

Metall/Maschinenbau

Mitten in einer Werkshalle fand der Praxistag statt, den Topometric und Quality Engineering gemeinsam veranstaltet haben. Bilder: Topometric



Quality Engineering Event beim Messdienstleister Topometric

Praxis ist Trumpf

Mit rund 70 Besuchern ist Anfang Juli der erste Praxistag der Quality Engineering erfolgreich über die Bühne gegangen. Er fand beim Messdienstleister Topometric in Göppingen statt – praxisorientiert mitten in einer Werkshalle.

Thema des Praxistags war „Qualitätssicherung in der Blechbearbeitung – Innovative Lösungen für die Automobilindustrie“. Neben Topometric waren insgesamt sechs Partner mit Vorträgen und Informationsständen vertreten: Alicona, GOM, Kuka, Tebis, Witte Barskamp und Zeiss.

„Wir profitieren von dem Trend, dass immer mehr Messaufgaben, die nicht zeitkritisch sind, an externe Dienstleister ausgelagert werden“, sagte Pascal Kohl, Projektmanager bei Topometric. Dies betreffe Prototypen ebenso wie fertige Bauteile. Dabei bietet der Messdienstleister weit mehr an als das eigentliche Messen. Auch 3D-Bewegungsanalysen von Bauteilen sind möglich, um zu erfahren, wie sich ein Bauteil verhält: Ob es etwa längenstabil ist oder Deformationen ausgesetzt ist. Dazu präsentierte Topometric den Besuchern auch eine Live-Demonstration.

Daneben wandelt sich das Unternehmen nach Aussagen von Kohl zunehmend zum Systemintegrator, der Messtechnik und Automatisierung integriert: „Wir wandern damit immer mehr an den Produktionsprozess heran. Die Messtechnik wandert in die Linie – und dem stellen wir uns.“ Individuelle Messanlagen, die den Anforderungen und den Platzverhältnissen der Kunden entsprechen, sind das Ergebnis. Integriert werden darin zum Teil auch Montagehilfen und Vorrichtungen für den Kollisionsschutz. „Messtechniker sind heute zu teuer, um aufwändige Rüstvorgänge durchführen zu können. Mit den von uns entwickelten Systemen ist dies jedem Mitarbeiter in der Fertigung möglich“, so Kohl. Er stellt fest: „Unsere Aufgabe sehen wir nicht mehr allei-

ne in der Messtechnik, sondern in der Messtechnik als Teil eines Gesamtprozesses.“

„Wenn Messergebnisse unterschiedlicher Geräte oder Standorte voneinander abweichen, dann liegt das in den seltensten Fällen an den Messgeräten, sondern an der Zuverlässigkeit der Messprozesse“, stellte im Anschluss Thomas Lindner klar, Senior Assessor MPA bei Zeiss. Das Unternehmen verfügt mittlerweile über drei Jahre Erfahrung im Bereich Messprozess-Assessments. Diese helfen, möglichen negativen Einflussgrößen auf die Spur zu kommen, um die Messprozesse zu verbessern. „Unsere Statistik zeigt, dass die Einflüsse durch die Bediener häufig gravierend sind“, so Lindner.

Die Vorteile der optischen Messtechnik für das automatisierte Messen – in oder neben der Fertigungslinie oder auch im Messraum – legte Dr. Konstantin Galanulis, Geschäftsführer von GOM, dar. „Die optische Messtechnik wird zunehmend zur Alternative für die traditionelle 3D-Koordinatenmesstechnik. Doch dies erfordert neue Ansätze“, so Galanulis. So verstehe sich GOM mittlerweile als Software-Haus. Mit den frei verfügbaren Software-Tools Inspect und Correlate ermöglicht das Unternehmen aus Braunschweig die Visualisierung und Editierbarkeit von Messergebnissen. Acht standardisierte, automatisierte Messzellen, genannt Atos Scanbox, hat GOM heute im Programm. Insgesamt habe man seit dem Start der Baureihe im Jahr 2011 weltweit bereits 360 Messzellen verkauft.

Auch Dr. Stefan Scherer, Geschäftsführer von Alicona, verwies in seinem Vortrag auf die Vorteile der optischen Messtechnik – und zwar während des Entgratungspro-

Die Autorin

Sabine Koll

Redaktion

Quality Engineering

Optische Messtechnik ist ein Schwerpunkt von Topometric



Großes Interesse fanden die verschiedenen Demo-Points, anhand derer Topometric sein Lösungsspektrum aufzeigte

zesses bei der Blechverarbeitung. Innerhalb von nur 10 bis 15 s könne man mit den Geräten des Unternehmens Grate messen. Dabei könne man die Sensoren auch direkt in der Produktion über kollaborierende Roboter einsetzen.

Wie sich in der Messtechnik mit Robotern ein höherer Automatisierungsgrad erzielen lässt, machte auch Winfried Geiger, Markt Segment Manager Machine Automation bei Kuka Roboter, deutlich: Die KR Cytartech Nano Serie von Kuka mit einer Tragkraft von 6 bis 23 kg sei für die Anwendungen in der Messtechnik prädestiniert. „In Kombination mit der Siemens-Steuerung Simatic MV440 haben wir damit ein Vision-Technik-Paket im Programm, das den Einsatz der Robotik in der Qualitätssicherung sehr einfach macht“, so Geiger.

Auch das Reduzieren von Rüstzeiten beim Messen war Thema des Praxistags. „Intelligente Spann- und Automationssysteme verhelfen hier zu mehr Effizienz“, sagte Martin Schroth, Gebietsverkaufsleiter Deutschland Südwest bei Witte Barskamp. Er stellte unter anderem einen Universal-Dreh- und Schwenkrahmen mit Schnellwechsellkupplungen für den Einsatz in der optischen Messtechnik vor. Dabei sind clickbare Targetpunkte im Rahmen einsteckbar – sie müssen somit nicht aufwändig aufgeklebt und anschließend wieder entfernt werden. Eine andere Lösung sind horizontale oder vertikale Sandwichplatten, mit denen sich große Bauteile auch in den Messbe-

reich hineinfahren lassen, auf Wunsch sogar automatisiert per Fernsteuerung.

Die Möglichkeiten der Einführung digitaler Prozesse in der Qualitätssicherung zeigte anschließend Stephan Galozy auf, Produktmanager bei Tebis. „Die Digitalisierung von Werkzeugen und Werkzeugteilen hilft, Produktionsausfälle durch Verschleiß oder Werkzeugbruch zu verhindern“, betonte Galozy. Software von Tebis Sorge dabei für ein perfektes Zusammenspiel zwischen virtueller und realer Welt.

Während des gesamten Praxistags fand ein reger Austausch zwischen allen Teilnehmern und Partnern statt, sowohl während der Vorträge als auch beim Networking in den Pausen. „Wir hatten mit dem Konradin Verlag mal wieder ein Top-Event“, freute sich Kuka-Manager Geiger. ■

Webhinweis

Ein Video zum Praxistag von Quality Engineering und



Topometric sehen Sie hier: www.topometric.de/unternehmen/mediathek oder über den QR-Code.



Digitalpassameter 3902



- Auflösung 0,1 µm
- Messhub 4 mm
- Wiederholgenauigkeit < 0,3 µm
- Toleranzmodus

Feinmess Suhl GmbH

Pfutschbergstraße 11

D-98527 Suhl

Telefon: +49 (0) 3681 / 381-0

Telefax: +49 (0) 3681 / 381-105

info@feinmess-suhl.de

www.feinmess-suhl.de

Heiß geliebt

Geborgenheit und Nähe schenken. Bitte unterstützen Sie Kinder und Familien in Not mit Ihrer Hilfe. **Danke!**



 **SOS KINDERDÖRFER WELTWEIT**

Tel.: 0800/50 30 300 (gebührenfrei)
IBAN DE22 4306 0967 2222 2000 00
BIC GENO DE M1 GLS

www.sos-kinderdoerfer.de

2016/1