



Blum-Novotest, Partner von Huron

Über die Lasermessung von Werkzeugen haben sie sich kennen gelernt. Die vielfältigen Kundenbedürfnisse hat Blum-Novotest dazu bewogen, auch mechanische Werkzeugtaster zu entwickeln, die auf technischem Wissen der Lasersysteme beruhen. Der Hersteller Huron ist stolz, diese Messsysteme in den eigenen Maschinen anbieten zu können.

Der Preiskrieg tobt weiter in der Welt der Werkzeugmaschinen. Obwohl zu 100% von den Vorteilen der Lasermesssysteme in den Maschinen überzeugt, bietet Huron seinen Kunden auch mechanische Werkzeugtaster von Blum-Novotest an. „Dank der kostengünstigen Tastköpfe können wir nun Messtechnik in allen Bearbeitungszentren und für alle Einsatzbereiche anbieten“, sagt Dominique Lutz, Sales Manager bei Huron. „Die wichtigsten Funktionen der Lasersysteme wurden auf Blums Werkzeugtasterbaureihe übertragen. Außerdem ist Blum-Novotest deutlich zuverlässiger als andere Zulieferer und ihr Kundendienst ist wirklich schnell“, so Geschäftsführer Bernard Echevard. Die beiden Unternehmen kooperieren schon seit vielen Jahren und arbeiten weltweit eng zusammen. Guillaume Thenon, Niederlassungsleiter von Blum-Novotest Frankreich erklärt, „Huron ist schon seit den Anfängen unserer Lasertechnologie Partner von Blum, speziell bei der Software-Entwicklung.“ Diese Synergien waren natürlich auch bei der Einführung der Tastköpfe hilfreich.

Schnell und präzise

Blum-Novotest bietet drei verschiedene Arten von messtechnischen Lösungen für Werkzeugmaschinen an: Berührungslose Werkzeugmessung per Laser, von der über die letzten Jahre mehrere hundert Stück in Huron-Bearbeitungszentren verkauft wurden; Messtaster der TC-Serie für die Werkstückmessung während und nach der Bearbeitung; mechanische Werkzeugtaster. Die „Bestseller“ unter den Messtastern sind dabei die multidirektionalen TC52-Systeme (für kleine Bearbeitungszentren: Taster mit 40 mm Durchmesser, Wiederholgenauigkeit 0,3 Mikrometer bei 2 m/min Antastgeschwindigkeit) und der Universalmesstaster TC50 (Taster mit 63 mm Durchmesser, Wiederholgenauigkeit 0,3 Mikrometer bei 2 m/min Antastgeschwindigkeit). Die Geräte arbeiten mit einer Infrarotübertragung, die Basistechnologie des „Duo-Packs“ Messtaster/

mechanischer Tastkopf. Im Duo-Mode arbeiten beide Systeme mit nur einem Empfänger. Eine entsprechende Konfiguration unterscheidet während des Messvorgangs zwischen aktuell aktivem und inaktivem Taster.

Die Werkstückmessung im Bearbeitungszentrum scheint auf den ersten Blick aufgrund von Spänen und Schmutz nicht sinnvoll zu sein. Ist sie dann erst mal in die Maschine integriert, sind die Meisten dann doch von der erreichbaren Genauigkeit im Vergleich zur Messmaschine überrascht. Außerdem hat die maschinenintegrierte Messung den Vorteil, dass nicht unnötig Zeit durch den Transport zwischen Werkhalle und der Qualitätskontrolle verloren geht. Auch wenn der Nutzer oft glaubt, „eine Werkzeugmaschine für die Produktion zu kaufen, nicht zum Messen“, kann die Integration von Messsystemen in die Maschine, in Kombination mit einem während des Bearbeitungszyklus ablaufenden Prüfprogramms, zu deutlichen Produktivitätsgewinnen führen. „Wir machen das produzierte Werkstück besser“, sagt Michel Kimenau, Technischer Leiter bei Huron.

Produktivitätsgewinne

Technische Kooperationen sind mittlerweile an der Tagesordnung. Ein Unternehmen, das Teile für die Luft- und Raumfahrtindustrie bearbeitet, hatte vier neue Großmaschinen bestellt, um seine Produktivität zu steigern. Die technischen Beratungen nahmen mehrere Wochen in Anspruch, bis die Entscheidung gefallen war eine der Maschinen mit einem „Duo-Pack“ auszustatten. Die drei Partner entwickelten hierfür gemeinsam eine zu 100% zuverlässige und besonders schnelle Lösung zur Werkzeugbruchkontrolle. „Um die Nebenzeiten so gering wie möglich zu halten, sollte der Messvorgang immer so optimiert werden, dass das Teil bei maximaler Produktivität in der gewünschten Qualität erzeugt wird.“ Das Ergebnis war eindeutig: Auch die drei restlichen Maschinen wurden auf die gleiche Weise ausgerüstet.

Ein anderes Unternehmen, diesmal aus Deutschland, musste seine Werkstücke jeweils nach der Bearbeitung auf Maßhaltigkeit prüfen: Sebastian Schmitt, Anwendungstechniker für den deutschen Markt verbrachte einen Tag vor Ort, um zu demonstrieren, wie sich die Produktivität der Maschine steigern lässt, stets unter Verwendung der „Duo-Pack-Ausrüstung“ von Blum-Novotest. „Die maschinenintegrierte Messung ist sehr viel weniger zeitaufwendig, als das Teil herauszunehmen, dann Messungen auf einer separaten Messmaschine durchzuführen und es anschließend wieder einzuspannen. Dieser Prozess, normalerweise nur auf unseren 5-achsigen Maschinen vorhanden, wurde in diesem speziellen Fall auf 3 Achsen adaptiert. Eine einfache Lösung, die Produktivitätsgewinne brachte.“

Partnerschaft, von der beide Seiten profitieren

„Dank des kontinuierlichen Austauschs zwischen unseren technischen Abteilungen sind wir oft die ersten, die Neuigkeiten und Aktuelles von Blum-Novotest erfahren. Diese bringen uns oft einen echten Wettbewerbsvorteil“, erklärt Bernard Echevard. „Wir halten stets nach Innovationen Ausschau, die sich in unsere Maschinen integrieren lassen. Das braucht Zeit und führt zu Kosten für die Produktentwicklung, Umsetzung, Schulung der Kunden usw. ... Letzten Endes jedoch ist der erzeugte Mehrwert beträchtlich und trägt dazu bei, uns von unseren Wettbewerbern abzusetzen!“ Guillaume Thenon stimmt zu: „Huron ist bei Weitem unser wichtigster Partner in Frankreich! Dieser Austausch läuft in beide Richtungen, deshalb profitieren beide Seiten davon.“ Die Abstimmung zwischen Blum-Novotest und Huron ist für den Maschinenhersteller von großer Bedeutung. „80% Prozent unseres Umsatzes generieren wir heutzutage aus Exporten. Die ersten Fragen unserer Kunden drehen sich stets um Kundenservice und Zubehör“, so Dominique Lutz. „Wir müssen z.B. einem weißrussischen Kunden innerhalb eines halben Tages antworten können! Einem Kunden in Deutschland müssen wir das benötigte Ersatzteil von einem Tag auf den nächsten liefern.“ Zeit ist bekanntlich Geld...

>>> www.huron.fr

