

Medienmitteilung

K-Messe 2016:

Kistler-Innovationen das Eintrittsticket in Industrie 4.0.

Winterthur, 7. September 2016 – An der diesjährigen K-Messe vom 19. bis 26. Oktober in Düsseldorf präsentiert Kistler aktuelle Produktneuheiten mit Bezug zu Industrie 4.0. Mit der Nachfolgeversion des ComoNeo und neuen Features für das ComoDataCenter wird das Vernetzen von Qualitätsdaten nochmals deutlich erleichtert. Weitere Produktneuheiten wie der RTM Sensor Typ 4001, der einbauunempfindliche Drucksensor Typ 6185 und der Mehrkanal-Stecker Typ 1722 sorgen für eine zusätzliche Prozessoptimierung und damit für eine effizientere und wirtschaftlichere Produktion.

In der Spritzgiessproduktion hat die Vision der Industrie 4.0. bereits konkrete Formen angenommen. Im Fokus steht die konsequente Digitalisierung und Vernetzung von Maschinen und Systemen – und damit die Steigerung der Produktqualität sowie die Erhöhung der Wirtschaftlichkeit. Für die diesjährige K-Messe in Düsseldorf hat sich Kistler zum Ziel gesetzt, die neuesten Technologien, welche das Unternehmen im Zeichen der vernetzten Produktion entwickelt hat, den interessierten Vertretern aus Industrie und Wirtschaft zu präsentieren.

ComoNeo 2.0 und ComoDataCenter 3.1: Erhöhte Effizienz dank Vernetzung

Mit den an der K-Messe erstmals präsentierten Folgeversionen der etablierten Systemkomponenten ComoNeo und ComoDataCenter sind Marktteilnehmer optimal gerüstet, um die Anforderungen bezüglich digitaler Vernetzung problemlos zu meistern. Mit dem im ComoNeo V2.0 integrierten Wiederanfahr-Assistenten erhalten Anwender die Möglichkeit, bereits etablierte Prozesse problemlos von einer Maschine auf die andere zu übertragen. Damit die Qualität in der neuen Maschine identisch reproduziert werden kann, macht das intelligente Tool einen Vorschlag, welche Parameter angepasst werden müssen, um mit gleichem Innendruckverlauf also gleicher Qualität zu produzieren. Durch diese automatische Analyse und anwendungsspezifische Vorschläge zur Maschineneinstellung wird vor Ort eine äusserst einfache Anwendung auch für Nutzer ohne spezifisches Vorwissen über Werkzeuginnendruck ermöglicht.

Auch beim ComoDataCenter 3.1, das Kistler an der K-Messe vorstellt, stehen neue und attraktive Features im Zentrum, die das Vernetzen der Daten und die Nachverfolgbarkeit der Teilequalität zusätzlich erleichtern. So ist das ComoDataCenter (CDC) jetzt auch für den ComoNeo verfügbar. Mit dieser Neuerung sind jetzt ComoNeo und CoMo Injection durch eine gemeinsame Datenbasis miteinander vernetzt. Ebenfalls neu ist im CDC das Werkzeugmanagement integriert. Die Werkzeugeinstellungen können zentral gespeichert werden, und werden sowohl für ComoNeo als auch CoMo Injection via CDC auf andere Anlagen transferiert. Damit ist für bisherige Kunden die Kompatibilität zwischen CoMo Injection und ComoNeo sichergestellt, was für CoMo Injection Anwender einen schrittweisen Übergang zu ComoNeo gewährleistet. Dank der Vernetzung der Prozessüberwachungssysteme können alle Produktionsparameter zentral gespeichert und beim Werkzeugwechsel bequem auf diese Daten zurückgegriffen werden, was zu einem vereinfachten Datenhandling und zu kurzen Einrichtzeiten führt.

RTM Sensor Typ 4001: Einsatz auch bei hochviskosen Harzen

Eine weitere Produktneuheit im Rahmen der gegebenen Thematik stellt Kistler mit dem neuen RTM Sensor 4001 vor, der bei sämtlichen in RTM-Verfahren verwendeten, d.h. auch bei hochviskosen Harzen zum Einsatz kommt. Der Sensor verfügt sowohl über zwei analoge wie auch über einen

digitalen Ausgang und wurde speziell zur Innendruck- und Temperaturmessung in RTM-Verfahren entwickelt. Aufgrund seiner Robustheit und Langlebigkeit eignet er sich optimal für den Einsatz in industrieller Umgebung. Mit Hilfe des neuen Sensors können jetzt auch im RTM Prozess die charakteristischen Prozessphasen, die sich im Prozessverlauf ergeben, effizient identifiziert werden. Dies ermöglicht die gezielte Optimierung der Prozessparameter und eine kosteneffiziente Produktion.

Mehrkanalstecker Typ 1722: Vereinfachtes Handling

Der Mehrkanalstecker mit der neuen Typennummer 1722 wird ebenfalls zum ersten Mal an der K-Messe zu sehen sein. Dieser bietet Anwendern gleich mehrere Optimierungen in einem Produkt. Der neue Stecker ist robuster im Handling und bietet einen einfacheren Anschluss von Single-Wire-Kabeln der einen optimalen Schutz gegen Verunreinigung garantiert. Das bis 120 °C spezifizierte Bauteil ist zudem 100% rückwärtskompatibel, d.h. es ist mit der bekannten Vier- und Achkana-Ausführung bezüglich Einbau und Anschlüssen identisch zur Vorgängerversion.

Einbaunempfindlicher Sensor Typ 6185: Leichte Montage und erhöhte Präzision

Last, but not least wird am Kistler-Stand ein neuer, einbaunempfindliche Sensor mit der Typennummer 6185 gezeigt. Der Sensor mit einem Frontdurchmesser von nur 2 mm eignet sich optimal für den Einsatz bei kleinsten Bauteilen und ergänzt damit das bereits bestehende Sensor Portfolio. Der neue Sensor verhindert aufgrund seiner Konstruktion, dass Einbautoleranzen die Messresultate verfälschen. Damit wird die Montagearbeit des Werkzeugmachers erleichtert und zugleich eine erhöhte Präzision beim Spritzgiessprozess erreicht. Der in beschichteter und unbeschichteter Ausführung erhältliche Sensor kann wahlweise mit einem Single-Wire-Kabel oder mit einer ladungsführender Distanzhülse ausgestattet werden, wodurch die Einbaubohrung deutlich vereinfacht wird.

Persönliche Produktberatung – jetzt anmelden!

All jene Messebesucher, die sich über den neusten Stand der Messtechnik in der Kunststoffverarbeitung von Kistler informieren möchten oder sich für konkrete Anwendungsmöglichkeiten von Industrie 4.0 im eigenen Unternehmen interessieren, sollten sich bereits jetzt die Zeit vom 19. bis 26. Oktober 2016 im Kalender reservieren. Für eine persönliche Produktberatung können Sie sich unter folgendem Link anmelden www.kistler.com/k2016.



Bild 1

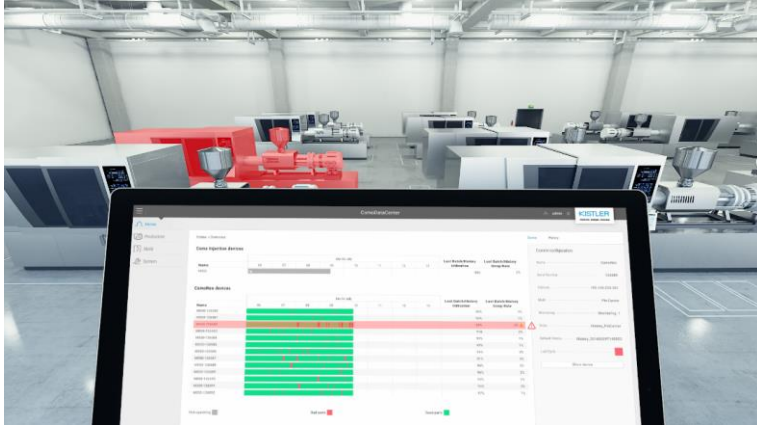


Bild 2



Bild 3



Bild 4



Bild 5

Legenden

Bild 1: **ComoNeo** ist das Prozessüberwachungssystem für grösstmögliche Effizienz beim Spritzgiessen

Bild 2: **ComoDataCenter** dient der Datenverwaltung und -analyse von Spritzgiessvorgängen und ermöglicht die Vernetzung aller ComoNeo und CoMo Injection

Bild 3: **RTM Sensor Typ 4001** für den Einsatz auch bei hochviskosen Harzen

Bild 4: **Mehrkanalstecker Typ 1722** ist robust im Handling und bietet einen einfacheren Anschluss von Single-Wire-Kabeln, der einen optimalen Schutz gegen Verunreinigung garantiert

Bild 5: Einbauunempfindlicher **Drucksensor Typ 6185** für leichte Montage und erhöhte Präzision

Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Begründer der piezoelektrischen Messtechnik und führend in der dynamischen Messung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Systeme und Services von Kistler.

Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie, Forschung und Entwicklung, ihre Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. So prägt das inhabergeführte schweizerische Unternehmen die Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreiche aufstrebende Branchen mit innovativer Sensortechnologie. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität treibt Kistler Innovationen in Leichtbau, Fahrzeugsicherheit, Emissionsreduktion und Industrie 4.0 voran.

Rund 1 500 Mitarbeitende an 56 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Messlösungen und bieten individuelle anwendungsspezifische Unterstützung vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2015 einen Umsatz von 329 Mio. CHF. Rund 10 % davon fliessen zurück in Innovation und Forschung – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.

Medienkontakt:

Simone Koch
Divisional Marketing Manager IPC
Telefon: +41 52 224 18 02
E-Mail: simone.koch@kistler.com