

Flexible Prozessüberwachung aus einer Hand

Sensorik, Wuchtsysteme und Messtechnik zeigen sich in einer neuen Software-Plattform vereint.

► Mit einem neuen Prozessüberwachungssystem kommt Walter Dittel, Landsberg, der Hauptforderung von Maschinen- und Anlagenbauern nach: Alle Gerätefunktionen lassen sich auch nach der Auslieferung flexibel anpassen. »Werkzeugmaschinenhersteller kennen die Qualität unserer AE-Sensoren seit langem«, erklärt Geschäftsführer Dr. Jens Muckli. »Mit unserer neuen Softwareplattform erweitern wir jetzt die Funktionalitäten in der Prozessüberwachung und im automatischen Auswuchten enorm.«

Ein großer Vorteil der Dittel-Systeme: Sie sind modular aufgebaut. Jede Elektronik arbeitet unabhängig von der anderen, mehrere Wucht- und Sensorsysteme können miteinander kombiniert werden und parallel arbeiten. Die Programmierung erfolgt bequem von einem zentralen Rechner aus. Auch bei der neuen Produktreihe »DS 6000« hat Dittel viel Wert auf die Qualität der Geräte gelegt.

Mit Präzision aus der Luftfahrt

Der Qualitätsanspruch bei Walter Dittel gründet in der Unternehmensgeschichte: Die begann vor über 45 Jahren mit der Entwicklung von Funkgeräten für den Flugverkehr. Bis heute liefert Dittel elektronische Geräte für Flugzeuge – vom Segelflugzeug bis zum Airbus. Mit diesem Know-how im Hintergrund begann das Unternehmen zu Beginn der 80er Jahre mit der Fertigung von Wuchtsystemen für Werkzeugmaschinen. Gut ein Jahrzehnt später entwickelte Dittel die ersten rotierenden Acoustic-Emission-Sensoren (AE-Sensoren) für den Einsatz in Schleifmaschinen. Seitdem folgen stetig Neu- und Weiterentwicklungen. Solche Erfolge sind kein Zufall: 18 Entwicklungsingenieure leistet sich Dittel – ein hoher Anteil bei einer Gesamtbelegschaft von 105 Mitarbeitern. ►►



Einbauwuchtköpfe in mehreren Varianten für den Einsatz in Schleifmaschinen

FASTEMS

Achtung!

8760 Produktionsstunden vor Ort

Die FFS-Technik von Fastems kann in allen Produktionsbereichen der metallverarbeitenden Industrie und Fertigung eingesetzt werden. Unsere Lösungen werden kundenspezifisch angepaßt um Ihren individuellen Fertigungsumfang zu entsprechen - egal, was und wieviel Sie herstellen. Sie werden weltweit bereits in mehr als 400 Anwendungen der Luft- und Raumfahrtindustrie, beim Fahrzeug- und Maschinenbau sowie der Zulieferindustrie eingesetzt und haben sich dort seit Jahren bewährt. Auf der EMO 2005 wird Fastems die neuesten Highlights seiner modernsten FFS- und Robotertechnik vorstellen.

Machen Sie sich selbst ein Bild davon, wie Ihnen Fastems - auch in Ihrer speziellen Branche - ermöglicht, Ihre gesamten ETO-Produktionsstunden pro Jahr zu nutzen.

Wir sehen uns auf der EMO! Hannover 14.-21. September 2005 Halle 27, Stand A46

Fastems
 Heilbronner Straße 17/1
 D-73037 Göppingen
 Deutschland
 Tel. +49 (0)7161-963 800
 Fax +49 (0)7161-963 8049

Fastems
www.fastems.com

IHR LIEFERANT FÜR
FERTIGUNGS
LÖSUNGEN!!



QM-325A

Geschwindigkeits
KNOW-HOW IST DER
URSPRUNG HOHER
PRODUKTIVITÄT.

EMO 2005 / Hannover
Hall 26 Stand K07

FAIR FRIEND ENT. GROUP
FAIR FRIEND ENT. CO., LTD.
No.133, Gong 1st Road, Taichung Industrial Park, Taichung, Taiwan
Tel: +886-4-23594075 Fax: +886-4-23594873
E-mail: sales@feeler.com
http://www.feeler.com

ISO 9001 ISO 14001 

ANTREIBEN/STEUERN/BEWEGEN

►► Auf der EMO 2005 präsentiert das Unternehmen die Produktlinie Dittel-System (DS) 6000 mit AE-Sensor, mechanischem und Hydro-Wuchtsystem sowie der zugehörigen Fernbedienung.

Nutzerfreundliches Bedienkonzept

Alle DS-Geräte sind beliebig kombinierbar, über Busleitungen verbunden und lassen sich über die windowsbasierte Benutzeroberfläche des »Dittel-System Control Center« (DSCC) konfigurieren. Durch die Kooperation mit der Firma Movomatic können damit auch deren Messsysteme bedient und visualisiert werden. Die Software verfolgt ein modernes,

Außendurchmesser von nur 32 mm auf. Mit ihnen sind Drehzahlen von bis zu 20 000 min⁻¹ möglich (Bild 1).

Aktive AE-Sensoren für hohe EMV-Störsicherheit

Neben den bewährten passiven Sensoren bietet Walter Dittel jetzt auch aktive AE-Sensoren an (Bild 2). Diese haben eine höhere EMV-Störsicherheit und erlauben so den Einsatz von Synchronmotoren. Die bidirektionale, kontaktlose Signal- und Energieübertragung gewährleistet hohe Signalgüte. Für die Signalauswertung stehen vier Bandbereiche zur Verfügung. Die Signale können bis zu einer Prozessdauer von 450 s



AE-Ringsensoren gewährleisten eine hohe Signalgüte

nutzerfreundliches Bedienkonzept: Sie umfasst ein Autosetup für die Acoustic-Emission-Parameter Frequenzbereich, Offset und Verstärkung. Mit der Serieninbetriebnahme lassen sich alle Modul- und Systemparameter auf mehrere Maschinen übertragen. Bis zu vier verschiedenen Benutzerebenen können unterschiedliche Freigaberechte zugeordnet werden.

Mechanische Wuchtköpfe mit Drehzahlen bis 20 000 min⁻¹

Werden hohe Wuchtkapazitäten und gleichzeitig hohe Wuchtgüten benötigt, können ein softwaregestütztes Vorwuchten mit manuellen Nutzensteinen und anschließendes automatisches Wuchten zu dem gewünschten Ergebnis führen. Zusätzliche adaptive Wuchtalgorithmen erlauben es, innerhalb kurzer Zeit auch in einem komplexen Schwingungszustand erfolgreich zu wuchten. Die kleinsten Wuchtköpfe weisen einen

gespeichert und für eine genaue Analyse nachträglich gezoomt werden. Das erleichtert besonders das Einrichten von Maschinen enorm.

Neben der hohen Qualität legt Dittel vor allem Wert auf schnelle Auftragsabwicklung. Die komplette Fertigung und Lagerverwaltung ist auf kurze Durchlaufzeiten ausgelegt worden. Durch die Einführung der Kanban-Steuerung werden genau die bestellten Stückzahlen gefertigt. Alle Bauteile und Komponenten sind direkt an den Arbeitsplätzen gelagert, die Endprüfung erfolgt gleich nebenan. »Daran haben wir in den vergangenen Jahren stark gearbeitet«, sagt Dr. Muckli. »Wir schaffen in fünf Tagen, wofür andere sechs Wochen brauchen.« ◀

Walter Dittel GmbH
86899 Landsberg am Lech
Tel. 0 81 91/33 51-0
Fax 0 81 91/33 51-91 55
www.dittel.com
EMO Halle 11/F09