



Sehr geehrte Leser,
liebe Geschäftsfreunde,

auch mit unserer dritten Informationschrift möchten wir Ihnen wieder individuelle Lösungen unserer Firmen aufzeigen. Auf Seite 1 stellen wir Ihnen z.B. die Ziegler-Montageanlagen vor, gerade heute ist wirtschaftliches Produzieren mit ein Weg, die Zukunft eines Unternehmens zu sichern.

Das Jahr 2009 stellt für die deutsche Wirtschaft eine Herausforderung dar. Stellen wir uns gemeinsam dieser Aufgabe. Sprechen Sie mit uns, wir sind Ihr Partner für individuelle Lösungen.

Ihr Gerhard Gansler

KMF zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000



Die KMF in Böbingen ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000. Durch dieses Zertifikat ist die hohe Qualität der KMF-Produkte und -Dienstleistungen nun auch nach außen aufgezeigt. Mit der Firma Quacon GmbH haben wir einen starken Partner gefunden, der die KMF bei der Einführung des QM-Systems unterstützt hat.



v.l.n.r.: Michael Bihlmeier / Auditor von Quacert GmbH, Gerhard Gansler / Vorstand, Markus Deininger / Produktionsleiter (QM-Verantwortlicher bei KMF)

Ordnen und Zuführen



Ziegler entwickelt und baut Montagemaschinen für unterschiedlichste Kundenanforderungen. Egal ob Rundtakt-, Lineartakt- oder Continuousmotion-Montageanlagen, Ziegler in Göppingen ist der richtige Ansprechpartner für individuelle, kundenorientierte Lösungen.

Die modular aufgebauten Montageautomaten werden in der pharmazeutischen Industrie ebenso eingesetzt wie im Bereich der Kosmetik-Produkte, der technischen Produkte oder der Haushaltsartikel. Komplexe Teile wie Einwegspritzen oder Zerstäuber werden in hoher Geschwindigkeit mit höchster Präzision zusammengeführt.

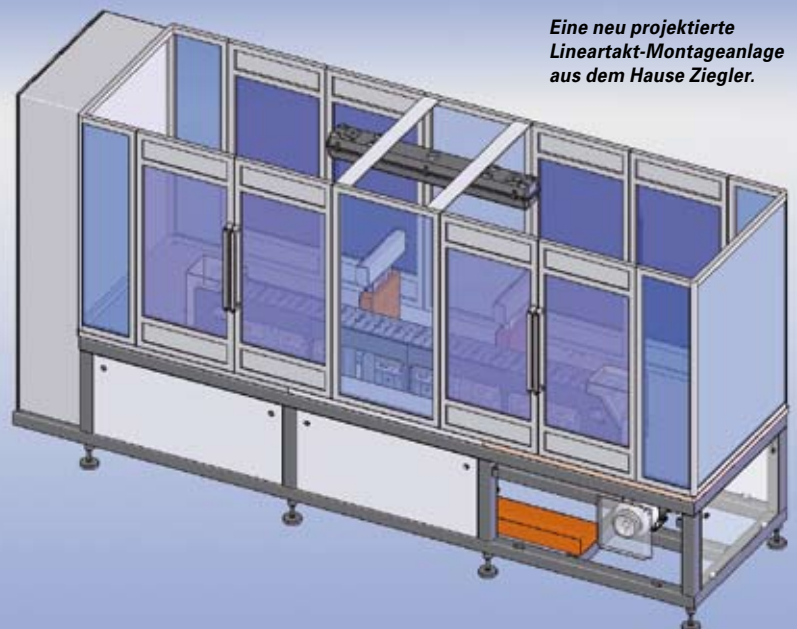
„Standardkomponenten sind die Ausgangsbasis für unsere Flexibilität. Wir können in unsere Montageautomaten und Zuführsysteme bis zu 85 Takte pro Minute integrieren“, so Ulrich Heuschkel, Geschäftsführer der Ziegler Produktionssysteme GmbH & Co.KG. „Unsere Automaten stehen für hohe Stückzahlen in kurzer Zeit und sind selbstverständlich für mehrere Produkte umrüstbar.“ So wird bei der Anschaffung einer Ziegler-Montageanlage nicht nur in einen Prozess investiert, vielmehr ist die Anlage auch durch individuelle Applikationen für künftige Produkte einsetzbar.



Ulrich Heuschkel, Geschäftsführer Ziegler Produktionssysteme GmbH & Co.KG

„Gerne konfigurieren wir unsere Module für Ihre individuellen Montageaufgaben.“

Mit mehr als 60 Mitarbeitern konzentriert sich Ziegler auf Planung, Entwicklung und Herstellung von Montageautomaten zur Zusammenführung qualitativ hochwertiger Massenprodukte in größter Präzision. Auch komplexe Teile können auf Continuousmotion-Automaten mit Stückzahlen von über 1000 Stück pro Minute produziert werden. Transparenz und Zugänglichkeit sind hier natürlich selbstverständlich, außerdem werden alle 3 Maschinentypen auch als Reinraumversion für die pharmazeutische Industrie konzipiert und gebaut.



Eine neu projektierte Lineartakt-Montageanlage aus dem Hause Ziegler.

Die gefüllte Pfeife



„Die gefüllte Pfeife“ stellt ein hohes Qualitätsmerkmal in konfektionierten Automobil-Sitzbezügen dar. „Pfeifen füllen“, so bezeichnen die traditionellen Automobilhersteller wie Daimler das Fertigstellen eines Sitzbezuges. Hierbei werden Schaumteile in Hohlräume des konfektionierten Sitzbezuges eingefügt. Um diesen anspruchsvollen Arbeitsgang präzise ausführen zu können, hat die KMF zwei neue Spezialmaschinen entwickelt und gebaut: KMF Typ 3523-2 Variante mit Sitzheizung und 3523-3 Variante ohne Sitzheizung.

Bei der Maschine 3523-3 „ohne Sitzheizung“ wird die Ware von der Rolle verarbeitet. Mit speziell geformten

Füllhülsen werden automatisch 2 x 2 Schaumstreifen in den Sitzbezug eingeführt, die nach dem Füllen exakt millimetergenau abgelängt werden. Die exakte Position der Teile, die durch Servomotoren genau angefahren werden, erfüllt wesentliche Qualitätsmerkmale wie Sitzkomfort und Design. Die Anlagen enthalten eine Elektronik-Steuerung, mit der alle Varianten programmiert werden können.

Die Maschine Typ 3523-2 „mit Sitzheizung“ bewältigt in der gleichen Präzision den Arbeitsvorgang, jedoch mit einem höheren Anspruch an die Maschinenteknik, da die Sitzheizungskomponenten mit entsprechenden Heizungselementen versehen sind, die absolut prozesssicher verarbeitet werden müssen, um Beschädigungen zu vermeiden.



oben: Schaumstreifen auf den Füllhülsen
unten: Fertig konfektionierter, mit Schaumstreifen befüllter Sitzbezug.

Walzenmessgeräte – Präzision in großen Dimensionen



Um Walzen präzise zu schleifen, ist das Messen während des Prozesses unerlässlich. Mit dem von der KMF entwickelten PWT-Schönthaler Walzenmessgeräten steht ein Messmittel zur Verfügung, das in seiner einfachen Handhabung einem Werkzeug, im Ergebnis einem Feinmessgerät entspricht.

Messungen vor, während und nach dem Schleifen protokollieren die Qualität Ihrer Arbeit. Unsere stationären

Walzenmessgeräte erleichtern es dem Bediener diese Aufgabe zu erfüllen. Das Messgerät wird auf den Support der Schleifmaschine montiert. Die Anpassung erfolgt individuell, unabhängig vom Typ oder vom Alter der Maschine. Je nach Anforderung können verschiedene Ausbaustufen realisiert werden. Stationäre Walzenmessgeräte können auf neue oder ältere Schleifmaschinen montiert werden. Der Messbereich erstreckt sich bis zu einem Durchmesser von 2.500 mm. Ein integrierter Messrechner registriert während der Mes-

sung die Walzenform und übermittelt die Daten zu einem PC, auf dem dann die Protokollierung und Auswertung stattfindet. Es steht eine Datenbank zur Verfügung, in der alle gemessenen Walzen und deren speziellen Eigenschaften gespeichert sind. Verfügt die Schleifmaschine über eine Einrichtung zum automatischen Korrekturschleifen, werden die Messdaten an die CNC Steuerung übermittelt. Der Datentransfer funktioniert mit allen Steuerungstypen, unabhängig vom Hersteller der Schleifmaschine.



links: Erster Versuchslauf des neu entwickelten Walzenmessgerätes bei der KMF in Böbingen.
oben: Erste Messungen an der geschliffenen Walze beim Kunden.

Transport von Flüssigmetallen – Anbaugerät für Gabelstapler



Mit über 30 Jahren Erfahrung ist die Schenk Werkzeug-

und Maschinenbau GmbH & Co. KG der Komplettanbieter für Anbaugeräte an Gabelstapler für den Transport von Flüssigmetall. Mit diesen flexiblen Anbaugeräten konnte Schenk in den letzten Jahren seine Marktposition stark ausbauen, Gießereien unterschiedlichster Größenordnung setzen auf das „Prinzip Schenk-Anbaugerät“.

Dieses Anbaugerät wird an Gabelstapler verschiedenster Größe angebaut. Durch die optimierte Konstruktion, bei der der Lastschwerpunkt möglichst nahe am Gabelträger des Hubmasts liegt, können mit relativ kleinen und somit auch wendigen Gabelstaplern große Transportvolumen von bis zu 3000 kg realisiert werden.

Trotz der robusten Konstruktion ist eine leichte Befüllung des Transportbehälters sowie eine Zwischenbehandlung mit einem Impeller ohne Probleme möglich.

In der Industrie wird, neben Qualität und Service, vor allem die hohe Flexibilität dieses Systems geschätzt. Neu entwickelte Konstruktionen erlauben außerdem eine sehr hohe Manövrierfähigkeit bei besten Sichtverhältnissen während der Fahrt.

Denn nicht nur am Boden, auch in luftigen Höhen bietet z.B. das C-Modell höchste Flexibilität. So können z. B. Warmhalte- und Dosieröfen in einer Höhe von über 3,5m ohne Probleme befüllt werden. Zusätzliche optionale Ausstattungen wie z. B. hydraulische Verriegelung der Transportbehälter, Abfrage der Verriegelung und ein hydraulischer Deckel für ein geschlossenes Transportsystem vervollständigen die sehr leichte und einfache Handhabung der Schenk Anbaugeräte. Grundsätzlich können alle Schenk Anbaugeräte so ausgestattet werden, dass alle Funktionen vom Gabelstaplerfahrer ausgeführt werden können. Ein umständliches Absteigen ist hierzu nicht mehr erforderlich.

Große internationale Beachtung fand vor allem das neue Anbaugerät „D-Modell“. Bei dieser Neuentwicklung liegt der Lastschwerpunkt dicht am Gabel-

träger und ermöglicht so den Transport von größeren Mengen Flüssigmetall. „Die ständige Nachfrage nach immer größeren Transportvolumen mit immer kleineren Staplern – natürlich auch unter dem Gesichtspunkt der Reduzierung der Investitions- und Wartungskosten – hat uns den Impuls zu dieser Entwicklung gegeben“, so Joachim Windeisen, Geschäftsführer der Firma Schenk.

Neben Neugeräten werden ab sofort auch kostengünstige, generalüberholte Gebrauchtgeräte angeboten. „Unsere Kunden bekommen bei uns alles: Neugeräte mit entsprechenden Transportbehältern, kundenspezifische Sonderlösungen und Gebrauchtgeräte. Aber auch im Bereich des After-Sales wollen wir mehr bieten. Durch Wartungsverträge übernehmen wir für den Kunden die gesetzlich vorgeschriebenen UVV- und Wartungsarbeiten an Anbaugerä-



ten und auch an Transportpfannen“, so Christian Boob, zuständig für den Bereich Vertrieb und Projektierung von Transportsystemen.

Im Internet finden Sie direkt unter www.schenk-wzb.de eine Filmpräsentation zu den Anbaugeräten für Flüssigmetalle.



Hesta Blasformautomaten an Universitäten und Hochschulen



Vor mehr als einem Jahr wurden die neuen Hesta-Blasformautomaten HV180/HV200 auf der K2007 in Düsseldorf vorgestellt. Derzeit wird dieser Maschinentyp in der dritten Serienaufflage produziert. Allein im Jahr 2008 wurden Hesta-Blasformautomaten in Deutschland, Frankreich, Schweiz, Mexiko, Nigeria und Russland von hauseigenen Serviceleuten aufgebaut.

Neben den Produktionsbetrieben auf der ganzen Welt haben sich auch Universitäten und Hochschulen in Europa wie HDM Stuttgart, Lycée Galilée Sciences et Techniques Industrielles in Frankreich und Lycée Professionnel Julien de Balleure in Frankreich für diese innovativen Blasformautomaten zu Unterrichtszwecken entschieden.

Die Vorteile des Maschinentyps HV180/HV200 sind hohe Flexibilität, geringer Platzbedarf, gute Zugänglichkeit durch großzügige Türen der Schutzhaube, offene und doch kompakte Bauweise, Schnellwechselsystem für die Form und Blasköpfe, geringe Umrüstzeiten und Kosten, neues Schließsystem mit hoher Schließkraft, Wanddickenregulierung, einfache und übersichtliche Steuerung, geringe Geräusentwicklung.

„Es handelt sich hierbei um eine kostengünstige, sehr stark an den Markt angepasste Maschine. Wir freuen uns, mit dieser Neuentwicklung den Anforderungen des Marktes entsprochen zu haben,“ so Vertriebsleiter Uwe Burtsche.



Hesta-Blasformautomaten produzieren ohne große Umrüstzeiten und -kosten z.B. Getränkeflaschen, Ölfäschchen und medizinische Produkte aus Kunststoff. Die Abbildung zeigt den Hesta-Blasformautomaten Typ HG 360.

Die Firmengruppe Gansler: Hesta / KMF / Schenk / Ziegler.

Viermal Kompetenz im Maschinenbau und in der Automatisierungstechnik – effektive Synergien für unsere Kunden.

Hesta Blasformtechnik GmbH & Co. KG
Jahnstraße 84
D-73037 Göppingen
Tel.: 0 71 61 / 5 04 67 - 0
Fax: 0 71 61 / 5 04 67 - 29
info@hesta.de
www.hesta.de

KMF Maschinenbau AG
Porschestraße 3
D-73560 Böbingen (Rems)
Tel.: 0 71 73 / 1 85 98 - 0
Fax: 0 71 73 / 1 85 98 - 45
info@kmf-maschinenbau.de
www.kmf-maschinenbau.de

Schenk Werkzeug- und Maschinenbau GmbH & Co. KG
Benzholzstraße 44
D-73525 Schwäbisch Gmünd
Tel.: 0 71 71 / 99 790 - 0
Fax: 0 71 71 / 99 790 - 15
info@schenk-wzb.de
www.schenk-wzb.de
www.spannmechanik.de

Ziegler Produktionssysteme GmbH & Co. KG
Jahnstraße 84
D-73037 Göppingen
Tel.: 07161 / 9 78 86 - 0
Fax: 07161 / 7 01 50
info@ziegler-ps.de
www.ziegler-ps.de



exklusiv bei der KMF:

exklusiv bei Schenk: **SOMATEC®**
Das flexible Spannsystem