

Blechexpo/Schweisstec 2023

„best-Award“ in fünf Kategorien verliehen

07.11.2023 | Von [M.A. Frauke Finus](#) | Lesedauer: 4 min | 

Am ersten Messetag des Messeduos Blechexpo/Schweisstec gab es strahlende Gesichter: Der diesjährige „best-Award“ zeichnete die Highlights der Messe aus.



*Die Sieger des "best-Award" 2023!
(Bild: Jürgen Biniash)*

In fünf Kategorien haben die Fachmagazine Blechnet und MM Maschinenmarkt gemeinsam mit Messeveranstalter Schall die innovativsten Produkte, Lösungen und Digitalisierungskonzepte des Messeduos Blechexpo/Schweisstec gesucht. Über 60 teilnehmende Unternehmen haben sich für die Prämierung beworben.

Nachdem die Jury, bestehend aus Edgar Grundler, Vertreter des Messeveranstalters Schall, Stefanie Wiesner, Vertreterin des Fachverbands Elektroschweißgeräte im ZVEI, Robin Kurth, Vertreter aus dem Bereich F+E, Fraunhofer-IWU, Florian Kellner und Philipp Leinhäupl, Vertreter aus dem Bereich Anwendung, Siemens Gerätewerk Amberg, und Frauke Finus, Vertreterin der Fachmagazine Blechnet und MM Maschinenmarkt, Anfang Oktober die

Shortlist´s der einzelnen Kategorien bekannt gegeben hatte ([lesen Sie hier, wer es auf die Shortlist´s geschafft hat](#)), wurden am ersten Messetag, 7. November, dann die Sieger sowie Platz 2 und 3 gekürt.

BILDERGALERIE



In den Kategorien „Blech-, Rohr- und Profilmbearbeitung“, „Pressen- und Umformtechnologien“, „Stahl-, Metallservice und Oberflächentechnik“, „Stanztechnologien“ und „Trenn-, Füge- und Verbindungstechnologien“ haben sich Sieger und Nominierte über ihre Auszeichnung gefreut und gemeinsam mit einem Glas Sekt angestoßen.

Exakte, partielle Sprühbilder realisieren

In der Kategorie „Blech-, Rohr- und Profilmbearbeitung“ setzte sich vor J.Schmalz (Plug-and-Work-fähige Roboter-Lösung für die autonome Handhabung von unterschiedlichen und unbekanntem Blechzuschnitten „Solution Kit ivOS sheet metal“) und Hans Schröder Maschinenbau ([Schwenkbiegemaschine](#) „EVO DuoBend“) Senodis mit der hitzebeständigen und digitalisierbaren Bauteilmarkierung „CeraCode“ durch. Die Markierungstechnologie ermöglicht es, warmumgeformte Metallbauteile vor der Wärmebehandlung individuell zu kennzeichnen und digital zu identifizieren beziehungsweise rückverfolgbar zu machen. Dafür wird eine Tinte auf Basis von keramischen Pigmenten genutzt, die Codierungen erzeugt – sogenannte Data-Matrix-Codes –, welche auch nach Wärmebehandlungen im Durchlaufofen bei über 1000 Grad Celsius zuverlässig maschinell auslesbar sind.

Treppchenplatz eins wird in den „Pressen- und Umformtechnologien“ vor Schuler (Verfahren für die Warmumformung von Aluminium) und Ilariz (System zur digitalen Werkzeugüberwachung „Tool.Monitor“) von Raziol mit der Hochleistungs-Präzisionssprühdüse für Beölung „Einstein“ eingenommen. Die neue Technologie rund um

„Einstein“ verbessert einen präzisen und reproduzierbaren Ölauftrag. Der integrierte Stellantrieb ermöglicht eine Anpassung des Anschlags der Düsenadel im Mikrobereich bei gleichzeitig sehr hoher Verstellgeschwindigkeit. Dies ermöglicht mehr Flexibilität bei der Schmierstoffapplikation, da problemlos unterschiedliche Medien mit unterschiedlichsten Viskositäten aufgetragen werden können. Der Umfang reicht hier von niedrigviskosen (z.B. wasser- oder lösemittelhaltigen) Schmierstoffen bis zu hochviskosen Tiefziehölen, die ohne manuelle Änderungen der Einstellungen an der Einstein-Düse appliziert werden können. Außerdem können die Düsen jeweils separat angesteuert werden und so exakte, partielle Sprühbilder realisieren.

Nur 100-Prozent-geprüfte Gutteile

In der Kategorie „Stahl-, Metallservice und Oberflächentechnik“ konnte Peitzmeier Maschinenbau das Rennen gegen Hans Weber Maschinenfabrik (Entgrat- und Verrundungsaggregat „E-Aggregat“) und Saint-Gobian Abrasives (Fächerschleifscheibe für die Bearbeitung von weichen Metallen „Norton ALU Mesh“) für sich entscheiden. Peitzmeier hat ein Messsystem für die visuelle Werkstückerkennung zur automatischen Programmgenerierung entwickelt. Dieses erfasst vor der eigentlichen Schleifbearbeitung die komplette Werkstückgeometrie. Dazu fährt ein Lasersensor über das jeweils zu bearbeitende Blechteil und vermisst dessen dreidimensionale Kontur. Die erfassten Daten gehen an die Maschinensteuerung und dort wird nun automatisch das Bearbeitungsprogramm erstellt. Die bis dato erforderliche aufwändige Programmierarbeit für die zum Teil komplexen Geometrien entfällt, das Produktionspersonal hat bei Bedarf lediglich noch die Schleifparameter Druck oder Geschwindigkeit anzupassen.

Da sich Jenoptik in der Kategorie „Stanztechnologien“ gegen Rea [Elektronik](#) (hochauflösendes Drucken von Schmierstoffen mit einem Kartuschensystem „Rea Jet HR Lube“) und Stampack (Umformsimulation „Springback Compensation“) durchsetzen konnte, geht der Award für die High-Speed-Sortier- und Prüfstation mit Kameras und Laser „PSS-40 LCLW“ nach Jena. Der Grund: Die Prüf- und Sortierstation PSS-40 Laser Cutting Laser Welding ersetzt den manuellen beziehungsweise halbautomatischen Prozess des mechanischen Austrennens und nachfolgenden Fügens durch einen vollautomatisierten Laserschneid- und -schweißprozess. Sie dient dazu, diese Prozesse zu optimieren und ermöglicht die unterbrechungsfreie Stanzproduktion von Bandware inklusive Verschleißfreier 24/7-Sortierfunktion von Schlechtteilen. In der Prüfsoftware werden als „außer Toleranz“ bewertete Bauteile über einen Softwaremarker markiert und können in einem Folgeprozess ausgetrennt werden. Danach

wird der Trägerstreifen wieder zusammengefügt, um so nur 100-Prozent-geprüfte Gutteile zu fertigen.

Jetzt Newsletter abonnieren

Verpassen Sie nicht unsere besten Inhalte

Geschäftliche E-Mail

Mit Klick auf „Newsletter abonnieren“ erkläre ich mich mit der Verarbeitung und Nutzung meiner Daten gemäß [Einwilligungserklärung \(bitte aufklappen für Details\)](#) einverstanden und akzeptiere die [Nutzungsbedingungen](#). Weitere Informationen finde ich in unserer [Datenschutzerklärung](#).

[Aufklappen für Details zu Ihrer Einwilligung](#)

In der Kategorie „Trenn-, Füge- und Verbindungstechnologien“ konnte sich Trumpf gegen Hugo Kern & Liebers (Schweißverbindung „High Performance Friction Stir Seam“) und Carl Cloos Schweißtechnik (Brennerintegrierte Schweißrauchabsaugung „MRW-FEx-Roboterschweißbrenner“) bei der Jury behaupten. Die Sensorik zur Online-Nahtverfolgung „Smart Seam Tracking“ soll den Aufwand der Programmierung der automatisierte Lichtbogen-Schweißlösung „TruArc Weld 1000“ deutlich vereinfachen und die und die Prozessstabilität gleichzeitig erhöhen. Der Anwender muss lediglich den [Schweißroboter](#) in die Startposition bringen. Den Rest erledigt die Technik. Mithilfe des Sensors erkennt der Roboter die Schweißbahn automatisch. Die zugehörige Software berechnet währenddessen in Echtzeit die Schweißpunkte, Brennerstellung und -ausrichtung und erstellt das Schweißprogramm für das Bauteil. So kann der Roboter innerhalb von Sekunden loslegen. Die Nahterkennung funktioniert dabei nicht nur zur Programmierung sondern während des gesamten Schweißprozess. Auftretende Toleranzen und Abweichungen auf der Bahn werden online korrigiert.

(ID:49769540)