



Presseinformation

05. November 2007
Seite 1

»Innovation Werkzeugbau« Ganzheitliche Lösungen für die gesamte Prozesskette

Sieben Institute der Fraunhofer-Gesellschaft bieten mit ihrem Gemeinschaftsstand unter dem Motto »Innovation Werkzeugbau« auf der EuroMold 2007 erstmals eine spezialisierte Plattform zur Orientierung und Information für den gesamten Werkzeug- und Formenbau: Zusammen mit ausgewählten Partnern aus Industrie und Forschung präsentieren die Institute in Halle 8.0, Stand L1 13 auf einer Fläche von 280 m² neue Technologien und Dienstleistungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette – von der strategischen Ausrichtung über Werkzeugwerkstoffe und Produktentwicklung und bis hin zu Lösungen für Werkzeugherstellung und -reparatur oder für Um- und Urformprozesse. Mit diesem ganzheitlichen Ansatz möchte die Fraunhofer-Gesellschaft den Messebesuchern Gelegenheit zum interdisziplinären Erfahrungsaustausch mit Unternehmen, Zulieferern und Kunden des Werkzeug- und Formenbaus geben.

Funktionale Strukturen mit dem Laser

Das Fraunhofer-Institut für Produktionstechnologie IPT präsentiert auf der EuroMold die Ergebnisse des BMWi-geförderten Innonet-Projekts »FlexOStruk«: Anhand eines automobilen Armaturenbretts aus genarbtem Kunststoff zeigt das Institut die Leistungsfähigkeit einer neu entwickelten, modular aufgebauten Fertigungszelle und der dazugehörigen durchgängigen Prozesskette. Auf diese Weise lassen sich Designs auf Werkzeugoberflächen flexibel mit dem Laser herstellen. Den Grundträger der Fertigungszelle bildet eine 5-Achs-HSC-Maschine, die mit einem Lasermodul, einer speziellen Steuerungserweiterung und einer durchgängigen CAD/CAM-Kopplung ausgestattet ist.

Die Prozesskette umfasst das Strukturdesign sowohl durch CAD als auch durch messtechnisch erfasste Referenzstrukturen, die Datenaufbereitung und -verarbeitung zur konturnahen, verzerrungsfreien Übertragung von Strukturen auf Oberflächen, die datendurchgängige Erzeugung von NC-

Fraunhofer-Institut für
Produktionstechnologie IPT
Steinbachstraße 17
52074 Aachen

Pressekontakt:
Susanne Krause M.A.
Telefon: +49 (0) 2 41/89 04-1 80
Fax: +49 (0) 2 41/89 04-61 80
susanne.krause@ipt.fraunhofer.de
www.ipt.fraunhofer.de

Bearbeitungsdaten und die automatisierte, nacharbeitungsfreie Strukturherstellung auf der Basis des 3D-Laserstrahlstrukturierens.

Tec-Pro – Neue Geschäftsmodelle für den Kunststoffspritzguss erfolgreich umsetzen

Der Erfolg neuer Geschäftsmodelle für den Werkzeugbau, wie Verfügbarkeitsgarantien, Wartungsverträge oder die Übernahme von Produktionsverantwortung, steht und fällt mit der Informationstransparenz zum Kunden. Das WZL der RWTH Aachen entwickelt im BMBF-geförderten Verbundprojekt »Tec-Pro« gemeinsam mit Partnern aus Industrie und Forschung technische Lösungen, die aktuell bestehende Informationsdefizite beheben sollen. Teleservicegestützte Geschäftsmodelle für den Kunststoffspritzguss, eine offene Schnittstelle zum Datenaustausch innerhalb der Spritzgießanlage und ein neues Messkonzept, um Werkzeug und Anlage besser zu überwachen, zählen zu den geplanten Ergebnissen dieses Projekts. In einem Arbeitskreis können interessierte Unternehmen die Inhalte des Projekts diskutieren. Unternehmen aus dem Bereich des Kunststoffspritzgusses können noch teilnehmen.

Weitere Informationen: www.tec-pro.net

HardPrecision – Optimierte Hochpräzisionsmaschine zum 5-Achs-Fräsen

Die niederländische Hemtech B.V. zeigt auf dem Gemeinschaftsstand zusammen mit dem Fraunhofer IPT die Ergebnisse des EU-Projekts »HardPrecision«. In diesem Projekt haben die Projektpartner gemeinsam den Prototypen der fünfachsig, hydrostatisch gelagerten Hochpräzisionsfräsmaschine Nano Focus 425 optimiert. Die Anlage wurde speziell für die fünfachsig Fräsbearbeitung gehärteter Stähle bis 68 HRC im Werkzeug- und Formenbau ausgelegt.

Das Fraunhofer IPT entwickelte für den Prototypen nicht nur Leichtbau-Maschinenelemente, sondern verbesserte auch die Prozesstechnologie und unter Berücksichtigung von Frässtrategien, Werkzeugen und Peripherie. Die bisherigen Ergebnisse klingen erfolversprechend: So erzielte die Maschine bei hochharten Stählen Rauheitswerte von 0,15 µm Ra und die

Fraunhofer-Institut für
Produktionstechnologie IPT
Steinbachstraße 17
52074 Aachen

Pressekontakt:
Susanne Krause M.A.
Telefon: +49 (0) 2 41/89 04-1 80
Fax: +49 (0) 2 41/89 04-61 80
susanne.krause@ipt.fraunhofer.de
www.ipt.fraunhofer.de

05. November 2007
Seite 3

Bearbeitungsdauer hochharter Stähle verringerte sich durch
fünffache Schruppbearbeitung um 30 bis 35 Prozent.

Ihr Ansprechpartner

Dipl.-Kfm. Martin Bock
Fraunhofer-Institut für
Produktionstechnologie IPT
Steinbachstr. 17
52074 Aachen
Telefon: +49 (0) 2 41/89 04 -1 59
Fax: +49 (0) 2 41/89 04 -61 59
martin.bock@ipt.fraunhofer.de
www.werkzeugbau-aachen

Diese Pressemitteilung und ein druckfähiges Bild finden Sie im
Internet unter
www.ipt.fraunhofer.de/press/InnovationWerkzeugbau.jsp

Fraunhofer-Institut für
Produktionstechnologie IPT
Steinbachstraße 17
52074 Aachen

Pressekontakt:

Susanne Krause M.A.
Telefon: +49 (0) 2 41/89 04-1 80
Fax: +49 (0) 2 41/89 04-61 80
susanne.krause@ipt.fraunhofer.de
www.ipt.fraunhofer.de