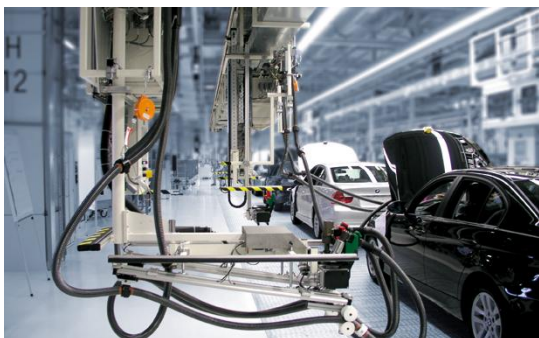


Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen!

Dürr ist ein Maschinen- und Anlagenbaukonzern, der in seinen Tätigkeitsfeldern führende Positionen im Weltmarkt einnimmt. Rund 85% des Umsatzes werden im Geschäft mit der Automobilindustrie erzielt. Darüber hinaus beliefert Dürr die Flugzeugindustrie, den Maschinenbau sowie die Chemie- und Pharmaindustrie mit innovativer Produktions- und Umwelttechnik.

Die Dürr-Gruppe agiert mit zwei Unternehmensbereichen am Markt: Paint and Assembly Systems bietet Produktions- und Lackiertechnik, vor allem für Automobilkarosserien. Maschinen und Systeme von Measuring and Process Systems kommen unter anderem im Motoren- und Getriebebau und in der Fahrzeugendmontage zum Einsatz. Weltweit verfügt Dürr über 47 Standorte in 21 Ländern.



INHALT

Schnell und flexibel reinigen

- Die Special 95W von Dürr Ecoclean für ThyssenKrupp

VIRIO

- Der Meilenstein fürs Auswuchten

Einfach, günstig, online

- Die Visualisierungssoftware EMOS.Web zum Download

Komplexe Anforderungen meistern

- Dürr Projects unterstützt Zusammenarbeit von Dürr und EDAG bei Montagelinie für Airbus

Olympiaverdächtig

- 87 Roboter für VW Sachsen in drei Wochen

Tradition verbindet

- Dürr und Henkel kooperieren bei innovativer Tauchlackierung

Kundenschulung

- Fachwissen kompetent vermitteln

Zukunftssicheres Konzept aus einem Guss

- Schenck RoTec bietet neue Auswuchtmaschine für den Triebwerksbau

In Kürze

- Neu im Dürr-Service: CE-Zertifizierung von Regalbediengeräten
- Günstige Konditionen bei Dürr Assembly Products
- Henry Ford Technology Award für Dürr Assembly Products

Veranstaltungshinweise

Schnell und flexibel reinigen – die Special 95W von Dürr Ecoclean für ThyssenKrupp

Seit August 2008 ist bei ThyssenKrupp Umformtechnik in Bielefeld die Reinigungsanlage Special 95W der Dürr Ecoclean GmbH in Betrieb. Die Anlage erfüllt drei wesentliche Anforderungen: Sie ist leistungsstark, flexibel in der Prozessanpassung und integriert eine kundenspezifische, automatisierte Lösung für die Teilelogistik.

Am Standort Bielefeld fertigt ThyssenKrupp Umformtechnik ein breites Spektrum von Body- und Chassisbauteilen für die internationale Automobilindustrie. Vor dem Schweißen durchlaufen alle Bauteile einen Reinigungsprozess. Um diesen organisatorisch wie wirtschaftlich zu optimieren, entschied sich das Unternehmen für die Reihentauchanlage Special 95W von Dürr, die speziell auf die hohen Anforderungen von ThyssenKrupp zugeschnitten wurde.



Die Reinigungsanlage Special 95 W in Bielefeld.

Die Special 95W reinigt Pressteile unterschiedlicher Form und Größe in einem fünfstufigen Entfettungs-, Wasch- und Spülverfahren auf wässriger Basis. Der Reinigungsprozess kombiniert die chemische Wirkung eines neutral bis schwach-alkalischen Mediums (PH-Wert 6-12) mit einer intensiven mechanischen Beaufschlagung. Bei der anschließenden Trocknung kommen zwei Heißlufttrockner mit einer Heizleistung von je 300 kW zum Einsatz. Das große Fassungsvermögen der Behälter und die Dopplung des Prozesses in zwei parallel angeordneten Kammern ermöglichen einen hohen Durchsatz bei einer Taktzeit von 4 Minuten. In den Behältern mit einer Größe von maximal 2 mal 1 m lassen sich Güter von bis zu 2 Tonnen reinigen. Damit erreicht die Anlage eine Maximalkapazität von bis zu 20 Chargen bzw. 40 t pro Stunde.

Die von ThyssenKrupp gewünschte hohe Flexibilität zeigt die Special 95W in puncto Größe der zu reinigenden Teile. Bei vier Behältervarianten können pro Durchlauf bis zu zwei unterschiedliche Behälter eingesetzt werden. Zudem sind die Behälter im Bad dreh- oder schwenkbar. Resultat ist ein deutlich verbessertes Reinigungsergebnis im Vergleich zu anderen Anlagen. Um besonders schonend zu reinigen, kann die Special 95W bei Bedarf auf einseitiges Schwenken in jedem beliebigen Schwenkwinkel justiert werden.

Zur Optimierung des Warentransports lieferte Dürr Ecoclean eine automatisierte Teilelogistik, mit der bereits die Einführung der Behälter in den Prozess automatisch erfolgt. Das manuelle Handling entfällt im gesamten Prozess. Pro Stunde transportieren Tragketten- und Schrägförderer sowie Hub- und Drehtische bis zu 60 t Fördergut über unterschiedliche Höhen und Störkonturen. Hervorzuheben ist die Installation eines Fördershuttles: In einem schmalen Tunnel unterqueren die Behälter eine werksinterne Straße und befördern gereinigte Teile direkt von der Reinigungsanlage in das Pressteillager.

Last but not least integrierte Dürr Ecoclean eine Verdampferanlage zur Abwasserentsorgung im Bielefelder Werk. Hier erfolgt die Aufbereitung der Spülbäder kontinuierlich, die der Prozessbäder diskontinuierlich.

ThyssenKrupp Umformtechnik zeigte sich mit dem Ergebnis des Projektes außerordentlich zufrieden.

Ihr Ansprechpartner: Rene Gums - rene.gums@ecoclean.durr.com

VIRIO – der Meilenstein fürs Auswuchten

VIRIO steht für die neueste Generation vertikaler Auswuchtmaschinen von Schenck. Ausgestattet mit modernster Technik, einem ergonomischen Gesamtkonzept und flexibler Modulbauweise ist sie für alle Auswuchtaufgaben in Werkstatt und Produktion der richtige Partner.

Es ist schon 100 Jahre her: Auf dem Weg zu seiner ersten Auswuchtmaschine experimentierte Carl Schenck mit Maschinen, bei denen die Rotorenachse vertikal angeordnet war. Der Grundstein für zukunftssträchtige Entwicklungen war gelegt. Der jüngste Meilenstein in der Erfolgsgeschichte der vertikalen Auswuchtmaschinen heißt VIRIO. Die Maschine, die erstmals auf der diesjährigen EMO vorgestellt wird, erweist sich als Klassenprimus, wenn es um das Auswuchten scheibenförmiger Rotoren wie z.B. Pumpenläufer, Lüfter, Schwung- oder Bremsscheiben geht. Denn diese Rotoren lassen sich ohne Hilfswelle spannen und können direkt auf der Maschine ausgeglichen werden. Fazit: Schneller und genauer kann man nicht auswuchten.



Die neue vertikale Auswuchtmaschine VIRIO von Schenck Rotec.

Ob im Werkstatt- oder im Produktionsbereich: Manuell, halb- oder vollautomatisch bietet die VIRIO eine ausgewogene Kombination aus hoher Flexibilität, guter Ergonomie und nochmals verbesserter Genauigkeit. Eigenschaften, die den hohen Gebrauchswert im Alltag bestimmen. Wie auch die Zukunftsfähigkeit: „Die modulare Bauweise ermöglicht eine perfekte Anpassung an die jeweilige Auswuchtaufgabe“, weiß Achim Ertl, Produktmanager von Schenck. „Damit sind unsere Kunden auch dann noch auf dem Stand der Dinge, wenn sich die Herausforderungen des Marktes ändern“.

Mit vertikalen oder horizontalen Ausgleichsmodulen zum Bohren, Fräsen, Nieten, Schweißen oder Stanzen erweitert, bietet die Maschine alle wichtigen Ausgleichsverfahren. Dabei ist die Bedienung einfach und klar strukturiert – auch gelegentliches Auswuchten ist damit ein Kinderspiel. Die Technik steht für Präzision: Die Basis der VIRIO besteht aus bewährtem Mineralguss. Er dämpft Schwingungen deutlich besser als Grauguss. Kombiniert mit einer schwingungsoptimierten Messtechnik erreicht die

Maschine eine signifikant verbesserte Genauigkeit.

Durch die stufenlose Drehzahlregulierung wird außerdem der nutzbare Gewichtsreichweite erweitert. So können z.B. auch kleinere Rotoren perfekt ausgewuchtet werden.

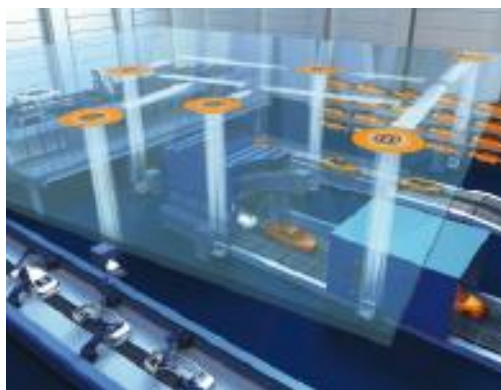
Ihr Ansprechpartner: Achim Ertl - ertl@schenck.net

Einfach, günstig, online – Die Visualisierungssoftware EMOS.Web zum Download

Die Dürr-Software EMOS.Web erzeugt mit ein paar Handgriffen einheitliche Bedienoberflächen und macht komplexe Prozesse überschaubar. Die einfache Visualisierungslösung für den optimalen Zugriff auf Produktionssysteme ist nun auch als Download erhältlich.

Ob Automobilproduktion, Werkzeugmaschinenbau oder Chemieanlage: Die Standardsoftware EMOS.Web eignet sich für fast jede Industriebranche und ist einfach einzurichten und anzuwenden. Unabhängig vom SPS-Fabrikat visualisiert sie jeden SPS-gesteuerten Vorgang problemlos, denn die grafischen Benutzeroberflächen lassen sich leicht und schnell auf Powerpoint-Basis erzeugen. EMOS.Web erfordert daher kaum spezifischen Applikationsaufwand und keine aufwendigen User-Schulungen.

Ebenso einfach ist ab sofort die Verfügbarkeit der Software: Im EMOS.Web-Online-Portal unter www.software.durr.com kann EMOS.Web als unabhängiges Softwarepaket herunter geladen und auch in einer 30-tägigen Demo-Version getestet werden. Die professionelle Abwicklung von Lizenzierung und Bezahlung wird in Zusammenarbeit mit dem Online-Shop des Internet-Softwarehändlers share*it gewährleistet. Bei Kauf erhält der Nutzer einen individuellen Lizenzschlüssel zur Freischaltung der erworbenen Software. Diese schlanke Verkaufsabwicklung ermöglicht es, EMOS.Web zu einem attraktiven Preis anzubieten. Bei Fragen steht Dürr über einen E-Mail-Support zur Verfügung. Ein User-Forum ist in Planung.



Visualisierung auf die einfache Art mit der Software EMOS.Web

EMOS.Web ist ein Erfahrungsprodukt. In der Automobilindustrie kommt es mittlerweile über 300 Mal zum Einsatz und hat in sehr komplexen Werken seine Stärken hinreichend unter Beweis gestellt: Neben der Signaleinbindung aus unterschiedlichsten Steuerungen und der einheitlichen Darstellung aller Werksbereiche steht EMOS.Web für die Unabhängigkeit von externen Programmierdienstleistungen: Mit vorhandenen Systembausteinen können zusätzliche Ansichten ohne großen Aufwand hinzugefügt werden. Auch neue oder umgestaltete Produktionsbereiche lassen sich so mit einem durchgängigen Layout abbilden.

EMOS.Web ist in mehreren Sprachen erhältlich und steht Dank des Zugriffs über das Internet mit allen Funktionalitäten nicht nur werksübergreifend, sondern weltweit zur Verfügung. Gesicherten Zugriff immer und überall – das bietet diese Software getreu dem Dürr-Motto „Keep it simple and fast“.

Ihr Ansprechpartner: Ullrich Möllmann - ullrich.moellmann@durr.com

Komplexe Anforderungen meistern – Dürr Projects unterstützt Zusammenarbeit von Dürr und EDAG bei Montagelinie für Airbus

Dürr Projects ist ein integriertes Software-Tool zur strukturierten Verwaltung und Aufbereitung projektbezogener Informationen. Von Dürr entwickelt und in Projekten jeder Größenordnung erprobt, hat Dürr Projects seinen Nutzen nun in einem gemeinsamen Projekt von Dürr und EDAG bei Airbus in China unter Beweis gestellt. Die Montagelinie für den A320 ist seit Herbst 2008 in Betrieb.

Das Projekt Airbus FAL (=Final Assembly Line) hat Signalwirkung in der Flugzeugindustrie; in nur 13 Monaten haben die Partner Dürr und EDAG eine schlüsselfertige Montage-Linie für das erste Airbus-Werk außerhalb Europas gebaut. Dr. Uwe Sievert, Leiter des Aircraft-Geschäfts bei Dürr, unterstrich: *„Beim Bau der Montagelinie in Tianjin konnten Dürr und EDAG genau die Kompetenzen unter Beweis stellen, die zunehmend gefragt sind: System- und Produktkompetenz, die Beherrschung großer Volumina und Projektmanagement mit globaler Präsenz.“*

Dürr Projects hat die Kooperation auf internationaler Ebene maßgeblich unterstützt. Das gesamte Team, bestehend aus Mitarbeitern des Dürr Geschäftsbereiches Aircraft Technology Systems, der EDAG, des Kunden Airbus sowie diverser Zulieferer, nutzte die Software für das Protokollwesen, das Änderungsmanagement und das Baustellenmanagement.

Um alle Projektbeteiligten einzubinden, reicht ein Internetzugang, der jeweilige Informationszugriff wird über unterschiedliche Berechtigungsstufen gesteuert.

Alle mit Dürr Projects erstellten Dokumente sind standardisiert und web-basiert abrufbar. Für die Teams, die von unterschiedlichen Standorten, wie Stuttgart, Fulda, Hamburg, Shanghai und Tianjin arbeiten, bedeutet dies kontinuierliche Verfügbarkeit und einfachen Austausch aller relevanten Daten. Dies mündet in einer Transparenz, die eine effektive Projektarbeit in jeder Hinsicht fördert,

Airbus lobte das Tool als gute Datenbasis für das Protokollwesen und die Verfolgung der daraus abgeleiteten Aufgaben. Zudem unterstrich Airbus die Vorteile von Dürr Projects bei der Abarbeitung der Restpunktliste. EDAG-Projektleiter Martin Neuland



Die Software Dürr Projects unterstützt die internationale Projektkommunikation maßgeblich.

unterstreicht die Bedeutung von Dürr *Projects* für das erfolgreiche Projekt: „Das PM-Tool wurde von Projektmanagern für Projektmanager entwickelt. Die einfache Benutzung ohne aufwendige Schulung und Vorbereitung zeichnet das System aus. Es werden alle relevanten PM Bausteine abgedeckt. Beeindruckt hat mich, dass auch unser Kunde das Projektmanagement-Tool als Standard akzeptiert und nutzt. Ich bin davon überzeugt, dass durch die standardisierte Anwendung des Tools wesentliche Vorteile für die Projektabwicklung generiert werden können.“

Bestärkt durch diese positive Erfahrung und das gute Kundenfeedback in zahlreichen anderen Projekten bietet Dürr die Software seinen Kunden nun im Lizenzvertrieb an.

Ihr Ansprechpartner: Thomas Gstettenbauer - thomas.gstettenbauer@durr.com

Olympiaverdächtig – 87 Roboter für VW Sachsen in drei Wochen

Seit August 2008 ist nach einem sportlichen und äußerst erfolgreichen Umbau die modernisierte Lackiererei bei VW im sächsischen Mosel in Betrieb. Dürr hatte dort in Rekordzeit zwei 112 Meter lange Decklacklinien für die Innen- und Außenlackierung umgerüstet.

Zwischen Auftragsvergabe und erfolgreichem Projektabschluss lagen acht Monate sorgfältiger Planungs- und Vorbereitungszeit: Dürr erhielt den Auftrag für Umbau und Vollautomatisierung der beiden Decklacklinien im Dezember 2007. Die Modernisierung hatte die Erhöhung der Kapazität für den Golf VI bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächenqualität und Lackeinsparung zum Ziel. Um den reibungslosen Ablauf zu gewährleisten, startete Dürr schon im Februar 2008 mit Vorbereitungen bei laufender Produktion, begleitet von Konstruktions-, Beschaffungs- und Fertigungsprozessen. Die Vorinbetriebnahmen im Mai stellten sicher, dass alle Anlagenkomponenten reibungslos zusammenarbeiten.

Die heiße Phase des Umbaus begann am 11. Juli mit der Demontage der bestehenden Anlage: In nur drei Tagen wanderten 300 Tonnen Schrott in 72 Containern zur Entsorgung. Auch darüber hinaus lassen sich die Ausmaße des Projekts gut in Zahlen ausdrücken: Beim Umbau galt es, 280 Tonnen Stahlbau, 126 Meter Rollenbahn und 52 Meter Tragkettenförderer zu installieren, um mit dem Einbau der Roboter beginnen zu können. Die 51 Lackierroboter und 36 Handlingroboter wurden zusammen mit 61 Steuerschränken aus Bietigheim angeliefert. Allein dafür waren 38 Sattelschlepper notwendig. Zur Verarbeitung der umfangreichen Materialmengen waren je vier Teams im Zweischichtbetrieb mit bis zu 170 Werkern im Einsatz. In der Montagephase wurden 360 Meter Kabinenwand verbaut und 70 Kilometer Kabel verlegt.



Das Team jubelt nach der erfolgreichen Lackierung der ersten Karosserie in der Decklacklinie 1

Die Mühe hatte sich gelohnt: Schon am 1. August floss der erste Lack aus den Eco-Bell2-Zerstäubern. Nur wenig später wurde in der Decklacklinie 1 die erste Karosserie lackiert, zum offiziellen Produktionsbeginn kamen 685 weitere Karossen hinzu. Reibungslos verlief auch die Inbetriebnahme der zweiten Linie: Hier wurde drei Tage vor dem geplanten Termin die erste Karosse lackiert.

Die erfolgreiche Abwicklung des Projekts ist Ausdruck der hervorragenden Arbeit des erfahrenen Teams vor Ort, einer funktionierenden Organisation im Hintergrund und der ausgezeichneten Zusammenarbeit mit dem Kunden. Auch VW sparte nicht an Lob: Olympiaverdächtig: Zwei Linien in drei Wochen montiert!

Ihr Ansprechpartner: Harald Voigtländer - harald.voigtlaender@durr.com

Tradition verbindet - Dürr und Henkel kooperieren bei innovativer Tauchlackierung

Beste Qualität bei niedrigerem Energieverbrauch und geringeren Kosten: Das leistet das Tauchlackierverfahren Aquence®, das völlig ohne Schwermetalle auskommt und damit die Umwelt schont. Für die Weiterentwicklung dieser innovativen Technologie haben sich die Traditionsunternehmen Henkel und Dürr nun zusammengeschlossen.

Die beiden Pioniere in der Großserienlackierung starten ihre Kooperation im Non-Automotive Bereich, in dem Henkel sein patentiertes Aquence®-Verfahren bereits erfolgreich zum Einsatz bringt. In enger Abstimmung werden Henkel und die Dürr Produktlinie PSI (Paint Systems Industrial) hier Optimierungspotenziale realisieren, sowohl im chemischen Prozess als auch in der Anlagentechnik und der Prozessführung. Die Aquence®-Technologie ersetzt die Kombination aus Vorbehandlung (VBH) und Tauchlackierung (KTL) durch einen einstufigen Prozess.



Rahmenkonstruktion als Beispiel für die Beschichtung mit Aquence®

Hinter Aquence® steckt ein innovatives chemisches „Autodepositionsverfahren“ zur Erzeugung von Korrosionsschutzbeschichtungen mit variabler Schichtdicke. Die Abscheidung erfolgt ohne dass das Bauteil unter Strom gesetzt werden müsste, direkt aus einer wässrigen organischen Emulsion heraus auf die entfettete Werkstoffoberfläche. Eine spezielle Vorbehandlung des Bauteils, beispielsweise eine Phosphatierung oder Chromatierung ist nicht notwendig. Das Aquence®-Verfahren erzeugt nur bei der Benetzung von eisenhaltigen Oberflächen eine Beschichtung, Kunststoffe bleiben unbeschichtet. So können nicht nur komplexe Strukturen gleichmäßig von außen und innen beschichtet werden, sondern auch komplette, schon vormontierte Baugruppen aus unterschiedlichen Materialien.

Aquence® zeichnet sich durch eine hohe Umweltverträglichkeit aus: Der Prozess ist gänzlich frei von Schwermetallen und weitestgehend auch von flüchtigen organischen

Verbindungen (VOC). So kann durch den Einsatz von Aquence® das Abfallaufkommen erheblich reduziert werden. Auch in puncto Energieverbrauch fällt die Bilanz zugunsten der neuen Technologie aus, wird doch die klassische KTL, die mit elektrischer Spannung arbeitet, durch ein stromloses Verfahren ersetzt. Aquence® trägt dazu bei, die Lackierkosten durch weniger Prozessschritte und eine einfachere Prozessführung zu senken – und das bei gleich bleibend hoher Qualität.

Ihr Ansprechpartner: William Mainieri - william.mainieri@durr.com

Kundenschulung – Fachwissen kompetent vermitteln

Seit Oktober bietet die Business Unit Environmental and Energy Systems (EES) Seminare für ihre Kunden an. In diesem Rahmen werden sowohl Kenntnisse über gesetzliche Anforderungen als auch über technische Möglichkeiten zur Abluftreinigung vermittelt.

Hohe Umweltstandards zu erfüllen, wird für industrielle Unternehmen zunehmend wichtiger. Doch welche gesetzlichen Anforderungen und welche technischen Möglichkeiten gibt es in der Abluftreinigung? Und wie können die Anlagen sicher und richtig bedient werden? Um Fragen wie diese zu beantworten, veranstaltet Dürr EES für seine Kunden Schulungen.

Das Mitte 2008 gegründete *Ecopure* TEC (Training and Education Center) beschäftigt sich mit umwelttechnischen Fragestellungen. Im Oktober dieses Jahres ging die erste Veranstaltung über die Bühne und traf auf eine bemerkenswerte Resonanz.

Das Dürr Trainingsangebot bietet Kunden die Möglichkeit, sich auf einen von drei Schwerpunkten zu konzentrieren. In den Basisschulungen erfahren die Teilnehmer alles rund um die Anforderungen in der Abluftreinigung. Weitere Themen sind die Möglichkeiten im Bereich Energiemanagement sowie Details über Bedienung, Instandhaltung und Fehlerbehebung. In der nächsten Stufe, den Produktschulungen, vermitteln wir Wissenswertes über Einsatzmöglichkeiten, Aufbau und Funktionsweise der Dürr-Abluftreinigungsanlagen. Um gezielt auf die Besonderheiten der unterschiedlichen Technologien eingehen zu können, werden eigene Veranstaltungen für RTO-, TAR- und Thermalölanlagen angeboten.



Das EES Technical Education Center (TEC) vermittelt Fachwissen rund um die Abluftreinigung.

Was jetzt noch fehlt ist das Eingehen auf konkrete Wünsche des Kunden. Und das ist die dritte Stufe des Schulungskonzeptes von Dürr EES: kundenspezifische Schulungen, die individuell auf die Anforderungen der Kunden zugeschnitten sind. Das sind die Seminare auch hinsichtlich ihrer Dauer: Einen Nachmittag und den folgenden Vormittag sollten Sie sich reservieren. Das hat den Vorteil, dass die Teilnehmer im Anschluss bei Bedarf noch spezielle Problemlösungen in unseren Fachabteilungen erarbeiten können.

In den für 10 bis 20 Personen ausgelegten Seminaren mit einer stressfreien Lernat-

mosphäre referieren sowohl versierte EES-Verfahrens- und Vertriebsingenieure als auch Servicetechniker und Entwicklungsingenieure. Falls wir Ihr Interesse geweckt haben, finden Sie weitere Informationen auf der Dürr-Website unter www.durr.com/ees-training. Die investierte Zeit und die moderaten Kosten lohnen sich, denn gut geschulte Mitarbeiter gewährleisten einen optimalen Produktionsablauf.

Ihre Ansprechpartner: Karl-Heinz Benzinger – [Karl-Heinz.Benzinger\(at\)durr.com](mailto:Karl-Heinz.Benzinger(at)durr.com)

Zukunftssicheres Konzept aus einem Guss - Schenck RoTec bietet neue Auswuchtmaschine für den Triebwerksbau

Perfekt abgestimmt auf die wachsenden Effizienzanforderungen und die strengen SAE-Richtlinien im Triebwerksbau ist die neue Vertikal-Auswuchtmaschine V3L von Schenck RoTec. Mit ihrem kompakten Mineralguss-Gehäuse und einem ergonomisch ausgefeilten Bedienkonzept verkörpert sie eine neue Maschinengeneration für den Einsatz in Produktion und Wartung in der Luftfahrtindustrie.

Die V3L entspricht dem Standard SAE ARP 4050 (Klasse 100) und ist nicht nur ausgelegt für das Auswuchten scheibenförmiger Rotoren aller Triebwerksstufen, sondern auch größerer Baugruppen wie etwa Spools. Sie arbeitet mit dem für die Luftfahrt maßgeschneiderten Messgerät CAB 925, das ein vollautomatisches Auswuchten in ein oder zwei Ebenen erlaubt. Hohe Messgenauigkeit und stufenlose Drehzahlregelung ermöglichen das Auswuchten von Rotoren in einem erweiterten Gewichtsbereich von bis zu 80 kg. Das Bedienkonzept der V3L folgt neusten ergonomischen Erkenntnissen (Klartext-Dialoge, Touchscreen, variable Schutzhaube). Der Sicherheitsstandard entspricht den C 600-Richtlinien sowie der ISO 7475.



Vertikale Auswuchtmaschine V3L für Triebwerksrotoren

Mit der V3L bietet Schenck RoTec Herstellern und Overhaul-Werkstätten eine ebenso vielseitige wie zukunftsfähige Komplettlösung, die sich durch verschiedene Software- und Report-Funktionen optimal auf die Anwendung abstimmen lässt.

Ihr Ansprechpartner: Ralf Oftring – oftring@schenck.net

In Kürze: Neu im Dürr-Service - CE-Zertifizierung von Regalbediengeräten

Bei einem Modellwechsel kommt es häufig zu einer Erhöhung des Karossgewichtes. Als Folge ist es nötig, die Regalbediengeräte des Karosslagers bezüglich Trag-

werkskonstruktion, Statik, Dynamik und Festigkeit gemäß den aktuellen Richtlinien zu überprüfen. Der Dürr-Service bietet nun die Durchführung dieser CE-Zertifizierung an.

Dürr erbringt folgende Dienstleistungen:

- Vorortaufnahme der Tragwerksberechnung für RBG gemäß FEM 9.311
- Triebwerksberechnung für RBG gemäß FEM 9.512
- Schweißnahtüberprüfung mittels Magnetpulverprüfverfahren und anschließender Sanierung der Fehlstellen
- Gefährdungsanalyse gemäß MRL98/37/EG mit anschließender Beseitigung der Mängel
- Erstellung der Betriebsanleitung gemäß MRL98/37/EG



Der Kunde erhält nach Durchführung der oben beschriebenen Liefer- und Leistungsumfänge ein neues CE-Kennzeichen mit Prüfbuch und TÜV-Abnahme.

Ihr Ansprechpartner: Rainer Philipp – rainer.philipp@durr.com

Günstige Konditionen bei Dürr Assembly Products

Die aktuelle wirtschaftliche Situation fordert von Automobilproduzenten stärker als bisher auf die Investitionsvolumina zu schauen. Die Dürr-Tochter Dürr Assembly Products bietet deshalb zwei vorhandene Standard- und Entwicklungsprüfstände zu besonders günstigen Konditionen an.

Die beiden Prüfstände, die zu internen Entwicklungszwecken nach höchsten Qualitätsstandards gebaut wurden, sind innerhalb von zwei Wochen ab Werk lieferbar: Je ein kombinierter Roll-/Bremsprüfstand x-road sr und ein Fahrwerkstand x-wheel mt sind fabrikneu und bei voller Gewährleistung in der PKW-Produktion einsetzbar.

Angebot 1: Lager- und Versuchsfahrwerkstand x-wheel mt mit Fahrwerkgeometriemesssystem x-3Dprofile europäische Ausführung mit raumsparender Schaltschrankanordnung in der Grube.

Angebot 2: x-road sr, Scheitelrollenprüfstand mit 4-Motorentchnik in US-Ausführung

Technische Details können unter durr-ap@durr.com erfragt werden.



Henry Ford Technology Award für Dürr Assembly Products

Für die „perfekte Lenkradeinstellung“ erhielt Dürr Assembly Products zusammen mit der Volvo Car Company den Henry Ford Technology Award 2008 in der Kategorie Manufacturing.

Ausgezeichnet wurde ein Projekt bei Volvo in Göteborg und Gent, im Rahmen dessen die Fahrwerkstände auf ein von Dürr zum Patent angemeldetes Einstellverfahren umgerüstet wurden.



Veranstaltungshinweise

Januar 2009	
19.01 - 21.01.	Environment 2009 The Region´s Premier Environment Trade Show Abu Dhabi, United Arab Emirates Environmental and Energy Systems
20.01 - 22.01	AMS Konferenz Mumbai, Indien Paint and Final Assembly Systems
Februar 2009	
05.- 08.02.	WIN – World of Industry – Part 1 Istanbul, Türkei Balancing and Assembly Products
24.02- 26.02	Pump Users Symposium Ho the milestone in balancing uston, USA Stand 318 Balancing and Assembly Products
24.02. - 27.02.	Intec Messe Leipzig, Deutschland Cleaning and Filtration Systems
März 2009	
05.03. - 06.03.	Automobilkreis Spezial-Fachtagung Bad Nauheim, Deutschland Application Technology
23.03.-24.03.	Europäische Karosseriebau -Strategiekonferenz Vortrag von Dr. Hans Schumacher, Dürr: „Neue Materialkonzepte im Fahrzeugbau - Beiträge und Anforderungen aus Sicht der Lackiertechnik“ Application Technology
24.03 - 26.03	JEC Composites Show Cleaning and Filtration Systems
April 2009	
20.04-24.04.	Surface Technology Hannover Messe Hannover, Deutschland Application Technology, Paint and Final Assembly Systems

Impressum

Kontakt: Dürr Systems GmbH
Dr. Sunia Lausberg
Otto-Dürr-Str. 8, 70435 Stuttgart
Fon: 0711 / 136-2629 / Fax: 0711 / 136 2814
Email: sunia.lausberg@durr.com
<http://www.durr.com>

Redaktion: Günter Buzer, Claudia Engler, Stefanie Gierke, Dr. Sunia Lausberg,
Harald Voigtländer, Claudia Weller-Eberle

Wir hoffen, dass diese Kundeninformation bei Ihnen auf Interesse stößt.
Sollte das nicht der Fall sein, schicken Sie uns eine E-Mail mit dem Betreff „Abmel-
den“. Sollten Sie Anregungen oder Wünsche haben, freuen wir uns auf Ihre Antwort.

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!