

PRESSEMELDUNG

Neues Maschinenkonzept schafft mehr Qualität bei geringeren Kosten

Intelligentes Messsystem korrigiert automatisch Abweichungen der Laserbearbeitung im μm -Bereich und vermeidet so Ausschuss

Puchheim/Memmingen, 25.06.2021 – Die SCANLAB GmbH liefert die Kernkomponente für ein neues Maschinenkonzept für Laserbohren im Mikrometerbereich der stoba Customized Machinery. Die Bearbeitungsmaschine integriert das 5-Achs-Mikrobearbeitungssystem precSYS mit einem Femtosekunden-Laser und einer optischen Messung zur automatischen Korrektur der Bohrergebnisse. So sind bei einem industriellen 24/7-Einsatz der Maschine erhebliche Produktivitätssteigerungen erzielbar.



Gerade wenn es um industrielle Fertigungsprozesse mit extrem hohen Anforderungen an die Genauigkeit geht, ist in der Regel auch der Personalaufwand für die Qualitätsüberwachung groß. Wenn es gelingt Messvorgänge, Fehlteile und Maschinen-Bedienzeiten zur Nachjustierung zu verringern, können erhebliche Kosten eingespart werden. Genau das war das Ziel der Zusammenarbeit der

beiden Firmen: Einen stabilen Laserbearbeitungsprozess für Mikrobohren sicherzustellen, begleitet von einer automatisierten Fertigteilkontrolle, die gegebenenfalls auch die Anpassung der Prozessparameter automatisch anstößt.

In der neuen Laserbearbeitungsmaschine FocusONE wird SCANLABs Mikroböhrkopf über EtherCAT mit einem optischen Messsystem verbunden. Das stoba Messsystem kann Bohrungen ab 25 μm Durchmesser überprüfen. Die integrierte Software für Maschinensteuerung analysiert die Messergebnisse und passt, sofern nötig, automatisch die Bohrrezeptur an. Sollte das Bohrergebnis beispielsweise einen Trend aufweisen, der auf eine Verringerung des Durchmessers von wenigen μm hinweist, nimmt das System ab einer individuell festgelegten Schwelle automatisch die Korrektur des Bohrdurchmessers vor. Für eine zuverlässige Chargennachverfolgung wird selbstverständlich der gesamte Fertigungsprozess umfassend überwacht und erfasst.

Mehr Produktivität für hohe Stückzahlen

Für den Anwender bedeutet das Maschinenkonzept mehr Durchsatz – dank eingesparter Rüstzeiten – und größere Freiheiten in der Fertigungsplanung, bei geringerem Personalbedarf. Da diese Laserbearbeitungsmaschinen über größere ‚Eigenständigkeit‘ in Sachen Typenwechsel (unterschiedliche Bohrmuster) und

integrierte Messverfahren verfügen, genügt eine Fachkraft zur gleichzeitigen Bedienung mehrerer Maschinen.

Die größten Vorteile lassen sich in der Großserienfertigung von kostenintensiven Werkstücken erzielen. Zudem kann auch die Nachverfolgbarkeit der gefertigten Teile einfach gewährleistet werden. Erste Zielmärkte sind daher die Medizintechnik, der Automotive-Bereich und die Luft- und Raumfahrtindustrie.

Druckfähiges Bildmaterial finden Sie unter
<https://www.scanlab.de/de/news-terminen/bildarchiv>

Über SCANLAB:

Die SCANLAB GmbH ist mit über 35.000 produzierten Systemen jährlich der weltweit führende und unabhängige OEM-Hersteller von Scan-Lösungen zum Ablenken und Positionieren von Laserstrahlen in drei Dimensionen. Die besonders schnellen und präzisen Hochleistungs-Galvanometer-Scanner, Scan-Köpfe und Scan-Systeme werden zur industriellen Materialbearbeitung, in der Elektronik-, Lebensmittel- und Getränkeindustrie sowie in der Bio- und Medizintechnik eingesetzt.

Seit mehr als 30 Jahren sichert SCANLAB seinen internationalen Technologievorsprung durch zukunftsweisende Entwicklungen in den Bereichen Elektronik, Mechanik, Optik und Software sowie durch höchste Qualitätsstandards.

Über stoba:

stoba ist eine Unternehmensgruppe mit den drei Technologiebereichen Präzisionstechnik, Sondermaschinenbau sowie elektrische Antriebs-, Kontroll- und Energiespeichersysteme. Gegründet 1961 im baden-württembergischen Backnang ist das Unternehmen heute mit mehr als 1.200 Mitarbeiter weltweit an sieben Standorten (Backnang, Memmingen, Weinstadt, Brno, Charleston, Small Dole, Yantai) vertreten. stoba steht für langjährig geprüfte Qualität, individuelle kundenorientierte Lösungen und ehrgeizige visionäre Innovationen für die Zukunft. Sowohl in 2020 als auch in 2021 wurde das Unternehmen mit dem TOP 100-Siegel für die besondere Innovationskraft und überdurchschnittliche Innovationserfolge ausgezeichnet.

Pressekontakt:

SCANLAB GmbH
Frau Eva Jubitz
Siemensstr. 2a
D-82178 Puchheim

Telefon +49 89 800 746-0
E-Mail presse@scanlab.de
Internet www.scanlab.de

stoba Customized Machinery
Frau Barbara Hennecke
Mittereschweg 1
D-87700 Memmingen

Telefon +49 151 255 14 061
E-Mail media@stoba.one
Internet www.stoba.one