

Medienmitteilung

Erhöhte Wirtschaftlichkeit dank transparenter Fertigungsprozesse:

Kistler präsentiert an der Motek 2015 drei aktuelle Produktneuheiten

Winterthur, 25. August 2015 – Kistler stellt an der diesjährigen Motek (5. - 8. Oktober 2015) in Stuttgart drei Neuheiten rund ums Thema «Mehr Qualität, weniger Kosten dank transparenter Fertigungsprozesse» vor. Nebst dem erstmals mit Sequenzer Mode ausgestatteten maXYmos TL 1.2 und dem Dehnungssensor 9240A mit nur 8 mm Abmessung steht das neue Fügemodul NCFR im Fokus.

Mit der schrittweisen Komplettierung des Produktportfolios hat die Kistler Gruppe in den vergangenen Jahren ihren Ruf als führende Anbieterin von Sensorsystemen weltweit gefestigt. Insbesondere dank der innovativen Weiterentwicklung der maXYmos Familie gehört heute die Durchgängigkeit der Systeme genauso wie eine einfache und intuitive Bedienung zum Alltag in der industriellen Fertigung. Jetzt präsentiert Kistler an der Motek 2015 gleich drei Produktinnovationen, die für noch transparentere Fertigungsprozesse – und damit für mehr Qualität und weniger Kosten – in der Produktion sorgen.

Weiterer Ausbau der maXYmos Familie

Die XY-Monitore der maXYmos-Baureihe von Kistler dienen schon seit Längerem der konsequenten, prozessintegrierten Qualitätssicherung: Anhand der Form von Messkurven kann die Qualität eines einzelnen Fertigungsschrittes, einer Baugruppe oder des gesamten Produkts überwacht und geprüft werden. Um auch mehrstufige, d.h. hintereinander gestaffelte Fertigungsprozesse messbar zu machen, wurden jetzt – in Analogie zum erfolgreichen maXYmos NC – sowohl das maXYmos TL (Top-Level-System) sowie auch das maXYmos BL (Basic-Level-System) mit einem Sequenzer Mode ausgerüstet. Das Resultat überzeugt im Praxistest: Mit der integrierten Ablaufsteuerung lassen sich komplexe Prüfprozesse abbilden, ohne dabei auf eine aufwändige, externe SPS-Programmierung angewiesen zu sein. Die Programme lassen sich über die intuitive Bedienoberfläche des Touch Displays schnell und einfach einrichten. Zudem wurde der maXYmos TL um neue Bewertungselemente ergänzt, die nun das Prüfen weiterer Applikationen, wie zum Beispiel die Schalterprüfung, unterstützen. Der Einsatz des neuen Cable Extenders ermöglicht auf der einen Seite eine Kabelverlängerung zwischen TL-, NC-Messmodulen und dem Display, wobei die Datenübertragung via Ethernet erfolgt. Auf der anderen Seite können neu bis zu acht Messmodule unterschiedlicher Fertigungsprozesse auf einem Display angeschlossen werden.

Insgesamt lassen sich mit dem weiterentwickelten maXYmos nun auch bei mehrstufigen Prozessen optimale Zykluszeiten bei höchster Wiederholgenauigkeit realisieren. Stillstandzeiten werden dabei minimiert, die Maschinenverfügbarkeit gesteigert und damit die Produktivität des Fertigungsprozesses markant erhöht.

Fügemodul NCFR: Weniger Kosten für die Automobil- und Zulieferindustrie

Des Weiteren stellt Kistler auf der Motek 2015 ein weiteres Mitglied aus der Familie der Fügesysteme vor. Das neue Fügemodul NCFR kann neben dem klassischen, linearen Fügeprozess neu auch sequenziell oder sogar gleichzeitig eine Drehbewegung des Stössels durchführen. Dank der integrierten Hohlwellen-Servomotoren bietet das Modul kompakte Abmessungen und ein äusserst

geringes Gewicht. Diese Konstruktion ermöglicht eine maximale Dynamik, welche die Basis für eine markante Reduktion von Taktzeiten bildet. Für 100 % Qualität und Kontrolle sorgen integrierte Sensoren, die neben Kraft und Weg, auch Drehwinkel und Drehmoment der Rotation mit höchster Präzision kontinuierlich erfassen und bewerten. Der piezoelektrische Kraftsensor ermöglicht mit zwei vordefinierten Messbereichen eine hohe Auflösung, gleichzeitig bietet er eine hohe Überlastfähigkeit speziell auch im kleinen Messbereich.

Dank des neuen Fügensystems NCFR können komplexe Fügeprozesse schneller und effizienter abgebildet werden. Somit wird eine weitere Steigerung der Anlagenauslastung erreicht und die Inbetriebnahme- und Einrichtphase minimiert. Zudem unterstützt das neue Fügemodul NCFR dank geringem Energieverbrauch die Automobil- und Zuliefererindustrie dabei, die Energiekosten in der Serienproduktion zu verringern.

Messdübel 9240A: Marktgerechte Innovation

Doch auch auf dem Gebiet der Sensortechnologie präsentiert sich Kistler erneut als Marktführer: Der Messdübel 9240A, den Kistler an der Motek 2015 zum ersten Mal vorstellt, gehört zur Familie der Dehnungssensoren. Mit seinem besonders geringen Durchmesser von nur 8 mm ergänzt der Messdübel die breite Palette an Kistler Dehnungssensoren geradezu perfekt. Diese werden in den meisten Anwendungen als Mittel zur indirekten Kraftmessung am Bauteil genutzt – im Gegensatz zu Sensoren, welche die Kraft direkt im Bauteil messen. Je nach Ausführung eines Dehnungssensors kann dieser auf der Struktur positioniert oder in das Innere einer Struktur eingebaut werden. Messdübel, die im Inneren einer Struktur eingebaut werden, benötigen für die Montage eine zylindrische Bohrung. Der Vorteil solcher Sensoren liegt darin, dass das Messelement exakt dort platziert werden kann, wo die grösste Dehnung auftritt. Stefan Schäfer, Product Manager für Kraft- und Dehnungssensorik bei Kistler, zu der Entwicklung des neuen Dehnungssensors: «Der Messdübel 9240A wurde mit dem Ziel entwickelt, die spezifischen Bedürfnisse des Marktes optimal abzudecken. Mit dem neuen Innovationsprodukt ist das gelungen. Damit stellt Kistler einmal mehr seine Nähe zu seinen weltweit tätigen Kunden unter Beweis.»

Vom 5. bis 8. Oktober 2015 können Besucher der Motek die Produktneuheiten von Kistler am Stand 6311 in Halle 6 mit eigenen Augen entdecken. Am 6. Oktober 2015 besteht zudem um 14 Uhr die Möglichkeit, sich bei einer Runde «Black Jack» ganz spielerisch davon zu überzeugen, dass Qualitätssicherung by Kistler alles andere als Glückssache ist.



Bild 1

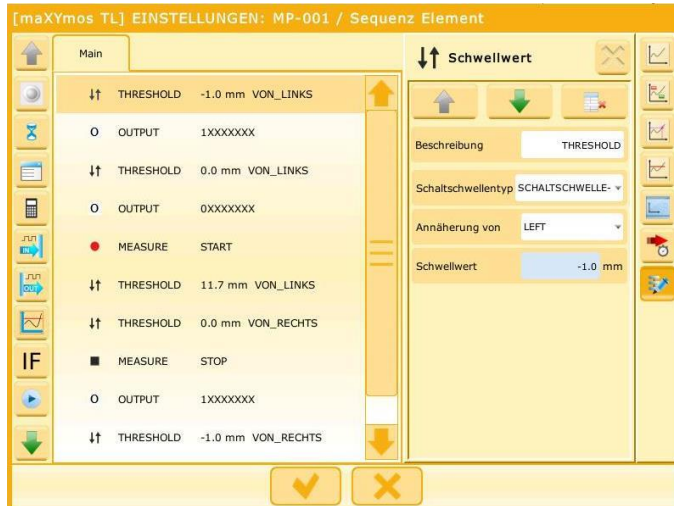


Bild 2



Bild 3



Bild 4

960-276d-08.15

Legenden

Bild 1: Die einheitliche Bedienphilosophie der maXYmos Produktfamilie bietet eine benutzerfreundliche und intuitive Bedienbarkeit. Dies unterstützt die einfache sowie schnelle Inbetriebnahme.

Bild 2: Mit dem Sequenzer Mode lassen sich Ablaufsteuerungen im maXYmos programmieren, die den Prozess steuern. Für jedes Messprogramm kann eine unabhängige Schrittfolge festgelegt werden.

Bild 3: Mit seinem besonders geringen Durchmesser von nur 8 mm ergänzt der Messdübel die breite Palette an Kistler Dehnungssensoren geradezu perfekt.

Bild 4: Das neue Fügemodul NCFR kann neben dem klassischen, linearen Fügeprozess neu auch sequenziell oder sogar gleichzeitig eine Drehbewegung des Stössels durchführen.

Über die Kistler Gruppe

Die Kistler Gruppe mit Hauptsitz in der Schweiz ist ein weltweit führender Anbieter von dynamischer Messtechnik für Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Die Technologie von Kistler wird zur Analyse physikalischer Vorgänge, zur Regelung industrieller Prozesse und zur Optimierung der Produktqualität eingesetzt.

Kistler verfügt über ein vollständiges Programm von Sensoren, Elektronik und Systemen für die Motorenentwicklung, Fahrzeugtechnik, Kunststoffverarbeitung, Metallverarbeitung und Montagetechnik sowie für Biomechanik.

Die globale Präsenz wird mit 30 Vertriebs- und Produktionsgesellschaften, drei Tech Centern sowie über 30 Vertretungen auf allen Kontinenten sichergestellt. Die Kunden profitieren damit von lokalen Ansprechpartnern und individueller anwendungstechnischer Unterstützung.

Die Kistler Gruppe beschäftigt 1 350 Mitarbeitende und erzielte im Geschäftsjahr 2014 einen Umsatz von 319 Millionen CHF.

Medien Kontakt

Simone Koch
Divisional Marketing Manager IPC
Phone +41 52 2241 802
E-Mail: simone.koch@kistler.com

Leser Kontakt

Stefan Schäfer
Produkt Manager im Geschäftsfeld Production Monitoring
Phone: +41 52 224 15 73
E-Mail: stefan.schaefer@kistler.com