

**OPTIMUM stellt
funktionsfähigen
Arbeitsplatz 4.0 vor**

Investitionen in kognitive und soziale Ergonomie zahlen sich aus und sind einer der wesentlichen Trends von morgen. Die OPTIMUM datamanagement solutions GmbH gilt hier als Pionier und Trendsetter. Auf der MOTEK 2015 präsentiert das Karlsruher Unternehmen einen voll funktionsfähigen Arbeitsplatz für Montage und Logistik, der zeigt, dass Ergonomie und Wirtschaftlichkeit in Zukunft noch enger verzahnt ineinander greifen.

Unsere Arbeitswelt verändert sich dramatisch und das geschieht wesentlich schneller, als Experten und Trendforscher dies je vorher gesagt haben. Der propagierte Wandel hat längst alle Bereiche in Unternehmen erreicht und wird sich unaufhaltsam fortsetzen. Diesen Impuls hat man erkannt und entwickelt daraus innovative Lösungswege für vielschichtige Montage- und Logistikprozessketten.

Der von den Unternehmen OPTIMUM, Bedrunka + Hirth und dem Institut für Fördertechnik und Logistiksysteme am KIT aus einem Forschungsprojekt heraus entwickelte „Arbeitsplatz 4.0“ setzt dabei auf kognitive Ergonomie und lässt sich individuell in bestehende Prozesse in der Montage und Logistik integrieren. Wichtiger Bestandteil des Systems ist die durch eine intelligente Datenbank gestützte Bildverarbeitungssoftware „Schlauer Klaus“. Sie verknüpft die reale Fertigung mit virtuellen und digitalen Komponenten, um selbst komplexe Abläufe einfach strukturiert, beherrschbar und kontrollierbar zu machen. Nach dem Prinzip „Anleiten - Überprüfen - Bestätigen - Dokumentieren“ arbeiten Mensch und Computer in Echtzeit zusammen. Durch die Ergänzung um eine 3D Kamera mit Beamer sowie eine Software zur Gestensteuerung werden Prozessschritte automatisch erfasst und mit den Vorgaben im System abgeglichen. Fehler in komplexen Montage- und Logistikabläufen lassen sich bereits bei der Entstehung erkennen und durch die enge Zusammenarbeit von Mitarbeiter und IT-System zuverlässig vermeiden. Zugleich entlastet das System die jeweiligen Mitarbeiter deutlich. Durch das selbsterklärende Format entfallen teure Anlernzeiten.

Halle 4, Stand 4128

**Hamotek Deutschland GmbH
baut den Vertrieb in der Schweiz aus**

„Unser Netzwerk wird immer größer“, freut sich Hamotek Geschäftsführer Alexander Kühnel. „Jetzt können wir auch Kunden in der Schweiz noch effizienter und flexibler betreuen. Ab dem 1.9.2015 haben wir mit Herrn Felix Weilenmann einen kompetenten Berater mit viel Erfahrung im Bereich Maschinenbau und Automation an unserer Seite.“



Felix Weilenmann

Bild: HAMOTEK Montagetechnik

Seit Ende 2012 hat die Hamotek Montagetechnik GmbH die Exklusivverkaufsrechte für Linear-technik-Produkte der Firma Del-Tron für Europa übernommen. Seither werden die Vertriebskanäle und das Vertriebsnetz in den einzelnen Ländern sukzessive erweitert.

Die Nachfrage an hochwertigen Maschinenbaukomponenten steige nach wie vor, freut sich Kühnel. Umso wichtiger sei es, nun auch in einem Land wie der Schweiz rasch reagieren zu können und den größtmöglichen Support sowie beste Beratung bieten zu können.

Halle 5, Stand 5103

**Montech AG
4.0-fähiges Förderband**

Montech AG präsentiert auf der MOTEK 2015 ein 4.0-fähiges Förderband mit Bedieneinheit, mit dem Positionierabläufe und Drehzahlbetrieb möglich sind. Die Bedienung erfolgt über ein Touch-Panel am Förderband. Die



menügeführte Bedienung ist intuitiv und selbsterklärend aufgebaut. Sie kann für den autonomen Betrieb sowie für die Parametrierung – Betrieb via SPS – eingesetzt werden.

Im autonomen Betrieb kann der Bediener Start/Stop, Geschwindigkeit, Beschleunigungsrampe und Laufrichtung des Förderbandes einstellen.

4.0-fähiges Montech-Förderband mit Bedieneinheit

Bild: Montech AG

Diese Parameter stehen auch im Positionierbetrieb zur Verfügung. Weiterhin kann der Bediener im Positionierbetrieb ein Verfahrenzyklus mit Fahrweg und Verweilzeit eingegeben. Der Positionierbetrieb ist fortlaufend oder reversierend möglich.

Darüber hinaus enthält die Bedieneinheit eine Statusübersicht des Antriebs, die beispielsweise den aktuellen Strom, Temperatur sowie Fehlermeldungen anzeigt. Aber auch eine Support-Seite und eine Übersicht der technischen Daten des Förderbandes ist auf dem Touch-Panel verfügbar. Die Bedieneinheit kann bei Bedarf mit einem Bluetooth- oder WLAN-Modul ausgerüstet werden und ist damit für jegliche Kommunikation und Auswertungen bereit.

„Montech hat mit der neuen Bedieneinheit eine smarte HMI für das Transportband TB40 geschaffen und einmal mehr bewiesen, dass der Name Montech für Innovationen steht“, so Gianluca Aloisi, Director Sales. „Das Montech-Förderband TB40 ist nun 4.0-ready.“

Halle 3, Stand 3128

Die neue IPC Generation - PS5000
**Leistungsstärke konzentriert
 auf geringe Tiefe**

Pro-face überzeugt mit der neuen IPC Generation PS5000 nicht nur in den Leistungsmerkmalen, sondern auch mit einer um 66% reduzierten Einbautiefe bei ca. 280% Leistungssteigerung gegenüber der Vorgängerserie. Durch ein lüfterloses Konzept für die ersten Geräte der PS5711W (15,6") bzw. PS5811W (18,5"), reduzieren Sie nicht nur Einbaukosten, da ohne Lüftungskanäle geplant werden kann, sondern heben die Anlagenvisualisierung auf einen modernen 16:9 Darstellungsmodus. Leistungsstarke Core™ i3 Prozessoren und 8 GB DDR3 RAM lassen aktuelle Anwendungen flüssig ablaufen und bieten Leistungsreserven für zukünftige Anwendungen.



Bild: Pro-face Deutschland

Der Fernzugriff lässt sich bereits ab Werk integrieren und erfolgt über die bewährte Pro-face Remote HMI App. Für die nahe Zukunft stehen bereits weitere Geräte in den Startlöchern: Größen von 10" bis 22" im Seitenverhältnis 16:9 mit Core™ i7 Prozessoren, oder auch einbaukompatible 15" Geräte zu den bewährten IPCs der PS4700 Serie im 4:3 Format. Neu sind die BTO (built to order) Optionen für die PS5000 Generation im Bereich der Schnittstellen und erweiterter Hardwareoptionen – ob nun 2 MB NVRAM, isolierte RS485 Schnittstelle, Profibus DP Master, CANopen Master oder eine Direkt-I/O Karte, alles lässt sich einfach vorkonfigurieren und wird speziell nach Ihren Wünschen in Deutschland gefertigt und garantiert die schnelle Verfügbarkeit der Geräte. Die Konfiguration der Geräte erfolgt durch Sie über einen geführten Assistenten im Internet. Gewohnte Pro-face Qualität bedeutet auch die zuverlässige Touch-Funktion der Panel-IPCs, welche um die mittlerweile durch die Smartphone-Welt populär gewordenen Funktionen wie Scrolling, Swiping und Pinching erweitert wurde.

Halle 8, Stand 8213

„SCHNEEBERGER MONORAIL“
**„MONORAIL BM“ Profilschienenführung
 mit neuen Wagentypen**

Sehr gute dynamische Eigenschaften und hohe Wirtschaftlichkeit sind die Kennzeichen der SCHNEEBERGER Kugelführung MONORAIL BM.

Das Design mit wenigen aber optimal gestalteten Bauteilen ermöglicht durch die geringe Anzahl Übergänge in den Kugellaufbahnen hervorragende Laufeigenschaften, welche gekennzeichnet sind durch hohe Laufruhe, geringe Pulsation, niedrige Reibwerte und hohe Verfahrgeschwindigkeiten.

Durch das trapezförmige Schienenprofil wurde eine hohe Steifigkeit der Führung erreicht und gleichzeitig der Wartungsaufwand erheblich reduziert, da Zusatzabstreifer ohne Demontage der Führung gewechselt werden können.

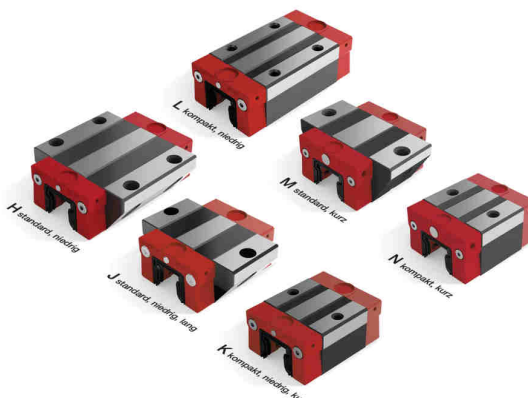


Bild: Schneeberger GmbH

Die vollständige Abdichtung der Wagen gewährleistet eine hohe Zuverlässigkeit bei langer Lebensdauer. Diese robuste und wirtschaftliche Führung rundet das SCHNEEBERGER Produktprogramm für industrielle Anwendungen mit hohen Anforderungen an die Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit und Konstanz der Laufeigenschaften ab. Um alle Applikationen zu adressieren bietet SCHNEEBERGER dem Markt nun eine Vielzahl von weiteren MONORAIL BM Wagentypen.

Halle 8, Stand 8113

**Innovations-
 paket für die KMT
 Taumelnietmaschinen**

Die KMT Produktions- + Montagetechnik GmbH aus Villingen – Schwenningen ist seit 1977 erfolgreich in den Bereichen Niettechnik, Montageautomation und der Fördertechnik tätig.

Zu den Produkten aus dem Bereich der Niettechnik oder auch Verbindungstechnik gehören die modular aufgebauten KMT Taumelnietmaschinen und KMT Nieteinheiten, die zusammen mit den dazugehörigen Steuerungen sich flexibel auf die jeweiligen Anforderungen des Anwenders anpassen lassen.



Taumelnietmaschine

Bild: KMT

KMT stellt unter anderem pneumatische Taumelnieteinheiten und -maschinen in 5 Grundvarianten mit Druckkräften von 2,5 kN bis 20 kN sowie eine Servotaumelnietmaschine mit einer Druckkraft von 2,5 kN her. Seit 1996 ist KMT in der Lage, mittels der Differenzdruckmethode die Rohnietlänge und oder den Nietüberstand während des Arbeitshubes zu erkennen und auszumessen.

Laut Herrn Marc Heiter Geschäftsführer und Inhaber der KMT ist, durch stetige Weiterentwicklung und den wachsenden Anforderungen der Kunden, nun ein Innovationspaket für die bestehenden und neuen ST 3 Steuerungen entstanden, das es dem Anwender ermöglicht noch einfacher, präziser und schneller die gestellten Nietanwendungen zu bearbeiten. Dieser neue Prozesscontroller ST 3 ist bei neuen Nietmaschinen ab sofort erhältlich. Die Basis für ein wiederholt gutes Nietergebnis ist der Nietcontroller ST 3. Dieser erkennt im Arbeitshub beim Auftreffen des Nietstempels auf den Niet diesen sicher und kann sich, in einem einstellbaren Parameterfenster, auf die Gegebenheiten (Niethöhe, Materialbeschaffenheit, Nietüberstand und oder Nietdurchmesser) der Nietverbindung selbsttätig einstellen.

Halle 4, Stand 4501