



Bild 3

Automatisierte Prüfanlage mit Farbmessgerät zur Reflexions- und Durchlichtmessung an Kunststoffen.

stoffen und von Bauteilen der Kunststoffindustrie stellte Zwick im Oktober 2008 auf der Fakuma in Friedrichshafen Prüfsysteme vor, die sich durch eine einfache Bedienung und höchste Zuverlässigkeit auszeichnen. Eine neue in Ulm gezeigte Prüfanlage von Zwick ermöglicht nicht nur eine hochgenaue vollautomatische physikalische Prüfung von Kunststoff, sondern ist darüber hinaus noch mit einem Farbmessgerät zur Reflexions- und Durchlichtmessung von Kunststoffen ausgestattet, denn Farbmessungen sind heute ein wichtiger Teil von Qualitätsmanagementsystemen und Zertifizierungen nach DIN, ISO oder anderen Richtlinien (Bild 3). So können sich Zulieferer der Automobilindustrie heute nicht mehr leisten, die farbigen oder eingefärbten Kunststoffprodukte nicht zu prüfen. Die automatisierte Prüfanlage liefert hier objektive Kriterien. Eine einheitliche und übersichtliche Bedienbarkeit der automatischen Prüfanlage wird durch die Zwick Anwendersoftware „autoEdition“ gewährleistet.

Zwick GmbH & Co KG
August-Nagel-Str. 11, D-89079 Ulm
Tel. +49(0) 7305-10-0
info@zwickroell.eu
www.zwick.de

Zwick GmbH & Co KG
August-Nagel-Str. 11, D-89079 Ulm
Tel. +49(0) 7305-10-0
info@zwickroell.eu
www.zwick.de

Die Zwick Roell-Gruppe: Ehrgeizige Ziele

Die Zwick Roell Gruppe, führend im Bereich der automatisierten Material- und Bauteilprüfung, liefert mit präzisen, innovativen, zuverlässigen Prüfmaschinen und einer intelligenten Software maßgeschneiderte Lösungen für nahezu alle Prüfaufgaben der modernen mechanischen Werkstoffprüfung in 20 verschiedenen Branchen. Rund 950 Mitarbeiter, ein Produktionsstandort in Ulm, weitere Hauptsitze in Atlanta, Georgia USA und Singapur sowie weltweite Vertretungen in 56 Ländern sorgen für eine flächendeckende Präsenz und Kundenservice. Zwick ist inzwischen weltweit führend in der statischen Prüfung und verzeichnet zurzeit ein signifikantes Wachstum bei dynamischen Prüfsystemen. Mit dem Erreichen des 2004 formulierten Ziels der Marktführerschaft bei statischen Prüfsystemen hat sich die Gruppe jetzt neue Leitlinien gegeben: „Wir sind und bleiben die Nummer 1 bei statischen Prüfsystemen und wachsen stark bei dynamischen Prüfsystemen. Durch leidenschaftliche Kundenorientierung erarbeiten wir uns weiterhin Wachstum und Profitabilität.“ In dieser Kundenorientierung sieht Dr. Jan Stefan Roell, Vorstandsvorsitzender der Zwick Roell Gruppe, den wichtigsten Hebel für den weiteren Geschäftserfolg, der für ein deutsches Unternehmen nicht im Preiswettbewerb erreicht werden kann. Ein Umsatzwachstum von 131 Mill. Euro im Jahr 2007 auf voraussichtlich 145 Mill. Euro in diesem Jahr hält das Familienunternehmen für möglich. Erhebliche Investitionen aus eigenen Mitteln in Infrastruktur, Modernisierung, Personal und Qualität sollen den Erfolg in den traditionellen Märkten sichern und das Wachstum in der Kunststoffbranche, der Medizintechnik und bei Universitäten und Forschungseinrichtungen garantieren.



Dr. Jan Stefan Roell:
„Wir bleiben unserem Kerngeschäft, der Prüftechnik, treu und erschließen uns Schritt für Schritt weitere Anwendungen für neue und bestehende Branchen.“

CT unterstützt den Engineering-Prozess

Messen mit Tiefgang

Die industrielle Computertomographie (CT) beginnt sich mehr und mehr zu etablieren. Lange Zeit beschäftigten sich nur Großunternehmen mit dieser Technologie, inzwischen gibt es Quality Analysis, Dettingen/Teck, das europaweit erste Dienstleistungs-Zentrum mit einem Leistungsspektrum, das von der Mikro-CT bis zur 450-kV-Anlage reicht. Zur Auswertung der Messungen kommt die Software VGStudio Max von Volume Graphics, Heidelberg, zum Einsatz.

Die Vielfalt der Objekte, die beim CT-Dienstleister Quality Analysis GmbH tomographiert werden, ist beachtlich: Tabletten für die Pharmaindustrie, Halbleiter, klassische Kunststoffspritzteile, Minimotoren, Zylinderköpfe aus Alu-Guss und vieles mehr. Um das breite Objektspektrum abdecken zu können, hat das 2007 gegründete Unternehmen in zwei Tomographie-Anlagen investiert. Für kleinere Teile, meistens aus Kunststoff, steht ein Metrotom mit 225 kV von Carl Zeiss zur Verfügung, für die größeren Alu-Teile eine 450-kV-Anlage von Varian. Letztere befindet sich in einer 40 Tonnen schweren Bleikammer.

Zu den Hauptaufgaben der CT-Spezialisten zählen Untersuchungen an Entwicklungsteilen für Erstbemusterungen. Liegt von einem Bauteil einmal ein Tomographie-

Datensatz vor, können einzelne Auswertungen, an die zunächst nicht gedacht wurde, auch zu einem späteren Zeitpunkt durchgeführt werden. Allerdings hängt



Peter Ernst, Geschäftsführer bei Quality Analysis: „Wir verstehen uns als Unterstützer für den Engineering-Prozess. Weitere Aufgaben sind Schadensanalysen. Über kurz oder lang werden auch Restschmutzanalysen eine immer größere Rolle spielen.“

Bild: Läßle

Kontakt

Quality Analysis GmbH
Kirchheimer Straße 188
D-73265 Dettingen unter Teck
Tel. +49 (0) 7021/ 7 37 81-0
info@quality-analysis.de
www.quality-analysis.de

Volume Graphics GmbH
Wieblingler Weg 92a
69123 Heidelberg
Tel. 49 (6221) 73920 60
info@volumegraphics.com
www.volumegraphics.com