MM
MASCHINENMARKT

10|2021
Erscheinungsdatum: 12. Oktober 2021
www.maschinenmarkt.at

DAS FACHMAGAZIN FÜR ÖSTERREICHS INDUSTRIE

STECHKOMPETENZ FÜR DIE KLEINTEILEFERTIGUNG

Das neue Abstechsystem mit seitlicher Klemmung für Langdrehmaschinen

WALTER

MM SPECIAL
LEBENSMITTEL-INDUSTRIE

INTERVIEW
BUXBAUM AUTOMATION FEIERT JUBILÄUM

2. TEIL SMART-VORSCHAU
AUTOMATISIERUNG IM FOKUS

INTERVIEW
DIE HERAUSFORDERUNGEN DES ZIEHENS, HEBENS, ZURRENS

Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. • Traviatagasse 21-29/8/2, A-1230 Wien • Österr. Post AG, MZ 02Z033176M • € 5,- • Maximale Zustelldauer: 5 Werktage

TECHNIK & MEDIEN VERLAGSGMBH

boehlerit

Neue Stahldrehgeneration – Hohe Performance, höchste Wirtschaftlichkeit

- Bis zu 30 % mehr Standzeit durch Kühlung direkt an der Schneide
- Ausgezeichnete Performance und Bearbeitungssicherheit während des gesamten Drehprozesses
- BCP10T und BCP20T: Besonders für den kontinuierlichen Schnitt geeignet
- BCP15T und BCP25T: Besonders für universelle Drehanwendungen geeignet
- Neu entwickelter Spanbrecher zur optimalen Vibrationsunterdrückung sowie hervorragendem Spanfluss- und -bruch

Boehlerit GmbH & Co.KG, Werk VI-Straße 100, 8605 Kapfenberg,Telefon +43 3862 300-0, www.boehlerit.com

MM

Dipl.-Geogr. Stephanie Englert,
Chefredakteurin

GRÜSS GOTT!

Sie finden wieder statt: Messen (Übersicht S. 23). Ob all about automation, A+A oder die Smart Automation in Linz, es füllt sich der Kalender mit Veranstaltungsterminen und das freut nicht nur die Messeveranstalter. So brachte es Stjepan Jozic, Leiter des Geschäftsfeldes Industrie bei Rexel Österreich, im 2. Teil unseres Interviews (S. 44) auf den Punkt, indem er sagte: „Das Netzwerken und der Informationsaustausch sind die größten Bestandteile von Präsenzveranstaltungen." Und jedem ist derzeit nach „Austausch" und „Netzwerken", das hängt nicht nur mit dem Sozialverhalten von uns Menschen zusammen.

Die Branche lechzt nach Kommunikation. Das spürt man derzeit bei allen Treffen. So führte mich bei sonnigem Septemberwetter ein Termin nach Eisenstadt zu DI (FH) Dietmar Buxbaum, um über das 25-jährige Dienstjubiläum der Buxbaum Automation GmbH zu sprechen (S. 14). Der passionierte Sportler betonte in unserem Gespräch, dass „Netzwerken" das A und O sind, um erfolgreich den beruflichen Weg zu meistern – damit liegen wir auf einer Wellenlänge.

Doch auch virtuelle Gespräche sind nachwievor Alltag und so konnten Ing. Michael Traupel, Geschäftsführer Columbus McKinnon, und ich uns digital ausführlich über die „Herausforderungen des Hebens, Ziehens und Zurrens von Lasten" unterhalten. Und: Das Pfaffstättener Unternehmen feiert heuer sein 30-jähriges Jubiläum. Was Ing. Traupel, der 2013 von seinem Vater die Agenden übernahm, antreibt, lesen Sie ab S. 40.

Spannend wird es auch auf der bevorstehenden Smart Automation in Linz Mitte Oktober. Hier freut sich die Automatisierungsbranche auf ein Wiedersehen in Oberösterreich. Und auch wenn vielleicht 2021 die Besucherzahlen nicht mit den sehr erfolgreichen Jahren zuvor verglichen werden können (man weiß es nicht) und auch wenn einige Unternehmen sich noch gegen eine Beteiligung als Aussteller aus verschiedensten Gründen entschieden haben, der Anfang wird gemacht. Das sieht auch ABB so. Auf S. 39 zeigt Peter Janda, Leiter des Geschäftsbereichs Process Automation Measurement & Analytics bei ABB Österreich einen Ausblick auf die Messe-Highlights: Drohnen stehen im Fokus.

Ab S. 26 bzw. auf S. 18 berichten wir im 2. Teil über Highlights der Smart Automation in Linz. Ich freue mich auf unser Wiedersehen! Besuchen Sie mich und das Team des Technik&Medien Verlages an unserem Messestand in Halle DC, Stand 138. Bis dahin viel Freude beim Lesen wünscht Ihnen

Ihre Stephanie Englert

haacon
competence in lifting technology
made in germany since 1872
haacon - passt einfach!
Individuelle Industriequalität

Wenn Sie auf Beratung, hohen Qualitätsstandard und Service nicht verzichten wollen:
haacon hebetechnik gmbh

évolut!on by haacon
DIE WOHL QUALITATIV HOCHWERTIGSTE & LEISTUNGSSTÄRKSTEN „SERIEN" - ELEKTROSEILWINDEN AUF DEM MARKT!

Kompetenz in der Hebetechnik
haacon hebetechnik gmbh
D-97896 Freudenberg a. Main
Tel. +49 (0) 9375 84-0
Mobil: +43 (0) 664 16 23 917
Fax +49 (0) 9375 84-66
haaconaustria@haacon.com
www.haacon.com
http://linkedIn.haacon.com
http://xing.haacon.com

14 DIE BUXBAUM AUTOMATION GMBH wurde 1996 von DI (FH) Dietmar Buxbaum gegründet und feiert nun ihr 25-jähriges Jubiläum. Von daher gab es keinen besseren Anlass als genau jetzt mit dem Geschäftsführer und Gründer ins Gespräch zu kommen. Am Firmenstandort in Eisenstadt hatte der gebürtige Waldviertler mit Wiener Wurzeln einiges an Informationen aus den vergangenen Jahren zu präsentieren.

20
STECHKOMPETENZ FÜR DIE KLEINTEILEFERTIGUNG

Das neue Abstechsystem mit seitlicher Klemmung für Langdrehmaschinen.

www.walter-tools.com

Lesen Sie mehr ab Seite 20!

UPDATE

6 news4business

PROLOG KONSTRUKTION.SIMULATION.SOFTWARE&MEHR

12 INTERVIEW COPA-DATA TEIL 2 | Der Nase nach
14 INTERVIEW BUXBAUM | „Entwicklungen hängen auch immer von den agierenden Personen ab“
18 SMART AUTOMATION LINZ | Modernes Datenmanagement ist im Engineering unverzichtbar

PRODUKTION MASCHINEN.FERTIGUNG.AUTOMATION&MEHR

20 COVERSTORY WALTER | Walter Cut DX18
24 VERNETZTE WERKZEUGMASCHINEN | WFL connects

SMART AUTOMATION LINZ-VORSCHAU TEIL 2

26 BESONDERE ANFORDERUNGEN ERFORDERN BESONDERE MOTOREN
28 KONTAKTLOSE ENERGIE- UND DATENÜBERTRAGUNG MIT NEARFI-KOPPLERN
30 FREQUENZUMRICHTER FÜR HOCHEFFIZIENTE FÖRDERTECHNIK-ANWENDUNGEN
31 PRODUKTE
32 DIGITALISIERUNG DER PRODUKTIONSTECHNIK
35 MIT SYNERGIEPOTENZIALEN AUS FÖRDERTECHNIK UND ROBOTIK SCHWERPUNKTE SETZEN
36 PRODUKTE
38 VIRTUELL, DIGITAL, ZUKUNFTSGERICHTET
39 INTERVIEW ABB: DROHNEN IM FOKUS

40 INTERVIEW COLUMBUS MCKINNON | „Unser Anspruch ist die Qualität“
44 INTERVIEW REXEL TEIL 2 | Der persönliche Kontakt bleibt – trotz Online

EPILOG QUALITÄT.LAGER.LOGISTIK&MEHR

48 LADESYSTEME | Antriebsbatterien in Stillstandzeiten fachgerecht pflegen

P-I-A

50 PRODUKTE
51 SMART AUTOMATION LINZ | Smart gedacht
52 PRODUKTE

MM
MASCHINENMARKT
DAS FACHMAGAZIN FÜR ÖSTERREICHS INDUSTRIE

28 MIT NEARFI BRINGT PHOENIX CONTACT eine neue, innovative Technologie zur kontaktlosen Energie- und Datenübertragung im Nahfeldbereich auf den Markt. Die Technologie ermöglicht erstmals eine drahtlose, protokollunabhängige und latenzfreie Ethernet-Kommunikation bis 100 Mbit/s über einen Luftspalt bis zu 10 mm. Mehr zu lesen und zu sehen gibt es Mitte Oktober auf der Smart Automation in Linz.

54 EINZELNE MASCHINENMODULE miteinander zu verbinden, erfordert häufig einen großen Aufwand und viel Platz. Das Unternehmen Optima hat es nun geschafft, eine Abfüll- und eine Verpackungsmaschine so miteinander zu verbinden, dass sie nahtlos ineinander übergehen. Wie? Mittels Acopostrak von B&R.

SPECIAL LEBENSMITTELINDUSTRIE

54 GRUPPIERUNGEN OHNE LÜCKEN
56 HYGIENISCH VERSCHRAUBEN MIT OPTIMALER DICHTWIRKUNG
58 SCHLÜSSELFERTIGE VISION-LÖSUNG: INSPEKTION DURCH DEN FLASCHENHALS
61 PRODUKTE
62 INLINE-KONZENTRATIONSMESSUNG IN ECHTZEIT FÜR HÖCHSTE QUALITÄT
64 PRODUKTE

STÄNDIGE RUBRIKEN

23 Messen
66 Vorschau, Impressum

FAULHABER

FAULHABER Motion Control

Feel the Power

Mit den Motion Controllern der Serie MC 5004/5005/5010 haben Sie die Zukunft der vernetzten Fertigung in Ihrer Hand.

www.faulhaber.com/mc/de
FAULHABER Austria GmbH
info@faulhaber-austria.at

WE CREATE MOTION

Sigmatek

VIELE JUBILÄEN

Langjährige Mitarbeiterjubiläen sind in der heutigen Zeit etwas Besonderes. Dessen ist sich die Geschäftsführung von Sigmatek bewusst. Durch ihre jahrelange Erfahrung und das große Fachwissen tragen die JubilarInnen wesentlich zum Unternehmenserfolg des Salzburger Automatisierungsexperten mit weltweit gut 550 Mitarbeitern bei. Covid-19-bedingt gab es im vergangenen Jahr keine Feier. In diesem Jahr waren es dafür gleich 60 KollegInnen, die für ihre 30, 25, 20 und zehn Jahre lange Betriebstreue von der Sigmatek-Geschäftsführung geehrt und beschenkt wurden – natürlich galt bei den Feierlichkeiten 3G. ✱

www.sigmatek-automation.com

Spitz

NEUES LEHRLINGSJAHR GESTARTET

Anfang September ist beim oberösterreichischen Lebensmittel- und Getränkeproduzenten Spitz das aktuelle Lehrjahr angelaufen. Insgesamt acht Nachwuchsmitarbeiter beginnen damit ihren Werdegang als Lebensmitteltechniker, Elektrotechniker, Metalltechniker sowie Industriekauffrau bzw. -mann. Als Familienunternehmen und Top-Industriepartner gilt der Lebensmittelhersteller als attraktive Anlaufstelle für die Lehre in einer krisensicheren Branche. Insgesamt beschäftigt Spitz rund 800 Mitarbeiter und ist stetig auf der Suche nach neuen, ambitionierten Nachwuchstalenten. Die aktuell sehr gute Auftragslage in vielen Unternehmensbereichen der Spitz-Gruppe zeigt wieder, dass der hohe Bedarf an Fachkräften weiter gegeben sein wird.
„Gut ausgebildete Fachkräfte sind der Schlüssel zum Erfolg. Das österreichische Modell der Lehre bietet hier eine hervorragende Basis, die sowohl bei jungen Menschen als auch bei erwachsenen QuereinsteigerInnen auf dem zweiten Bildungsweg sehr gefragt ist“, sagt Spitz-Geschäftsführer Walter Scherb. ✱

www.spitz.at

KURZMELDUNGEN

Trumpf investiert

Trumpf erhöht sein Investment in die hundertprozentige Tochtergesellschaft Q.ANT um einen zweistelligen Millionenbetrag. Damit kann das Startup in die Entwicklung und Produktion von Quantencomputer-Chips einsteigen. Q.ANT hat ein Photonik-Chip-Verfahren entwickelt, durch das sich hochspezielle Lichtkanäle auf gewöhnliche Silizium-Chips aufbringen lassen. Durch dieses Verfahren lassen sich die heute etablierten elektronischen Großrechner um Prozessoren erweitern, die mit modernster Quantentechnologie arbeiten.

www.trumpf.at

Nachhaltigkeit demonstriert

Im Beisein von Eigentümervertretern, Landeshauptmann Mag. Thomas Stelzer sowie von Gästen aus der Region präsentierte der **AMAG**-Vorstand am 15.9.2021 den Weg zur klimaneutralen Produktion im Jahr 2040. Als ein wesentlicher Meilenstein auf diesem Weg erfolgte im Zuge der Veranstaltung die Inbetriebnahme der größten Aufdach-Photovoltaikanlage Österreichs. Der Standort Ranshofen ist seit vielen Jahren weltweit führend im Recycling von Aluminium.

www.amag.at

Erfolgreich beendet

Die **25. Praktikerkonferenz** Graz „Pumpen in der Verfahrenstechnik, Kraftwerks- und Abwassertechnik“ fand von 6.-8.9. im Congress Graz statt. „Ganz im Trend der Zeit wurde die Digitalisierung in mehreren Vorträgen – besonders auch von Betreiberseite – behandelt und mit den ausgewiesenen Fachleuten im Auditorium lebhaft diskutiert. Digitalisierung wird als seit Langem anhaltende und sich rasant beschleunigende Werkzeugentwicklung gesehen, die die nach wie vor unentbehrliche klassische Pumpenfunktion ergänzt und dadurch zuverlässiger, planbarer und sicherer macht,“ fasst der Veranstalter Professor Helmut Jaberg diesen wichtigen Aspekt der Jubiläumskonferenz zusammen. Die Veranstaltung 2022 findet wieder Anfang September statt.

www.praktiker-konferenz.com

Equipped by SCHUNK

90 %
schnellerer Greiferwechsel
Schnellwechsel-system SWS

Bis zu 3°
maximale Auslenkung
Toleranz-Kompensations-einheit TCU

NEU: Bis zu 50 %
höhere Greifkraft
Universalgreifer PGN-plus-P

© 2019 SCHUNK GmbH & Co. KG

Superior Clamping and Gripping

SCHUNK®

Alles für Ihren Knickarm-Roboter

Über 3.000 Komponenten für die Handhabung und Montage.

schunk.com/equipped-by

Rittal

NEUE WEBSITE

Die Wertschöpfungsketten von Industrie und IT greifen immer stärker ineinander, die digitale Transformation stellt Steuerungs- und Schaltanlagenbauer sowie Rechenzentrumsplaner gleichermaßen vor Herausforderungen. Hier ist Rittal als starker Partner gefragt, den Kunden zu begleiten, Zusammenhänge zu erklären, Lösungen anzubieten und Trends aufzuzeigen. Mit der neuen Website finden Rittal-Kunden ihre Antworten zu Industrie 4.0 noch schneller. Ziel des neuen Rittal-Web-Auftritts ist es, den Kunden schneller zu seiner anwendungsspezifischen Lösung zu führen und seine digitalen Prozesse zu unterstützen. Von der Bereitstellung digitaler Produktdaten und Software für das Engineering über fundierte Informationen zu Schaltschranksystem- und Automatisierungstechnik bis hin zum Onlineshop ist jeder Baustein des Gesamtportfolios schnell zu finden. Die Einordnung aktueller Trends und überzeugende Referenzen findet der Nutzer in wenigen Klicks – passend zu seinem Interesse und Bedarf. Standardlösungen sind über den Onlineshop direkt bestellbar.

Ein neues Feature im Shop ist die Selbstverwaltung der Kundenkonten. Neben der eigenen Verwaltung der Daten, wie Lieferadressen oder Ansprechpartner, bietet die Plattform die Möglichkeit zur Angebots- und Auftragsverfolgung. Hier hat der User Einblick in sämtliche Bestellungen – online oder über andere Kanäle gemacht. Alle Bestellungen sind nach Kundennummer, userunabhängig, abrufbar und können bei Bedarf sehr einfach wiederholt werden. Auch noch nach Jahren. *

www.rittal.at

DHK

NOVEMBER-TERMIN STEHT

Deutsch-Österreichisches TECHNOLOGIEFORUM · voneinander lernen

Die von der Deutschen Handelskammer in Österreich (DHK) und Fraunhofer Austria organisierte Veranstaltung bietet eine Plattform zum Austausch mit CEOs und Experten aus Industrie und Wissenschaft. Unter dem Titel „Technologien für nachhaltige Unternehmensstrategien“ findet am 10. und 11. November 2021 das größte bilaterale Forum zum Thema nachhaltige Technologien im Palais Berg in Wien statt. Im Zentrum stehen diesmal die Themen Glokalisierung, Circular Economy sowie Automatisierung und Künstliche Intelligenz.

„Das Deutsch-Österreichische Technologieforum stellt innovative Erfolgsbeispiele aus beiden Ländern vor, die zeigen, wie Unternehmen die neue Realität als Chance nutzen können“, erklärt Wilfried Sihn, Geschäftsführer Fraunhofer Austria, der 2021 als Moderator durch das Programm führt. Führungspersönlichkeiten aus Top-Unternehmen wie Kapsch BusinessCom, KTM, Greiner, Miba, Rittal, Lenzing und Trumpf zeigen erfolgreiche Beispiele aus ihren Unternehmen. Renommierte Wissenschaftler referieren über aktuelle Strategien für die Bereiche Mobilität und klimaneutrales Wirtschaften.

Thomas Gindele, Hauptgeschäftsführer Deutsche Handelskammer in Österreich (DHK): „Wir zeigen, wie die beiden technologisch hoch entwickelten Länder Deutschland und Österreich voneinander profitieren können, wenn es um die Vereinbarkeit von klimaneutralem Wirtschaften und einer nachhaltigen Transformation der Digitalisierung geht.“ Keynote-Speaker der „Dinner-Night der Innovationen“ ist Prof. Dr. Thomas Weber, Vize-Präsident acatech – Deutsche Akademie der Technikwissenschaften. Der ehemalige Daimler-Vorstand wird in seinem Vortrag „Innovationen für die Mobilität der Zukunft“ die wirtschaftlichen Aspekte hervorheben. *

www.technologieforum-dhk.at

KURZMELDUNGEN

Hallenwechsel

Die **Compamed 2021**, die internationale Fachmesse für den Zuliefermarkt der medizinischen Fertigung, wird vom **15.-18.11.** im Präsenzformat parallel zur weltführenden Medizinmesse **Medica 2021** in den Düsseldorfer Messehallen 13 und 14 stattfinden und nicht wie ursprünglich geplant in den Hallen 8a und 8b. Mit dieser Hallenanpassung entspricht die Messe Düsseldorf dem Wunsch des Landes Nordrhein-Westfalen, Raumkapazitäten im Nordbereich des Messegeländes weiterhin für Aufgaben im Zusammenhang mit der Impflogistik und -infrastruktur des Landes nutzen zu können.

www.compamed.de
www.medica.de

Richtfest

Mitte August war es wieder einmal so weit: **Nord Drivesystems** (ÖV: Getriebebau Nord) feierte Richtfest für eine erneute Erweiterung des dynamisch wachsenden Unternehmens. Erst vor Kurzem war in Bargteheide ein neues automatisches Kleinteilelager in Betrieb genommen worden. Mit dem jetzigen Neubauprojekt Verwaltung 4 wird sich die derzeit beengte Bürosituation am Standort nachhaltig entspannen.

www.nord.com

Zusammenarbeit

Das Mainzer Biotechnologieunternehmen **BioNTech SE** und **Siemens** wollen ihre strategische Kooperation erweitern. So wollen die Unternehmen ihre Zusammenarbeit beim schnellen Produktionsaus- und -aufbau für den Covid-19-Impfstoff intensivieren. BioNTech hatte bekanntgegeben, nach dem Vorbild des Marburger Werks und auf Basis ihrer Technologie weltweit neue Produktionsstätten für die Covid-19-Impfstoffproduktion aufbauen zu wollen, unter anderem eine Produktionsstätte in Singapur. In Marburg hatte BioNTech mit Hilfe von Siemens in fünf Monaten eine bestehende Anlage für die Produktion des Impfstoffs umgebaut.

www.siemens.at

Obereder
Und alles läuft wie geschmiert.
Läuft
reibungslos!
Weil wir die
Schmiermittel-Logistik
für Sie übernehmen.
FAMILIENBETRIEB
mit gesundem Wachstum in zweiter Generation.
UNSERE GEBIETSLEITER
sind vor Ort und persönlich erreichbar –
in ganz Österreich.
UMFASSENDE BERATUNG
mit viel Erfahrung aus der Branche.
HÖCHSTE VERSORGUNGSSICHERHEIT
durch 900.000 Liter Öllagervolumen und
eigenen Fuhrpark.
www.obereder-gmbh.at
HIER FINDEN SIE UNSEREN
NEUEN ONLINESHOP:
WWW.OBEREDER.SHOP
Castrol

A+A/Messe Düsseldorf

A+A-MESSE IN DEN STARTLÖCHERN

Arbeitsschutz ist jeher ein wichtiges Thema und mit den umfassenden Covid-19-Regeln und Hygienekonzepten noch einmal mehr in den Fokus von Unternehmen und Arbeitnehmern gerückt. Somit plant die Messe Düsseldorf für Ende Oktober (26.-29.10.2021) die A+A-Messe. Der 37. Internationale A+A Kongress und die A+A Weltleitmesse 2021 für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit starten in Düsseldorf und digital durch. Mehr als 35 Veranstaltungsreihen mit über 300 Referierenden aus Forschung und Praxis, aus Politik und Verwaltung können besucht werden. Nahezu alle Veranstaltungen werden digital verlängert, um die Reichweite des Kongresses wesentlich zu erhöhen – dazu wird bei vielen Veranstaltungen eine simultane englische Übersetzung angeboten. Auch Gebärdendolmetscher sind im Einsatz. Die Referenten werden zum Teil vor Ort sein, zum Teil digital zugeschaltet.

Je nach Situation kann der Kongress als reine Online-Veranstaltung stattfinden. Der Fokus des 37. A+A Kongresses 2021 liegt auf dem nachhaltigen Arbeitsschutz der Zukunft. Die thematische Ausrichtung folgt der Präventionskultur der Vision Zero. *

www.aplusa.de

GrindTec 2022

IM MÄRZ GEHT'S NACH AUGSBURG

Das internationale Kompetenzzentrum der Schleiftechnologie stellt die Prozesskette in den Mittelpunkt. Über 300 Aussteller sind bereits dabei. Und weil präzises Schleifen viel mehr ist, als der kurze Kontakt zwischen Werkstück und Werkzeug, werden die GrindTec-Macher den Fokus 2022 (15. bis 18. März) noch stärker auf den gesamten Prozess richten und in Augsburg die gesamte Technologie wie Prozesskette samt aller Nischen abbilden – von A wie Außenrundschleifmaschinen bis Z wie Zahnradprüfgeräte. Denn nur wer den gesamten Prozess beherrscht wird für sich und seine Kunden die Ergebnisse erzielen, die prozesssicher, jederzeit reproduzierbar und somit hochwirtschaftlich sind. *

www.grindtec.de

KURZMELDUNGEN

Geehrt

Die Neugier auf Neues treibt ihn an: Er ist Ehrenpräsident des Zentralverbands der Elektroindustrie (ZVEI), Ehrenprofessor des Landes Hessen, Ehrendoktor der TU Chemnitz. Er ist in Digitalisierungsfragen auf der politischen europäischen Bühne gefragt und treibt Trends und Innovationen im Markt. Er ist leidenschaftlicher Macher und Eigentümer eines global agierenden Familienunternehmens mit 11.600 Mitarbeitern. Das alles verbindet **Friedhelm Loh** als Unternehmer und als Mensch. Heuer wurde er 75 und ist überall aktiv, wo man es vermuten oder auch nicht vermuten würde.

www.friedhelm-loh-group.com

Zertifiziert

Das Schulungs- und Trainingsangebot der **Kistler-Gruppe** ist jetzt nach DIN ISO 21001 zertifiziert. Kistler nimmt diese Bestätigung der Fortbildungsqualität zum Anlass, die Kistler Akademie zu gründen und das Schulungsangebot rund um das Thema Messtechnik weiter auszubauen. Die Fortbildungen stellen neben der Beratung und dem Aftersales-Service eine umfassende Betreuung der Kunden sicher.

www.kistler.de

Neu an Bord

Christoph Rathmayr (21) heißt der neue TAT-Spezialist für Getriebe, Kupplungen und Motoren. Er ist im Innendienst für die Kundenberatung und die Angebotserstellung einschließlich der entsprechenden Auslegungen der Produkte zuständig. **Alexander Wimmer** unterstützt darüber hinaus TAT in der Region Oberösterreich/Salzburg im Technischen Verkauf. Der 24-Jährige Innviertler besuchte den Maschinenbau-Zweig der HTL Ried i. I. und sammelte bereits Erfahrungen als Industrial und Resident Engineer in der Fahrzeugbranche. Die Region Tirol/Vorarlberg betreut im Technischen Verkauf bei TAT nun **Elias Purtauf** (25). Er machte an der HTL Jenbach im Bereich Maschinenbau seinen Abschluss und war vor TAT als Anlagen- und Servicetechniker tätig.

www.tat.at

PROLOG

KONSTRUKTION.SIMULATION.SOFTWARE&MEHR

Bild: © Stephanie Englert, Technik&Medien Verlag

Buxbaum

GIGABIT AUF DREI EBENEN

Der neue FLEXtra Ethernet-Switch für bis zu 1.000 Mbit (Gigabit) ergänzt die neue Produktlinie der Helmholz FLEXtra-Switches.
Durch seine besondere Stufenbauweise und die damit verbundene vertikale Kabelführung ermöglicht er eine flexible, einfache und platzsparende Installation. Industrielle Anwender können somit Schaltschrankräume noch effizienter nutzen, Mehraufwand vermeiden und somit Kosten senken. *

https://myautomation.at

„MAN MUSS SICH UM SEIN NETZWERK AKTIV KÜMMERN."

DI (FH) Dietmar Buxbaum,
GF Buxbaum Automation GmbH,
im Interview ab S. 14

Smart Automation Highlights

Beim T&G-Messeauftritt in Linz stehen Themen rund um Edge, Cloud und Analytik im Mittelpunkt. Konkret geht es um neue Entwicklungen bei HMI – Browser Panel, Edge Controller/Computing der nächsten Generation, integrative Maschinensicherheits- und Antriebslösungen. Und: Das Thema Cyber Security wird auch im OT-Bereich immer wichtiger. Hier kommt das Tochterunternehmen, die TG alpha GmbH, als Kompetenzzentrum für „sichere Digitalisierung" mit einem umfassenden Dienstleistungs- und Lösungsangebot für den Maschinenbau, für Hersteller und für Betreiber von Infrastruktur ins Spiel. *

www.tug.at

Bechtle

ÜBERNOMMEN

Das Bechtle IT-Systemhaus Österreich übernimmt den IT-Dienstleister Open Networks GmbH mit Sitz in Wien. Damit stärkt Bechtle die Wettbewerbsposition als IT-Lösungsanbieter und Dienstleister im österreichischen Markt weiter. Open Networks ist auf die Realisierung von IT-Infrastrukturlösungen sowie Application Services, Datacenter, Security und Netzwerk spezialisiert. Der 2008 gegründete IT-Dienstleister beschäftigt derzeit 25 Mitarbeitende und erwartet für das Geschäftsjahr 2021 einen Umsatz von rund 12,5 Millionen Euro. *

Robert Absenger, GF Bechtle IT-Systemhaus Österreich (re.) und Daniel Knözinger, GF Open Networks

www.bechtle.com

DER NASE NACH

Nachhaltigkeit ist derzeit ein Trendthema. Doch wird man dem, was dahintersteckt, überhaupt hierzulande gerecht? Und welche neuen Märkte ergeben sich für heimische Betriebe noch, die auf nachhaltige Investitionen Wert legen? Der 2. Teil des Interviews mit **Mag. (FH) Johannes Petrowisch,** GF Copa-Data ME/CEE zeigt Potenziale auf. Von Stephanie Englert

MM: Herr Mag. (FH) Petrowisch, das Thema Nachhaltigkeit ist „gefragt". Mittels zenon ist hier einiges durchführbar. Haben Sie als Unternehmen somit bereits vor Jahren den „richtigen" Riecher gehabt?
Mag. (FH) Petrowisch: Vielleicht. Das Thema Energiedatenmanagementsystem, kurz: EDMS, betrifft alle und ist nicht nur etwas für Neukunden, sondern vor allem auch für Bestandskunden, die zenon bereits im Einsatz haben und hier wesentlich von Synergieeffekten profitieren können. Somit ist EDMS ein Thema das bei einer Vielzahl von Betrieben zunehmend an Bedeutung gewinnt.
Wenn Unternehmen unsere Softwareplattform zenon bspw. bereits als Linienmanagementsystem im Einsatz haben, dann wäre es natürlich auch naheliegend hier in Richtung EDMS zu gehen und auch andere Bereiche wie die Gebäudeleittechnik und den Utility-Bereich zu integrieren. Bis hin zur Integration von Kläranlagen oder Umspannwerken, je nach Größe des Produktionsstandortes. Alles umsetzbar mit einer vollkommen integrierten Softwareplattform.

MM: Würden Sie grundsätzlich sagen, dass sich das Thema Digitalisierung etwas „abgenutzt" hat und man nun mit dem Thema Nachhaltigkeit inzwischen mehr Aufmerksamkeit bekommt?
Petrowisch: Ich würde das gar nicht mal so voneinander trennen und als ein reines „Entweder/Oder"-Thema sehen. Für mich lassen sich die Dinge sehr wohl miteinander vereinbaren. Warum? Ganz klar: Schließlich muss ich meine Maschinen und Anlagen ein Stück weit digitalisieren, damit ich bspw. Verbrauchsdaten in Echtzeit und entsprechender Qualität vorliegen habe und mit ihnen z.B. im Rahmen einer EDMS-Lösung weiterarbeiten kann. Die Ressourcenschonung folgt dann somit als nächster Schritt. Folglich ist das Ganze eher ein Synergieeffekt, der sich ergibt. Digitalisierung kann dazu beitragen den ökologischen Footprint zu verringern, von daher sehe ich beide Themen im Gesamtkontext.
Zudem ist zenon bereits seit vielen Jahren im Bereich der erneuerbaren Energien im Einsatz. Wasserkraft, Windkraft, Solar/PV-Anlagen – in diesem Umfeld passiert momentan im Zuge der Energiewende sehr viel. In diesen Bereichen wird zenon eingesetzt, um den reibungslosen und effizienten Betrieb der Anlagen sicherzustellen. Der Energiesektor steht vor einer großen Herausforderung, etwa beim Thema Selbsteinspeisung privater Haushalte mit PV-Anlagen in das öffentliche Stromnetz, Stichwort Smart Grid.

MM: Spielen in diesem Zusammenhang auch Blackouts ein Thema bei Ihnen?
Petrowisch: Da sind wir dann schon beim Thema Security angelangt und dieses Thema ist ja bereits seit vielen Jahren ein nicht mehr wegzudenkender Bereich, der speziell im Bereich kritischer Infrastrukturen eine sehr hohe Relevanz hat. Zudem ist das Thema Security natürlich ein wesentlicher Aspekt bei der Entwicklung von zenon.

MM: Gerade Cybersecurity-Angriffe werden immer mehr. Wie können Sie Ihre Kunden schützen?
Petrowisch: Viele Angriffe passieren über das Backoffice und gelangen so in das Unternehmen und in weiterer Folge auf die OT-Welt und die produktionsgelagerten Systeme. Ich

denke hier braucht es gesamtheitliche Security-Konzepte und -Strategien um einen bestmöglichen Schutz zu gewährleisten. Intern beobachten wir den Markt sehr stark in puncto Cyberangriffe. Als Copa-Data investieren wir stetig in den Security-Bereich, um das Produkt selbst, aber auch die damit verbundenen Prozesse wie bspw. Entwicklungsprozesse noch robuster zu machen. „Security by Design“ wenn man so möchte, was auch die IEC 62443-4-1 Zertifizierung durch den TÜV Süd untermauert.

MM: Kommen wir zum Middle East-Markt. Gerade hier bahnt sich in puncto Energieversorgung einiges Neues an für die Zukunft und Copa-Data ist bereits mittendrin!
Petrowisch: Middle East bzw. der Nahe Osten ist ein ganz spannender Markt, der in den vergangenen Monaten besonders durch die Ölpreise gelitten hat bzw. immer noch den Schwankungen ausgesetzt ist. Die meisten Kundenprojekte im Nahen Osten sind im Bereich Energie und Infrastruktur zu finden. Mittlerweile bekommen wir jedoch auch viele Anfragen aus dem Bereich Food und Beverage.
Dieses Jahr haben wir ein neues Büro in Riad in Saudi-Arabien gegründet; eine Mitarbeiterin ist bereits vor Ort, weitere sollen folgen um die lokale Präsenz noch weiter zu stärken. Wir haben bereits einen sehr guten Kundenstamm in dieser Region aber es schlummern noch viele spannende Kunden dort, die wir von unserem Produkt überzeugen wollen. Speziell Saudi-Arabien hat große Pläne sich von der Öl- und Gasindustrie sukzessive zu lösen und investiert viel Geld in Bereiche wie Tourismus, Unterhaltung und auch erneuerbare Energiequellen. Da wird viel entstehen und es gibt Impulse von Seiten der Königsfamilie, Saudi-Arabien speziell als Tourismusland für ausländische Gäste aber auch Investoren attraktiver zu gestalten.
Was in diesem Zusammenhang spannend sein wird, ist der Aspekt „Weg vom Öl“ und „Hin zur Energiewende“. Es gibt erste Schritte in diese Richtung und die würden wir eben auch gerne begleiten. Doch der Energiewendetrend ist nicht ganz unproblematisch.

MM: Weshalb? Die Zeichen stehen doch ganz gut in diese Richtung und Geld ist vorhanden.
Petrowisch: Schon, aber in Hinblick auf Solar/PV-Anlagen sind es vor allem die örtlichen Herausforderungen, die mit Sand und Staub speziell in den Wüstenregionen gegeben sind, etwas schwierig. Diese sind noch zu überwinden bzw. muss ein Weg gefunden werden, wie diese Umstände keinen oder einen geringeren Einfluss auf die Leistung der PV-Anlagen haben. Oder man konzentriert sich auf andere Energiequellen.
Dennoch: Wir beobachten auch auf Messen in diesem Wirtschaftsraum bzw. in Saudi-Arabien direkt, wie etwa auf der Saudi Arabia Smart Grid-Messe, den Markt sehr genau.

MM: Meinen Sie, dass in einigen Jahren der Middle East-Markt interessanter sein wird für Copa-Data als etwa der heimische Markt?
Petrowisch: Natürlich gibt es gewisse Erwartungshaltungen an den Markt und das, was er bringen kann. Daher auch das eigene Office in Riad. Wir spüren die Dynamik in diesem Raum, aber müssen natürlich wie andere auch noch abwarten, was sich schlussendlich alles ergeben kann.
Die Öffnung hinsichtlich ausländischer Investoren ist begrüßenswert und auch die WKÖ unterstützt unsere lokalen Bemühungen sehr gut, was aber auch für den osteuropäischen Markt gilt.

MM: Vielen Dank! *

www.copadata.com

„MEIN RAT BEI DIGITALISIERUNGSMASSNAHMEN IST, EIN KLARES FORMULIERTES ZIEL ZU HABEN UND DANN IN KLEINEN ABER KONTINUIERLICHEN SCHRITTEN DORTHIN ZU GELANGEN.“

Mag. (FH) Johannes Petrowisch,
GF Copa-Data CEE/ME

Bild: © Stephanie Englert, Technik&Medien Verlag

Die Buxbaum Automation GmbH wurde 1996 von **DI (FH) Dietmar Buxbaum** gegründet und feiert nun ihr 25-jähriges Jubiläum. Von daher gab es keinen besseren Anlass als genau jetzt mit dem Geschäftsführer und Gründer ins Gespräch zu kommen. Am Firmenstandort in Eisenstadt hatte der gebürtige Waldviertler mit Wiener Wurzeln neben bestem burgenländischen September-Wetter auch einiges an Informationen aus den vergangenen Jahren zu präsentieren. Und trotz eines Halbmarathons einen Tag zuvor wirkte der passionierte Golfer fit wie immer.

Von Stephanie Englert

„ENTWICKLUNGEN HÄNGEN AUCH IMMER VON DEN AGIERENDEN PERSONEN AB“

MM: Herr DI Buxbaum. 25 Jahre Buxbaum Automation gilt es heuer zu feiern – herzlichen Glückwunsch! Gab es einen bestimmten Anlass, der Sie zum damaligen Zeitpunkt dazu bewogen hat, sich selbstständig zu machen?

DI (FH) Dietmar Buxbaum: Erst einmal vielen Dank für die Wünsche und um gleich auf Ihre Frage zu antworten: Ja, das Unternehmertum ist mir, wenn ich den Erzählungen meiner Mutter Glauben schenken darf, eigentlich schon in die Wiege gelegt worden. Mein Großvater war schon Unternehmer.

Weiters gibt es eine Anekdote aus unserer Familie die besagt, dass ein Bekannter mich in frühen Kinderjahren einmal fragte, was ich denn beruflich werden möchte und ich daraufhin selbstbewusst antwortete: „Ich werde Chef.“ (lacht)

MM: Damit waren Sie also schon immer sehr zielstrebig?

Buxbaum: Sozusagen. Als ich dann nach meiner HTL-Matura an der HTL für Nachrichtentechnik und Elektronik in der Schellinggasse in Wien die Zeit zwischen Einberufung zum Bundesheer und Schulende (Juli bis Oktober) überbrücken wollte, ergab sich mein erster Job innerhalb der Automatisierungstechnik bzw. Mess- und Regeltechnik bei der Firma Eurotherm im 11. Bezirk in Wien. Dort war ich im Service als Urlaubsvertretung nach einer kurzen Einschulung eingesetzt. Und wie es der Zufall meist will, wurde mir von einem Kollegen angeboten, zu einem Abendseminar zu gehen, bei dem es um das Thema Selbstständigkeit ging.

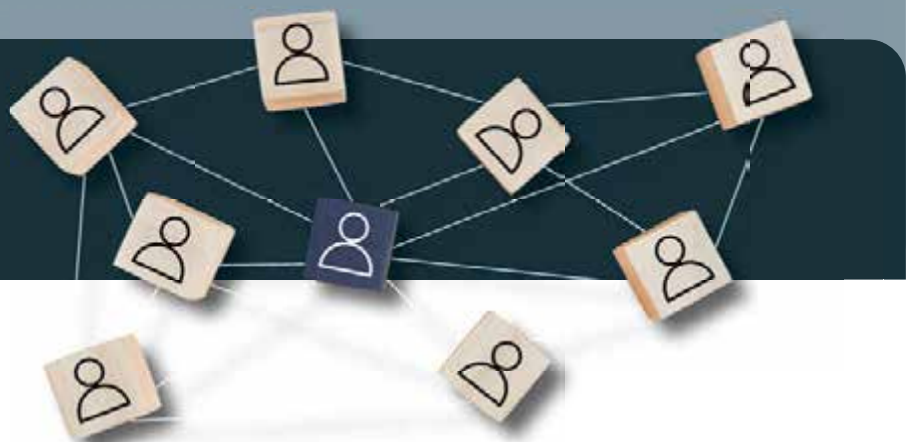
MM: Für Ihr damaliges sehr junges Alter eher ungewöhnlich.

Buxbaum: Das stimmt, aber rein aus Interesse habe ich das Angebot angenommen. Der Kollege, der mir damals das Schulungsangebot machte, ist dann kurze Zeit später aus dem Unternehmen ausgeschieden, was zur Folge hatte, dass ein Personalbedarf bestand und ich gefragt wurde, ob ich Interesse hätte. Den Eintritt zum Bundesheer habe ich dann einige Zeit aufgeschoben, was möglich war.

MM: Für was genau waren Sie zuständig?

„MAN MUSS SICH UM SEIN NETZWERK AKTIV KÜMMERN.“

DI (FH) Dietmar Buxbaum,
Geschäftsführer Buxbaum Automation



Buxbaum: Ich war im Service, in der Reparturabteilung, eingesetzt. Anschließend wurde ich dann Produktspeziallist mit 21 Jahren. Mein weiterer berufliche Weg erfolgte dann in einem anderen Unternehmen, da ich mich für den Vertriebsweg stärker interessierte und mir intern leider dieser Weg verschlossen blieb.

MM: Wo waren Sie im Vertrieb tätig?
Buxbaum: Ich war im Anschluss bei der Firma Reliance Electric (heute Rockwell Automation) in Wien, im 17. Bezirk, wo ich dann erste Vertriebserfahrungen gesammelt habe. Und im Anschluss bin ich dann zur Firma Omron in den 23. Bezirk gewechselt, um die Vertriebserfahrungen weiter ausbauen zu können. Darüber hinaus gab es damals schon einen ersten kleinen Schritt in die Selbstständigkeit, der mir aber erst in späterer Folge bewusst wurde.

MM: Inwiefern?
Buxbaum: Die Firma Reliance hatte damals ein Produkt, dass sie in ihren Projekten verkauft haben – nämlich Industrie PCs – und ich habe zum damaligen Zeitpunkt den Kontakt zu der Herstellerfirma gesucht um anzufragen, ob Interesse an einer Österreichvertretung bestünde. Anfangs wurde dieses Angebot abgelehnt. Doch nach einigen Jahren kam es dann schließlich dazu, dass man sich an mich erinnerte und mir ein Angebot für die Vertretung hierzulande machte.
Zudem suchte mein damaliger Arbeitgeber Omron zum gleichen Zeitpunkt für Wien, NÖ Süd einen Vertriebspartner. Schlussendlich habe ich mich dann sozusagen „angeboten“, dieser Vertriebspartner zu sein und darüber hinaus für die Industrie PCs die Österreich-Vertretung zu übernehmen – und somit ergab sich dann die Selbstständigkeit im Jahr 1996 mit 27 Jahren.

MM: Das heißt, Ihr Werdegang ist auch durch Zufälle geprägt?
Buxbaum: Auf jeden Fall. Es haben sich im Laufe der Zeit Netzwerke ergeben, die dann zum richtigen Zeitpunkt aktiviert wurden – passiv und aktiv. Das zahlt sich auch heute noch aus.

MM: Wie ging es weiter und wohnten Sie inzwischen bereits im Burgenland?
Buxbaum: Ins Burgenland, genauer nach Eisenstadt, bin ich bereits während meiner nachgeholten Bundesheerzeit 1994/95 gezogen. Die ersten Schritte der Selbstständigkeit mit Omron, die mir auch stets sehr entgegengekommen sind und für meine berufliche Weiterentwicklung positiv prägend waren, und die Industrie PC-Vertretung von Nematron waren der Beginn der Selbstständigkeit. Doch ein stetiges Wachstum war damit langfristig nicht möglich.
Somit haben wir das Produktportfolio sukzessive erweitert und ich habe mich dann im Bereich der Industrie-Kommunikation weiterentwickelt und bin 1997 auf die Firma SST aus Kanada gestoßen.
Mein Bestreben war es, die Produktvertretung für Österreich zu bekommen. Schließlich wurde ich dann in Europa der 2. Distributor und habe den ersten Schritt in Richtung Industriekommunikation gesetzt. Dieser Bereich entwickelte sich dann wirklich sehr gut, was für meine Selbstständigkeit natürlich sehr positiv war. Es folgten zudem immer wieder weitere Ergänzungen in diesem Produktbereich und mehr Kunden, auch Großkunden.

MM: Buxbaum Automation war somit auf dem Erfolgsweg.
Buxbaum: Das stimmt, bis es dann auch die ersten großen Einschneidungen gab, als plötzlich Großkunden aufgrund von Betriebsstrukturänderungen am Markt wegblieben.

>>

Schneller zu besserer Planung:
Automatisiertes Engineering

Der Markt bewegt sich leider oft auch in eine Richtung, wo sich Strukturänderungen weniger gut für einen Distributor wie uns auswirken.
2004 bin ich dann in die Bildverarbeitung eingestiegen und dieser Markt entwickelte sich wiederum sehr gut, auch nachwievor noch. Schlussendlich ergaben sich zudem einige, für uns, gute Zufälle wie etwa der Moment, als wir durch eine andere Firmeninsolvenz in diesem Produktbereich das gesamte Equipment aufkaufen und zwei Mitarbeiter übernehmen konnten. Somit konnten wir uns bis 2008 wirklich einen sehr guten Namen im Bereich der Bildverarbeitung aufbauen, von dem wir dann natürlich auch in anderen Bereichen profitieren.

MM: Dann kam die Finanzkrise 2008. Inwiefern hat diese Buxbaum Automation beeinflusst?
Buxbaum: Sehr stark. Das Jahr 2008 verlief noch gut, doch im darauffolgenden ist das Geschäft wirklich zusammengebrochen. Zudem ergab sich zum gleichen Zeitpunkt eine andere eher unschöne Entwicklung, da ein wichtiger Mitarbeiter zu einem Kunden von uns wechselte, was für uns als Unternehmen ein Tiefschlag war – das kann man ruhig so ausdrücken.

MM: Haben Sie damals an Ihrer Selbstständigkeit „gezweifelt"?
Buxbaum: Nicht direkt, aber sicher gab es Momente, in denen man einiges hinterfragt hat, das liegt einfach auf der Hand. Doch wie es eben der Zufall so will, ergab sich auch in diesem Augenblick etwas Positives und man ist wieder motiviert und mit frischen Ideen am Markt dabei, um diesen mit zu gestalten.

MM: Was genau war „dieser Zufall"?
Buxbaum: Während meines kurzen Tiefpunktes, um es einmal so salopp auszudrücken, habe ich etwas gemacht, was mir dann zu Gute gekommen ist: Ich habe einfach frei weg von der Leber und ehrlich meine Enttäuschung gegenüber jemanden zum Ausdruck gebracht, der sich dann in Folge bei mir meldetet, um mir ein attraktives Angebot zu machen – nämlich den Erwerb eines Geschäftsanteils der Buxbaum Automation.

1996 gegründet, feiert die Buxbaum Automation GmbH heuer ihren 25. Geburtstag.

Somit kam es dann in Folge dazu, dass die Softing AG mit dem Geschäftsjahr 2009 insgesamt 65 % an Buxbaum Automation übernommen hat, was für die Weiterentwicklung des Unternehmens entscheidend war. Die restlichen Anteile sind zwischen meiner Frau und mir aufgeteilt.

MM: Gab es bei der Übernahme auch inhaltliche Änderungen bei Ihrem Produktportfolio?
Buxbaum: Ich war zum damaligen Zeitpunkt davon überzeugt, dass wir den Bereich der Bildverarbeitung abgeben sollten, um uns stärker zu fokussieren. Mehrheitlich wurde aber dagegen gestimmt.
Allerdings haben wir uns stärker auf den Bereich der Identifikation spezialisiert. Die Begründung lag in den Erfahrungen, die die Finanzkrise mit sich brachte. Denn im Bereich der Identifikation wird in finanziell herausfordernden Zeiten nicht gleich eingespart. Zudem gab es eine starke Entwicklung in Richtung Produktrückverfolgung.

MM: Somit hatten Sie dann eine „nach" der Finanzkrise wieder sehr erfreuliche Entwicklung des Unternehmens zu verzeichnen?
Buxbaum: Das stimmt, bis es dann 2018/19 leider zu einem weiteren Ereignis der unvorhergesehenen Art kam. Einer unserer Lieferanten entschied sich, künftig unsere Kunden direkt zu beliefern, was für uns als Unternehmen der Worst Case war und in Folge die Insolvenz des Unternehmens herbeiführte, die wir immerhin schnell abgewickelt haben, auch dank der Unterstützung der Softing AG. Seitdem geht es uns aber gut, eigentlich besser als je zuvor.

„ICH HABE KEIN KLASSISCHES KONKURRENZDENKEN, SONDERN ICH SUCHE DIE KOOPERATION – IMMER SCHON."

Bild: © Stephanie Englert, Technik&Medien Verlag

MM: Wenn man Ihren Werdegang betrachtet ist dieser glücklicherweise nicht nur durch die Tiefschläge, sondern auch durch Ihr gutes Netzwerk mitbestimmt. Sind Sie ein „typischer Netzwerker“ oder wie würden Sie sich persönlich definieren?
Buxbaum: Natürlich ist es in meiner Position der Fall, dass ich laufend unterwegs bin, das gehört einfach zu meinem Job dazu. Des Weiteren bin ich vor allem früher auf vielen Netzwerkveranstaltungen gewesen und habe auch mit zu den ersten Ausstellern der Smart Automation gehört. Ich denke, dass ich immer den Zugang zu allen suche und weniger ein „Konkurrenzdenken“ an den Tag lege.

MM: …an der Smart Automation nehmen Sie heuer aber nicht teil?
Buxbaum: Ja, leider. Ich bedauere diese Entscheidung, kann aber eben auch sagen, dass die Umstände der Pandemie nachwievor eine Teilnahme nicht ermöglichen. Auch nach 1,5 Jahren Covid-19 ist für Aussteller und Besucher eine Messe im Herbst schwer planbar und wir fokussieren uns auf anderes.
Das bedeutet jedoch keinesfalls, dass wir nicht hinter der Smart Automation stehen – im Gegenteil – und wir werden bei der dann darauffolgenden Smart Automation auf jeden Fall wieder Aussteller sein.

MM: Um nochmal auf Ihren Werdegang zurückzukommen. Sie haben neben der HTL-Matura einen Studienabschluss. Ist das richtig?
Buxbaum: Das ist richtig, ich habe 2009 Wirtschaftsingenieurwissen an der FH Mittweida studiert – neben dem Beruf, was durch einen zweiten Geschäftsführer an meiner Seite damals möglich war. Auch diese Ausbildung kommt mir immer wieder zu Gute.

MM: Sie verzeichnen, wie Sie selber gesagt haben, trotz der Pandemie sehr gute geschäftliche Entwicklungen und könnten eigentlich wunschlos sein. Trotzdem würde ich gerne wissen, was Sie sich für die kommenden beruflichen Jahre wünschen?
Buxbaum: Ich wünsche mir ein stabiles Wachstum für die Buxbaum Automation GmbH und hoffe sehr, den richtigen Weg weiterhin einzuschlagen – auch im Sinne aller Mitarbeiter.
Was die Nachfolge betrifft, muss ich mir natürlich schon jetzt Gedanken machen, denn es wäre optimal alles einmal vor meiner Pension geordnet übergeben zu können. Hier würde ich mir wünschen die Agenden an jemanden, der längerfristig das Interesse des Unternehmens weiterführt, übergeben zu können.

MM: Vielen Dank! *

https://myautomation.at

15. Blechexpo
Internationale Fachmesse für Blechbearbeitung
8. Schweisstec

26.–29. Okt. 2021
Stuttgart

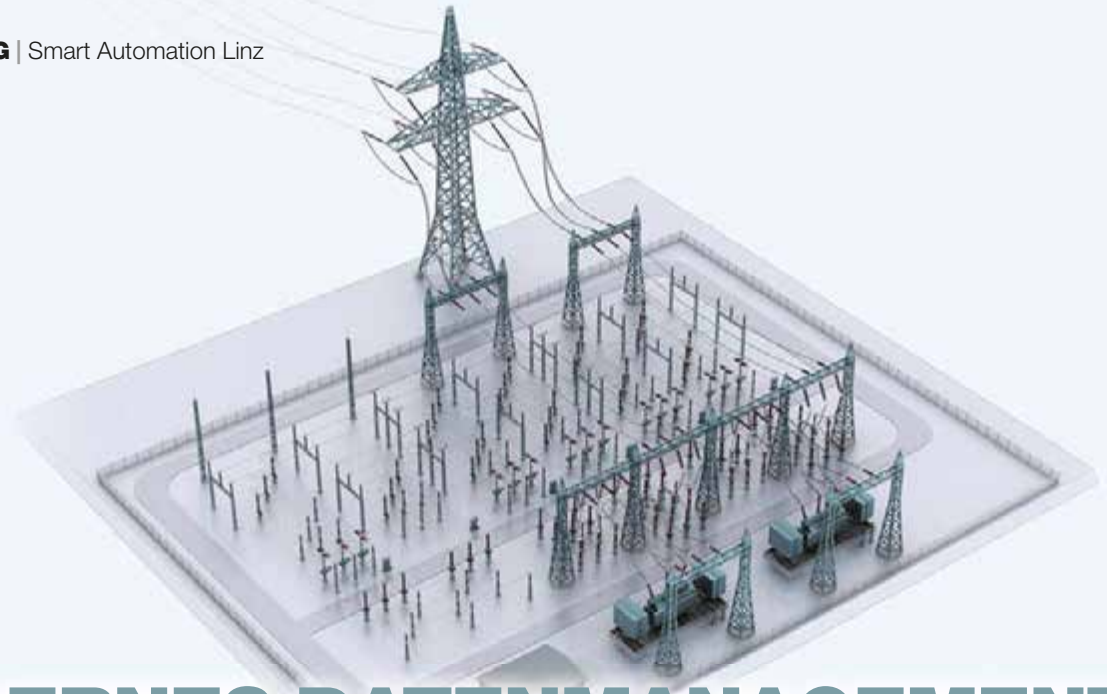
be part of the best

- Blechbearbeitungsmaschinen
- Trenn- und Umformtechnik
- Rohr- und Profilbearbeitung
- Füge- und Verbindungslösungen
- Blech-, Rohr-, Profil-Halbzeuge

SAFE EXPO Messe Stuttgart

www.blechexpo-messe.de
#blechexpo2021

Veranstalter:
P. E. SCHALL GmbH & Co. KG
+49 (0) 7025 9206-0
blechexpo@schall-messen.de



MODERNES DATENMANAGEMENT IST IM ENGINEERING UNVERZICHTBAR

Der Anlagenbau ist geprägt durch Teilanlagen sowie durch kleine bis sehr große Projekte mit einer Vielzahl anspruchsvoller Engineering- und Management-Aufgaben. Alle Beteiligten stehen unter erheblichem Zeitdruck, jedoch die Qualität darf dabei nicht auf der Strecke bleiben. Aucotec setzt dafür jetzt neue Maßstäbe, die auf der Smart Automation erstmals in Österreich präsentiert werden.

Aucotec zeigt auf der Smart Automation neue Lösungen, die vor allem auf die Engineering-Herausforderungen von EPCs (Engineering-Procurement-Construction) im prozesstechnischen Anlagenbau zielen. Dafür hat der Softwareanbieter seine Kooperationsplattform Engineering Base (EB) mit disziplinübergreifenden Datasheets ausgebaut, die sich automatisch generieren und die konsistente Kommunikation mit Auftraggebern und Sublieferanten deutlich verbessern. Zudem sorgt ein stark vereinfachter, standardisierter Datenaustausch für eine schnellere Integration von Simulationen, Berechnungen und weiteren datenergänzender Tools. „EPCs leiden besonders unter Zeitdruck, Ressourcenmangel und gigantischen Änderungsaufwänden. Die neuen Lösungen haben wir mit Kunden praxisnah entwickelt und möchten damit weitere EPCs für EBs datenzentrischen Ansatz gewinnen“, sagt Aucotec Österreich Geschäftsführer Ing. Heinz Rechberger.

Asset 360: Automatische Datasheets für alle Sprachen, Einheiten und Normen. Um den Überblick und Durchblick an Dokumentenbergen und Datenfluten zu behalten, bietet Aucotec genau dafür die perfekte „Aussichtsplattform“: Engineering-Experten erhalten mit Asset 360 automatisch einen Rundum-Überblick auf all ihre Geräte, Teilanlagen und sonstige Assets. Das schließt das gesamte Zubehör ein, Anschlüsse, Durchflussmedien, Werte, Betriebsmodi und Unterstrukturen. Ein Klick genügt, und Aucotecs Kooperationsplattform Engineering Base trägt alle Informationen in die dafür notwendigen Datasheets selbstständig ein.

Engineering Base PTD Project. Dezentralisierung, Smart Grids, Digitalisierung und Interoperabilität sind aktuell die großen Themen der Energieversorger. Sie bieten enorme Chancen, sind aber gleichzeitig die größten Herausforderungen für eine Branche. Der Netzausbau muss sich erheblich beschleunigen, bei gleich hohen Ansprüchen an Qualität und Effizienz des Engineerings und der entsprechenden Systeme. Es erfordert zudem für das Management jederzeitigen Ein- und Überblick über die Status der einzelnen Engineering-Prozesse.
Mit der Datenmanagement-Lösung PTD für das Betreiberumfeld von Energieverteil-Anlagen bietet Aucotec nun auch eine Ressourcen-optimierende Version, die für den Überblick über selbst definierbare Projektbereiche sorgt und Einblick in alle dazugehörigen Daten und Pläne erlaubt. So ist EB PTD Project besonders sinnvoll für Projektleiter aus den drei Bereichen Primär-, Sekundär- sowie Schutz- und Leittechnik, für Projektingenieure und alle, die in Managementfunktionen jederzeit aktuelle Statusinformationen der Engineering-Projekte benötigen.

EB Mobile View. Wartungspersonal ist im Falle einer Anlagenstörung darauf angewiesen, möglichst schnell die Dokumentation des betroffenen Bereichs oder Geräts zur Hand zu haben. Eine Herausforderung dabei ist das Suchen des Bauteils selbst. Zu allen Engineering-Systemen von Aucotec, also Elcad, Aucoplan, Ruplan und jetzt auch zur Kooperationsplattform Engineering Base gibt es mit EB Mobile View ein Tool, das genau in solchen Fällen einfachste Handhabung und schnelles Finden gewährleistet. Dazu lassen sich Bestandsprojekte aus den Systemen einfach zu dem browserbasierten, also Betriebssystem-unabhängigen Tool exportieren. *

www.aucotec.at

Halle DC | Stand 105

Hoffmann Group

GARANT MULTI CUT FRÄSSTIFTE

Mit Garant Multi Cut präsentiert die Hoffmann Group erstmals eine neue Generation an universell einsetzbaren Frässtiften. Die vibrationsarmen Alleskönner zerspanen zuverlässig Stahl, Inox, Aluminium und NE-Metalle und eignen sich sowohl für den Einsatz in manuell geführten Elektrowerkzeugen als auch in einer Industrieroboterzelle. Mit ihrer neu entwickelten Zahngeometrie erzeugen sie rund 30 % weniger Vibrationen als herkömmliche Frässtifte und sind besonders schnittfreudig. *

www.hoffmann-group.com

„EINE F2F-MESSE NACH DIESER LANGEN PAUSE IST SEHR WICHTIG."

Prok. Peter Janda
Head of Division Process Automation, Measurement & Analytics Austria, ABB

Auf der Smart Automation

Der Fokus bei fruitcore robotics, die auf der Smart Automation am Stand 435 (Mitaussteller Boost Automation) anzutreffen sind, liegt auf der Entwicklung, Produktion und Vermarktung von technisch herausragenden und einfach zu bedienenden Industrierobotern: „Unser modulares Portfolio umfasst den Industrieroboter Horst mit unterschiedlichen Tragfähigkeiten und Reichweiten, die intuitive Software horstFX sowie intelligente Features zur Kameraerkennung und Plug & Play-Lösungen inklusive Greifer." *

www.fruitcore-robotics.com

Lapp

PORTFOLIO ERWEITERT

Single Pair Ethernet (SPE) ist eine Schlüsseltechnologie auf dem Weg zur SmartFactory und Industrie 4.0. Sie ermöglicht durchgängigere und wirtschaftlichere Industrial Ethernet Netzwerke und benötigt zur Übertragung von Daten nur noch ein Aderpaar. Bisher bilden 2- und 4-paarige Ethernetleitungen den Standard ab. Mit der Produktfamilie Etherline T1 hat Lapp schon sehr frühzeitig Prototypen für den Einsatz in industriellen Maschinen und Anlagen vorgestellt. Jetzt ist die erste SPE-Leitung ab Lager verfügbar und Lapp zeigt die neue Etherline T1 Y Flex 1x2x22/7 AWG auf der Smart Automation: Halle DC | Stand 237. *

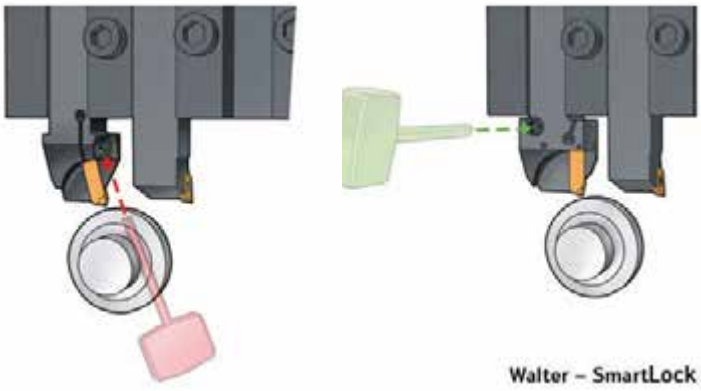
www.lappaustria.at

WALTER CUT DX18

Das Walter Cut DX18 präsentiert sich als neues Abstechsystem mit seitlicher Klemmung für Langdrehmaschinen.

Bilder: Walter AG

Walter Cut DX18: Der Formschluss verhindert einen falschen Einbau, insbesondere bei schmalen Stechbreiten.



Bei Walter SmartLock sitzt die Klemmschraube seitlich am Werkzeug. So lässt sich die Wendeschneidplatte einfach und schnell wechseln, insbesondere auf Langdrehmaschinen und Mehrspindlern.

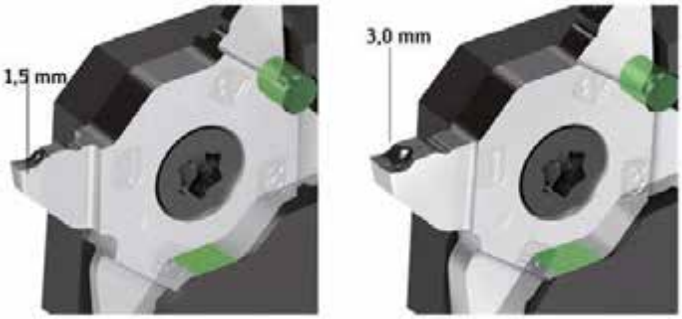
Vor allem in der Massenfertigung spielen Stechprozesse eine wichtige Rolle. Der Trend zur Miniaturisierung auch komplexer Bauteilgeometrien ist einer der Treiber, besonders im Bereich von Ab- und Einstechwerkzeugen. Bereits seit einigen Jahren positioniert sich der Zerspanungsspezialist Walter aus Tübingen hier erfolgreich als Anbieter mit hoher technologischer Kompetenz.
Markus Stumm, Produktmanager Stechen bei der Walter AG, sagt: „Wir haben unser Portfolio in den letzten Jahren deutlich ausgebaut. 2021 werden wir unsere Aktivitäten in diesem Bereich noch einmal verstärken: Mit dem Walter Cut DX18 bringen wir ein Werkzeug mit innovativer Klemmung auf den Markt, das völlig neue Standards setzen wird."

Mit innovativen Lösungen den konservativen Markt erobern. Gerade beim Stechen sind Anwender besonders konservativ. Markus Stumm erklärt: „Wenn in einer Massenfertigung der Prozess einigermaßen läuft, wechseln Hersteller selten das Werkzeugsystem. Wir müssen in Sachen Produktivität und Wirtschaftlichkeit einen klaren Vorteil bieten, damit wir auf die Maschine kommen. Unser Einstieg erfolgt oft über Probleme bei der Prozesssicherheit mit den bisher eingesetzten Werkzeugen oder wenn eine Bearbeitungsstrategie geändert wird."

Die Parameter, nach denen die Entscheidung für einen Abstechprozess und die entsprechenden Werkzeuge getroffen wird, sind Maschinenlaufzeit, Standzeit und Prozesssicherheit. Typische Problemfelder, vor allem bei Bearbeitungen, in denen man tiefer in das Werkstück einsticht, sind die stabile Fixierung der Schneidplatten, der Spanbruch sowie die Kühlung. Anwender, die auf Nummer sicher gehen wollen, reduzieren deswegen die Schnittwerte unter die empfohlenen Angaben. Wer will schon riskieren, durch Spanklemmer, ein vibrierendes Werkzeug oder gar einen Schneidenbruch, den Produktionsablauf aufzuhalten?
Genau hier setzen die Walter-Stechexperten an: Bereits heute deckt Walter mit seinem Portfolio an Stechwerkzeugen eine große Bandbreite an Stechanwendungen ab. Mit Walter Cut DX18 kommt ein zweischneidiges System für das Ein- und Abstechen speziell auf Langdrehern oder Mehrspindlern auf den Markt.

Walter Cut DX18 – höchste Stabilität und komfortabler Wechsel dank SmartLock. Das Walter Cut DX18 System ist für Abstechdurchmesser bis zu 35 mm geeignet. Mit dem innovativen Formschlusssystem adressieren die Walter-Entwickler grundlegende Probleme von schmal dimensionierten Abstechwerkzeugen: die Stabilität und das Handling des Schneideinsatzes. In der konventionellen Schrauben- >>

Ein- und Abstechwerkzeug G4014-P / DX18 auf einem Langdreher im Einsatz.



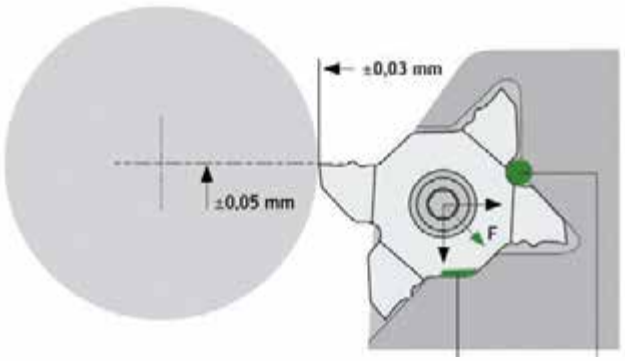
Stabile, breite Auflageflächen im Halter, unabhängig von der Schneidbreite, gewährleisten geringe Werkzeugkosten.

klemmung wirken die Schnittkräfte so, dass die bestehenden Klemmkräfte nicht ausreichen – mit negativen Auswirkungen auf die Bearbeitungsqualität und die Prozesssicherheit.

Die neue Walter Cut DX18-Schneideinsatzgeometrie arretiert die Platte über den Formschluss dagegen sicher. Eine weitere Neuerung ist das SmartLock-System, das den Plattenwechsel erheblich vereinfacht. Bei konventionellen schraubengeklemmten Systemen muss der Maschinenbediener dafür das ganze Werkzeug ausbauen – und das in beengten und nicht immer anwenderfreundlichen, „öligen“ Maschinenverhältnissen. Beim Walter SmartLock-System sitzt die Klemmschraube seitlich am Werkzeug: Einfach den Schraubendreher ansetzen, aufdrehen und die Wendeschneidplatte wechseln. Durch den Formschluss justiert sich der neue Schneideinsatz zu 100 Prozent korrekt, auch bei sehr schmalen Stechbreiten.

Das Potenzial des Systems wurde bei einem Standzeittest auf einem Langdreher erfolgreich bewiesen. Abgestochen wurde dabei ein Außendurchmesser von 12 mm aus 1.4057-Material. Die eingesetzte Schneidenbreite betrug 2 mm. Markus Stumm sagt dazu: „Mit dem neuen zweischneidigen Walter Cut DX-System konnten wir die Standzeit gegenüber dem einschneidigen Wettbewerber mehr als verdoppeln – und das bei maximaler Prozesssicherheit und Produktivität. Dem Kunden gefiel besonders, dass er das Werkzeug zum Plattenwechsel nicht mehr ausbauen muss.“

Prozesssicherheit im Fokus: Walter Cut-Systeme GX und MX. Das neue DX-System ist das aktuellste Beispiel für die hohe Innovationskraft des Tübinger Zerspanungsexperten im Bereich Ein- und Abstechen. Bereits beim zweischneidigen Walter Cut GX34 haben die Entwicklungsingenieure gezeigt, welches Optimierungspotenzial in gezielten technischen Verbesserungen liegt. Mittlerweile hat sich das System als zuverlässiger Problemlöser beim Abstechen von Durchmessern bis 65 mm etabliert. So kam es bei einem namhaften Kunden aus der Automobil-Zulieferindustrie beim Abstechen von Antriebswellen (Nitrierstahl, Ø 60 mm) immer wieder zu massiven Problemen mit der Prozesssicherheit. Markus Stumm und sein Team bekamen die Möglichkeit, das zweischneidige Walter Cut GX34-System auf die Maschine zu bringen. Durch seine auf Stabilität des langen Schneideinsatzes optimierte Konstruktion reduzierte das Walter-System die bisher bei der Bearbeitung aufgetretenen Vibrationen erheblich. Der Vorschub beim Abstechen konnte so um 30 Prozent erhöht, die Standmenge verdoppelt werden. Ein weiterer wirtschaftlicher Vorteil entstand durch die zweischneidige Stechplatte anstelle des einschneidigen Wettbewerbers.



Eine selbstausrichtende hochgenaue tangentiale Schraubenklemmung sorgt für optimale Kraftaufnahme und Anwenderfreundlichkeit.

Für die Fertigung von Präzisionskleinteilen bis zu einer Stechtiefe von 6 mm sowie Stechbreiten von 0,8 bis 5,56 mm hat sich der Walter Cut MX mit vier Schneiden als besonders prozesssicher, hochgenau und wirtschaftlich erwiesen: Die selbstausrichtende, tangentiale Klemmung des Systems sowie die Passstift-Fixierung im Plattensitz tragen zu hoher Wiederholgenauigkeit, Stabilität und Prozesssicherheit bei. Die spezielle Plattengeometrie sorgt auch dafür, dass man die Platten nicht falsch einbauen kann.

Bei einem Standzeittest in einer Großserienproduktion auf einem Langdreher überzeugte das System mit einer deutlichen Verbesserung der Standzeiten. Die Aufgabe: Präzisionsedelstahlrohre mit einem Außendurchmesser von 5 mm aus 1.4301-Material abstechen. Die dafür eingesetzte Schneidbreite beträgt 1 mm. Das Ergebnis: Die Standzeiten ließen sich mehr als verdreifachen – und das absolut prozesssicher. ✱

www.walter-tools.com

Informationen zum Stechen >>

MM MESSEKALENDER

Oktober

DeburringEXPO
Leitmesse für Entgrattechnologien und Präzisionsoberflächen
12.-14.10.2021
Karlsruhe

it-sa
Messe und Kongress für IT-Security
12.-14.10.2021
Nürnberg

Fakuma
Int. Fachmesse für Kunststoffverarbeitung
12.-16.10.2021
Friedrichshafen

Smart Automation Austria
Fachmesse für die industrielle Automatisierung
19.-21.10.2021
Linz

Internationales Forum Mechatronik
20.-21.10.2021
Linz

DST Dreh- und Spantage Südwest
Die Messe für Zerspanungstechnik
20.-22.10.2021
Villingen-Schwenningen

In.Stand
Die Messe für Instandhaltung und Services
26.-27.10.2021
Stuttgart, hybrid

A+A
Int. Fachmesse und Kongress für die Themen: Persönlicher Schutz, Betriebliche Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit
26.-29.10.2021
Düsseldorf

Blechexpo
Int. Fachmesse für Blechbearbeitung
26.-29.10.2021
Stuttgart

Schweisstec
Int. Fachmesse für Fügetechnologie
26.-29.10.2021
Stuttgart

all about automation
Fachmesse für Industrieautomation
27.-28.10.2021
Essen

November

MSV
Int. Maschinenbaumesse
8.-12.11.2021
Brünn

Deutsch-Österreichisches Technologieforum
Technologien für nachhaltige Unternehmensstrategien
10.-11.11.2021
Wien

Compamed
Int. Fachmesse für die medizinische Zulieferbranche und Produktentwicklung
15.-18.11.2021
Düsseldorf

Medica
Weltweit größte Medizinmesse
15.-18.11.2021
Düsseldorf

eMove360°
Int. Fachmesse für Mobilität 4.0
16.-18.11.2021
München

Formnext
Int. Fachmesse und Konferenz für additive Fertigung
16.-19.11.2021
Frankfurt/Main, hybrid

productronica
Weltleitmesse für Entwicklung und Fertigung von Elektronik
16.-19.11.2021
München

maintenance
Leitmesse für industrielle Instandhaltung
17.-18.11.2021
Zürich

Das ICOtronic Tool im Einsatz: An der Maschine erfolgen aktuell Tests mit einem sensored tool, das in der Werkzeugaufnahme Sensoren zur Kommunikation mit der Maschine verbaut hat.

WFL CONNECTS

Die Vernetzung der Produktionsebene ist ein Hauptziel der industriellen Digitalisierung. Die Vereinbarung von technologischem Know-how aus zwei unterschiedlichen Disziplinen – der IT und der industriellen Produktion – ist dabei die größte Herausforderung.

Die Vernetzung von Werkzeugmaschinen, Werkzeugen, Robotern etc. in einem Gesamtsystem mit vollständiger Transparenz nimmt sehr stark zu und wird sich in den nächsten Jahren noch steigern. Das ist nicht bloß eine Vision, sondern passiert tagtäglich. Ein stufenweises Konzept ist dabei das A und O und zwar mit dem Ziel, mehr Effizienz, Produktivität und Nachhaltigkeit zu erreichen.

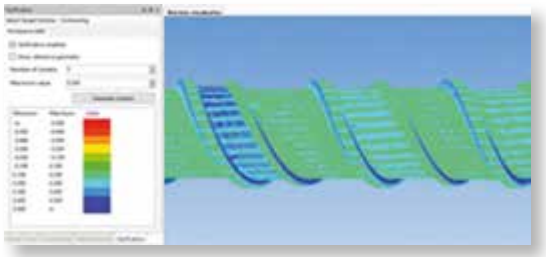
Die steigende Komplexität von Maschinensoftware sowie die fortschreitende Modularisierung moderner Produktionsanlagen haben dazu geführt, dass im Vorfeld immer weiterreichende Simulationen erforderlich sind. Die 3D-Simulationssoftware CrashGuard Studio stellt das ideale Werkzeug zum Testen und Optimieren von neuen oder modifizierten CNC-Programmen dar. Dies kann sowohl an einem externen Programmierplatz als auch direkt an der Maschinensteuerung erfolgen. Durch die Optimierung des Bearbeitungsablaufes und eine frühzeitige Fehlerkorrektur werden Kollisions- und Ausschussrisiken sowie unproduktive Maschinenstunden minimiert. Damit können bisher ungeahnte Potenziale genützt und deutliche Wettbewerbsvorteile erzielt werden.

Major Release. Mit dem Major-Release 3 wurde ab Mitte 2019 im CrashGuard Studio eine neue Software-Technologie für die Materialabtragssimulation und -visualisierung eingeführt. Diese ermöglicht eine schnellere Simulation bei erhöhter Genauigkeit als auch besserer optischer Qualität und wurde besonders im Hinblick auf die Nutzung der Vorteile von Multicore-CPUs und GPUs optimiert.

Die im Juni 2021 veröffentlichte Produktversion 3.2.4. beinhaltet erstmals auch die neu entwickelten Funktionen zur Modellierung und Herstellung von Plastifizierschnecken für die Kunststoffindustrie.

Fusion von Produktionshalle und Büro. Durch die Verbindung von modularisierten Maschinen über standardisierte Protokolle wie OPC UA TSN oder den Wechsel von Kabelverbindungen hin zu drahtlosen Protokollen wie 5G wird auch der IT-Bereich eine Veränderung erleben. Programme, die auf Industrie-Steuerungen und Cloud-Systemen laufen werden noch enger mit Apps und Dashboards zusammenarbeiten und schließlich den Fertigungsbereich und den Bürobereich verschmelzen lassen.

Unterschiedliche Fertigungssysteme, Betriebsmittel, Roh- und Fertigware sowie Beschaffung und Distribution werden bei WFL miteinander vernetzt. Neben der Programmierung der Werkstücke, fließen wie bereits erwähnt auch die Simulation, Produktion sowie der rasche Service in die Thematik ein. Die Millturn-Maschinen können bei Bedarf Betriebs-, Werkzeug- und Prozessdaten an ein übergeordnetes Softwaresystem zur Implementierung



Das Verifikations-Fenster bietet Funktionen zur Analyse der simulierten Werkstückgeometrie.

Die intelligente WFL-Prozessüberwachung iControl schützt Maschinen bei der autonomen Produktion.

übergeben. Wenn gewünscht, werden diese Daten mittels einfacher Codes und über Bus- oder Netzwerksysteme übertragen.

Neue Prozessüberwachung. Mit der neuen Prozessüberwachung iControl gibt WFL dem zukünftigen Maschinenbetreiber gleich ein ganzes Bündel an Funktionen mit auf den Weg, um insbesondere bei der Serienproduktion eine zuverlässige und wirtschaftliche Fertigung sicherzustellen. Einerseits sollen Maschine und Werkzeuge mit maximaler Produktivität eigesetzt werden, andererseits muss der Prozess möglichst stabil und zuverlässig laufen. Das Software-Paket, das WFL dafür zu Verfügung stellt, ist überaus vielfältig und bietet praktisch für jede Bearbeitungssituation ein passendes Überwachungs-Tool. Die bis zu 16 zu überwachenden Prozesssignale werden von WFL entsprechend der Maschinenausstattung werksseitig konfiguriert und auf dem Steuerungsbildschirm live angezeigt.
Wichtige Prozesssignale sind die Kräfte bzw. Drehmomente der NC-Achsen und Spindeln in Kombination mit den jeweiligen Geschwindigkeits-Istwerten, aber auch die Signale von integrierten Sensoren (Vibration, Druck, Durchfluss, Temperatur, etc.). Diese befinden sich in Maschinenkomponenten oder in Werkzeugen und sind für verschiedenste Anwendungen z.B. zur Prozesssteuerung, -optimierung oder -überwachung nutzbar. Insbesondere bei der Automatisierung oder bei der Serienfertigung leistet iControl unverzichtbare Dienste. Aber auch bei komplexen Innenbearbeitungsaufgaben ist es vorteilhaft, den Bearbeitungsprozess durchgehend transparent zu gestalten. Hier gilt wie bei vielen Bereichen des täglichen Lebens: Wenn man es einmal probiert hat, möchte man nicht mehr darauf verzichten.

Roboter und autonome Systeme automatisieren die Produktion. In puncto Automatisierung ist man mit einer Millturn von WFL bestens für zukünftige Herausforderungen gerüstet: automatisierte und flexible Anlagen spielen in der Fertigung von Werkstücken eine entscheidende Rolle. Dem Ziel einer hochintelligenten, automatisierten Produktion kommen Anwender mit einer Lösung von WFL entscheidend näher. Das Unternehmen realisiert etwa Turnkey-Anlagen mit Verkettung mehrerer Werkzeugmaschinen. *

www.wfl.at

Kleinstmotoren stellen an Motion Controller besondere Anforderungen

BESONDERE ANFORDERUNGEN ERFORDERN BESONDERE MOTOREN

Kleine, leistungsfähige DC-Motoren sind eine wesentliche Voraussetzung für die Entwicklung immer höher integrierter Systeme. Sie treiben in den unterschiedlichsten Bereichen die Technik voran.

Zum applikationsgerechten Antriebs- oder Positioniersystem werden kleine Motoren aber erst in Kombination mit weiteren Komponenten wie Getrieben, Encodern und Motion Controllern. Hier die richtige Auswahl zu treffen ist Grundvoraussetzung für eine zuverlässige Funktion. Alle Komponenten müssen zum Motor passen und dessen Anforderungen erfüllen. Bei der Auswahl eines passenden Motion Controllers für ein Antriebssystem müssen zunächst einige Fragen geklärt sein. Grundlegend ist beispielsweise, welche Bewegungen ausgeführt werden sollen und welche Anforderungen sich daraus für die Motorregelung ergeben. Arbeitet der Antrieb im Dauer- oder Start/Stop-Betrieb? Sollen Positionen präzise angefahren werden? Welche Art von Last muss der Antrieb bewegen? Welche Lastzyklen treten auf? Wird ein Getriebe benötigt? Welcher Motor ist am besten für die Applikation geeignet? Daran schließt sich die Entscheidung für den Motion Controller an.

Bilder: © Faulhaber

Herzstück der DC-Klein- und Kleinstmotoren ist die patentierte freitragende kernlose (oder eisenlose) Rotorspule mit Schrägwicklung, die um einen ruhenden Magneten rotiert.

Gefahr der Überhitzung. Herzstück der DC-Klein- und Kleinstmotoren aus dem Faulhaber-Programm ist die patentierte freitragende kernlose (oder eisenlose) Rotorspule mit Schrägwicklung und Bürstenkommutierung, die um einen ruhenden Magneten rotiert. Wegen seines Aussehens wird dieser Motortyp gerne auch als Glockenanker-Motor bezeichnet. Dieses Konstruktionsprinzip bringt für die Praxis viele Vorteile, beeinflusst aber auch die Auswahl des Motion Controllers.

Aufgrund des symmetrischen Luftspalts kann sich kein Rastmoment bilden, was einen präzisen Positionierbetrieb und eine sehr gute Drehzahlregelung ermöglicht. Das Verhalten von Last zu Drehzahl, Strom zu Drehmoment und Spannung zu Drehzahl ist linear. Da fast der gesamte Motordurchmesser für die Wicklung genutzt werden kann, erreichen die Motoren im Verhältnis zu ihrer Größe und ihrem Gewicht höhere Leistungen und Drehmomente als konventionelle Ausführungen. Gleichzeitig garantiert das geringe Trägheitsmoment des Rotors eine äußerst geringe elektrische Zeitkonstante. Dadurch können sie sehr dynamisch betrieben und trotzdem deutlich überlastet werden. Dreifaches Dauerdrehmoment im Überlastbetrieb ist in Servo-Anwendungen durchaus üblich und auch problemlos möglich, wenn die Temperatur der Motorwicklung überwacht werden kann. Motoren mit nur 22 mm Durchmesser oder weniger haben aber keine integrierten Temperaturfühler, dafür fehlt schlicht der Einbauplatz. Schließt man einfach einen beliebigen Regler an einen solchen Kleinstantrieb, kann schlimmstenfalls die Spule durchgebrannt sein, ehe man die Wärme außen überhaupt spürt.

Die Motion Controller von Faulhaber, die speziell auf die Erfordernisse der kleinen Motoren hin entwickelt und unter Betriebsbedingungen getestet sind, vermeiden solche Probleme. Sie schätzen die Wicklungstemperatur entsprechend dem jeweiligen Motortyp über unterschiedlich komplexe Modelle. Dadurch kann

die volle Dynamik des Motors ausgeschöpft werden, zum Beispiel bei schnellen Positioniervorgängen. Gleichzeitig wird der Strom begrenzt, bevor die Wicklung überhitzt.
Bedingt durch die für dynamische Vorgänge vorteilhafte niedrige elektrische Zeitkonstante, können durch die in Antriebsreglern übliche Pulsweitenmodulation (PWM) Zusatzverluste entstehen. Die typischen elektrischen Zeitkonstanten von Faulhaber-Glockenankermotoren liegen bei einigen 10 μs. Bei PWM-Frequenzen unter 50 kHz lassen sich dann die im Datenblatt angegeben Dauermomente oft nicht mehr erreichen bzw. der Motor würde überhitzen. Daher ist bei der Auswahl des Motorreglers auf eine ausreichend hohe PWM-Frequenz zu achten. Bei den Faulhaber-Motion-Controllern liegt diese je nach Typ zwischen 78 kHz und 100 kHz. Durch die Art der Modulation wirken am Motor bis zu 200 kHz, passend zu den Erfordernissen der kleinen Motoren.

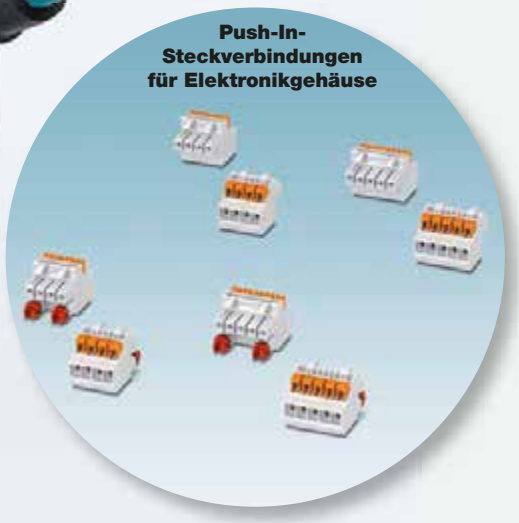
Extrem miniaturisiert. Die seit einigen Jahren bewährten Motion Controller der MC V3.0-Familie sind von ihrer Baugröße als auch von der Auflösung der integrierten Motorstrommessung jedoch nur bedingt für die ganz kleinen Motoren des Faulhaber-Portfolios geeignet. Jetzt steht mit dem neuen MC 3001 B/P erstmalig ein Motion Controller zur Verfügung, der sowohl in Bezug auf die Baugröße als auch in Bezug auf die Auflösung der Strommessung ideal zu den kleineren Servoantrieben passt. Bei maximal 30 V Versorgungsspannung erreicht der mit Abmessungen ab 16 mm Breite, 27 mm Länge und 2,6 mm Höhe kleine Motion Controller dabei einen Dauerstrom von 1 A und einen Spitzenstrom von 5 A. Bei niedrigeren Versorgungsspannungen wie z.B. in 12-V-Systemen können auch Dauerströme bis zu 2 A problemlos erreicht werden. Dabei müssen gegenüber den großen Familienmitgliedern keine Abstriche an der Funktion in Kauf genommen werden. *

Die Motion Controller schätzen die Wicklungstemperatur entsprechend dem jeweiligen Motortyp über unterschiedlich komplexe Modelle.

www.faulhaber.com

Halle DC | Stand 209

Mit NearFi bringt Phoenix Contact eine neue, innovative Technologie zur kontaktlosen Energie- und Datenübertragung im Nahfeldbereich auf den Markt. Die Technologie ermöglicht erstmals eine drahtlose, protokollunabhängige und latenzfreie Ethernet-Kommunikation bis 100 Mbit/s über einen Luftspalt bis zu 10 mm.



KONTAKTLOSE ENERGIE- UND DATENÜBERTRAGUNG MIT NEARFI-KOPPLERN

Einen ersten Einsatz erfährt die Technologie in den neuen NearFi-Kopplern, mit denen verschleißanfällige Steckverbindungen oder Schleifringe in industriellen Anwendungen ersetzt werden. Dies bietet sich insbesondere dort an, wo diese aufgrund von Verschmutzung, Vibration oder häufigem Kontaktieren an ihre Grenzen stoßen.

Durch die universellen Montagemöglichkeiten lassen sich die Koppler einfach und flexibel montieren. Sie können aus beliebigen Richtungen oder auch rotierend zueinander geführt werden und müssen sich nicht exakt übereinander befinden. Die umlaufende optische Signalisierung mit leuchtstarken LEDs zeigt die Betriebsbereitschaft der Koppelstrecke aus jedem Raumwinkel an. Dank robustem IP65-Gehäuse mit M12-Anschlüssen für Ethernet und Spannung sind NearFi-Koppler auch in anspruchsvollen Umgebungen einsetzbar.

Konfigurator für Schutzschalter-System. Mit dem neuen Online-Konfigurator für das Geräteschutzschalter-System Caparoc von Phoenix Contact lässt sich der passende Überstromschutz für unterschiedliche Anwendungen einfach zusammenstellen. Der Konfigurationsassistent und die intuitive Bedienung ermöglichen eine passende Produktauswahl und fehlerfreie Konfiguration in nur zwei Schritten.

Mit der Beantwortung der drei Fragen, nach der gewünschten Kommunikationsschnittstelle, der Anzahl zu schützenden Stromkreisen und der bevorzugten Schutzschaltervariante wird dem Anwender direkt ein zusammengestelltes System zur Bestellung vorgeschlagen. Eine Vielzahl an Zusatzkonfigurationen erleichtert die Inbetriebnahme. Nennströme lassen sich z.B. für jeden Kanal im Konfigurator voreinstellen. So wird automatisch erkannt, ob das System richtig dimensioniert ist. Auch eine individuelle Beschrif-

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

Das RiPanel Processing Center ist die Lösung zur effizienten Verwaltung von Produktions- und Maschinenaufträgen.

SCHALTSCHRÄNKE | STROMVERTEILUNG | KLIMATISIERUNG

FRIEDHELM LOH GROUP

Der neue Online-Konfigurator für das Geräteschutzschalter-System Caparoc.

tung jedes einzelnen Moduls ist mit dem Konfigurator möglich. Abschließend werden alle relevanten Daten als Download-Paket bereitgestellt. Es umfasst Systemdatenblätter und technische Daten sowie Abbildungen. Bei Bestellung wird direkt eine individuelle Artikelnummer erzeugt, so dass das Caparoc-System jederzeit wiederbestellt werden kann. Das konfigurierte System wird komplett zusammengebaut geliefert.

Push-In-Steckverbinder für Elektronikgehäuse. Phoenix Contact erweitert zudem die Anschlussvielfalt für Elektronikgehäuse der Serie ICS um Steckverbinder mit Push-In-Federanschluss im Raster 3,5 mm. Die neuen Leiterplatten-Steckverbinder sind für Ströme bis 8 A und Spannungen bis 300 V ausgelegt. Sie stehen in vier- und fünfpoligen Ausführungen zur Verfügung. Zuverlässigen Versteckschutz bietet das integrierte Kodierelement der Steckerteile. Steckverbinder und Grundleiste werden beim erstmaligen Stecken einfach zueinander kodiert.
Die Push-In-Steckverbinder sind kompatibel zum bestehenden Anschlusstechnikprogramm. Neben kodierbaren Leiterplatten-Steckverbindern im Raster 3,5 mm oder 5,0 mm mit Schraubanschluss und Push-In-Federanschluss bietet Phoenix Contact für die Gehäuseserie ICS auch standardisierte Geräteanschlüsse wie RJ45, USB, D-SUB und Antennenbuchsen. *

www.phoenixcontact.at

Halle DC | Stand 135

EFFIZIENTE LEITERVORBEREITUNG

Das Werkerassistenzsystem clipx Wire assist von Phoenix Contact ist eine Lösung, um den hohen Anteil manueller Arbeitsschritte im Schaltschrankbau zu reduzieren. Das softwaregestützte System führt den Anwender durch den Prozess der teilautomatisierten Leitervorbereitung und Verdrahtung, steuert die relevanten Ausgabegeräte und stellt die notwendigen Informationen basierend auf CAE-Daten zur Verfügung.
Der modulare Aufbau des Werktisches lässt dem Anwender entsprechende Freiheitsgrade in der Ausgestaltung seines Arbeitsplatzes und bietet so zusammen mit der elektrischen Höhenverstellung eine individuelle Ergonomie in der Anwendung. Neben den daraus resultierenden Greifwegen reduziert der clipx Wire assist mit seiner Mobilität auch die Laufwege. So können Durchlaufzeiten minimiert und die Effizienz gesteigert werden. *

8 mal schneller

Mit dem kompakten Vollautomaten Wire Terminal WT können bis zu 36 unterschiedliche Drähte vollautomatisiert konfektioniert werden.

Zu sehen auf der www.smart-linz.at
19. bis 21.10.2021
Design Center Linz

- Bandbreite der Querschnitte von 0,5 mm² bis 2,5 mm² und optional 4 mm² und 6 mm²
- Die konfektionierten Drähte aus dem Ordnungssystem können über das Werkzeug „Smart Wiring“ von Eplan in dem weiteren Prozessschritt der Schaltschrankverdrahtung verarbeitet werden
- Komplette Vernetzung aus dem E-CAD Tool bis in die Fertigungsprozesse
- Individuelle Drahtbedruckung und Kommissionierung

IT-INFRASTRUKTUR | SOFTWARE & SERVICE

RITTAL

www.rittal.at/wire-terminal

Die Frequenzumrichter der Serie Nordac Flex SK 200E wurden speziell für den Einsatz an umfangreichen Fördertechnik-Anlagen entwickelt.

FREQUENZUMRICHTER FÜR HOCHEFFIZIENTE FÖRDERTECHNIK-ANWENDUNGEN

Nordac Flex-Frequenzumrichter von Getriebebau Nord sind wahre Alleskönner: Sie bieten nicht nur einen großen Leistungsbereich, sondern arbeiten auch sehr wirtschaftlich.

Charakteristisch für die Frequenzumrichter ist der große Leistungsbereich bis 22 kW. Darüber hinaus ist der Nordac Flex SK 205E kompakt gebaut und ermöglicht mit der integrierten Posicon-Steuerung hohe Genauigkeit in Gleichlauf- und Positionieranwendungen. Ein weiterer Vorteil ist die präzise, schnelle Stromvektorregelung: Sie sorgt dafür, dass die Drehzahlen bei wechselnden Lasten konstant bleiben. Der Nordac Flex SK 205E bietet zudem maximale Flexibilität und ermöglicht durch seine gute Energieeffizienz Energieeinsparungen, vor allem im Teillastbetrieb. Dies gilt sogar für Anwendungen, für die technisch kein Umrichter erforderlich wäre.

Der Nordac Flex SK 205E zeichnet sich durch eine extrem hohe Positioniergenauigkeit aus und ermöglicht einen sehr energieeffizienten Anlagenbetrieb.

Flexibel unterwegs. Bei der Installation sind Anwender vollkommen flexibel: Die Umrichter lassen sich sowohl antriebsnah im Feld als auch motorintegriert installieren. Der Anschluss von Leistungs- und Datenleitungen kann steckbar ausgeführt werden. Das dezentrale System ermöglicht kurze Motor- und Geberleitungen sowie kurze Zuleitungen zu Sensoren. Mit den Umrichtern lassen sich Standard-Asynchronmotoren, hocheffiziente Synchronmotoren sowie Bremsmotoren ansteuern. Für z.B. positionsgesteuerte Transportsysteme lassen sich Geber-Rückführungen realisieren. Da der Nordac Flex SK 205E im Betrieb ein hohes Überlastverhalten zeigt, sind auch dynamische Bewegungen mit kurzen Start- und Stoppzeiten bzw. Taktbetrieb möglich.

Die Frequenzumrichter der Baureihe Nordac Flex SK 205E verfügen über vier Digitaleingänge und einen Digitalausgang (z.B. für Störungsmeldungen). Über eine optionale Bluetooth-Schnittstelle lässt sich der Umrichter mit der Nordcon-App softwareseitig überwachen. Mögliche Fehler können auf diese Weise schnell diagnostiziert und behoben werden. Die Parametrierung des Antriebs ist im Standard über die integrierte Diagnose-Schnittstelle mit dem kostenlosen Nordcon-Softwaretool möglich.

Der Umrichter verfügt über insgesamt sechs digitale und zwei analoge Schnittstellen, zwei Encoder-Schnittstellen und eine integrierte PLC für die Programmierung antriebsnaher Funktionen. Als Zubehör sind vielfältige Erweiterungen durch Optionsbaugruppen möglich, beispielsweise eine Kommunikations-Schnittstelle, die die marktüblichen Ethernet-Dialekte unterstützt sowie Erweiterungen für die funktionale Sicherheit wie PROFIsafe und STO. *

www.nord.com

Halle DC | Stand 337

Sigmatek

EIN NEUZUGANG

Der Neuzugang in der HMI-Produktpalette von Sigmatek, das ETT 7321, ist für die VESA75-Tragarmmontage ausgelegt und lässt sich so flexibler an der Maschine oder Anlage platzieren. Das kompakte Multitouch-Bedienpanel (PCT) ist mit einem 7 Zoll TFT-LCD-Farbdisplay mit 800 x 480 Pixel sowie LED Backlight ausgestattet und wird standardmäßig mit EDGE2-Technology-Prozessor, 256 MB internen Programm- und Datenspeicher (DDR3 RAM) sowie 512 MB Nand-Flash geliefert. Integriert sind eine USB 2.0- und eine M12-Schnittstelle für Versorgung sowie Ethernet. Wie alle Sigmatek-HMIs mit Prozessor unterstützt auch dieses Multiouchpanel die OPC UA-Kommunikation.

Frontseitig ist das ETT 7321 in Schutzart IP65 ausgeführt, auf der Rückseite entspricht es IP54. Vorteil der Tragarmmontage ist, dass der Bediener das Panel nach Belieben ausrichten kann, um seine Anwendung immer im Blick zu haben. Mit dem edlen Glasdisplay, das von ei136nem 5 mm Aluminiumrahmen in schwarz eingefasst und somit robuster ist, hat das lüfterlose HMI auch optisch viel zu bieten. Die Erstellung der Visualisierung gestaltet sich mit dem objektorientierten Engineering Tool Lasal komfortabel und sehr flexibel. *

www.sigmatek-automation.com

Halle DC | Stand 136

Inchstone

UNABHÄNGIGES IOT-MANAGEMENT

Die österreichische Inchstone GmbH stellt auf der Smart Automation Austria das universelle IoT-Managementsystem Sithara IoT vor. Das aus Mobile App, grafischem Designer, Edge Connectors und Microservices bestehende System erleichtert den Umgang mit der ständig steigenden Komplexität, indem es Integration, Verwaltung, Überwachung und Wartung cyber-physischer Systeme im Internet der Dinge (IoT) vereinfacht. Sithara IoT besteht aus der Sithara App, dem Sithara UI Designer, Sithara Edge Connectors und Sithara Microservices. Die Sithara App dient der komfortablen Verwaltung und Steuerung von IoT-Geräten unabhängig von deren Hersteller. Das einfache und schnelle Gestalten individueller Bedienoberflächen für die Sithara App erfolgt mithilfe des Online-Tools Sithara UI Designer. Sithara Edge Connectors verwandeln auch Geräte ohne Netzwerkanbindung in smarte IoT-fähige Objekte und Sithara Microservices ermöglichen die

einfache Integration von IoT-Geräten in Plattformen auf lokalen Servern oder in der Cloud. *

www.inchstone.com

Halle DC | Stand 822

Engineering-Plattform für den Serien- und Sondermaschinenbau

Flexibilität als Standard

AUCOTEC
Create Synergy - Connect Processes

Engineering Base

SMART AUSTRIA
Stand: 105

free download: www.aucotec.at

DIGITALISIERUNG DER PRODUKTIONSTECHNIK

Dass an einer immer tiefergehenden Digitalisierung der Produktionssysteme langfristig kein Weg vorbeiführt, hat sich bei Herstellern, Betreibern und Dienstleistern des Maschinenbaus als Konsens etabliert. Zugleich sorgen aber oft Aussagen wie „Bestehende Geschäftsmodelle werden durch die Digitalisierung in Frage gestellt, die globalen Märkte werden zunehmend volatiler“.

Von Dipl.-Ing. Jakob Dück, Global Industrie Segment Manager

Diese Zusammenhänge ebenso wie die daraus resultierenden Transformationen von Business-Modellen und auch die damit verbundenen Risiken müssen sehr differenziert betrachtet werden. Gerade die Maschinenbau-Branche mit ihrer typischen Struktur aus KMU und Hidden Champions hat weltweit sehr gute Voraussetzungen, die Digitalisierung nicht als Bedrohung, sondern als Chance für die Erweiterung bestehender Geschäftsmodelle und, langfristig, die Erschließung neuer Märkte mittels neuer Technologien wahrzunehmen. Letztlich ist allen Business-Playern klar: Die Digitalisierung sichert langfristig die Wettbewerbsfähigkeit der OEM im Maschinen- und Anlagenbau.

Was spricht für eine solche Sichtweise?

1. Der Weg zur Digitalisierung kann nur in vielen Einzelschritten erfolgreich beschritten werden. Für die Beteiligten kann es dabei nicht um allumfassende Sammelfunktionalitäten gehen, wie sie unter den Begriffen IIoT, Industrie 4.0, Digital Engineering und ähnlichem beschrieben werden. Es geht vielmehr um konkrete Ansätze, mit denen sich die Effizienz und Wirtschaftlichkeit von Maschinen entlang des gesamten Life Cycle mit möglichst wenig Aufwand steigern lassen. Und weil die Automatisierung im Maschinenbau seit Jahrzehnten primär durch Digitalisierung vorangetrieben wird, sind es in erster Linie die entsprechenden OEM, die auf ihren Kernkompetenzen aufbauend diese Ansätze erfolgreich umsetzen können. Nur die OEM können zielführend konkrete Maßnahmen umsetzen.
2. Die Digitalisierung in der Industrie wird oft in einem Atemzug mit dem Stichwort Industrie 4.0 genannt. Als plakative Beispiele für die Wucht der Veränderung werden gern erfolgreiche Player wie Amazon, Microsoft und Google genannt. Für den mittelständisch geprägten Maschinen- und Anlagenbau wirkt die Entwicklung dagegen zumindest teilweise als Bedrohung. Die Protagonisten der Digitalisierung versuchen, dem die Spitze zu nehmen.

Ob die Entwicklung nun revolutionär oder evolutionär verläuft: Einig sind sich die Beteiligten darin, dass Daten die Grundlage rationellerer Prozesse bilden – und zwar alle Arten von Daten. Der Slogan „Daten sind das neue Öl“ bezog sich ursprünglich auf Big

Der digitale Zwilling spielt heutzutage eine entscheidende Rolle wenn es um Industrie 4.0 geht.

Data bzw. die Speicherung und Verfügbarkeit von Konsumentendaten. Doch diese Charakterisierung lässt sich durchaus auf die Daten in der Industrie übertragen.
Allerdings braucht man, um im Bild zu bleiben, auch für das „neue Öl“ weiterhin funktionsfähige „Pipelines“ und andere Strukturelemente. „Daten sind das neue Öl“ beschreibt so nicht zuletzt die aktuelle Situation vieler Maschinen- und Anlagenbauer, die dabei sind, die Entstehung, Verarbeitung und Übertragung von Daten für ihre Produkte zu überarbeiten.

Die Daten-Sicht der OEM für Produktionssysteme lässt sich heute so umschreiben:

- Die OEM sind Experten für viele bereits vorhandene technologische, maschinennahe Daten, für die Nutzung dieser Daten in ureigenen Maschinenfunktionen sowie für erweiterte Automatisierungsfunktionen;
- Auch die verstärkte Nutzung der „internen Intelligenz“ der Automatisierungskomponenten wie Antriebe, smarte Sensoren, Aktuatoren oder HMI-Systeme mit allen dazugehörigen Daten-Übergängen gehört heute zum Standard-Werkzeug eines OEM;
- Zudem sind es alle möglichen Daten-Übertragungsschichten auf der Ebene des Maschinen-Verbunds oder der Linie, die bekannte Datenentstehungs-, Maschinen-, User- und Prozess-Modelle nutzen, die auch als firmeneigenes Know-how gelten; >>

Besuchen Sie uns doch auf der SMART AUTOMATION AUSTRIA Design Center Linz
19.-21. Oktober 2021
Stand Nr. 108

elesa+Ganter

Stellungsanzeiger mit kabelloser Datenübertragung

- Das kabellose System besteht aus der UC-RF Kontrolleinheit und bis zu 36 DD52R-E-RF elektronischen Stellungsanzeigern.
- Das System sperrt die Maschine für den Anwender so lange, bis alle Werte an der Maschine korrekt eingestellt sind.
- Einfache Installation – es sind keine Kabeln für die Verbindung der Stellungsanzeiger mit der Kontrolleinheit notwendig.

INOX STAINLESS STEEL IP65 IP67

in Gemeinschaftsunternehmen der beiden Weltmarktführer für Normelemente. Das Angebot umfasst ein breit gefächertes Normelemente-Programm mit charakteristischem Design, ergänzt durch perfekten Service und der Fähigkeit, in kürzester Zeit kundenspezifische Lösungen zu realisieren.

elesa-ganter.at

DESIGNED FOR ENGINEERING

Was auch immer die Digitalisierung im Maschinenbau erforderlich macht: für alle Ausbaustufen und Einsatzorte gibt es kostenoptimierte und skalierbare Daten-Interfaces.

- Aber: Im Sinne der Digitalisierung dürfen nicht alle genannten Daten-Strukturen und Übertragungsschichten, die Teil der Steuerungs- und Automatisierungssysteme sind, einfach abgerissen und durch neue ersetzt werden. Denn nahezu die gesamte Funktionalität moderner Produktionssysteme beruht auf Software und passenden spezifischen Schnittstellen; diese Funktionalitäten sind mit enorm hohem Material- und Engineering-Aufwand erarbeitet worden.

Ein erstes Fazit lautet deshalb. Um die Digitalisierung mit möglichst geringem Aufwand voranzutreiben und die mit ihr einhergehenden wachsenden Datenmengen zu bewältigen, müssen Maschinen- und Anlagenbauer vorhandene Datenstrukturen und Schnittstellen weiter nutzen können. Im Sinne der Daten-Öl-Analogie müssen erprobte und ausreichend funktionsfähige „Pipeline-Strukturen" weiter genutzt und um neue „Pipelines" erweitert werden. So gelingt es den Unternehmen, die eigene Wettbewerbsfähigkeit zu verbessern und neue Marktanteile im eigenen Segment oder in anderen Segmenten der Produktionstechnik zu gewinnen.
Um es in den Begriffen der Steuerungstechnik für Industriesysteme zu sagen: Ein OEM im Maschinenbau braucht seine bewährten Feld-Busse und Schnittstellen für die evolutionäre Digitalisierung. Gleichzeitig sind passende physikalische Schnittstellen für den Ausbau neuer Systeme und Dienste im Edge-Bereich sowie für eine möglichst nahtlose Anbindung an die Welt des Big Data von Vorteil. Beherrscht man beide Disziplinen, ist man bestmöglich gerüstet, um die wachsenden und teilweise noch unbekannten künftigen Anforderungen der Maschinennutzer zu bewältigen.
Die richtungsweisenden Anforderungen für Entwicklungen im Zusammenhang mit der Digitalisierung, die im folgenden Abschnitt dargelegt werden, beruhen auf den Erfahrungen der Harting-Technologiegruppe. Das Unternehmen stellt Lösungen für alle Arten von Daten-Interfaces moderner Antriebs-, Steuerungs-, HMI- und Kommunikationstechnik in den Produktionssystemen des Maschinenbaus bereit. Auch ist Harting Vorreiter bei vielen wegweisenden Entwicklungen für die Leistungs- und Signal-Übertragung im industriellen Umfeld.

Kopfzerbrechen? „Welches ist der einfachste und effektivste Weg, die Schnittstellen für die Datenübertragung bei Produktionssystemen auszulegen – auf allen denkbaren Ebenen der Fabrik und bis hinein in die ‚Cloud'?" Diese Frage sorgt oft für Kopfzerbrechen in den R&D- und Engineering-Abteilungen der Maschinenbauer, die einzelne konkrete Aspekte der Digitalisierung in ihren Projekten schrittweise ausgestalten wollen. Die Anforderungen, die es zu erfüllen gilt, lauten:

- Alle Arten von Daten-Interfaces sollen implementierbar sein, sowohl Altbewährtes als auch aktuelle Innovationen;
- Die Palette der Interfaces muss skalierbar sein, bedeutet: Der gleiche Schnittstellen-Typ kann in der jeweils erforderlichen normativen Ausführung, IP-Schutzart oder für jeweils erforderliche Umgebungsbedingungen (EMV, Beständigkeit gegen Schmutz, UV-Einstrahlung, mechanische Belastungen wie Schock & Vibration sowie die Erfüllung von Hygiene-Anforderungen) ausgelegt werden;
- Für die Übergänge zwischen Standorten oder Teilstrecken muss es möglich sein, sicher funktionierende und normkonforme Schnittstellen einzusetzen;
- Es muss Produkt-Varianten geben, die für unterschiedliche Fertigungs- und Montage-Prozesse bei den OEM ausgelegt sind, z. B. für die werkzeuglose Montage, falls Flexibilität erforderlich ist, oder für die automatische Montage, falls höhere Stückzahlen mit großer Prozesssicherheit gefertigt werden sollen;
- Die Daten-Interfaces müssen miteinander kombinierbar sein, und sich mit anderen Signal- und Leistungs-Schnittstellen in einem Gehäuse oder sogar zusammen in einem Isolierkörper platzieren lassen, um Raum und Kosten zu sparen und Prozesse zu vereinfachen.

Der skizzierte Ansatz erlaubt es Entwicklern und Projektverantwortlichen, sich in der Entwurfsphase auf die für ihre jeweilige Anwendung zentralen Aufgaben zu konzentrieren – ohne Zeit auf die Randkriterien von Schnittstellen verwenden zu müssen. Sie können sich zugleich aber sicher sein, dass es für jede Ausbaustufe eines Maschinenmoduls oder einer Datenübertragungsstrecke eine passende Schnittstelle gibt. Die entsprechenden Lösungen sind sowohl kosten- und funktionsoptimiert als auch skalierbar. Harting stellt auf der Smart Automation in Linz aus. *

www.harting.at

Halle DC | Stand 115

MIT SYNERGIEPOTENZIALEN AUS FÖRDERTECHNIK UND ROBOTIK SCHWERPUNKTE SETZEN

Vom 19. bis 21. Oktober 2021 präsentiert sich die TAT-Technom-Antriebstechnik GmbH aus Leonding auf Österreichs einziger Fachmesse für die industrielle Automatisierungstechnik – Smart Automation Austria Linz. Am neuen, größeren Messestand erwarten alle Besucher spannende und wissenswerte Informationen aus der Antriebs-, Förder- und Systemtechnik und Robotik sowie innovative Automatisierungslösungen für ihre Anwendungen.

Den Fokus setzt der Gesamtlösungsanbieter TAT heuer auf die positiven Synergieeffekte ihrer Produktbereiche. Unterschiedliche Förderbänder veranschaulichen am Messestand gemeinsam mit den kollaborierenden Robotern von Techman Robot wie manuelle Prozesse schnell und einfach automatisiert werden können. Zum Beispiel mit dem TM Palletizing Operator, der als All-in-One-Lösung anspruchsvolle Palettieraufgaben selbstständig erledigt und sich optimal für die verarbeitende Industrie, Lagerhaltung oder Logistik eignet.
Mobil werden die TM-Leichtbauroboter mit dem fahrerlosen Transportsystem RAMVoS und übernehmen vollautomatisch Transport- und Übergabeaufgaben. Am TAT-Messestand überwindet der Roboter am RAMVoS die Distanz zwischen einer Bin-Picking-Anwendung und einem Förderband.

Powertrain_Complete: Perfektes Zusammenspiel von Antriebstechnik-Komponenten. Als tragende Säule des Unternehmens ist auch das TAT-Produktportfolio der Antriebstechnik am Messestand präsent: Antriebselemente, Getriebe, Lineartechnik, Kupplungen, Führungsbahnschutz sowie Motoren und Antriebselektronik. Beim Powertrain_Complete-Messeexponat können sich die Besucher vom perfekten Zusammenspiel der einzelnen Komponenten im Antriebsstrang überzeugen. Der Powertrain_Complete wird von den TAT-Experten maßgeschneidert auf die Ansprüche und Erfordernisse ihrer Kunden konzipiert.

Unterhaltung am Messestand. Der persönliche Kontakt zu den Besuchern steht für TAT auf der Messe im Vordergrund. Besprechungstische und die grüne TAT-Oase bieten Gelegenheiten für Gespräche. Für Unterhaltung am Stand sorgen ein Gewinnspiel, bei dem der digitale Notizblock „ReMarkable“ gewonnen werden kann, sowie Give-Aways, die von den Messeexponaten in Szene gesetzt werden. Neben dem TAT-Team stehen am Messestand auch die Experten der Unternehmenspartner beratend zur Verfügung.
„Wir freuen uns nach der langen Zeit des Distanzhaltens im Rahmen der Möglichkeiten auf der Messe wieder Face-to-Face mit unseren Kunden kommunizieren zu dürfen. Mit unserem neuen Messestand haben wir dafür die perfekte Atmosphäre geschaffen“, freut sich der TAT-Geschäftsführer Ing. Matthias Mayer bereits im Vorfeld. *

www.tat.at

Halle DC | Stand 120-122

ALLESKÖNNER,
DIE MITEINANDER ALLES KÖNNEN.

Innovativ, kompatibel, zukunftsfähig:
DuoDrive, IE5+ und NORDAC *ON.*

SMART AUTOMATION AUSTRIA
19.10. - 21.10.2021
Stand: 337

- Extrem hoher Systemwirkungsgrad
- Variantenreduzierung durch Systemlösung
- Kompaktes, hygienisches Design erlaubt ultimative Anwendungsvielfalt
- Optimierter Bauraum

NORD DRIVESYSTEMS

Getriebebau NORD GmbH & Co. KG | T: +49 4532 289-0 | info@nord.com | www.nord.com

contra

FLÄCHEN-ABSICHERUNGEN FÜR RAUE BEDINGUNGEN

contra präsentiert auf der Smart Automation Austria 2021 angewandte Technologien und neue Ideen für die Absicherung von Gefahrenbereichen. Die Produkthighlights reichen von Sicherheitsmatten bis zum neuartigen 3D Safety Radar. Das Team von contra Safety.Automation berät vor Ort zu individuellen Sicherheitslösungen mit hochwertigen Produkten und spezifischen Anwendungen sowie zur Nachrüstung bestehender Sicherheitskonzepte auf Profisafe. „Besonders nach dieser langen Messepause freuen wir uns auf das persönliche Gespräch, um die aktuellen Herausforderungen der Kunden genauer kennen zu lernen. Im Gegenzug gibt es auch bei uns Neuigkeiten. Wir bieten vermehrt Lösungen an, die Bereiche absichern, die ausgefallenen Bedingungen ausgesetzt sind. Wie zum Beispiel Rauch, Staub, oder Flüssigkeiten und Abfälle im Gefahrenbereich.“, sagt Geschäftsführer Ing. Manfred Petsch. *

www.contra.at

Halle DC | Stand 229

ACE

STRUKTUR- UND CRASH-DÄMPFER NACH MASS

Jede Produktionsunterbrechung kostet Zeit und Geld. Doch Einkäufern und Konstrukteuren stehen zum Schutz der Anlagen zahlreiche Sicherheitsprodukte zur Verfügung. Dies besonders, sodass im Handling und bei automatisierten Prozessen die Ausfallzeiten minimiert und die Produktivität gesteigert werden können. Neben hydraulisch arbeitenden Klein- und Industriestoßdämpfern bietet ACE eine Vielzahl an preiswerten Alternativen. Diese kommen dann zum Einsatz, wenn es nicht auf punktgenaues Abstoppen ankommt. Drei Anwendungen verdeutlichen die große Bandbreite der kleinen Helfer.

Insgesamt umfasst die Tubus getaufte Serie der Struktur- und Sicherheitsdämpfer von ACE acht Bauarten mit über 150 Einzelprodukten für eine Vielzahl an Anwendungen. Dabei ist es möglich, annähernd lineare, progressive oder, wie beim Einsatz in einem Computertomografen (CT), degressive Kennlinien zu erzeugen. Das kostspielige Herzstück eines CT-Systems ist der Gantry genannte Ringtunnel. Dieser rotiert viele Male um 360 Grad. So werden beim Scan mehrere zusammenhängende Schichten erzeugt, aus denen der Computer ein Volumen berechnen kann. Dadurch erhält man räumliche Informationen. Jeder einzelne Bildpunkt kann räumlich eingeordnet werden. Bei Bedarf können die gewonnenen Daten durch Computersoftware nicht nur in einem 2D-, sondern auch in einem 3D-Bild visualisiert werden.

Anwendung im Projekt. Zum Zweck der Qualitätskontrolle im Automotive-Bereich galt es bei einem Projekt der Lisco GmbH aus Bargteheide, einen Zuführtisch zur Gantry mit Hilfe hochpräziser Linearachsen zu kreieren. Elektrische Endschalter überwachen dabei die erlaubte Endposition des Schlittens, um Schäden an der Konstruktion zu vermeiden. Damit dies auch bei Bedienfehlern, Hackerangriffen oder Stromausfällen ausgeschlossen ist, entschied sich das Team der Lisco GmbH um Geschäftsführer Stefan de Bruyn, die Endlagen der Konstruktion durch stromunabhängig arbeitende Festkörperdämpfer abzusichern. Nach Berücksichtigung der Kenndaten wie Tischteillänge, Gewicht und Anfahrtsgeschwindigkeit fiel die Wahl auf Tubus-Strukturdämpfer des Typs TA-17 von der ACE Stoßdämpfer GmbH. Diese axial dämpfenden Maschinenelemente aus Co-Polyester Elastomer weisen bei kompakter Baugröße einen Hub von 7 mm sowie eine maximale Energieaufnahme von 6 Nm pro Hub im Dauerbetrieb und 9 Nm pro Hub im Notfalleinsatz auf.

Damit gehören sie zu den kleineren Vertretern der Strukturdämpfer von ACE und veranschaulichen, dass Konstrukteure bei der Auswahl der für ihre Anwendung passenden Tubus große Spielräume für Notstopp- und Dauereinsätze in ihren Anlagen und Maschinen haben. Zudem erfüllen die Komponenten im geschilderten Fall auch bei dem Transport der CT-Systeme einen zweiten Zweck. Sollte der Schlitten nicht gesichert sein, verhindern sie Schäden durch Karambolagen. *

www.ace-ace.de

Halle DC | Stand 130

Routeco

NEUE IIoT-TECHNOLOGIEN

Routeco zeigt auf der Smart Automation gemeinsam mit seinem globalen Partner Rockwell Automation, welche smarten Automatisierungslösungen für eine erfolgreiche Digitalisierung eingesetzt werden können, um neue Geschäftsmodelle zu realisieren. Mit der Messe sieht auch Routeco der Möglichkeit auf Face-to-Face-Gespräche wieder mit Freude entgegen. Das Angebotsspektrum reicht von der Komponentenebene bis hin zu kompletten Systemen und integrierten Automatisierungslösungen und umfasst sämtliche Produktbereiche der industriellen Automatisierungstechnik. Der Fokus: Daten aus Produktionsprozessen und anderen Quellen zu sammeln, Maschinen zu vernetzen und darauf aufbauend neue Geschäftsmodelle zu entwickeln oder Effizienzsteigerungen zu erzielen wächst. Besucher erwartet neben neuen Technologien und Lösungen rund um die Themen Edge Computing, Augmented Reality, Data Analytics, IIoT-Cloud sowie digital Twin auch alles zur sicheren Fernwartung und eine umfangreiche Demo-Wall zur Sicherheitstechnik. Routeco stellt erstmalig seine neue IIoT-Solution vor, welche Unternehmen einen einfachen und profitablen Einstieg ins IIoT ermöglicht. *

www.routeco.at

Halle DC | Stand 133

|AT12-23G|

Kompakte Antriebstechnik im robusten Metallgehäuse

ELM72xx: direkt im EtherCAT-I/O-System integriert

Die EtherCAT-Klemmen ELM72xx:
- vollwertige Servoverstärker im Metallgehäuse
- Ausgangsstrom von bis zu 16 A bei 48 V DC
- Metallgehäuse für optimale Wärmeableitung bei hohen Ausgangsleistungen
- direkt im EtherCAT-I/O-System integriert
- erhöhte Leistung und Funktionalität
- optimale Abschirmung bei elektrischen Störeinflüssen
- komfortables Stecker-Frontend und One Cable Technology (OCT)
- wählbarer Safety-Umfang: STO oder umfangreiches Funktionspaket Safe Motion

Scannen und alles über die kompakte Antriebstechnik erfahren

sps
smart production solutions

Halle 7, Stand 406

New Automation Technology BECKHOFF

Die digitale Transformation der Wirtschaft hat auch vor dem Maschinenbau nicht Halt gemacht.

VIRTUELL, DIGITAL, ZUKUNFTSGERICHTET

Bestehende Systeme haben sich in neue Umgebungen zu integrieren und die Effizienzpotenziale müssen zwingend gehoben werden. Die Lösung dafür lautet: Digital Engineering.

Die Komplexität steigt, die Maschinen werden flexibler und leistungsfähiger. Dadurch wird der Entwicklungsprozess ebenfalls aufwändiger. Schon heute kann genau hier das digitale Engineering positiv einwirken und vieles vereinfachen. Was Lenze hierzu anzubieten hat und welche Potenziale gemeinsam erhoben werden können, das erfahren Messebesucher Mitte Oktober diesen Jahres auf der Smart Automation in Linz.

Ob bessere Diagnose, kürzere Entwicklungszeiten oder präzisere Planung bei der Dimensionierung von Antrieben: Mit Simulation im Digital Engineering und Parallel Engineering lassen sich Maschinenkonzepte effizient und schnell umsetzen. Möglich wird dies durch eine interdisziplinäre Entwicklung, bei der die Steuerungssoftware bereits in der frühen Konzeptphase an einer virtuellen Maschine getestet werden kann. Intensive Nacharbeiten lassen sich mit diesem Ansatz auch deshalb vermeiden, weil Ingenieure aus verschiedenen Disziplinen mit entsprechenden Tools zusammenarbeiten können, die je nach Bedarf jederzeit skalierbar sind.

Ansprüche steigen. Eine leistungsfähigere und flexiblere Maschine erfordert ein kompliziertes Steuerungsprogramm. Das digitale Engineering trägt dazu bei, die Erstellung dieser Programme zu erleichtern, die Vorteile werden mit der Zeit aber noch größer werden. Lenze bietet Unternehmen, die Prozesse vereinfachen, Kosten senken oder den Einsatz von Ressourcen – und die Zeit ihrer Ingenieure – während dieses Prozesses minimieren möchten, Werkzeuge für alle Phasen der Produktion.

Die digitale Transformation der Wirtschaft hat auch vor dem Maschinenbau nicht Halt gemacht, denn CAD (Computer Aided Design), CAE (Computer Aided Engineering) und CAM (Computer Aided Manufacturing) erleben eine Verbesserung ihrer Prozesse durch intelligente Tools, die Aufgaben automatisieren und gleichzeitig den Zeit- und Ressourcenbedarf reduzieren. Um mit anderen Unternehmen auf einem globalen Markt konkurrieren zu können, ist ein effizienter Prozess mit kürzeren Durchlaufzeiten unerlässlich. Mit dem digitalen Zwilling bzw. der Asset Administration Shell (AAS), auch bekannt als Verwaltungsschale, hat die Industrie ein Konzept entworfen, das diese Entwicklung entscheidend vorantreibt. Das Ziel ist ein ununterbrochener Informationsfluss über den gesamten Lebenszyklus von Maschinen und Systemen. Der erste Schritt umfasst Daten von Modellen in der frühen Entwicklung, dann Maschinendaten während der Produktion, gefolgt von Asset Management sowie Wartung und Reparatur für diese Produktlinie.

Jubiläum Lenze. Zudem feiert Lenze Österreich heuer sein 50-jähriges Jubiläum. Dipl.-Ing. Jörg Fuhrmann, Vice President Sales EMEA East, äußert sich hierzu: „Die durchschnittliche Lebenserwartung von Unternehmen in Österreich und Deutschland liegt bei zehn Jahren. Da kann man bei einem 50-jährigen Jubiläum in Österreich berechtigterweise stolz auf sein Unternehmen sein. Unser Team hat somit fünf Jahrzehnte Erfahrung und versteht seit jeher die Anforderungen unserer Kunden ganz genau. Das nenne ich Partnerschaft und das schätzen unsere Kunden an uns.“ *

„BEI EINEM 50-JÄHRIGEN JUBILÄUM IN ÖSTERREICH KANN MAN BERECHTIGTERWEISE STOLZ AUF SEIN UNTERNEHMEN SEIN.“

Dipl.-Ing. Jörg Fuhrmann,
Vice President Sales EMEA East

www.lenze.at

Halle DC | Stand 444-445

INTERVIEW

DROHNEN IM FOKUS

Prok. Peter Janda, Leiter des Geschäftsbereichs Process Automation Measurement & Analytics bei ABB Österreich, erwartet die Smart Automation in Linz wie viele andere auch. Weshalb und was präsentiert wird, erläutert er im Interview. Von Stephanie Englert

MM: Welche Erwartungen haben Sie ob der Pandemie-Umstände an die Smart Automation in Linz?
Prok. Peter Janda: Sowohl der Veranstalter der Smart Automation, die Reed Exhibitions Österreich (RX), als auch ABB als Aussteller haben ein umfassendes Hygiene- und Sicherheitskonzept für diese Messe erstellt, um so den Besuchern als auch den Ausstellern ein höchstes Maß an Sicherheit bieten zu können und die Veranstaltung zu einem Erfolg zu machen. Neben den vorbeugenden Maßnahmen ist es auch wichtig, dass sich die Besucher der Messe vor allem auch sicher und gut informiert fühlen.

MM: Wie sehr ist nach zahlreichen Onlineaktivitäten eine Präsenzveranstaltung in Ihren Augen wieder entscheidend, auch in Hinblick darauf, dass der persönliche Kontakt wieder mehr gestärkt gehört?
Janda: Die letzte Smart Automation war nunmehr vor zweieinhalb Jahren. Seither gab es durchwegs nur virtuelle Kundenveranstaltungen, die nach anfänglichen Startschwierigkeiten von unseren Kunden sehr gut angenommen wurden. Eine F2F-Messe nach dieser langen Pause ist jedoch meines Erachtens sehr wichtig, um unsere Kunden auch persönlich wieder betreuen zu können und sie über Produkthighlights in einem ungezwungenen Umfeld zu informieren.
Deshalb haben wir als ABB bereits im Frühsommer begonnen, unsere Kunden auf die Messe aufmerksam zu machen und sich den Termin zu sichern. Das erhaltene Feedback ist durchwegs positiv und somit sehen wir einer erfolgreichen Messe entgegen.

MM: Was sind die Highlights, die auf der Smart in Linz präsentiert werden sollen?
Janda: Mit ABB Ability bündeln wir zum ersten Mal alle unsere digitalen Produkte und Dienstleistungen, die aus unserer einzigartigen Kombination aus Branchenwissen, Technologieführerschaft wund digitaler Expertise hervorgegangen sind. Dies ist auch der von uns gesetzte Schwerpunkt auf der Smart Automation 2021.
Zum ersten Mal in Österreich stellen wir die neueste Ergänzung des ABB Ability Mobile Gas Leak Detection System, den HoverGuard vor. Dieses System bietet eine nie dagewesene Lösung für das schnellere und verlässlichere Auffinden von Gasleckagen mittels eines Drohnen-basiertem Echtzeit-Gasdetektionssystems. Weiters schlägt ABB ein neues Kapitel in der Instrumentierung und in der industriellen Kommunikation auf. Industrial Ethernet hält Einzug in unser Portfolio. Bei den neuen magnetisch-induktiven Durchflussmessern ProcessMaster und den Massedurchflussmessern CoriolisMaster ist die Ethernet-Konnektivität mit integrierter Stromversorgung ab sofort erhältlich. Darüber hinaus sind wir natürlich mit unserem kompletten Produktportfolio und Produktspezialisten der Mess- und Analysentechnik auf der Messe vertreten. *

www.abb.com

Halle DC | Stand 227

„UNSER ANSPRUCH IST DIE QUALITÄT“

Die Herausforderungen des Hebens, Ziehens, Zurrens von Lasten – so könnte man auf den ersten Blick die Aufgaben von Columbus McKinnon Hebetechnik GmbH im niederösterreichischen Pfaffstätten zusammenfassen. Doch das Unternehmen wächst und bietet neben einem bei den Kunden vielfach geschätzten Service und einer herausragenden Beratung auch immer wieder neue spannende Produkte an. **Ing. Michael Traupel,** Geschäftsführer, hat noch einiges mit seinem Team die kommenden Jahre vor. Der 40-Jährige hat 2013 die Agenden seines Vaters Werner Traupel übernommen und setzt hohe Maßstäbe an sich, sein Team und das Produkt- und Serviceportfolio. Der Maschinen-Markt Österreich sprach per Videokonferenz mit ihm. Von Stephanie Englert

MM: Zunächst einmal herzlichen Glückwunsch zum 30-jährigen Firmenjubiläum Herr Ing. Traupel! Dies ist ein schöner Anlass, um mit Ihnen als Geschäftsführer der Columbus McKinnon Hebetechnik GmbH ins Gespräch zu kommen.
Ing. Michael Traupel: Vielen Dank! Und ja, 30 Jahre sind schon eine gute Zeit und wir freuen uns sehr.

MM: Ihr Vater, Werner Traupel, hat 1991 den Grundstein für das Unternehmen gelegt. Wie kam es dazu?
Traupel: Von Beginn an war für meinen Vater Werner Traupel eines ganz klar: Es sollte bei der Unternehmensgründung nicht ausschließlich um den reinen Produktverkauf gehen. Sein Anliegen war es, auch im Bereich des Kundenservice stark zu agieren.

MM: Was meinen Sie damit?
Traupel: Es ging ihm immer auch um die Beratung, die Produktprüfung und schließlich auch die Wartung, die er seinen Kunden anbieten wollte. Zum damaligen Zeitpunkt der Firmengründung war das Produktportfolio zwar noch überschaubar, dennoch entwickelte sich das Unternehmen sehr schnell weiter und heute sind wir für unsere Kunden ein Komplettpartner.

MM: Mit wie vielen Mitarbeitern startete Ihr Vater bei der Gründung des Unternehmens?
Traupel: Anfangs waren es sechs Mitarbeiter, die den Grundstein für den heutigen Erfolg mit ihm legten. Dabei kam ihm seine 10-jährige Branchenerfahrung bei der Schweizer Firma Riss GmbH bzw. KVG – Ketten Vertriebs Gesellschaft in Guntramsdorf zugute. Mein Vater war für Anschlagmittel zuständig und als Riss zum damaligen Zeitpunkt entschied, dieses Geschäftsfeld nicht weiter betreiben zu wollen, hat sich mein Vater dazu entschlossen, in die Selbstständigkeit zu gehen und konnte gleichzeitig seinen Kundenstock übernehmen, den er sich die Jahre zuvor aufgebaut hatte.

MM: Wie ging es dann weiter?
Traupel: Bereits 1992 wurde eine 100 Tonnen Zugprüfbank angeschafft. Damit konnten dann diverse Anschlag- und Lastaufnahmemittel im Haus rasch geprüft und gewartet werden. Darüber hinaus startete die sehr intensive und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Yale Hebezeugen und führte zur Gründung der Yale Industrial Products GmbH, der späteren Columbus McKinnon Austria GmbH. Das Ganze führte dazu, dass wir heutzutage ja auch Teil des Konzerns sind. Zusammenfassend könnte man sagen, dass sowohl mein Vater als auch der Partner

„AUCH WIR SETZEN AUF SOCIAL MEDIA-KANÄLE UND PRÄSENTIEREN UNSERE PRODUKTE ETWA IN VIDEOS.“

Ing. Michael Traupel
Geschäftsführer Columbus McKinnon Hebetechnik

Yale beide die gleiche Richtung einschlugen: Sie setzten auf innovative Produkte und das zahlte sich aus. Weiters stand das Qualitätsbewusstsein seit jeher an erster Stelle und darauf wird bis heute strikt geachtet, nicht nur bei den Produkten selber, sondern eben auch beim Servicecharakter gegenüber unseren Kunden.

MM: Seit wann sind Sie im Unternehmen tätig bzw. Geschäftsführer?
Traupel: Ich bin seit 2013 Geschäftsführer und war zuvor allerdings auch schon zehn Jahre im Unternehmen selber in den unterschiedlichsten Bereichen eingesetzt. Man kann durchaus sagen, dass ich das Unternehmen „von der Pike auf“ kennengelernt habe.

MM: Welche Stationen haben Sie alle durchlaufen?
Traupel: Viele, denn ich bin sowohl beim Kunden vor Ort gewesen um die Überprüfungen durchzuführen und war weiters für Kraninstallationen zuständig. Weiters habe ich dann die Tätigkeiten im Büro selber kennengelernt, was im konkreten Fall die technische Angebotslegung betraf. In weiterer Folge kam dann die Betriebsleitung hinzu.
Eine meiner Aufgaben war es zudem, unseren Service mit weiterzuentwickeln und die gesetzlichen Vorgaben im Auge zu behalten. Schlussendlich bin ich auch für die weitere Ausbildung der Mitarbeiter zuständig und vieles mehr. 2013 kam dann die Übernahme der Geschäftsführung.

MM: 2013 schied Ihr Vater aus und ging in den wohlverdienten Ruhestand. Gleichzeitig kam es aber zu einer weiteren Änderung.
Traupel: Das stimmt. Um die bereits seit über 20 Jahren bestehende Partnerschaft zwischen Columbus McKinnon und Hebetechnik auszuweiten, wurde das Familienunternehmen Hebetechnik GmbH eine 100 % Tochter der Columbus McKinnon Corporation. Das war eindeutig der richtige Schritt.
2017 haben wir dann beschlossen, nicht mehr zwei Unternehmen in einem Konzerngeflecht zu führen, sondern beide Firmen zu fusionieren. Somit wurde schlussendlich das neue Unternehmen Columbus McKinnon Hebetechnik GmbH gegründet und ein weiterer Meilenstein in unserer Firmengeschichte gesetzt.

MM: Was zeichnet Sie als Unternehmen sowie Ihr Team aus?
Traupel: Wir legen – wie eingangs erwähnt – sehr viel Wert auf unsere innovativen und qualitativ hochwertigen Produkte und Services. Zudem bieten wir durch unsere Mitarbeiter eine Top-Beratung an und schulen diese laufend, um den hohen Ansprüchen immer wieder neu gerecht zu werden.

MM: Das heißt, eine vollumfassende und ausführliche Beratung steht an erster Stelle.

Traupel: Genau, und das bedeutet, wir informieren dahingehend, wie man Produkte exakt verwendet, wie die gesetzlichen Vorgaben bei der Verwendung aussehen und wie man eine gesetzliche Überprüfung anordnen muss bzw. was hierbei entscheidend ist. Das Ganze geht ja dann auch in den Bereich der Arbeitssicherheit über. Somit bieten wir eine vollumfassende Beratung, wie Sie es bereits sagten, an.

MM: Und wie konnten Sie in den zurückliegenden Monaten während der Kontaktbeschränkungen diesem Anspruch gerecht werden?
Traupel: Nun ja, ähnlich wie ich gerade mit Ihnen das Gespräch führe: nämlich online. Aber fest steht, dass es eine Herausforderung für uns alle war, denn wir setzen eben stark auf den persönlichen Kontakt. Das bringen schon die Produkte mitsich. Es geht bei uns alles um das Heben und Fördern, angefangen von kleinen leichten Dingen bis hin zu sehr schweren Maschinen. Hier muss eine Vorortbegutachtung stattfinden, anders funktioniert es sonst gar nicht. Dennoch haben wir uns mit Onlinemeetings und Zeichnungen sowie Skizzen einen Überbrückungsweg geschaffen und konnten zeigen, dass wir auch hier flexibel, aber weiterhin hoch kompetent, für unsere Kunden da sind. Es war eine Umstellung, aber machbar.

>>

BUXBAUM
Member of the Softing Group

VIELFÄLTIGE LÖSUNGEN. SEIT 1996

25 JAHRE

BUXBAUM AUTOMATION GmbH

Telefon +43/720/704 560
office@myAUTOMATION.at
www.myautomation.at

MM: Wie viele Mitarbeiter sind im Unternehmen derzeit beschäftigt?
Traupel: Grundsätzlich wachsen wir seit Jahren kontinuierlich und können derzeit auf 38 Mitarbeiter stolz sein.
Vor allem im Bereich des so genannten mobilen Prüfservices entwickeln wir uns stark weiter und können behaupten, dass wir hier inzwischen Marktführer sind. Und: wir waren eine der ersten Firmen hierzulande, die dieses Service angeboten hat.

MM: Was bedeutet das für den Kunden?
Traupel: Der Kunde muss seine Ware zum Überprüfen nicht zu uns bringen – was aber auch möglich wäre – oder schicken, sondern wir kommen mit einem Prüfwagen zu ihm und prüfen direkt beim Kunden. Der Vorteil ist, dass der Kunde seine Geräte gleich wieder einsatzbereit hat. Das heißt, sofern Beschädigungen festgestellt werden, sind wir in der Lage, diese auch gleich vor Ort instand zu setzen. Dies ist ein ungemeiner Vorteil.

MM: Wo sind Ihre Mitarbeiter ansässig?
Traupel: Unsere Prüftechniker sind österreichweit stationiert und können somit in jedem Bundesland gleich zum Einsatzort fahren, von Vorarlberg bis Wien. Wir können behaupten, dass wir sehr gut gebucht sind, was ein Beweis dafür ist, dass unsere Leistungen sehr gut ankommen am Markt. Zudem sind unserer Mitarbeiter optimal geschult und die Kunden können uns vertrauen. Unsere Servicetechniker können gezielt in Richtung Sicherheit beraten und dem Kunden Feedback geben.
Ich persönlich bin im Unternehmen für den gesetzlichen Part und die Normen zuständig und schule meine Mitarbeiter laufend weiter. Neuerdings kommen natürlich auch strenge Hygienevorschriften bezüglich der Covid-19-Regelungen hinzu. Hier haben wir intern sehr strenge Vorgaben und setzen nachwievor auch auf das Tragen von Masken für den Schutz des eigenen Mitarbeiterstabes als auch den Schutz unserer Kunden – und das ist auch gut so.

MM: Um nochmal auf Sie und Ihren Werdegang zurückzukommen: Inwiefern kommt Ihnen Ihre Ausbildung bei der täglichen Arbeit zugute bzw. gibt es auch neue technische Bereiche, in die Sie sich neu einarbeiten müssen?
Traupel: Ich habe damals die HTL in der Fachrichtung Elektronik und Informatik abgeschlossen und bin anschließend nach dem Bundesheer zur Firma Leinweber gegangen, um meine ersten beruflichen Schritte im Bereich Maschinenbau zu setzen. Somit waren Bereiche wie Hydraulik, Pneumatik, Stahlbau, Steuer- und Regelungstechnik meine Arbeitsgebiete und mir wurde sehr schnell klar, dass mich die Mechanik mehr interessiert als die Informatik. Das war sozusagen der „Schlüssel“ zum damaligen Zeitpunkt, mich auch mehr für die Firma meines Vaters zu interessieren.
Zu meinem technischen Background kann ich sagen, dass unser Schwerpunkt zwar die manuellen Hebezeuge sind, dennoch kommen immer mehr Produkte mit elektrischen Antrieben in unser Arbeitsgebiet dazu, somit kann ich von meinem Know-how durchaus profitieren.
Weiters gehört seit ein paar Monaten auch die Firma Dorner Conveyors zum Konzern, die wir in Österreich vertreten. Dorner Conveyors beschäftigt sich mit Förderbändern. Sie sind Anbieter von Transportautomatisierungslösungen und offerieren Standardlinien und hochgradig kundenspezifische Systeme. Auch hier kann ich mein Know-how gezielt anwenden.

MM: Das Produktportfolio wächst demnach kontinuierlich weiter?
Traupel: Auf jeden Fall und wir werden dem Ziel des Komplettanbieters immer gerechter – und damit bleibt nicht nur die Weiterentwicklung des Unternehmens spannend, sondern wir entwickeln uns auch für den Kunden weiter. Dies geschieht alles ganz in unserem Sinne und auch der ursprünglichen Idee meines Vaters.

MM: Abschließend würde ich gerne wissen, ob Sie mit den Entwicklungen am Markt zufrieden sind?
Traupel: Obwohl natürlich durch Corona Rückschläge zu verzeichnen waren, sind wir mit den jetzigen Entwicklungen sehr zufrieden. Allerdings kämpfen auch wir damit, dass es derzeit sowohl eine Rohstoffknappheit gibt als auch einen Mangel an Halbfertigteilen. Dennoch: Wir wachsen stetig weiter und es wird sicher nicht langweilig. Ideen und Ziele habe ich noch ausreichend und ich freue mich auf das, was noch alles kommen wird.

MM: Vielen Dank! *

www.cmco-hebetechnik.at

„DIE ENTSCHEIDUNG, DAS UNTERNEHMEN MEINES VATERS ZU ÜBERNEHMEN, WAR IN JEDER HINSICHT DIE RICHTIGE.“

Zum YouTube-Kanal:

Columbus McKinnon

SMARTE LÖSUNG

Im Zuge einer Modernisierung wurde der Heinz-Schönfeld-Hörsaal der TU Dresden (Deutschland) mit einer neuen Tafelverstellung ausgerüstet. Anstelle der aus den 1960er Jahren stammenden Seilwinden-Anlage wurde eine Lösung von Columbus McKinnon Engineered Products mit Phoenix-Teleskophubsäulen PH36 der Marke Pfaff-silberblau realisiert. Mit der neuen Anlage können nun alle fünf Tafelblätter auf Knopfdruck mit einer Geschwindigkeit von 2 m/min um 1.300 mm automatisch angehoben und abgesenkt werden.
Das Handling für den Benutzer ist sehr einfach: Jede Tafel im Hörsaal kann über ihr eigenes Bedienelement einzeln elektrisch verfahren werden. Die Anlage von Columbus McKinnon Engineered Products arbeitet geräuschlos, was bei Veranstaltungen und Vorlesungen ein großer Vorteil ist. Dank ihrer spielarmen Gleitführungen garantieren sie auch voll ausgefahren absolute Stabilität.

Zeit für eine Modernisierung. Mit seinen 481 Plätzen ist der Heinz-Schönfeld-Hörsaal einer der größten Hörsäle der TU Dresden. Er gehört zu den herausragenden Dresdner Bauten der frühen 60er-Jahre des zwanzigsten Jahrhunderts und steht unter Denkmalschutz. Neben der zeittypischen Ästhetik zeichnet sich der Hörsaal durch eine gute Raumakustik aus, die schon damals überregionale Beachtung in der Fachwelt fand. Der Hörsaal war jedoch in die Jahre gekommen und musste deshalb von Grund auf erneuert werden – ebenso die technische Ausstattung, die nicht mehr zeitgemäß war und aufgrund von Verschleiß ausgedient hatte. Auch die Wandtafel-Anlage war von den umfangreichen Sanierungsmaßnahmen betroffen. Die gesamte Antriebstechnik einschließlich der Seile und Rollen war stark verschlissen. Das Ziel war, die alte Tafelanlage durch eine bessere technische Lösung zu ersetzen. *

www.cmco-hebetechnik.at

Unsere Fundamental Auswahl: Messgeräte und Komponenten für Standardanwendungen

Cerabar PMP11
Drucksensor mit Metallsensor zur Relativdruckmessung

www.at.endress.com/pmp11

Cerabar PMC21
Drucksensor mit Keramiksensor zur Absolut- und Relativdruckmessung

www.at.endress.com/pmc21

Ceraphant PTP31B
Druckschalter zur Messung und Überwachung von Absolut- und Relativdruck

www.at.endress.com/ptp31b

Erfahren Sie mehr unter:
www.at.endress.com/fundamental

Endress+Hauser
People for Process Automation

DER PERSÖNLICHE KONTAKT BLEIBT – TROTZ ONLINE

Stjepan Jozic leitet das Geschäftsfeld Industrie bei Rexel Österreich und war zuvor von 2019 bis Ende 2020 Business Manager Industriespezialprodukte im Unternehmen. In der vergangenen Ausgabe des MaschinenMarkt Österreich sprachen wir bereits über den Rexel-Webshop. Doch was zählt heutzutage noch alles um Kunden zu begeistern? Von Stephanie Englert

MM: Herr Jozic. Wie begeistere ich Kunden für Online?
Stjepan Jozic: Unser Außendienst hat hierbei eine entscheidende Rolle. Er kann die Überzeugungsarbeit im Vorfeld schon leisten und die Angstschwelle beim Kunden schwinden lassen. Im Geschäftsfeld Industrie gehört Online aber einfach auch zum Tagesgeschäft dazu und man hat weniger Berührungsängste ob der Möglichkeiten die Onlineangebote haben.

MM: Wie sind Sie intern aufgestellt um den Rexel-Webshop am Leben zu erhalten und vor auch zunehmenden Angriffen zu schützen?
Jozic: Wir haben in Österreich ein IT-Team, das unsere Systeme betreut und auch vor Außenangriffen schützt. Und da Rexel global gut aufgestellt und vertreten ist, ist hier die Möglichkeit, die wir intern haben um EDV-technisch auf dem neuesten Stand zu sein, sehr gut. In Frankreich sitzen zudem Entwicklerteams, die die technologische Weiterentwicklung vorantreiben. Davon profitieren wir alle und es gibt Abstimmungen zwischen den einzelnen Ländern. Allgemein lässt sich festhalten: Unser Webshop ist ein System, das aus sehr

„BEI UNS GAB ES RECHT SCHNELL DAS VERTRAUEN IN DIE MITARBEITER PRO MOBILES ARBEITEN."

Stjepan Jozic leitet das Geschäftsfeld Industrie bei Rexel Österreich

vielen unterschiedlichen Software-Einheiten besteht und sehr gut betreut wird.

MM: Der Kunde profitiert demnach.
Jozic: Ganz sicher. Uns ist im Sinne des Multi-Channel-Konzepts sehr wichtig, dass jedem Kunden eine passende Lösung angeboten werden kann und das können wir auch gewährleisten.
Unsere Stärke ist es weiters, den Mehrwert für den Kunden herauszustreichen und dahingehend zu agieren, dass wir den Bedarf, den der Kunde hat, bedienen können. Wir wollen ihm weiters Arbeit abnehmen, in dem wir automatisieren bzw. digitalisieren. Der Kunde soll sich auf uns verlassen können und sich auf seine Kernaufgaben konzentrieren können.

MM: Wie sehen die Ziele für heuer aus?
Jozic: Wir wollen nachwievor digital vorantreiben. Das hat aber nicht zur Folge, dass wir den „herkömmlichen" Vertrieb, der Angesicht zu Angesicht stattfindet, gänzlich abschaffen wollen – das steht nicht zur Debatte.
Unsere Außendienstmannschaft ist nachwievor so groß wie vor der Pandemie – und das wird auch so bleiben. Unsere Kundenstruktur zeigt, dass dies der beste Weg ist. Um auf neue Technologien aufmerksam zu machen oder einen Kundennutzen darzustellen, etwa aus dem Themenfeld Energiemonitoring, braucht es den persönlichen Kontakt, da hilft kein Webshop der Welt alleine weiter.

MM: Weshalb?
Jozic: Um auf nachhaltige Systeme und ihre Möglichkeiten aufmerksam zu machen, müssen Sie mit dem Kunden sprechen. In einem Gespräch kann auf die Kostenstruktur eingegangen und diese analysiert werden, es kann beraten werden und in weiterer Folge kann man dann die Komponenten über unsere Online-Plattform beziehen. Das Erstgespräch bleibt somit einfach persönlich.

MM: Der persönliche Austausch ist also für Sie, nicht nur auf Messen, das A und O?
Jozic: Messen bleiben zum Wissenstransfer geeignet. Das Netzwerken und der Informationsaustausch sind die größten Bestandteile von Präsenzveranstaltungen. Und so sehr der Peak beim Bedarf von Messen vor der Pandemie erreicht war, umso mehr ist nun der Bedarf dieser wieder in den Fokus gerückt.

MM: Wie ist das Jahr für Sie bzw. Rexel bisher verlaufen?
Jozic: Für das Jahr 2021 hat niemand zuvor gewusst >>

sps
smart production solutions

31. Internationale Fachmesse
der industriellen Automation

Nürnberg, 23. – 25.11.2021
sps-messe.de

Bringing Automation to Life

Erweitertes Vortragsprogramm auf der digitalen Eventplattform
SPS on air

Praxisnah. Zukunftsweisend. Persönlich.

Finden Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihren spezifischen Anwendungsbereich und entdecken Sie die Innovationen von morgen. Unser umfassendes Hygienekonzept ermöglicht Ihnen einen persönlichen fachlichen Austausch sowie ein hautnahes Erleben der Produkte bei höchsten Sicherheitsstandards.

Registrieren Sie sich jetzt! sps-messe.de/eintrittskarten
Nutzen Sie den Code SPS21AZCH7 für 50 % Rabatt auf alle Ticketarten!

mesago
Messe Frankfurt Group

INTERVIEW

wie es laufen wird. Die österreichische Industrie zeigt sich jedoch von einer guten, lebendigen Seite und, dass sie wieder gut und rasch auf die Beine gekommen ist. Unser Ziel intern ist es weiterhin, die Verfügbarkeit zu gewährleisten, wie bereits erwähnt.
Die Digitalisierungsstrategie spielt dabei ebenso eine wichtige Rolle. Auch im Bereich Spezialisierungen, wie zu den Themen Erneuerbare Energien oder Energiemanagement sowie IoT und Industrie 4.0, wollen wir weiter vorankommen. Wir loten hier ganz genau aus wohin die Reise geht und bilden unsere Mitarbeiter entsprechend aus bzw. fördern ihre Weiterbildung, um einen Mehrwert für den Kunden schlussendlich zu haben.

MM: Das bedeutet auch, dass Sie für weitere neue Mitarbeiter offene Türen haben?
Jozic: Ein modernes Arbeitsumfeld und die Branche der Elektrotechnik an und für sich sind ein attraktives Umfeld für neue Mitarbeiter, also auch bei uns. Zudem bietet Rexel eine Menge Möglichkeiten für die Weiterbildung des eigenen Personals und wir fördern durchweg Karrieren, das gehört zu unserer Firmenphilosophie und zeigt sich an meinem eigenen Lebenslauf bestens.
Weiters haben wir Sozialleistungen, die sehr attraktiv sind. Wir sehen uns nicht nur als Produktlieferant, der schnell und rund um die Uhr liefert, sondern auch als Fachberater in sehr neuen Themenspektren und hier treiben wir voran.
Wir haben auch viele Referenzen und platzieren diese gezielt in den Gesprächen beim Kunden. Zudem haben wir Erfahrungen mit Anwendungen, da wir selber testen und probieren. Unsere Praxiserfahrungen an den eigenen Standorten mit verschiedensten Lösungen und Anwendungen können sich sehen lassen und das ist wieder ein Vorteil beim Kunden im Austausch.
Zudem agieren wir Marken/Hersteller-unabhängig, da wir ein breites Portfolio haben. Unsere Kunden können bei uns an den Standorten auch gerne und jederzeit die eingesetzten Systeme begutachten, derzeit natürlich eingeschränkter ob der Hygienemaßnahmen und 3G-Vorschriften.

MM: Zusammengefasst lässt sich also sagen?
Jozic: Bei uns bekommt man die Lösung und das Produkt. Durch die persönlichen Gespräche und Rückmeldungen und Erfahrungen, die wir vorweisen können, entstehen auch neue Ideen. Ein Beispiel hierfür ist das comschäcke Facility elektronische Anlagenbuch. Wir haben zum damaligen Zeitpunkt den Anstoß zur Entwicklung gegeben und in weiterer Folge ist es dann auf den Markt gekommen. Comtech, nun Teil der Rexel-Familie, hat es entwickelt. Das intelligente Anlagenbuch ist demnach ein Gemeinschaftsprojekt. Anlagen- und Projektkdaten können mit dem System mobil und somit vor Ort auf dem Tablet samt Bilder und Messwerten erfasst werden.
Weiters kann man für das Unternehmen Rexel festhalten, dass wir wachsen und uns in einer Zukunftsbranche befinden. Und auch das Thema E-Mobility ist für uns sehr wichtig – nicht nur was die Zapfsäule an und für sich betrifft, sondern das gesamte System, was dahinter steckt. Auch bei Rexel selber haben wir hier eigene Erfahrungen machen können. Sei es durch die unterschiedlichsten Energietankstellen die wir in unseren Vertriebsniederlassungen errichtet haben, oder durch verschiedenste Elektrofahrzeuge im Fuhrpark.

MM: Das bedeutet konkret?
Jozic: Wir haben zudem bei den Vertriebsniederlassungen eigene E-Tankstellen schon sehr früh installiert um ein Signal in diese Richtung zu setzen und das macht uns als Unternehmen mit zukunftsträchtigen Visionen auch aus. Unsere Mitarbeiter können zu jeder Zeit immer ihre Beobachtungen vom Markt im Team platzieren und wir diskutieren intern dann Ideen aus und entscheiden gemeinsam, was Potenzial hätte. Unabhängig davon leben wir aber auch eine Fehlerkultur und sie ist willkommen und ganz entscheidend.

MM: Vielen Dank! *

www.rexel.at

„FÜR UNS WAR DIE COVID-19-PANDEMIE INSOFERN WENIGER TRAGISCH, ALS DASS WIR BEREITS ZUVOR MASSNAHMEN PRO DIGITALISIERUNG GETROFFEN HABEN."

EPILOG

QUALITÄT.LAGER.LOGISTIK&MEHR

TGW

WACHSTUM GESICHERT

Planung, Produktion, Realisierung und die Wartung der komplexen Logistikzentren: Full-Service lautet das Motto von TGW als Systemintegrator. Umfassendes technisches Know-how in den Bereichen Software, Robotik, KI, Steuerung und Mechatronik macht das Technologieunternehmen mit weltweit mehr als 3.800 Mitarbeitern zu einem Vorzeigebetrieb am Wirtschafts- und Industriestandort Oberösterreich.

Weitere Investitionen und weiteres Wachstum in den Standort sind geplant. Grund genug, dass sich Landeshauptmann **Thomas Stelzer** (Bild Mitte) kürzlich persönlich vom Erfolg überzeugte. Im laufenden Geschäftsjahr sucht die TGW-Gruppe 850 neue Mitarbeiter, davon mehr als die Hälfte in Oberösterreich. ✱

„TGW IST EIN LEITBETRIEB UND WICHTIGER ARBEITERGEBER SOWIE EIN KRÄFTIGER INNOVATIONSMOTOR."

Thomas Stelzer,
OÖ Landeshauptmann

www.tgw.at

Hypermotion verlief gut

Dekarbonisierung, Digitalisierung, Globalisierung – aktuelle Herausforderungen, die nach mutigen, innovativen Lösungen in Mobilität und Logistik verlangen. Die Hypermotion Frankfurt setzte vom 14. bis 16.9.2021 auf Vernetzung und brachte alle wichtigen Akteure an einen Tisch. „Die Hypermotion Frankfurt ergänzte die Ausstellung einer klassischen Messe um ein starkes Event-Programm. So konnten Teilnehmende zukunftsweisende Produkte für Mobilität und Logistik von morgen erleben und sich gleichzeitig über aktuelle Branchenentwicklungen austauschen", beschrieb es Danilo Kirschner, Show Director der Hypermotion Frankfurt, im Vorfeld. ✱

https://anchor.fm/hypermotion-frankfurt (Podcast)
https://hypermotion-frankfurt.messefrankfurt.com

Contact Software

ZACKIGER UNTERWEGS

Die Theegarten-Pactec GmbH & Co. KG ist Hersteller von Verpackungssystemen im Food- und Non-Food-Bereich. Das Unternehmen setzt bei der Entwicklung neuer Maschinen und der Auftragsrealisierung nun auf CIM Database PLM von Contact Software. Ziel ist es, in Zukunft noch flexibler auf steigende Kunden- und Marktanforderungen zu reagieren, Produktinnovationen schneller auf den Markt zu bringen und das unternehmensweite Know-how langfristig zu sichern. ✱

www.contact-software.com

Eine fachmännische Batteriepflege ist die beste Voraussetzung dafür, dass die Staplerflotte nach einer längeren Stillstandzeit sofort wieder komplett einsatzfähig ist.

ANTRIEBSBATTERIEN IN STILLSTANDZEITEN FACHGERECHT PFLEGEN

Ausgedehnte Stillstandzeiten stellen für die Antriebsbatterien von elektrischen Flurförderzeugen eine besondere Herausforderung dar. Sie können sich in der ungenutzten Zeit selbstständig entladen und verlieren im schlimmsten Fall sogar ihre Kapazität.

Als Antrieb für elektrische Flurförderzeuge kommen in den meisten Fällen Blei-Säure-Batterien zum Einsatz. Diese sollten bei längeren Stillstandzeiten in geladenem Zustand gelagert werden – andernfalls drohen Schäden, welche die Batterielebensdauer drastisch verkürzen können. Fronius-Batterieladegeräte verfügen über eine eigene Erhaltungsladung, welche die Batterie laufend mit Strom versorgt. Die Batterien sind auch dann sofort einsatzbereit, wenn sie über längere Zeit nicht genutzt wurden. Das vermeidet hohe Kosten für die Wartung oder Neuanschaffung.

Blei-Säure-Batterien verfügen über einen flüssigen Elektrolyten, der im Betrieb und auch bei längerem Stillstand regelmäßig mit Wasser aufgefüllt werden muss. Dabei sollte in jedem Fall Wasser mit Batteriequalität verwendet und der angegebene Füllstand nicht unter-, aber auch nicht überschritten werden. Zudem kann es bei diesem Batterietyp zu einer Entwicklung von hochexplosivem Knallgas kommen – und zwar auch während Stillstandzeiten. Eine entsprechende Belüftung der Laderäume ist deshalb zwingend erforderlich, Rauchen, Funken oder gar offenes Feuer in der Nähe der Batterien hingegen unbedingt zu vermeiden. Auch sollten Anwender die Entlüftungsstopfen der Batteriezellen beim Aufladen keinesfalls entfernen.

Fronius-Batterieladegeräte verfügen über eine eigene Erhaltungsladung, welche die Batterie laufend mit Strom versorgt, um eine Entladung zu verhindern.

Tiefenentladungskennlinie. Darüber hinaus bieten die Selectiva 4.0-Ladegeräte eine spezielle Tiefentladungs-Kennlinie, die sich ganz einfach direkt am Ladegerät einstellen lässt. Eine schädliche Sulfatierung, welche durch längere Stillstandzeiten oder bei älteren Blei-Säure-Batterien entsteht, wird damit zuverlässig rückgebildet. Die Kapazität und Leistungsfähigkeit der Batterie lassen sich so deutlich steigern. Ein klarer Vorteil gegenüber anderen Ladegeräten, die bei tiefentladenen Batterien häufig versagen, da die Batteriespannung zu niedrig ist und diese damit nicht mehr erkannt werden kann.

Wichtig ist auch, dass Ladegerät und Batterie zueinander passend ausgewählt werden. Die Geräte der Selectiva-Serie von Fronius sind mit ihrer automatischen Spannungserkennung jeweils für unterschiedliche Batterietypen mit verschiedenen Spannungen und Kapazitäten geeignet – das erleichtert die Zuordnung erheblich. Damit können sich Flurförderzeug-Betreiber selbst nach längeren Stillstandzeiten auf die Einsatzbereitschaft ihrer Antriebsbatterien voll und ganz verlassen. *

www.fronius.com/intralogistik

JETZT MIT FÜNF JAHREN PRODUKTGEWÄHRLEISTUNG

Für den innerbetrieblichen Warentransport kommen häufig elektrische Flurförderzeuge zum Einsatz. Eine hohe Verfügbarkeit ist bei deren Betrieb entscheidend. Eine hochwertige Batterieladetechnik trägt dazu bei, die Verfügbarkeit der Flurförderzeuge zu maximieren, und sichert die uneingeschränkte Einsatzbereitschaft der Stapler. Der Spezialist für Batterieladetechnik Fronius Perfect Charging setzt daher seit mehr als 75 Jahren auf höchste Qualität. Die Ladegeräte sind im laufenden Betrieb mit den unterschiedlichsten Rahmenbedingungen konfrontiert. „Wir sind bestrebt, nichts dem Zufall zu überlassen, und testen unsere Ladegeräte in unseren unternehmenseigenen Labors. In diesen müssen sie, belastet von unterschiedlichen Umwelteinflüssen sowie Einsatzbedingungen, zuverlässig bleiben. Erst wenn wir sicher sind, dass unsere Geräte höhere Kriterien erfüllen, als die üblichen Normen es vorschreiben, dürfen diese an unsere Kunden geliefert werden“, bringt Patrick Gojer, Business Unit Leiter Perfekt Charging, die Fronius-Qualitätsansprüche auf den Punkt.

Niedrige Ausfallquote. Fronius-Ladegeräte überzeugen am Markt besonders durch eine niedrige Ausfallquote von durchschnittlich 0,3 Prozent und eine Lebenserwartung von bis zu 20 Jahren. Dies ist unter anderem der hochwertigen eigens entwickelten Ladetechnik und den strengen Testverfahren zu verdanken. Diesen hohen Qualitätsanspruch hat Fronius nun auch zum Anlass genommen, um für seine Ladegeräte fünf Jahre Gewährleistung zu bieten. Dies gilt sowohl für die Serie Selectiva 4.0, die zum Laden sämtlicher Arten von Blei-Säure-Batterien geeignet ist, als auch für die neue Produktfamilie SelectIOn, die eigens für den Betrieb mit Lithium-Ionen-Batterien entwickelt wurde. „Wir wollen unseren Kunden die höchstmögliche Verlässlichkeit und Kosteneffizienz in der Ladetechnik ermöglichen. Dies treibt uns seit mehr als 75 Jahren an“, erklärt Gojer. *

TURCK
Your Global Automation Partner

Sicher bis in den Ex-Bereich

Predictive Maintenance 4.0: Via Ethernet analysieren Sie Ihre Prozessdaten bis in Zone 0 – so decken Sie Schwachstellen auf und sehen mögliche Ausfälle vorher.

MEHR ERFAHREN

www.turck.de/excom

AxFlow

ZAHNRADPUMPEN IN DER HERSTELLUNG VON SEIFE

Seifen sind im täglichen Leben unverzichtbar, man braucht sie zum Händewaschen, zum Wäschewaschen und für die allgemeine Reinigung in Haushalt und Industrie. Die innenverzahnten Zahnradpumpen von Viking werden seit vielen Jahren mit großem Erfolg bei der Herstellung von Seifen eingesetzt. Über den gesamten Herstellungsprozess bieten die innenverzahnten Zahnradpumpen Sicherheit in Bezug auf Zuverlässigkeit, Leckagevermeidung und Wartung. Das beginnt mit der Entladung der Rohmaterialien wie Öle und Fette und dem Transport in die Produktionsstätten bis hin zur Abfüllung.

Anwenderspezifische und effiziente Pumpenlösung. Es gibt viele verschiedene Arten von Seifen - und jede hat ihre eigenen Eigenschaften. Die verschiedenen Materialoptionen, die Viking anbietet, erlauben eine angepasste Pumpe für verschiedenste Einsatzzwecke. Die Serie 4724 mit Pumpenkopf aus rostfreiem Edelstahl ist für Flüssigkeiten mit hoher Viskosität ausgelegt und ist besonders verschleißfest. Bei der Serie 1127A handelt es sich um Edelstahlpumpen mit der von Viking Pump entwickelten O-Pro-Dichtung für schwer abzudichtende, hochviskose Flüssigkeiten. Die Serie 4124A beinhaltet Pumpen aus Gusseisen, die mit verschiedensten Konstruktionsmaterialien ausgestattet werden können, um die Kompatibilität mit der Anwendung zu gewährleisten. Welche Anforderungen auch an die Pumpen gestellt werden, AxFlow unterstützt mit den richtigen Viking-Pumpen bei der Herstellung von Seife für alle Branchen. ✱

www.axflow.at

Munk Günzburger Steigtechnik

NACHHALTIG AUS ÜBERZEUGUNG

Nachhaltigkeit als Selbstverständnis: Seit über 120 Jahren ist Nachhaltigkeit für die Munk Günzburger Steigtechnik ein fester Bestandteil ihres Unternehmensprofils. Bei dem Qualitätshersteller aus Bayern sind Werte wie Umwelt- und Ressourcenschonung, ein respektvoller Umgang miteinander sowie die Qualität und die Langlebigkeit der Produkte keine Floskeln, sondern gelebte Realität. Das zeigt jetzt auch der zweite Nachhaltigkeitsbericht der Munk Günzburger Steigtechnik, den sie als Branchenerster veröffentlicht hat und der auf 68 Seiten schwarz auf weiß belegt: Das Familienunternehmen ist stark gewachsen und hat sich getreu des Leitspruchs „Zukunft gestalten, Zukunft erhalten“ zum Innovations- und Technologieführer für Steigtechnik entwickelt, die Werte aber sind dieselben geblieben.

„Aus der Munk Günzburger Steigtechnik ist in den vergangenen Jahrzehnten ein modernes und international tätiges Industrieunternehmen geworden, das nach wie vor auf den Werten meiner Vorfahren basiert. Für meine Familie und mich besteht die Aufgabe darin, diese traditionellen Werte an die heutige Zeit angepasst weiterleben zu lassen“, so Ferdinand Munk, Inhaber und Geschäftsführer der Munk Group.

Neben dem schonenden Umgang mit Ressourcen und einem verantwortungsbewussten Miteinander innerhalb des Familienunternehmens, gehört das respektvolle Verhalten nach außen der Gesellschaft, den Kunden und den Geschäftspartnern gegenüber als wichtiger Teil zur Nachhaltigkeitsphilosophie. Dabei ist der Munk Günzburger Steigtechnik zudem eine ausgeprägte Produktverantwortung wichtig. „Als Innovations- und Technologieführer für Steigtechniklösungen bringen wir nur verlässliche und sichere Produkte auf den Markt, die den Anwendern in der Praxis echte Mehrwerte bieten und mit ihrer langen Lebensdauer überzeugen“, betont Munk. ✱

www.steigtechnik.de

Druckmessgeräte Cerabar und Deltabar mit Heartbeat Technology überwachen sich selbst und die Bluetooth®-Schnittstelle gewährleistet einfachste Bedienbarkeit.

Mit bis zu vier Clamp-On-Sensoren, bleibt die Messgenauigkeit beim Prosonic P 500 auch in schwierigen Einbausituationen, dank der patentierten FlowDC-Technologie, erhalten.

SMART GEDACHT

Das Ultraschall-Clamp-on-Durchflussmessgerät Prosonic Flow P 500 mit der patentierten FlowDC-Funktion oder die neuen Druck- und Differenzdrucktransmitter mit Heartbeat Technology – ein kleiner Auszug aus dem Potpourri an Innovationen von Endress+Hauser.

Endlich wieder Messe! Endlich wieder reale Begegnungen auf Veranstaltungen. Die Produktspezialisten und Kundenberater von Endress+Hauser freuen sich auf die persönlichen Gespräche und darauf, zahlreiche Innovationen vorstellen zu dürfen. Doch auch wenn es nicht möglich war, Produktneuheiten auf Messen und Ausstellungen zu präsentieren, konnte die Innovation dadurch nicht gebremst werden. Endress+Hauser stellt nun Neuheiten aus den Bereichen der Durchfluss-, Füllstand-, Temperatur- und Druckmessung sowie der Flüssigkeitsanalyse vor und macht mit seinen IIoT-Lösungen, Betriebe fit für Industrie 4.0.
Eine der zahlreichen Neuheiten sind die neuen Druck- und Differenzdrucktransmitter Cerabar und Deltabar. Ausgestattet mit der innovativen Heartbeat Technology verbinden sie bewährte Messtechnologien mit Industrie 4.0-Anwendungen.

Brandneue Funktionen. Eine weitere Innovation ist das neue Ultraschall-Clamp-on-Durchflussmessgerät Prosonic Flow P 500 mit der patentierten, brandneuen FlowDC-Funktion, das auch bei minimal gerader Einlaufstrecke für eine herausragende Genauigkeit sorgt. Es eignet sich somit ideal für die Durchflussmessung in engmaschigen Rohrnetzen. Die integrierte Hearbeat Technology ermöglicht eine permanente Selbstdiagnose bei höchstem Diagnose-Deckungsgrad (>95 %) sowie eine rückführbare Geräteverifikation ohne Prozessunterbrechungen.
Das sind jedoch nur zwei der unzähligen Produktneuheiten, die Endress+Hauser vorstellt. Neben der vielfältigen Produktpalette bietet das Familienunternehmen auch ein großes Angebot an Dienstleistungen. Ein stetig wachsendes Expertenteam kümmert sich um Diagnose und Reparatur, technischen Support, Inbetriebnahmen, Instandhaltung, Kalibrierungen und Trainings. So sind mehr als ein Drittel aller Beschäftigen bei Endress+Hauser Österreich im Servicebereich tätig. Auf der Messe informiert Andreas Fuchs, Serviceleiter, wie Endress+Hauser seine Kunden optimal unterstützt. *

www.at.endress.com/smart-highlights

Halle DC | Stand 109

MAP PAMMINGER GMBH

DIE WELT DER
INDUSTRIELLEN TEILEREINIGUNG

Umfassend und individuell betreut

MAP PAMMINGER GMBH
Krottenseestraße 45 · 4810 Gmunden
T: 07612 / 9003-2603

www.map-pam.at

Lubot

SCHLANK, ENERGIE-EFFIZIENT UND MODULAR

Zentralanlagen haben gerade bei großen KSS-Mengen ihre Vorzüge. Allerdings sind solche Supertanker-Zentralen bei einer schnellen Neuausrichtung der Fertigung oft im Weg. Darum hat der KSS-Spezialist Lubot Aufbereitungsmodule entwickelt, die auf Höhe anstatt Breite setzen. So werden jeweils bis zu 12.000 Liter Kühlschmierstoff auf nur 9m² Stellfläche und 5,5m Anlagenhöhe zuverlässig auf Vordermann gebracht. Die Module lassen sich beliebig verketten und vernetzen, um auch größere Volumina flexibel handeln zu können. Kleinere Module beginnen bereits bei 2.500 Litern. Redundant ausgeführt, kann jedes Modul einzeln zu- und weggeschaltet werden.

Energieeffizienz der nächsten Generation. Dank innovativer Verfahrenstechnik liegt der Prozessenergiebedarf pro Modul unter 1 kWh. Eine deutliche Ersparnis gegenüber anderen Lösungen. Auch die Instandhaltung wurde bei der Konstruktion von Anfang an mitgedacht. Die Module sind selbstreinigend, wodurch der Aufwand für den Instandhalter deutlich sinkt. Dazu kommt, dass höchste KSS-Reinheit und Standzeiten ohne Ende möglich sind, wenn der Prozess, die Aufbereitung und der Kühlschmierstoff aufeinander abgestimmt sind.

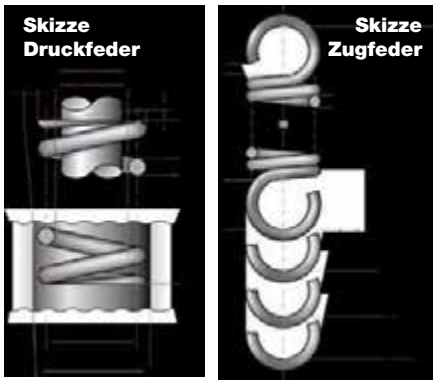
KSS, Aufbereitung und Prozess. Ändert sich der Prozess, muss man auch beim KSS und seiner Aufbereitung genau hinschauen. Hält man alles up-to-date, erreichen Hightech-Kühlschmierstoffe Standzeiten von vielen Jahren, die oft nur mehr durch Anlagenrevisionen unterbrochen werden. Das ist auch für kleine und mittlere Betriebe machbar, wenn man prozessweit denkt und alle maßgeblichen Faktoren berücksichtigt. Lubot begleitet diesen Brückenschlag zwischen Chemie und Technik – vom perfekt abgestimmten Kühlschmierstoff bis zur maßgeschneiderten Aufbereitungsanlage, entwickelt und gebaut in Österreich. *

www.lubot.at

Hennlich

VOLLE POTENZIALENTFALTUNG IN DER FEDERNTECHNIK

Technische Federn sind im Verhältnis zur Maschine oder Anlage verschwindend kleine Teile. Trotzdem funktioniert das „große Ganze“ nur mit allen Komponenten. Ein zu gering bemessener Bauraum lässt sich nachträglich nur schwer kompensieren. Damit eine Feder optimal und langfristig arbeiten kann, benötigen vor allem Druck- und Zugfedern einen gewissen Bauraum. Wird dieser zu knapp bemessen, leiden die Lebensdauer sowie die gewünschte Lastspielzahl der Federn darunter.



Nachträgliche Anpassungen der Feder oder am Bauraum sind schwierig und mit Kompromissen behaftet – oft jedoch gar nicht mehr möglich. Im schlimmsten Fall kommt es zu einem ungeplanten Maschinen- oder Produktionsstillstand, der viele Unannehmlichkeiten in Form von Ausfallkosten oder Pönalen nach sich zieht.

Bei der Konstruktion sollte man daher die Form der Krafteinleitung (Druck-, Zug-, Torsions- oder Biegespannung) beachten und welcher Bauraum zur Verfügung steht. Zur Berechnung der richtigen Feder sind Angaben zum vorhandenen Bauraum, die Vorspannlänge (L1), der Arbeitsweg (sh), die gespannte Länge (L2) sowie die notwendigen Kräfte (F1/F2) bei diesen Längen erforderlich.

Eine Beschreibung des Einsatzfalles mit Angaben zur Arbeitstemperatur und eine kurze Erklärung zum Einbauort erleichtern die Auslegung. Zusätzlich zum Bauraum erfordern hohe Einsatztemperaturen oder Eigenschwingungen der Feder eine Anpassung des Materials, eine zusätzliche Oberflächen- oder Wärmebehandlung.

Sind alle Parameter bekannt, erhält man bei Hennlich eine entsprechende Feder aus dem Normfedern-Programm oder es wird gerne eine exakt angepasste Sonderanfertigung kalkuliert. *

> **„EINER TECHNISCHEN FEDER WIRD OFT SCHON BEI DER KONSTRUKTION ZU WENIG AUFMERKSAMKEIT GESCHENKT. WIR HELFEN UNSEREN KUNDEN FEDERN OPTIMAL AUF DIE ANWENDUNG AUSZULEGEN. SO KÖNNEN SCHON BEI DER PLANUNG ZUKÜNFTIGE MÄNGEL VERMIEDEN WERDEN.“**
>
> **Roswitha Groiß,**
> Gruppenleiterin für Federn bei Hennlich

www.hennlich.at

MM MASCHINENMARKT

SPECIAL

LEBENSMITTEL-INDUSTRIE

GRUPPIERUNGEN OHNE LÜCKEN

ACOPOSTRAK WAR DIE LÖSUNG

INLINE-KONZENTRATIONSMESSUNG

PERMANENTE PROZESSKONTROLLE MITTELS SMARTSENSOR

INSPEKTION DURCH DEN FLASCHENHALS

DIE BILDBEARBEITUNG MACHT´S

Der mit 80 Shuttles bestückte Umsetzer kann 720 Kapseln pro Minute übernehmen und beliebig gruppieren.

GRUPPIERUNGEN OHNE LÜCKEN

Einzelne Maschinenmodule miteinander zu verbinden, erfordert häufig einen großen Aufwand und viel Platz. Das Unternehmen Optima hat es nun geschafft, eine Abfüll- und eine Verpackungsmaschine so miteinander zu verbinden, dass sie nahtlos ineinander übergehen. Wie? Mittels Acopostrak von B&R.

„Für uns Anlagenbauer ist es immer besonders knifflig, unterschiedliche Maschinenmodule miteinander zu verbinden", sagt Andreas Dreschner, Technical Sales Manager bei Optima. Zum Startpunkt des Projekts im Frühjahr 2019 hat das Unternehmen mögliche Transportsysteme evaluiert, die eine Schnittstelle zwischen Abfüll- und Verpackungsmaschine darstellen könnten. „Für unsere Anwendung gab es kein anderes System, das ähnlich flexibel einsetzbar ist und unsere Anforderungen an Geschwindigkeit und Dynamik so erfüllt wie Acopostrak", erläutert Dreschner.

Die neue Anwendung kam erstmals in einer Abfüll- und Verpackungslinie eines niederländischen Lebensmitteleinzelhändlers für die Herstellung von Single-Serve-Kaffee-Kapseln aus Aluminium zum Einsatz. Alle Shuttles wurden mit einem Produktträger für die Aufnahme einer Kaffee-Kapsel ausgestattet. Jedes Acopostrak-Shuttle und somit auch jede einzelne Kapsel lässt sich individuell bewegen. So wird es möglich, eine beliebige Anzahl an Kapseln bereits während des Transports zu gruppieren.

Mit einer Simulations-Software wurde die Tragfähigkeit des Konzepts überprüft und bestätigt.

Lückenloser Produktfluss. „Eine Herausforderung bei dieser Anwendung waren Lücken, die sich aus dem Herstellprozess ergaben", sagt Dreschner. Diese entstehen zum Beispiel durch ausgeschleuste Kapseln, die nicht den Qualitätsanforderungen entsprechen. Da bereits eine geringe Abweichung von der festgelegten Einwaage, minimal undichte Kapseln, kleine Positionsabweichungen des Deckels oder Fehler in der Versiegelung zum Ausschleusen einer Kapsel führen, rechnen Anlagenbetreiber mit einem Ausschussanteil von 0,2 bis 0,3 Prozent. „Bei den für Kaffeeportionskapseln üblichen Kartongrößen mit zehn Kapseln und mehr zieht das einen entsprechend höheren Prozentsatz an fehlerhaften Kartons nach sich", so Drescher. Da bei Acopostrak jedes Shuttle individuell bewegt werden kann, lassen sich Lücken im Produktionsfluss ganz einfach ausgleichen.

Shuttles beliebig gruppieren. Die Abfüllanlage der Kaffee-Kapseln in den Niederlanden stellt nach dem Abfüllen und Verschließen zwölf Kapseln parallel für den nächsten Produktionsschritt bereit. Die Verpackungsanlage hingegen verfügt über 15 Spuren am Einlauf. Auch in diesem Fall profitiert die Produktionslinie von den flexiblen Shuttles des B&R-Transportsystems. Acopostrak übernimmt die zwölf Kapseln von der Abfüllanlage, ändert deren Gruppierung während des Transports und übergibt schließlich 15 Kapseln gleichzeitig an die Verpackungsmaschine.

Setzmusterwechsel auf Knopfdruck. Setzmuster werden für gewöhnlich mit Schnecken, Zustellrädern, Bändern und Ketten erzeugt. Soll die Maschine ein anderes Setzmuster herstellen, muss dafür die Mechanik umgebaut werden. Bei der Anlage von Optima wird der Setzmusterwechsel durch die in-

Acopostrak übernimmt zwölf Kapseln von der Abfüllanlage, ändert deren Gruppierung während des Transports und übergibt schließlich jeweils 15 Kapseln an die Verpackungsmaschine.

dividuellen Shuttles enorm vereinfacht. So lässt sich das Setzmuster auf Knopfdruck im laufenden Betrieb verändern. Dafür muss lediglich das entsprechende Rezept in der Software aufgerufen werden.
Darüber hinaus hebt sich die Lösung in puncto Stellfläche deutlich von Anlagen ab, in denen die Gruppierfunktion mit konventioneller Technik gelöst wird. Trotzdem erreicht sie eine höhere Performance als das konventionelle Pendant: Der niederländische Lebensmitteleinzelhändler produziert mit der Anlage 720 Kapseln pro Minute, also 72 fertig verpackte Kartons. Dabei sind 80 einzelne Shuttles im Einsatz. Diese verteilen sich auf zwei physikalisch getrennte, parallel übereinander angeordnete, ovale Schienenstränge mit jeweils 7,2 Meter Länge. Die Shuttles beschleunigen mit 30 m/s² und erreichen eine Geschwindigkeit von bis zu 2,6 m/s.
Ein Grund für die Aufteilung auf zwei Tracks lag im benötigten Abstand zwischen den Produkten von unter 50 mm, wobei die Shuttles selbst schon 50 mm breit sind. Die Schienenovale und die Shuttle-Aufbauten sind daher so konzipiert, dass die Greifer des oberen und die des unteren Ovals abwechselnd auf der gleichen Ebene liegen. Da die Produktträger auf dieser Ebene jeweils nur etwa 40 mm breit sind, können so die geforderten Produktabstände von unter 50 mm realisiert werden.

Schonender Transport. Trotz der hohen Performance erfolgt das Handling der Kapseln besonders schonend. „Gegenüber konventionellen Gruppierverfahren haben wir die Zahl der Produktionsschritte deutlich reduziert“, sagt Dreschner. „Zudem verhindern die Produktträger, dass sich die Kapseln während des Gruppierprozesses berühren.“ Acopostrak eignet sich daher besonders gut für empfindliche Produkte wie die hochwertigen Single-Serve-Kaffee-Kapseln aus Aluminium.
Eine große Hilfe bei der Entwicklung der Maschine war die intelligente Simulations-Software von B&R. „Wir haben unsere erste Konzeptidee mit einer Simulation überprüft und festgestellt, dass in der zuerst angedachten Form ein Track nicht ausreichen würde“, sagt Dreschner. „Nach der Aufteilung auf zwei Tracks und erneuter Simulation waren wir uns sicher, dass der Transportprozess wie geplant ablaufen wird und wir die vom Kunden geforderte Leistungsfähigkeit ohne Umwege erreichen werden.“ Der Zusatzaufwand für die Simulation war minimal. Die Prozessregeln, die für die Simulation erstellt wurden, hat Optima per Knopfdruck in die reale Maschinenapplikation übertragen und dort zu 100 % wiederverwenden können. *

www.br-automation.com

HENGSTLER

Kompakt
absolut Robust

Die Geber Serie AR 60-63 besticht durch ihre Bauform im Industrie-Standard 58mm, und ab 32mm Bautiefe. Diese Geberfamilie setzt neue Maßstäbe.

AR 60,62,63
Robust – langlebig – sicher.

- *Verschleißfreier elektronischer Multiturn, Kontakt-, Batterielos*
- *Single - Multiturn bis 28bit*
- *Schutzart bis IP69K*
- *bis 300N axiale-radiale Last*
- *200gr Schockfestigkeit*
- *Optional Edelstahlgehäuse*
- *CANopen mit E1 Zulassung*
- *Maritime DNV Zulassung*
- *Temperaturbereich -40°..100°*
- *Schnittstellen sind: CANopen, BISS/SSI, Analog 0..10V,4..20mA*

Mit weniger sollten Sie sich nicht zufrieden geben!

www.hengstler.com

Tischer Handels GmbH, Industriestraße 23, 2353 Guntramsdorf, Tel 02236-893323-0, office@tischer.at, www.tischer.at

DREHGEBER ZÄHLER REGLER RELAIS ANZEIGER DRUCKER ABSCHNEIDER

Mit der Produktlinie NOVOnox hygienic sind Bedienteile für hygienesensible Bereiche im Sortiment.

HYGIENISCH VERSCHRAUBEN MIT OPTIMALER DICHTWIRKUNG

Hygienic Design erleichtert die Reinigung und Wartung von Produktionsanlagen und verhindert somit nachhaltig Stillstandzeiten. Um das zu erreichen, stellen die Standards des Hygienic Designs hohe Anforderungen an Oberflächen, Verbindungen und Dichtungen.

In hygienekritischen Produktionsumgebungen stellt die Vermeidung mikrobieller und partikulärer Kontaminationen des Endprodukts eine zentrale Anforderung dar, der sowohl durch Vermeidung von Anhaftung als auch durch gute Reinigbarkeit entgegengewirkt wird. Bakterien- und verunreinigungsempfindliche Anlagen durchlaufen die branchenüblichen Reinigungsprozesse mehrmals am Tag. Eine Konstruktion, die schnelle und sichere Reinigung gewährleistet, hat deshalb oberste Priorität. Kipp verbindet diesbezüglich mit Freudenberg eine langjährige Partnerschaft: Hier kooperiert somit ein renommierter Hersteller im Bereich Spanntechnik, Normelemente und Bedienteile mit einem führenden Technologiespezialisten in der Dichtungstechnik.

EHEDG-Neuzertifizierung. Das Schraub- und Dichtsystem Hygienic USIT wurde für den Einsatz in hygienesensiblen Bereichen entwickelt und nun im Zuge einer Neuzertifizierung der EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group) nochmals optimiert. Das Produkt erfüllt die Normen der Lebensmitteltechnik, ist extrem langlebig und kann deshalb problemlos im Anlagenbau eingesetzt werden. Auch nach mehrmaligem Anziehen bzw. Lösen dichten die Verschraubungen zuverlässig

Bild: © HEINRICH KIPP WERK GmbH

Der Vergleich zwischen herkömmlicher Verschraubung (li.) und Hygienic USIT zeigt: Dank Elastomerwulst ist eine absolute Abdichtung gesichert (re.).

Auch hier offensichtlich: Glattpolierte Oberflächen der Schrauben und Hutmuttern mit einer Rautiefe von weniger als 0,8 µm erhöhen die Reinigbarkeit (re.).

Aufeinander abgestimmtes Design mit EHEDG-Zertifikat: die Sechskantschraube mit Hutmutter und der Hygienic USIT-Unterlegscheibe (re.).

und bleiben resistent gegenüber Prozess- und Reinigungsmedien, Temperatur sowie Druck.
Die im Zuge der Neuzertifizierung überarbeiteten Edelstahl-Bauteile sind nach „EL Class I AUX“ zertifiziert. Class-I-Bauteile bezeichnen lösbare Verbindungen, die so konstruiert sind, dass sich der Dichtungsspalt ohne Demontage vollständig reinigen lässt. Sie sind geeignet für geschlossene Cleaning-in-Place-Prozesse (CIP). Das Zertifikat „EL Class I AUX“ bezieht sich auf Bauteile außerhalb von Rohrleitungen, die sich dennoch ohne Zerlegung reinigen lassen – wie etwa in diesem Fall Verschraubungen. Die Schraubstellen müssen absolut dicht und einfach zu reinigen sein. Toträume, in denen sich Mengenreste oder Reinigungsflüssigkeiten unbemerkt absetzen können, gilt es zu vermeiden.

Absolut dicht auch nach mehrmaligem Lösen. Herzstück des Systems sind die außendichtenden Hygienic USIT-Unterlegscheiben, die im Zusammenspiel mit den exakt darauf abgestimmten Spezialschrauben und Hutmuttern von Kipp verhindern, dass sich Nährböden für Keime bilden. Die hygienische USIT-Dichtung von Freudenberg zeichnet sich durch eine besondere Kontur des Dichtwulstes aus. Mit der polierten Bundauflage der NOVOnox hygienic-Sechskantschraube und -Hutmutter, die eigens dafür entwickelt wurde, dichtet sie die Schraubstelle formschlüssig ab. Erhältlich sind die designgeschützten Schrauben und Hutmuttern in den Größen M4 bis M16. Die Produkte von Freudenberg Sealing Technologies und Kipp sind aufeinander abgestimmt und in Verbindung miteinander zertifiziert. Polierte Oberflächen sowie eine besonders hohe Edelstahlgüte mit einer Rautiefe von weniger als 0,8 µm sorgen dafür, dass Produktreste oder Reinigungsmittel nicht am Material anhaften.
Die Dichteigenschaften bleiben selbst bei mehrmaligem Anziehen und Lösen konstant. Die Kombination dieser Edelstahlprodukte ergibt ein Schraub- und Dichtsystem, das allen Anforderungen hygienesensibler Bereiche gerecht wird. Polierte Flächen, Radien und Formübergänge sind totraumfrei und gewährleisten eine leichte Reinigung. Für eine verbesserte Zentrierung wurde der Innendurchmesser der Dichtscheibe im Zuge der Überarbeitung geringfügig verkleinert und der Schraubenschaft entsprechend angepasst. Kipp änderte außerdem die Abstufungen der Schaftlängen, sodass die Schrauben in bestimmten Längenausführungen nun über ein Regelgewinde bis zum Schraubenkopf verfügen. Apropos: Auf Anfrage können auch kundenspezifische Gewindelängen realisiert werden.

Vielfältiges Zubehör. Neben der NOVOnox hygienic-Sechskantschraube und -Hutmutter bietet Kipp noch weitere Produkte mit USIT-Dichtscheibe an. Klemmhebel, Flügelschrauben, Pilzknöpfe, T-Griffe und Bügelgriffe sind in der Hygienic USIT-Ausführung erhältlich. Die Klemmhebel beispielsweise sind in der totraumfreien Version vollständig geschlossen und abgedichtet. Sie können wie alle Produkte der Linie ohne Demontage mittels der Verfahren CIP (Clean in Place), WIP (Washing in Place) oder SIP (Sterilization in Place) gereinigt werden. Das reduziert neben den Stillstandzeiten auch Kosten. Die Hygienic USIT-Dicht- und Unterlegscheibe gibt es für Anwendungen mit besonders aggressiven CIP-/SIP-Reinigungsprozessen und hohen Dampfsterilisationstemperaturen sowie fetthaltigen Prozessmedien mit fluoriertem Premiumcompound Fluoroprene XP 45: Der Werkstoff hat einen noch größeren Temperatureinsatzbereich und ist beständig gegen polare und unpolare Medien sowie Aromastoffe. *

www.kippwerk.de

Wechseln Sie jetzt das Lager

Keine Korrosion, keine zusätzliche Schmierung, geringes Gewicht. Unsere Hochleistungskunststoffe ersetzen effizient Metall in Gleit-, Gelenk- und Kugellagern, in Rundtischlagern und in der Lineartechnik. Alle motion plastics® sind online konfigurier- und berechenbar. igus.at/dry-techLager

● motion plastics®
igus®.at
Tel. 07662-57763 info@igus.at

SCHLÜSSELFERTIGE VISION-LÖSUNG: INSPEKTION DURCH DEN FLASCHENHALS

FPC Food Plastics stand vor der Herausforderung, unerwünschte Verfärbungen in ihren produzierten Flaschen zu erkennen. Zum Einsatz kam zu diesem Zweck eine optische Lösung von Sick.

Als wichtiger Lieferant von Verschlusskappen und Flaschen unterstützt das australische Unternehmen FPC Food Plastics seit mehr als 20 Jahren die Märkte für Molkereiprodukte, Fruchtsäfte und Gastronomie mit Abfülldienstleistungen. Dabei liegt der Schwerpunkt auf Molkereiprodukten. Die Flaschen reichen von 150 ml bis zu 5 Litern Inhalt. FPC Plastics hatte Probleme mit gelblichen Verfärbungen, die am Boden der Flaschen besonders deutlich hervortraten.

Sie benötigten ein zuverlässiges System, das dieses Problem erkennen und die betroffenen Flaschen aus der Produktionslinie entfernen konnte.

„Die gelblichen Verfärbungen sind sehr unregelmäßig aufgetreten“, sagt Patrycja Chrobak, Qualitätsmanagerin bei FPC. „Es lag hauptsächlich an Problemen mit dem Zerkleinerer, die zwischen den Produktionsläufen einzelner Chargen aufgetreten sind. Auch nachdem wir Verfahren und Vorschriften eingeführt hatten, sahen wir immer noch eine kleine Anzahl von Flaschen mit dieser Gelbfärbung. Die Schwierigkeit bestand darin, dass die Verfärbung so gering war, dass wir uns nicht sicher waren, wie wir dieses Problem konsequent unterbinden konnten“, so Ron Woolard, Elektrotechniker bei FPC. „Wenn man ein spezifikationsgerechtes Produkt und das verfärbte Produkt nebeneinanderstellt, ist es für das menschliche Auge extrem schwer zu erkennen.“

Ein Komplettpaket von Lösungen kam von Sick.

Industrielle Bildverarbeitung im Vorteil. Aufgrund der mit menschlichen Prüfern einhergehenden Einschränkungen und hohen Kosten sowie des Erfordernisses von zuverlässigen und konsistenten Prüffähigkeiten, die menschliche Arbeitskräfte einfach nicht erfüllen konnten, war dem Team klar, dass es nur über die industrielle Bildverarbeitung ging. Die Idee, Sensoren als Lösung einzuführen, entstand bei einem der Qualitätsmeetings des FPC-Teams. „Ich wusste, dass Sick führend bei optischen Sensoren ist“, so Woolard. „Da ich schon eine ganze Weile in dieser Branche arbeite, war ich ihnen schon oft begegnet und hatte ihre Geräte schon bei verschiedenen Aufgaben eingesetzt.“ Nach der Kontaktaufnahme bat Sick um Muster, um eine bessere Vorstellung vom Ausmaß des Problems und der erforderlichen Kameraqualität zu bekommen. Als weltweiter Hersteller von Sensoren und Sensorlösungen für industrielle Automatisierungsanwendungen hatte Sick die passende Lösung für das Unternehmen parat.

Qualitativ hochwertige Arbeit. „Sick konnte uns ein Komplettpaket schnüren“, so Woolard. „Anstatt selbst Lösungen auszuwählen, bei denen wir uns nicht ganz sicher waren, haben wir das Problem einfach an sie übergeben und sie kamen mit einer schlüsselfertigen Lösung zu uns zurück.“ Dabei handelte es sich um die midiCam, die speziell für komplexe Bildverarbeitungsaufgaben entwickelt wurde, zu denen auch das Problem mit den verfärbten Flaschen bei FPC zählt. Das FPC-Team konnte die Kamera mühelos per Plug & Play anschließen und in Kombination mit den mitgelieferten Lichttastern und Lichtschranken eine hochwertige optische industrielle Bildverarbeitung installieren.
Sick lieferte auch eine Sensor Integration Machine (SIM1012) und ein Sensor Integration Display (SID120) zusammen mit Netzteilen und einer externen Anzeigeleuchte. Die Sensor Integration Machine stellt eine Schnittstelle zwischen der Kamera, der Beleuchtung und den Sensoren dar, um einen reibungslosen Ablauf des Prozesses zu gewährleisten, während das Sensor Integration Display alle Daten in einer visuellen Anzeige zusammenfasst.

Bessere Bestimmung von Verfärbungen. „Der Prozess nahm mit der Einbindung der technischen Vertriebsspezialisten von Sick richtig Fahrt auf, die maßgeblich daran beteiligt waren, das Projekt in Gang zu bringen, das Personal für die Arbeit am Projekt zu organisieren und das Budget einzuhalten“, so Woolard. Der Kontakt begann Mitte Juli letzten Jahres, und der gesamte Prozess wurde bis März 2021 abgeschlossen. Nachdem FPC die Geräte eingerichtet hatte, wurden zwei weitere Installationsspezialisten hinzugezogen, um sicherzustellen, dass die Einstellungen und das Setup korrekt waren, und um die Geräte zu koordinieren. „Sie brachten sogar ihr eigenes Mittagessen mit“, erinnert sich Chrobak lachend. >>

© AdobeStock

Gemeinsam immer weiter.

Kennen Sie das Potenzial Ihrer Schmierstoffe? Warum sind korrekte Anwendung und ein effektives Management von Schmierstoffen so wichtig?

Wie Sie in der Lebensmittelindustrie von der richtigen Schmierstoffauswahl profitieren, erfahren Sie in unserem Whitepaper-Angebot.

www.klueber.at/h1-schmierstoffe

your global specialist

KLÜBER LUBRICATION

a brand of FREUDENBERG

Der Weg bei der Qualitätsverbesserung ist die Automatisierung.

„Sie waren so engagiert, dass sie mindestens vier bis fünf Stunden geblieben sind, um alles einzustellen." Nach dem endgültigen Aufbau sah es aus wie bei einem Fotoshooting für Flaschen. Da sich die Flaschen in schnellem Tempo über das Förderband bewegen würden, war eine Lichtquelle erforderlich, um die Verfärbungen innerhalb kurzer Zeit zu erkennen.

„Wir haben von Sick einen ganzen Baukasten mit Teilen bekommen, darunter ein großer Bildschirm, Halterungen für die Kamera und helle Leuchten für die Ausleuchtung der Flaschen", so Woolard. „Die Leuchten lieferten die Helligkeit und kurzen Belichtungszeiten, die wir brauchten." Die Kamera wurde 140 mm über den Flaschen angebracht und speziell auf die Aufnahme von Gelbtönen eingestellt. Der Farbton wurde auf einen bestimmten Wert mit minimaler Toleranz eingestellt, sodass die Kamera in den Flaschen mehr Pixel mit der gelben Verfärbung erfassen konnte. Dabei wurde zwischen „bestanden" und „nicht bestanden" unterschieden.

Da sich die Flaschen auf einem Förderband befanden, war eine Beleuchtung der Flaschen von unten keine Option. Stattdessen wurde die Leuchte an der Seite der Flaschen platziert und auf den unteren Teil fokussiert. Diese Anordnung ermöglichte es FPC, den Prozess der Bestimmung von Flaschenverfärbungen zu digitalisieren. „Es ist nun nicht mehr nötig, dass eine Person an der Produktionslinie steht und in den Hals jeder Flasche schaut, um das Problem zu erkennen und zu beseitigen", sagt Woolard. „Und man kann wirklich niemanden an der Linie sitzen haben, der jede vorbeilaufende Flasche untersucht."

Die Zukunft: Lösung von Qualitätsproblemen. Bei diesem Setup durchläuft ca. alle 60 bis 70 Millisekunden eine Flasche den Kamerabereich. Das Sensor Integration Display hat noch eine weitere Funktion: Es ermöglicht mehrere Voreinstellungen für Flaschen. „Wir lassen mehrere Flaschen in allen Formen und Größen durch die Linie laufen. Wenn wir also einmal die Flasche wechseln müssen, braucht es nur einen Klick, um die Einstellungen auf dem Bildschirm anzupassen", sagt Woolard. „So einfach ist das. Der schwierigste Teil des Prozesses war das Einrichten und die spezifische Anpassung an jede Flasche. Aber die Spezialisten von Sick, haben uns dabei großartig unterstützt."

„Es hat sich die Art und Weise verändert, wie wir den Prozess betrachtet haben", sagte Woolard. „Anstatt nach Verfärbungen zu suchen, erkannten wir, dass wir lieber nach der Abwesenheit von Farbe suchen sollten. Von da an war es einfacher, verfärbte Flaschen zu markieren und zu finden."

Für die Zukunft plant FPC, die Anzahl der automatisierten Lösungen von Sick in seinem System auszubauen. „Es ist ein kontinuierlicher Prozess, der sich ständig weiterentwickelt", sagt Woolard. „Wir denken darüber nach, weitere Sick-Geräte auch an anderen Linien einzusetzen, um ähnliche Qualitätsprobleme zu lösen und die hohe Genauigkeit, mit der wir jetzt arbeiten, noch weiter zu erhöhen."

Der Vorteil der Zusammenarbeit, so Woolard, sei trotz der im Ausland vorhandenen großen Wissensbasis von Sick die Präsenz vor Ort gewesen. „Man kann sie anrufen und sagen: ‚Hey, wir haben dieses Problem', und sie können persönlich vorbeikommen und helfen", so Woolard. „Dank ihrer großen Erfahrung in der Branche und ihrem Wissen über optische Sensoren wussten wir, dass wir mit ihnen eine schnelle und effektive Lösung finden würden."

Automatisierung: der Schlüssel zur Verbesserung der Qualität. Mit dem neuen System ist Chrobak zuversichtlich, dass die Qualitätsprobleme im Abfüllgeschäft abnehmen werden, was natürlich zu zufriedeneren Kunden führt. „Jedes Jahr erwarten unsere Kunden, dass sich die Qualität, der Service und die Zuverlässigkeit verbessern", so Hugh Donelly, Geschäftsführer von FPC. „Mit Sick sind wir in der Lage, diese Anforderungen zu erfüllen." Laut Donelly fordern die Verbraucher von den Unternehmen der Lebensmittelverpackungsindustrie, dass sie noch nie dagewesene Hygienestandards erreichen. FPC ist sehr nah dran, 100 Prozent zu erreichen. Aber für das eine Prozent, das noch fehlt, ist die Unterstützung durch Technologieanbieter wie Sick äußerst hilfreich.

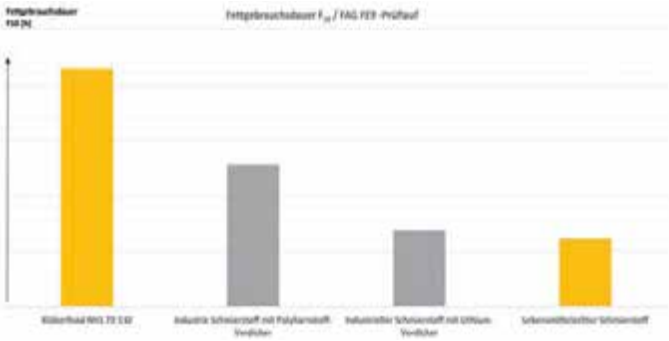
„Hier bei FPC Food Plastics nutzen wir unsere Technologie nicht dazu, um nach Qualität zu sortieren. Wir konzentrieren uns auf die Ursachenanalyse und beheben das Problem an der Quelle. Aber Prüfungen sind unabdingbar, und das können wir nicht manuell leisten, weil es zu teuer und manchmal auch unmöglich ist, wegen der Liniengeschwindigkeit. Unser Weg bei der Qualitätsverbesserung ist die Automatisierung", sagt Donelly. „Wir streben ständig danach, besser zu werden in dem, was wir tun, und die Technologie von Sick hilft uns dabei, die 100 Prozent zu erreichen." *

www.sick.at

Klüber

LEBENSMITTELRECHTLICH ZUGELASSENES LAGERFETT FÜR ELEKTROMOTOREN

Hersteller oder Betreiber von Anlagen in der Lebensmittelindustrie stellten sich oft die Frage nach der optimalen Schmierung der zahlreichen Elektromotoren in der Produktion. Diese Motoren werden häufig vom OEM mit einem industriellen Standard-Elektromotorenfett ausgeliefert. Bei der Nachschmierung konnten Betreiber dann nur auf ein Standard-Elektromotorenfett zurückzugreifen oder eine lebensmitteltaugliche Alternative wählen, die für die harten Anforderungen von Elektromotorenlager aber oft nicht optimal ausgelegt ist, z.B. nicht die richtige Viskosität hat oder eine deutlich geringere Fettgebrauchsdauer und somit kürzere Nachschmierintervalle aufweist.



Klüberfood NH1 72-132 ist ein vollsynthetisches, mit Polyharnstoff verdicktes Schmierfett, das eigens für die Verwendung in Standard-Elektromotorenlagern in der Lebensmittel- und pharmazeutischen Industrie entwickelt wurde. Das Produkt dient der Langzeitschmierung von Kugel- und Rollenlagern, die in Elektromotoren, Ventilatoren, Lüftern, Zentrifugen, Dekantern und anderen Maschinen in der Lebensmittel- und pharmazeutischen Industrie hohen Drehzahlen ausgesetzt sind. Klüberfood NH1 72-132 ist nicht nur mischbar mit industriellen Polyharnstoff-Elektromotorenfetten, sondern bietet auch gleiche, in den meisten Fällen aber auch verlängerte Nachschmierintervalle und vergleichbaren Verschleißschutz bei einem breiten Gebrauchstemperaturbereich von -30 °C bis 180 °C. Das besondere aber ist, dass das Schmierfett NSF H1-registriert und damit konform mit FDA 21 CFR § 178.3570 ist.

„Bei der Entwicklung wurde bewusst auf Mineralöl als Bestandteil der Rezeptur verzichtet, um das Risiko einer MOSH/MOAH-Kontamination zu verringern. Wir empfehlen jedoch zusätzlich eine Risikoanalyse, z.B. HACCP, durchzuführen," heißt es offiziell." *

www.klueber.at

SPANNTECHNIK | NORMELEMENTE | BEDIENTEILE

kipp

NOVOnox hygienic

Edelstahlprodukte für den Pharma-, Medizin-, Chemiebereich sowie für die Lebensmittel- und Verpackungsbranche.

HEINRICH KIPP GmbH

Traunufer Arkade 1 · 4600 Thalheim bei Wels · Tel. +43 7242 9396-7640 · office@kipp.at · **www.kipp.at**

Der Teqwave H mit Tri-Clamp-Prozessanschlüssen und Messumformer mit Schutzgehäuse in rostfreiem Stahl sticht nicht nur optisch heraus.

INLINE-KONZENTRATIONSMESSUNG IN ECHTZEIT FÜR HÖCHSTE QUALITÄT

Der zuverlässige Smartsensor von Endress+Hauser ist für den Einsatz in hygienischem Design für die permanente Prozesskontrolle in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie geeignet.

Mit Teqwave H können Anwender in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie Flüssigkeiten zuverlässig analysieren und überwachen. So kann beispielsweise der Zuckergehalt in Fruchtsäften und Spirituosen bestimmt werden oder die Konzentration von Reinigungsmitteln. Mit seinem hygienischen Design erfüllt Teqwave H höchste Qualitätsansprüche. Dank modernsten Algorithmen und einem flexiblen Anwendungskonzept ist eine optimale Prozesskontrolle auch bei wechselnden Chargen gewährleistet.

Eine Flüssigkeitsanalyse direkt im Prozess mit Teqwave H bietet dem Anwender viele Vorteile. So ermöglicht das Gerät Kosteneinsparungen, da es mit nur einem Sensor unterschiedliche Konzentrationen gleichzeitig misst. Dank vorinstallierten Konzentrationsdatensätzen zu den gängigsten Getränken und Reinigungsmitteln kann derselbe Sensor auch bei Chargenwechsel ohne Umprogrammierung problemlos eingesetzt werden. Zusätzlich ist es möglich, auch weitere Parameter einzulesen, wie z.B. den Säuregehalt. Dank modernsten Algorithmen berechnet Teqwave H daraus die Konzentration noch genauer. Dabei garantiert das Gerät sichere Prozesse sowie Transparenz über die Produktqualität in Echtzeit – durch die permanente Inline-Messung sind keine Probeentnahmen nötig. Sein hygienisches, leicht zu reinigendes Fullbore-Design erfüllt höchste Ansprüche.

Einen weiteren Vorteil bietet die Dispersionsmessung: Das allgemein übliche Auftreten von Störgrößen wie Partikeln und Gasblasen stellt kein Problem mehr dar, da Teqwave H diese Störgrößen und ihr Ausmaß direkt misst, anzeigt und kompensiert.

Konzentration entscheidend für Produktqualität. Teqwave H lässt sich dank seiner zahlreichen Messgrößen flexibel in verschiedenen Anwendungen einsetzen. In der Softdrink- und Fruchtsaftherstellung sorgt das Messgerät durch die zuverlässige Bestimmung von Zuckergehalt und Invertzuckergehalt für sichere Produktqualität. Bei der Herstellung von Spirituosen stellt es sicher, dass der Alkoholgehalt gleichbleibt; zudem misst es parallel den Zuckergehalt. Auch beim Reinigen von Anlagen, Flaschen und Fässern überwacht Teqwave H verschiedene Konzentrationen und unterstützt eine genaue Dosierung von Reinigungsmitteln. Falls das Reinigungsmittel gewechselt werden soll, ist dies ohne Rekalibrierung einfach möglich.

Hygienisches Design für höchste Qualitätsansprüche. Teqwave H wurde speziell entwickelt für hygienische Anwendungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Neben dem Messrohr aus Edelstahl zeichnet ihn auch sein Full-bore-Design aus, denn dank der Konstruktion ohne Einbauten gibt es keine Stellen im Messrohr, an denen sich Material ansammeln kann. Zudem ensteht kein Druckverlust, wodurch Energiekosten gespart werden können.

Plug & Play dank vorinstallierter Datensätze. Teqwave H bietet eine Vielzahl an vorinstallierten produktspezifischen Datensätzen zur Konzentrationsmessung, dank derer die wiederholte Kalibrierung nach einem Chargenwechsel entfällt. Diese Datensätze kann der Anwender bei Bedarf auf sein Produkt anpassen, um die Genauigkeit der Konzentrationsmessung weiter zu erhöhen. Anwender mit einem großen Produktsortiment benötigen somit bloß ein einziges Messgerät für vielfältigste Anwendungen. Dies ist insbesondere dann hilfreich, wenn mit einer Anlage in verschiedenen Batches das gesamte Sortiment hergestellt wird.

Einmalige Gasblasen- und Partikel-Erkennungsfunktion. Typischerweise tritt in vielen Prozessen Dispersion in Form von Gasblasen oder Partikeln auf, welche die Messsignale stören können. Um dennoch eine stabile Prozesssteuerung zu unterstützen, bietet Teqwave die Möglichkeit, solche Störgrößen zu erkennen, deren Ausmaß zu bewerten und für eine weiterhin genaue Messung zu kompensieren. Das Gerät meldet, wenn die Störgrößen die Messgenauigkeit beeinflussen. Dies garantiert höchste Zuverlässigkeit, und Anwender erhalten noch mehr Transparenz über ihre Prozesse:

- permanente Störgrößenüberwachung direkt im Prozess
- sofortige Hinweismeldung, falls die Störgrößen die Messgenauigkeit beeinflussen
- zuverlässige Dispersionsmessung, reagiert ausschließlich auf Gasblasen, Partikel oder Zweiphasengemische (z.B. bei Emulsionsbildung)
- gezieltes Reagieren auf Fehler im Produktionsprozess, z.B. bei Verunreinigungen oder undichten Stellen

Teqwave H ist mit einem Messumformer als Getrenntausführung erhältlich, den man optional mit einem Schutzgehäuse aus rostfreiem Stahl bestellen kann. Bei Messleistung und Genauigkeit macht der Teqwave-Messumformer keine Kompromisse. Teqwave erfasst gleichzeitig mehrere für die Prozesskontrolle wichtige Messgrößen wie Konzentrationen, Schallgeschwindigkeit, akustische Dichte und Temperatur in unterschiedlichsten Medien und leitet sie an die Prozessleitsysteme weiter. Ein vollständiger Zugriff auf alle Messdaten ist jederzeit möglich – klassisch über 4 bis a20mA oder dank digitaler Datenübertragung via Modbus TCP. ✱

www.at.endress.com

Minebea Intec

AUTOMATISCHE PREIS-AUSZEICHNUNG

Minebea Intec ist mit dem modularen Preisauszeichnungssystem WPL-S Anfang des Jahres auf den Markt gestartet. Damit setzt das Unternehmen seine Kompetenz in der dynamischen Kontrollverwiegung jetzt auch auf dem Gebiet der Preisauszeichnung ein. Das hygienische System richtet sich insbesondere an Kunden aus der Lebensmittelindustrie. Das neue WPL-S ist ein manuelles Preisauszeichnungssystem und eignet sich für kleinere Stückzahlen und Produkte. Ganz im Sinne eines konsequent hygienischen Designs wird das System komplett aus Edelstahl gefertigt und bietet sich damit vor allem für die besonders hohen Hygieneanforderungen der Lebensmittelindustrie an. Das WPL-S verbindet Anwendungsfreundlichkeit mit zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten. Der Kunde hat die Wahl aus einer Vielzahl von Komponenten wie Displays in mehreren Größen, Druckern, Waagen, Scannern, Indikatoren sowie vielen Softwaremöglichkeiten. Das Preisauszeichnungssystem WPL-S überzeugt mit zahlreichen Leistungsmerkmalen: die gesetzlich geforderte Rückverfolgbarkeit über die gesamte Lebensmittelkette, Integrierbarkeit mit sonstiger Hardware und Open Source-Software sowie automatische Berichterstellung. Das System erlaubt die Anbindung an übergeordnete Systeme und ist mit der international bekannten Etikettendesignsoftware BarTender ausgestattet. *

www.minebea-intec.com

igus

IGLIDUR I151 FÜR FDA-KONFORME UND DETEKTIERBARE VERSCHLEISSTEILE

Es ist blau, einfach zu verarbeiten und besitzt beste Reib- und Verschleißwerte: iglidur I151. Bei dem neuen tribofilament handelt es sich um eine Weiterentwicklung des einfach zu verarbeitenden iglidur I150 Allrounder-Filaments von igus. Durch seine blaue Farbe lassen sich Sonderteile fertigen, die in der Lebensmittelindustrie optisch detektierbar sind. Die Lebensmittel-Konformität nach FDA und EU 10/2011 Verordnung qualifiziert den Hochleistungskunststoff zusätzlich für den Einsatz im Nahrungsmittel- und Kosmetikbereich.

Bereits seit 2017 führt igus sein Allrounder-Material iglidur I150 erfolgreich im Sortiment der 3D-Druck-Werkstoffe. Das Filament ist sehr einfach auf herkömmlichen 3D-Druckern zu verarbeiten. So lassen sich schnell und kostengünstig Sonderteile im FDM-Verfahren herstellen. „Viele Kunden, vor allem aus dem Bereich der Lebensmittelindustrie, haben sich jedoch ein blaues und FDA-konformes Filament gewünscht, welches ähnliche Eigenschaften wie iglidur I150 besitzt. Daher haben wir jetzt iglidur I151 entwickelt“, erklärt Tom Krause, Leiter Geschäftsbereich Additive Fertigung bei der igus GmbH. Das neue tribofilament eignet sich für den Druck von Bauteilen mit hoher Verschleißfestigkeit. Da das Material mit Festschmierstoffen angereichert ist, benötigt es keine zusätzliche Schmierung. Somit lässt sich ein mögliches Risiko einer Kontamination ausschließen. Die gedruckten Bauteile sind konform nach den Vorgaben der FDA und der EU-Verordnung 10/2011 und damit optimal für den Einsatz im Nahrungsmittel- und Kosmetikbereich geeignet. Durch die blaue Farbe ist die erforderliche optische Detektierbarkeit gewährleistet. iglidur I151 kann dabei auf jedem 3D-Drucker verarbeitet werden, bei dem die Düsentemperatur auf 250 Grad Celsius einstellbar ist.

Lebensmittelkonform. iglidur I151 weist vergleichbare mechanische Eigenschaften wie iglidur I150 in Hinblick auf Festigkeit, Zähigkeit und Schichthaftung auf. Auch in Verschleißtests im hauseigenen Testlabor konnte iglidur I151 gegenüber Standardkunststoffen wie ABS und Nylon mit einer bis zu 100fach höheren Lebensdauer überzeugen. Das neue Filament ist direkt als Rollenmaterial bei igus im Onlineshop bestellbar. Alternativ können Anwender ihre verschleißfesten Sonderteile auch im igus-3D-Druckservice in Auftrag geben. Einfach die STEP-Daten hochladen, das Material auswählen, Preise berechnen und das individuelle Verschleißteil direkt bestellen. *

www.igus.at

technotrans

SMARTE SPRÜH-BEÖLUNG

Die technotrans SE baut seine Aktivitäten in der Lebensmittelindustrie weiter aus. Sugden Ltd, Hersteller von Produktionslinien für Backwaren, investiert in das hochpräzise Sprühbeölungssystem spray.xact food. Die ersten technotrans-Geräte kommen als mobile Variante in den Pancake- und Multi-Plant-Linien des britischen Anlagenbauers zum Einsatz. Durch den nebelarmen und druckluftfreien Trennmittelauftrag sparen Sugden-Anwender Ressourcen, verbessern ihre Produktqualität und verhindern ungewünschte Ölablagerungen in der Produktionsumgebung. Das technotrans-System soll zukünftig in weitere Sugden-Anlagen, unter anderem zur Waffelherstellung, verbaut werden. *

www.technotrans.de

Torwegge

INS ROLLEN GEBRACHT

Die Torwegge GmbH und Co. KG nimmt die Fisch-, Fleisch- und Geflügelindustrie ins Visier. Für Betriebe, in denen mit den sensiblen Lebensmitteln gearbeitet wird, hat der Intralogistikspezialist spezielle Rollen, Räder und Fördertechnik-Komponenten sowie Handhabungstechnik im Sortiment. Diese fertigt der Bielefelder Lieferant aus besonders beständigen und widerstandsfähigen Materialien. Damit eignen sie sich nicht nur für den Einsatz unter extremen Temperaturbedingungen, sondern erfüllen zugleich die hohen Hygienestandards. Auf Anfrage produziert Torwegge auch individuell zugeschnittene Intralogistiklösungen. *

www.torwegge.de

EPG

LYDIA VOICE EINGEFÜHRT

Die Ehrhardt Partner Group (EPG) ist auf internationalem Wachstumskurs: Die Kommissioniertechnologie Lydia Voice ist bei dem IT-Dienstleistungsunternehmen von Coca-Cola, Coke One North America (Cona Services LLC) im Einsatz. Mit der erfolgreichen Einführung an 92 Coca-Cola-Abfüllstandorten in Nordamerika – die Gesamtzahl soll auf über 100 steigen – bestätigt die EPG ihren steilen Wachstumskurs und erreicht einen weiteren Meilenstein für ihre innovative Sprachlösung. „Lydia Voice ist das Beste, was wir je im Lager ausgerollt haben“, so das Feedback, direkt von Coca-Cola-Abfüllern aus den USA, die täglich mit der Kommissionierlösung der EPG arbeiten. *

www.epg.com

ALLES AUS EINER HAND!
FÜR JEDE ANWENDUNG DEN PASSENDEN SENSOR.

THIS IS SICK
Sensor Intelligence.

Profitieren auch Sie von den hochqualitativen Sensoren aus dem umfangreichen SICK Portfolio.

Ob induktiver Näherungsschalter, Lichttaster, magnetischer Zylindersensor, Sicherheitsschalter, RFID, Encoder, Barcode-Scanner oder Ultraschallsensor – bestellen Sie jetzt **zu besonders günstigen Aktionspreisen im My SICK Webshop!**

Weitere Informationen finden Sie unter:
https://s.sick.com/at-de-all-in-one-2021

DAS ERWARTET SIE IM NÄCHSTEN HEFT:

MM SPECIAL ADDITIVE FERTIGUNG

INTELLIGENTES SCHWEISS-PROZESSMANAGEMENT

Wie verhält es sich eigentlich mit der Digitalisierung in metallverarbeitenden Betrieben? Was bedeutet sie im Hinblick auf die Fügetechnik mit ihren unterschiedlichen Schweißprozessen? Welche Auswirkung hat die digitale Vernetzung von Anlagen und Komponenten, welche Vorteile bringt sie Unternehmen? Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit stehen hierbei im Vordergrund und Fronius zeigt Details auf. *

AM IM RAKETENTRIEBWERK

Das US-amerikanische Raumfahrtunternehmen Launcher hat bei der AMCM, die als Teil der EOS Group auf kundenspezifische AM-Lösungen spezialisiert ist, das System AMCM M 4K für seine neue Produktionsstätte in Hawthorne/Kalifornien, in Auftrag gegeben. Die AMCM M 4K ermöglicht es Launcher, die größte additiv gefertigte einteilige Brennkammer aus einer Kupferlegierung (CuCrZr) zu produzieren. Das komplette Launcher E-2-Raketentriebwerk wird auf der AMCM M 4K 3D-gedruckt. *

MM 11|2021 erscheint am 9. November 2021

Impressum:

MM MASCHINENMARKT

Medieninhaber und Verleger:
Technik & Medien Verlags Ges.m.b.H.
Traviatagasse 21-29/8/2, 1230 Wien
Tel.: +43 (0)1 876 83 79-0
Fax: +43 (0)1 876 83 79-15

Chefredaktion:
Dipl.-Geogr. Stephanie Englert
+43 (0) 676/848 205 11
s.englert@technik-medien.at

Freie Mitarbeiterin:
Mag. Barbara Sawka

Anzeigenverkauf:
Thomas Lunacek, DW 13
+43 (0) 676/848 205 13
t.lunacek@technik-medien.at

Mag. (FH) Gudrun Lunacek
+43 (0) 676/848 205 12
g.lunacek@technik-medien.at

Administration, Redaktionsassistenz, Abo-Service:
Gilda Csokor, DW 14
+43 (0) 676/848 205 14
g.csokor@technik-medien.at

Anzeigenverkauf Deutschland:
Benjamin Wahler
Chief Sales Officer
sales@vogel.de
Tel.: +49 931 418-2982

Anzeigenverkauf Schweiz:
Arack-Media
Tel.: +41 62 87 19 162
info@arack.ch

Art Direction:
Tom Sebesta

Druck:
Druckerei Ferdinand Berger & Söhne GmbH
Wiener Straße 80, 3580 Horn

Der Verlag nimmt Manuskripte zur kostenlosen Veröffentlichung an. Honorare ausschließlich nach Vereinbarung. Für unverlangt eingesandte Manuskripte wird keine Verantwortung übernommen. Nachdruck oder Kopien von Beiträgen bzw. Teilen davon nur mit Genehmigung. Der Verlag behält sich vor, Beiträge auch in anderen verlagseigenen Zeitschriften zu publizieren bzw. für Sonderdrucke zu verwenden. Das Copyright der Bilder liegt, wenn nicht anders angegeben, bei den jeweiligen Firmen bzw. beim Verlag.

25. Jahrgang

©2000 by MM Maschinenmarkt, Vogel Communications Group GmbH & Co KG, Würzburg, Deutschland

Auflage
10.500 Exemplare

Der Kunde haftet gegenüber Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. dafür, dass die von ihm überlassenen Lichtbilder und Beiträge sein uneingeschränktes Eigentum darstellen, er hinsichtlich derselben über die uneingeschränkten Urheberrechte bzw. Weitergaberechte verfügt und insoferne berechtigt ist, diese der Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. zur geschäftlichen Verwertung, Veröffentlichung und Verbreitung zu übergeben und verpflichtet sich, die Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. hinsichtlich sämtlicher Schäden, Aufwendungen und Nachteile schad- und klaglos zu halten, welche aus der Verwendung derselben ihr erwachsen. Weiters haftet der Kunde dafür, dass durch die überlassenen Lichtbilder und Beiträge sowie deren Inhalte in keinerlei Rechte (insbesondere Urheberrechte, Markenrechte, Musterreche, Persönlichkeitsrechte etc.) Dritter eingegriffen wird und auch keinerlei Persönlichkeitsrechte abgebildeter Personen verletzt werden. Auch diesbezüglich übernimmt der Kunde die Verpflichtung zur Schad- und Klagloshaltung.

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit verzichten wir im MM auf die parallele Nennung männlicher und weiblicher Sprachformen. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten selbstverständlich für beide Geschlechter.

DIE ANZEIGEN IN DIESER AUSGABE:

Inserent / Agentur	Seite
ACE	63
Aucotec	31
Beckhoff	37
Boehlerit	2.US
Buxbaum	41
Columbus McKinnon	Teilbeilage
Elesa+Ganter	33
Endress+Hauser	43
Eplan	15
Faulhaber	5
Getriebebau Nord	35
haacon	3
Heggli & Gubler	39
Hoffmann Group	4.US
igus	57
Kipp	61
Klüber	59
MAP Pamminger	51
Mesago	45
MMC Hartmetall	25
Obereder	9
Rittal	28-29
Schall	17
Schunk	7
Sick	65 u. Beilage
SMC Austria	27
Tischer	55
Turck	49
Walter Austria	Titel
Xylem	63

MM

TERMINE DER ÜBERNÄCHSTEN AUSGABE:

MM 12|2021

SPECIAL MEDIZINTECHNIK

Redaktions- und Anzeigenschluss:
19.11.2021

Erscheinungstermin:
9.12.2021

MM
MASCHINENMARKT

DAS FACHMAGAZIN FÜR ÖSTERREICHS INDUSTRIE

SONDERTHEMEN 2021/22 IM MM

MM 11/21: ADDITIVE FERTIGUNG | 3D-Druck im Visier – Methoden und Möglichkeiten

MM 12/21: MEDIZINTECHNIK | Technische Entwicklungen und Innovationen für den Patienten

MM 1/22: SONDERAUSGABE
PUMPEN- UND LEBENSMITTELINDUSTRIE

Alle Termine auf **www.maschinenmarkt.at** unter „Mediadaten“

SO LIEST MAN HEUTE TECHNIK.

TECHNIK & MEDIEN VERLAGSGMBH

www.maschinenmarkt.at

Garant
WERKZEUG – WIE DU.
Du hast höchste Ansprüche an deine Arbeit? Wir haben das richtige Werkzeug, das perfekt zu dir passt: mehr als 45.000 zertifizierte System-Werkzeuge in höchster Qualität für alle Anwendungen rund um deinen Arbeitsplatz. Entdecke dein Werkzeug:
www.garant-tools.com
Industrial Tooling and Equipment by Hoffmann Group