

! Ticker..... Ticker..... Ticker..... Ticker..... Ticker..... Ticker..... Ticker.....

Der japanische Technologiekonzern Yaskawa intensiviert seine Präsenz in Europa. Das Unternehmen wird seine Fertigungskapazitäten erweitern und eine neue Roboterproduktion sowie ein neues europäisches Robotik-Entwicklungszentrum in Slowenien eröffnen. 2018 sollen die ersten „Moto-man“ Roboter aus rein europäischer Fertigung hergestellt werden. Das Investitionsvolumen liegt bei rund 25 Mio. Euro.

www.yaskawa.eu.com

Die zu Dürr gehörende iTAC Software AG zählt zu den führenden Anbietern von Industrie 4.0-Plattformen in Deutschland. Dies bestätigt jetzt die aktuelle Studie „Industrie 4.0 /IoT Vendor Benchmark 2017“ der Experton Group. Industrie 4.0-Plattformen sind intelligente Software-Systeme zur Vernetzung und Flexibilisierung von Produktionsprozessen. Im Kern bestehen sie aus einem Manufacturing Execution System (MES) zur Produktionssteuerung. Hinzu kommen

neue technische Konzepte wie zum Beispiel Predictive Maintenance, Cloud-Fähigkeit und Big-Data-Analyse. Die iTAC Software AG gehört seit Ende 2015 zum Dürr-Konzern.

www.durr.com

Schleuderradtechnologie effizienter gemacht

Ein neues Verfahren reduziert die Zahl der für das Strahlen notwendigen Räder

Der Schleuderrad-Strahltechnik-Spezialist Agtos hat eine neue Technologie zur Marktreife entwickelt. Sie erlaubt einen effizienteren Energieeinsatz und spart manuelle Arbeitsgänge.

„Ricochet“ ist ein Begriff aus der Militärsprache. Er bezeichnet eine Technik der Artillerie, bei der das Geschoss vor dem Ziel flach auf den Boden aufschlägt, im gleichen Winkel wieder abspringt und dann erst ins Ziel trifft. Die Ingenieure bei Agtos

haben sich diesen Trick zu eigen gemacht, um beim Strahlen von Metallteilen die Zahl der Schleuderräder halbieren zu können. Bislang waren acht Schleuderräder notwendig, um ein Werkstück sicher von allen Seiten zu strahlen. Entsprechend hoch war der Energieeinsatz. Ein großer Teil der Energie verpufft jedoch, wenn das Strahlgut das Werkstück verfehlt oder zwar trifft, dann aber mit der Restenergie ausfällt. Die Ricochet-Technologie nutzt diese Restenergie aus und verwertet auch das Strahl-



Im Technikum in Emsdetten präsentierte Agtos seine erste Strahlanlage, die mit der neuen Ricochet-Technologie arbeitet. Die Stahlplatten lenken das Strahlgut zurück auf das Werkstück. Quelle: Redaktion

gut besser, das das Werkstück verfehlt hat. Das Verfahren ist inzwischen serienreif und es gibt bereits erste Interessenten. Die kommen derzeit hauptsächlich aus den Gießereien, denn das Verfahren weist für den Einsatz in anderen Bereichen noch einige Nachteile auf: So werden z.B. Oberseite und Unterseite der Werkstücke verschieden gut gereinigt. Bis zu einer lackierfähigen Oberfläche sind daher noch weitere Prozessschritte notwendig. Für Agtos steht die Entwicklung noch am Anfang.

➔ Auf der Suche nach Energieeinsparungen und Prozessverbesserungen liefert die Ricochet-Technologie beim Schleuderrad-Strahlen eine viel versprechende Lösung. Wir sind gespannt, wann die erste Anlage Teil der Vorbehandlung einer Lackieranlage sein wird.

AGTOS,
Emsdetten,
Ulf Kapitza,
Tel. +49 2572 96026-200,
u.kapitza@agtos.de,
www.agtos.de

Gewinde sicher vor eindringendem Lack und Verschmutzungen schützen

Abgestopfte Muttern erhöhen Prozesssicherheit und reduzieren Nacharbeiten

Bei Hohlkörpern und Gewinden sind Abdeckungen häufig nicht ganz dicht oder es kann passieren, dass bei ihrer Abnahme die gerade lackierte Oberfläche beschädigt wird. Eine Alternative ist ein innovativer Stopfen. Er schmiegt sich komplett an den zu schützenden Bereich an und lässt sich rückstandslos und ohne Schaden anzurichten entfernen. Das Maskieren von Werkstücken ist notwen-

dig, aber kosten- und zeintensiv. Das trifft insbesondere dann zu, wenn es darum geht, Hohlräume vor Schweiß-, Lack- und Bearbeitungsrückständen zu schützen. Uwe Hofmann, Geschäftsführer der Stomutec GmbH, kennt die Problematik und hat aus diesem Grund einen Stopfen für Hohlräume entwickelt. Ziel war, ihr Innenleben zuverlässig so zu schützen, dass der Stopfen sämtlichen Prozessschritten Stand hält und danach leicht entfernt werden kann. Der Stopfen besteht aus einem 2K-Material, das hart, aber den-

noch flexibel und hitzebeständig bis ca. 220 °C ist.

➔ Der Einsatz abgestopfter Muttern bietet Anwendern mehrere Vorteile. So kann u.a. das manuelle Abstopfen vor der Beschichtung komplett entfallen. Der Kunde erhält die bereits verfüllten Muttern. Neue Anwendungsmöglichkeiten bietet das bei den Stopfen eingesetzte Material bei der individuellen Maskierung von Werkstücken mit schwieriger Innen- und Außengeometrie.

Stomutec GmbH,
Schöntal, Uwe Hofmann,
Tel. +49 6294 428-992,
industrie-logistic@gmx.de,
www.stomutec.de

Der Stopfen besteht aus einem 2K-Material, das hart, aber dennoch flexibel ist und sich dem Gewinde anpasst. Quelle: Stomutec



Neue Fördertechnik für die KTL



Geicos neue „LeanDip“-Technologie zeichnet sich durch eine Verschlan- kung der Anlagentechnik aus. Quelle: Geico

„LeanDip“ ist ein Karosseriefördersystem, das vom japa-

nisch-italienischen Hersteller Geico Taikisha entwickelt wurde. Es zielt darauf ab, durch Verschlan- kung der Fördertechnik, Oberfläche und Volumen von KTL-Tauchbecken so klein wie möglich zu halten und den Wartungsaufwand für die Anlage zu minimieren. Das Modell „LeanDip“, ist ein Karosseriefördersystem, das im Stop+Go- oder im Dauerbetrieb arbeitet und sich für mittelgroße bis hohe Produktionsmengen eignet. Daneben bietet Geico als zweites Modell der Serie auch die „LeanDip HP“ an, die im Dauer-

betrieb bis zu 80 Karosserien pro Stunde durch die Anlage führt.

➔ Die Redaktion findet, dass die neue „LeanDip“-Technologie eine spannende Entwicklung für mehr Effizienz und einen geringeren Ressourcenverbrauch in KTL und Vorbehandlung ist.

Geico Spa., I-Cinisello Balsamo,
Monica Fumagalli,
Tel. +39 02 66022-202,
mfumagalli@geicoaikisha.com,
www.geicoaikisha.com

Bauteile per 3D-Scanner erkennen

Vereinfachte Prozesse sparen Zeit und Kosten

b&w solutions hat jetzt ein 3D-Scanner-Messsystem zur Marktreife gebracht, mit dem die Bauteil-Geometrie automatisch erfasst wird. „PalScan3D“ erkennt zu lackierende Objekte auch unter schwierigen Umgebungsbedingungen. Die Werkstücke werden an einem Transportskid befestigt und mit laserbasierten Lichtschnittsensoren abgetastet, während sie von der Fördertechnik durch die Anlage transportiert werden. Die einzelnen Messwerte bzw. „Scans“ werden von den Sensoren an ein PC-basiertes Auswertesystem gesendet, das die Transportgeschwindigkeit berücksichtigt und ein 3D-Bild erstellt. Das „PalScan3D“-System ordnet dann den Bauteiltyp korrekt

zu und gibt diese Information an die nachgeschaltete Anlage oder den Lackierroboter weiter. b&w solutions hat das System selbst entwickelt und kann diese kundenspezifisch anpassen.

➔ Mit der Bauteilerkennung können eine fehlersichere Auswahl der Programme sowie eine schnelle, automatisierte Umstellung der Lackieranlage erfolgen, sodass Anwender Zeit und Kosten sparen.

b&w solutions, Bietigheim-Bissingen, Andreas Eberle,
Tel. +49 7142 99384-10,
Mobil + 49 151 58033787,
a.eberle@b-w-solutions.com,
www.b-w-solutions.com

Wartung leicht gemacht

Mit einem digitalen Wartungsassistenten unterstützt Dürr die Kunden künftig bei der Instandhaltung ihrer Lackier- und Sealingroboter. Mithilfe eines Ampelsystems zeigt die Software den aktuellen Wartungsbedarf an und gibt gleichzeitig Ausblick auf Arbeiten, die in Kürze anstehen werden. Das intelligente System orientiert sich dabei am tatsächlichen Ist-Zustand der Anlage. Ein grün aufleuchtender Schraubenschlüssel auf dem Bildschirm zeigt an: Alles ist in Ordnung. Bei Gelb ist eine Wartung in nächster Zeit einzuplanen, und

bei Rot sind sofortige Instandhaltungsarbeiten fällig.

➔ Innovative Konzepte für die Anlagenwartung stellen sicher, dass die Prozesssicherheit der Anlagen ständig auf einem optimalen Niveau bleiben und ungeplante Stillstände möglichst vermieden werden.

Dürr Systems AG,
Bietigheim-Bissingen,
Harald Pandl,
Tel. +49 7142 78-4284,
apt@durr.com,
www.durr.com

! Impressum

besser lackieren.

Für Entscheider in der industriellen Lackiertechnik



Chefredaktion:
Franziska Moennig (Moe)
Tel. +49 511 9910-320
franziska.moennig@vincentz.net

Redaktion:
Marko Schmidt (smi)
Tel. +49 511 9910-321
marko.schmidt@vincentz.net
Daniel Schilling (dsc)
Tel. +49 511 9910-323
daniel.schilling@vincentz.net
Jola Horschig (jh)
Tel. +49 511 9910-322
jola.horschig@vincentz.net

Sabine Scharf (sas)
Tel. +49 511 9910-327
sabine.scharf@vincentz.net

Redaktions-Assistenz:
Irena Witte
Tel. +49 511 9910-324
Fax +49 511 9910-339
irena.witte@vincentz.net

Korrespondentin
Automobillackierung:
Andrea Huber (hub)

Ständig Freie Mitarbeiter:
Dr. Silvia Schweizer (sz)
Regine Krüger (rk)

Leserbeirat:
Sven Becker
John Deere GmbH & Co. KG
Kaiserslautern
Simone Fischer
Ingenieurbüro Fischer, Lauterbach

Markus Kopp
Kopp Oberflächentechnik AG
Villingen-Schwenningen

Dr. Klaus Roths
Dr. Ing. h.c. F. Porsche AG, Zuffenhausen
Dieter Schellinski
Spartherm Feuerungstechnik GmbH,
Melle

Michael Fleer
Wincor Nixdorf Manufacturing GmbH
Paderborn

Oliver Weist
WVO || weist + wienecke oberflächenveredelung GmbH, Alfeld

Produktion und Layout:
Maik Dopheide (Leitung),
Birgit Seesing (Artdirection), Nicole Unger, Susanne Israel (Herstellung)

Verlagsleitung:
Esther Friedebold
Tel. +49 511 9910-333
esther.friedebold@vincentz.net

Sales:
Frauke Haentsch (Leitung)
Tel. +49 511 9910-340
frauke.haentsch@vincentz.net

Andreas Meier-Münnich
(Sales Manager)
Tel. +49 511 9910-341
Fax +49 511 9910-342
andreas.meier-muennich@vincentz.net



Anzeigenschluss jeweils
vierzehn Tage vor Erscheinen.
Es gilt Preisliste Nr. 26.

Leser-Service:
Die Zeitung erscheint zweimal im Monat (Doppel-Ausgaben im Januar, Juli und August); Jahresabonnement Inland € 120,00 (inkl. Porto, zzgl. MwSt.), Ausland € 156,00 (inkl. Porto, zzgl. MwSt.).

Kathrin Burkat (Vertriebsleitung)
Tel. +49 511 9910-020
Fax +49 511 9910-029
zeitschriftendienst@vincentz.net

Druck:
BWH GmbH, Hannover

© Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstraße 4 c, 30175 Hannover
www.vincentz.net ISSN 1439-409X
www.besserlackieren.de

Die Zeitung und alle in ihr enthaltenen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Mit Ausnahme der gesetzlich zugelassenen Fälle ist eine Verwertung ohne Einwilligung des Verlages strafbar. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen. Die Einholung des Abdruckrechts für dem Verlag gesandte Fotos obliegt dem Einsender. Überarbeitungen und Kürzungen eingesandter Beiträge liegen im Ermessen der Redaktion. Beiträge, die mit vollem Namen oder auch mit Kurzzeichen des Autors gezeichnet sind, stellen die Meinung des Autors, nicht unbedingt auch die der Redaktion dar. Die Wiedergabe von Gebrauchsnamen, Warenbezeichnungen und Handelsnamen in dieser Zeitschrift berechtigt nicht zu der Annahme, dass solche Namen ohne Weiteres von jedermann benutzt werden dürfen. Vielmehr handelt es sich häufig um geschützte, eingetragene Warenzeichen.

Gerichtsstand und Erfüllungsort:
Hannover und Hamburg.

