweißzelle „RS Mini“ einen sehr hohen Teiledurchsatz. Ebenfalls lassen sich Bauteile bis 100 kg in der „HS Micro“ mit ihrem befestigten Tisch fertigen. Als Stromquellen zum MIG/MAG-Schweißen stehen sowohl die „S3“- als auch die „S5-RoboMIG XT“ mit den kompletten „Speed“-Schweißprozessen von Lorch zur Verfügung. Das Besondere der gemeinsamen Lösung von Lorch und Yaskawa liegt in der Integration der Steuerung in einem einzigen Bedienpanel: Über das „Universal Welding Interface“ (UWI) wird sowohl die Roboterprogrammierung vorgenommen als auch die Einstellung und Auswahl der Schweißprozesse. (Lorch Schweißtechnik GmbH, Im Anwänder 24-26, 71549 Auenwald; www.lorch.eu/Yaskawa Europe GmbH, Hauptstr. 185, 65760 Eschborn; www.yaskawa.de)

Kompakte Schweißzellen für den Einstieg in die Automation

Mit ihren schlüsselfertigen Kompakt-Schweißzellen ermöglichen Lorch und Yaskawa kleinen und mittelständischen Unternehmen den einfachen Einstieg in das automatisierte Schweißen (Bild 3). Kleine Baugruppen können auf diese Weise effizient und in hoher Qualität gefertigt werden. Die Zellen lassen sich in wenigen Minuten in Betrieb nehmen, benötigen nur eine geringe Stellfläche und sind problemlos zu versetzen. Sie sind in den Versionen „ArcWorld HS Micro“ mit einer Standfläche von 1,3 m² und „ArcWorld RS Mini“ mit einer Grundfläche von 2,3 m² lieferbar. Plattform und Gehäuse sind mit einem

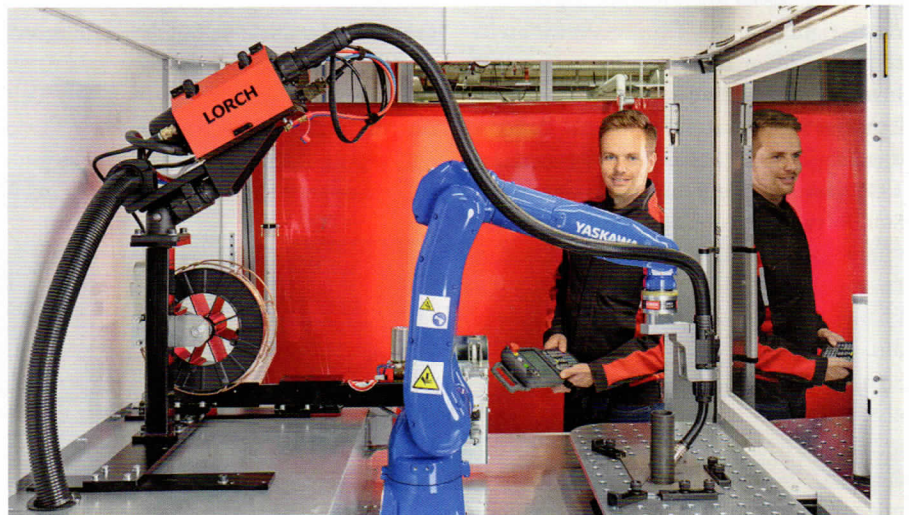


Bild 3

Multifunktionsanlage zum WIG-Schweißen

Der französische Schweißmaschinenhersteller GYS hat mit dem Modell „Titanium 400 AC/DC“ (Bild 4) eine leistungsfähige Stromquelle zum Wolfram-Inertgasschweißen auf den Markt gebracht. Sie ermöglicht das Fügen diverser Werkstoffe wie Baustahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Titan und ist auch für das Schweißen im Dünnschichtbereich geeignet. Eine moderne Hardware-Architektur, basierend auf FPGA-Design („Field Programmable Gate Arrays“), ermöglicht eine digitale Steuerung und Regelung. Die IMS-Technologie („Insulated Metal Substrates“) gewährleistet ein optimales Ableiten der entstehenden Wärmeverluste an Elektronik-Bauteilen (360 A bei 100% Einschalt-dauer). Das Farbgrafik-Display wurde für eine intuitive, selbsterklärende Bedienung konzipiert. Zusätzlich verfügt die Maschine über weitere Funktionen, darunter den „Pulsmodus AC/DC“ mit bis zu 16 verschiedenen Pulsformen für diverse Anwendungen zum Schweißen von Aluminium,



Bild 4

den „TIG-Wizard“, einen Modus für individuelle sich wiederholende Schweißprozessabläufe und den „Alu-Wizard“ für das synergetische Heft- und Steppschweißen von Aluminium. (GYS GmbH, Professor-Wieler-Straße 11, 52070 Aachen; www.gys-schweissen.com)

Materialverschwendung beim Laserstrahlschneiden verhindern

Für mehr Effizienz und Prozesssicherheit beim Laserstrahlschneiden hat Trumpf das so genannte „Nanojoint“-Verfahren entwickelt (Bild 5). Dabei handelt es sich um winzige Haltepunkte, an denen der Laser das Blech beim Schneiden nicht vollständig durchtrennt. Die Nanojoints stellen sicher, dass die Bauteile nicht verkippen, während der Laser die Bauteile ausschneidet. So können Anwender die Prozesssicherheit verbessern und mehrere Arbeitsschritte effizienter gestalten. Material und Kosten werden eingespart, da sich die Teile enger schachteln lassen. Je nach Form der Bauteile können Anwender sogar restgitterfrei schachteln. Außerdem können Mitarbeiter die geschnittenen Teile deutlich schneller und einfacher aus der geschnittenen Blechtafel entnehmen. Trumpf bietet die „Nanojoints“ bei seinen Laserschneidmaschinen der Serien „TruLaser 5000 fiber“, „TruLaser 3000 fiber“ und „TruLaser 1000 fiber“ an. Das Verfahren lässt sich mit einem Softwareupdate nachrüsten. (Trumpf SE + Co.

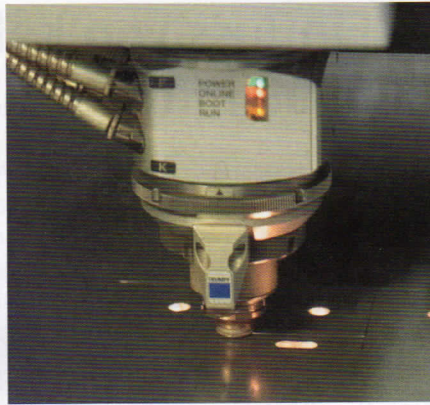


Bild 5

KG, Johann-Maus-Str. 2, 71254 Ditzingen; www.trumpf.com)

Handgeführte Wärmebildkamera

Die leichte und günstige Wärmebildkamera „Hikmicro B20“ ist für Elektrothermografie, mechanische Anwendungen sowie Bauthermografie geeignet (Bild 6). Zu ihren Merkmalen gehören ein automatischer Messbereichswechsel, eine Echtzeitübertragung des radiometrischen Bildes auf ein externes Tablet oder ein Smartphone und eine hohe Bildwiederholrate von 25 Hz für eine kontinuierlichere und stabilere Bildbetrachtung. Die Kamera (Schutzart IP54) wurde für einfache und schnelle Temperaturmessungen konzipiert. Sie ist mit einem „Hikmicro Vox“-Detektor mit einer Auflösung von 256 x 192 Pixeln und festem

Fokus sowie einer visuellen Kamera mit 2 Megapixeln ausgestattet. Die Messbereiche erstrecken sich von -20 bis 550°C und wechseln automatisch je nach angezeigter Objekttemperatur. Eine Bildüberlagerungsfunktion (Bildfusion – infrarot und visuelles Bild) sorgt für hohe Detailerkennbarkeit. Die hohe Bildwiederholrate von 25 Hz ermöglicht ein klares, ruckelfreies Bild. Im Dauerbetrieb halten die Akkus bis zu 6 Stunden. Eine Alarmfunktion ist ebenfalls integriert: Wenn die Temperatur einen voreingestellten Schwellenwert überschreitet, werden ein akustischer und ein optischer Alarm ausgelöst. (Hikmicro, Building A1, No. 299, Qiushi Road, Tonglu, CN Hangzhou, Zhejiang/China; www.hikmicrotech.com)



Bild 6

Anzeige



Der Stellenmarkt für die Branche.
www.home-of-welding.com/jobportal

Wir beraten Sie gerne!

Britta Wingartz | Vanessa Wollstein
 T +49 211 15 91-155 /-152 | anzeigen@dvs-media.info

In Kooperation mit StepStone