

# Pressemitteilung

## Messtechnik fürs Stanzen, Fügen und Umformen

Kistler zeigt auf der Blechexpo automatisierte Prüfsysteme zur Qualitätsüberwachung

Winterthur, Oktober 2019

**Auf der Blechexpo (05.-08. November 2019 in Stuttgart) zeigt Messtechnikexperte Kistler am Stand 6418 in Halle 6 vielfältige Prüfsysteme für Stanz- und Serienteile sowie für Füge- und Umformprozesse. Vorteile der automatisierten Prozessüberwachung sind eine verbesserte Qualität, verminderter Werkzeugbruch und eine effizientere Produktion. Die diesjährige Blechexpo ist für Kistler eine Premiere. Ihr differenziertes Portfolio in der Prüfautomation beinhaltet die Produkte der seit Mitte 2017 zur Kistler Gruppe gehörenden Vester Elektronik GmbH in Straubenhardt.**

Effizienz ist bei der Prüfung von Massenteilen der wichtigste Faktor – Genauigkeit kommt direkt danach. Mit Lösungen, die auf beiden Gebieten punkten, bieten die Spezialisten für optische Messtechnik den Anwendern handfeste Vorteile in der Prüfautomation – von der hohen Sortierleistung über die Reduktion des Pseudoausschusses bis zur Prozesssicherheit. Mit über 25 Jahren Beratungskompetenz und fundiertem Knowhow in der Prüfautomation verfügt Kistler über ein umfassendes und vielseitiges Portfolio, das passgenaue Lösungen aus einer Hand für die Bedürfnisse der Kunden bereithält.

### Massenteile in Höchstgeschwindigkeit prüfen und sortieren

Mit dem in die hocheffiziente Sortieranlage KVC 821 integrierten Verfahren „Shape from Shading“ beispielsweise bekommen Anwender eine prozesssichere Lösung für die Inspektion und Kontrolle von Werkstück-Oberflächen im  $\mu\text{m}$ -Bereich. Das Verfahren kann die Konturen der Teile durch Schattenwürfe aus verschiedenen Beleuchtungswinkeln genau bestimmen. Dies ermöglicht es, relevante Höhenabweichungen der Teile von irrelevanten, etwa farblichen, Abweichungen, präzise zu unterscheiden. Bei einer Sortierleistung von bis zu 500 Teilen pro Minute verteilt die Sortieranlage KVC 821 diese schnell und zuverlässig in unterschiedliche Behälter und sortiert fehlerhafte Teile ganz aus. Umgekehrt können dank des in die Sortieranlage integrierten Verfahrens Pseudoausschuss reduziert und Kosten gesenkt werden.

Außerdem zu sehen ist die Stanzteilprüfzelle KVC 621 zum Vermessen und Überprüfen komplexer Geometrien und Konstruktionsgitter. Die Laser-Beschriftungszelle Laser Mark KLM 621 codiert oder beschriftet selbst sehr kleine Teile in einer hohen Fertigungsgeschwindigkeit von über 1.000 Werkstücke pro Minute. Dabei wichtig: Alle Systeme sind mit der Hardware von Drittanbietern kompatibel.

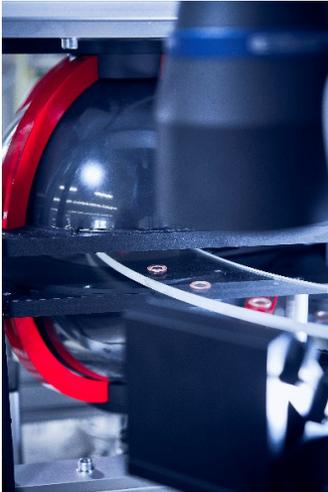
### **Qualität steigern und Werkzeugbruch vorbeugen**

Das Werkzeugüberwachungssystem SPP 630 ist modular aufgebaut und wird entsprechend Kundenanforderungen und deren bereits bestehender Technik konfiguriert. Je nach Bedarf gibt es Auskunft über die Presskraft und Eintauchtiefe oder ermöglicht eine exakte Körperschallauswertung. Dabei speichert das System beliebig viele Werkzeugdaten. Die Sensoren bieten eine besonders hohe Auflösung: Selbst kleinste Teile von nur 0,2 Millimetern werden erfasst. Abweichungen liegen unter 0,02 Millimetern. Alle Sensoren werden auf Wunsch mit einer eigenen Reinigungsdüse ausgerüstet, damit der Genauigkeit auch bei schwierigen Bedingungen nichts im Weg steht.

### **Mit Fügemodul Energie und Kosten sparen**

Kistler bietet ein komplettes Portfolio an elektromechanischen Fügesystemen. Sie erreichen gegenüber hydraulischen und pneumatischen Systemen einen um bis zu 90 Prozent höheren Wirkungsgrad und lassen sich durch die elektronische Ansteuerung zudem deutlich präziser regeln. Kistler zeigt am Messestand auf der Blechexpo das Modul NCFE. Es stellt eine besonders wirtschaftliche Lösung für einfache Fügevorgänge im Kraftbereich von 10 bis 80 kN dar – und ist damit ein effektives Mittel, um die Gesamtbetriebskosten nachhaltig zu senken.

**Bildmaterial** (Abdruck honorarfrei unter Angabe der Bildquelle Kistler Gruppe)



Das Oberflächenprüfsystem **trevista®** erkennt Verschmutzungen bis in den  $\mu\text{m}$ -Bereich und ist Teil der hocheffizienten Sortieranlage **KVC 821** sowie kundenspezifischer Sonderlösungen.



Die Stanzteilprüfzelle **KVC 621** vermisst und überprüft komplexe Geometrien und Konstruktionsgitter.



Das Fügemodul **NCFE** stellt eine besonders wirtschaftliche Lösung für einfache Fügevorgänge im Kraftbereich von 10 bis 80 kN dar.



Die hocheffiziente Sortieranlage KVC 821 hat eine Sortierleistung von bis zu 500 Teilen pro Minute.

## Medienkontakt

Suzanne Graeser Bieri  
Divisional Marketing Manager IPC  
Tel.: +41 52 2241 469  
E-Mail: [suzanne.graeserbieri@kistler.com](mailto:suzanne.graeserbieri@kistler.com)

## Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Weltmarktführer für dynamische Messtechnik zur Erfassung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Lösungen von Kistler. Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie und Wissenschaft, Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. Das inhabergeführte Schweizer Unternehmen prägt durch seine einzigartige Sensortechnologie zukünftige Innovationen in der Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreichen aufstrebenden Branchen. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität leistet Kistler einen wichtigen Beitrag zur Weiterentwicklung aktueller Megatrends. Dazu gehören Themen wie elektrifizierte Antriebstechnologie, autonomes Fahren, Emissionsreduktion und Industrie 4.0. Rund 2.200 Mitarbeitende an über 60 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Lösungen und bieten anwendungsspezifische Services vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2018 einen Umsatz von CHF 475 Millionen. Rund 8 % davon fließen zurück in Forschung und Technologie – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.