



Liebe Leserin, lieber Leser,

wir alle sind in ein Jahr voller Ungewissheit gestartet. Es liegen eine Menge an politischen Herausforderungen vor uns. Möge bei allen Entscheidungen die Vernunft siegen. Für unser Unternehmen blicken wir nach wie vor sehr zuversichtlich auf die kommende Zeit.

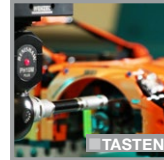
In den ersten drei Monaten diesen Jahres konnten wir schon einige signifikante Maschinenprojekte erfolgreich abschließen. Die Auslastung der Lohnmesstechnik ist auf einem konstant hohen Niveau - darüber freuen wir uns sehr und danken an dieser Stelle für die erfreulichen Aufträge.

Der Trend zum Thema Automatisierung ist weiterhin auf dem Vormarsch. Seit knapp 5 Jahren haben wir bereits einige Automatisierungs-Projekte realisiert. Das Tempo zieht hier mächtig an. Aktuell kommt Automatisierung bei mehr als einem Viertel aller Messmaschinenprojekte zur Sprache. Nicht nur unsere Lieferwerke Wenzel, OGP, GOM und Witte sind bestens gerüstet. Auch wir stecken seit einigen Monaten eine ganze Menge „Power“ in dieses Zukunftsthema.

Ganz besonders freuen wir uns über die Auszeichnung von Wenzel, in 2016 das „Beste Automatisierungsprojekt“ verkauft zu haben. Die Hausausstellung, zu der ich Sie schon jetzt gern einlade, zielt im Focus auf dieses Thema.

Wir wünschen Ihnen einen guten Start in einen hoffentlich bald „durchstartenden“ Frühling!

Viele Grüße aus Remscheid,



URKUNDE FÜR DIE SERVICEPARTNERSCHAFT: KLOSTERMANN BEKOMMT AUSZEICHNUNG

Im Februar haben wir einen wichtigen Meilenstein zusammen mit Wenzel auf den Weg gebracht: Unsere vier Mann starke Service- Abteilung für Wenzel Messgeräte wurde per Urkunde ausgezeichnet als „Qualifizierter Dienstleistungspartner“ für den gesamten Bereich der **Maschinenaufstellung, Maschinenwartung und Maschinenkalibrierung.**

Jedes Jahr durchlaufen wir zahlreiche Qualifikations- und Schulungsmaßnahmen, tauschen uns aus und bekommen einen engen Support vom Lieferwerk. Neue WENZEL interne Technologien in Bezug auf CNC Steuerungen, Elektronikbauteile, Tastsysteme und Software werden uns umgehend ausgehändigt, damit wir den besten Service für Sie, die WENZEL-Anwender, bieten können.

Wir sind somit durch das WENZEL Partner-Qualifikations-Programm PQP Ihr **„Autorisierter Service-Partner“** für WENZEL Messgeräte in NRW!

Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung!

Das Bild zeigt die Urkundenübergabe in Wiesthal mit Karl Nagel, Serviceleiter weltweit Wenzel Group.



Metrossoft QUARTIS - R15 IST FREIGEgeben!

Die Messsoftware Metrossoft QUARTIS R15 wurde Anfang März freigegeben und automatisch an Kunden mit Softwarepflegevertrag ausgerollt. Wieder einmal bietet das Update für alle Anwender zahlreiche Neuerungen und trägt so massgeblich dazu bei, die tägliche Arbeit in der Messtechnik zu optimieren. Neben Verbesserungen im Bereich „Live Vorschau“ gibt jetzt auch eine Ampelfunktion im Bereich Merkmaldaten inkl. Filter und Programmsteuerung. Ebenso wird neue Hardware, wie Faro Messarme, Drehtische und der Renishaw Drehschwenkkopf PH10-iQ unterstützt. Metrossoft QUARTIS R15 bietet noch viele weitere nützliche Verbesserungen und Erweiterungen.

Achtung: Sie sind noch Metrossoft CM User und haben Metrossoft QUARTIS noch nicht im Einsatz?

Bis zum 30.06.17 läuft die letzte Upgrade Aktion „GO UP TO QUARTIS“. Verpassen Sie nicht die Möglichkeit, zu einem Sonderpreis eine Parallel-Installation mit der letzten CM Version und QUARTIS unter WINDOWS 7 zu realisieren.

Bitte sprechen Sie uns zu diesem Thema an.

Wir beraten Sie gerne: pyka@Klostermann.com | fischer@Klostermann.com | diehl@Klostermann.com



AUTOMATISIERUNG: TREND UND ERLEICHTERUNG FÜR DEN MESSTECHNIKER

Automatisierung, Steigerung der Effizienz, Industrie 4.0 – dies sind alles Themen, die seit langer Zeit die Titelseiten der führenden Fachzeitschriften beherrschen. Wir möchten an dieser Stelle Transparenz geben- und anhand der folgenden Beispiele zeigen, welche interessanten Projekte wir zusammen mit unseren Lieferwerken bereits realisiert haben.

Paletten Systeme / Messvorrichtungen: Erster Schritt der Automatisierung: Bauteile leicht und einfach durch einen Werker „rüsten“, um diese dann auf der Messmaschine teilautomatisiert zu messen. Zusammen mit Witte haben wir schon eine ganze Reihe von solchen Individuellen Palettiersystemen konzipiert, gefertigt und zusammen mit von uns geschriebenen Messprogrammen an Kundensystemen zum Laufen gebracht. Von einfachsten x-/y-Anschlägen bis hin zu komplexen 3D- Vorrichtungen, wo Bauteile jeglicher Art „in Mess- Lage“ fixiert werden.

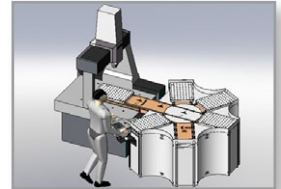
Roboter-Anbindung: Verschiedenste Robotersysteme haben wir schon erfolgreich angebunden: Kuka, Fanuc, Stäubli, Mitsubishi. In jüngster Vergangenheit haben sich Systeme von UR als besonders einfach im Handling erwiesen; zudem sind diese Robotersysteme preislich attraktiv. Wegen der geringen „Nutzlast“ sind hier i.d.R. keinerlei Einhausungen erforderlich. So dass man diesen Roboter problemlos und sehr platzsparend in jeglicher Umgebung (wo auch die Messmaschine steht) adaptieren kann.

Barcode- und Datamatrix- Erkennung: Mit der Messkamera von OGP können Barcodes / Datamatrix- Codes erkannt und programmtechnisch verarbeitet werden. So haben wir bei einem großen Medizintechnik- Kunden realisiert, dass auf speziellen (auch von uns konzipierten) Paletten mit entsprechenden Datamatrix- Codes vom Werker platziert werden, die die Messmaschine „liest“, und dann z.B. Spritzmaschine, Datum und Uhrzeit, Chargennummer etc. im Messprotokoll erfasst und bei der Auswertung dokumentiert. Auf Wunsch, bereits mehrfach realisiert, incl. FDA- Validierung.

Kamerasystem zur Bauteilerkennung: Ein einfaches Kamerasystem überwacht einen recht großen Messbereich (bis zu 300 x 300 [mm]); der Werker kann das Bauteil an jegliche Stelle im Messbereich legen. Die Kamera gibt dann die Grobpositionierung des Bauteils an die Messmaschine, die dann mit dem Suchfenster das Bauteil „findet“ und die Messung startet. Ist nicht nur an optischen Maschinen möglich, sondern auch an taktilen Messgeräten.

Ampelsteuerung zur Zustandskontrolle: Keine Besonderheit, dafür aber auch schon mehrfach realisiert: Zustandsanzeige einer Messmaschine über eine Signalampel mit „läuft“, „steht“, „Störung“. So dass aus der Ferne der Zustand der Messmaschine „beobachtet“ werden kann.

Vollautomatisierte Auswertung von Punktwolken: Mit GOM Inspect Professional werten wir Punktwolken aus Streifenprojektion und CT von Wiederholmessungen in kürzester Zeit vollautomatisch aus. So können wir beispielsweise ein 8-fach Spritzgusswerkzeug eines Steckverbinders in knapp 90 Minuten bemustern- auf Basis des geschriebenen Messprogramms. Somit werden wir dem Trend zu immer höheren Stückzahlen gerecht.



AUSZEICHNUNG: BESTES AUTOMATISIERUNGSPROJEKT IN 2016



Frank Wenzel zusammen mit dem Klostermann-Vertriebsteam auf der Wenzel Sales Conference Ende Februar

Um für unsere Kunden möglichst viel Kompetenz im eigenen Haus zu bündeln, haben wir mit 4 Mitarbeitern an der diesjährigen weltweiten Vertriebstagung bei WENZEL teilgenommen. Auch in diesem Jahr wurden wir für unsere Arbeit mit einem Preis belohnt. Zusammen mit Wenzel haben wir eine vollautomatisierte Messanlage an einen Kunden verkauft, der Radreifen für Schienenfahrzeuge produziert. Kernstück der Anlage ist eine LH12-16-10 in Premium Genauigkeit. Diese Maschine steht in einem vollklimatisierten Messraum und wird über eine vollautomatische Zuführung betrieben. Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung!

HAUSAUSSTELLUNG: 21. + 22.06. VON 9 BIS 17 UHR

Die Planungen für unsere Hausausstellung laufen in vollen Zügen. An den gewohnten zwei Tagen, Mittwoch und Donnerstag, 21. und 22.06. findet unser wichtigstes Event in diesem Jahr statt. Zusammen mit unseren Lieferwerken **Wenzel, OGP, GOM und Witte** zeigen wir Ihnen in diesem Jahr eine Menge an Sonderlösungen zum Thema Automatisierung. Wir zeigen Ihnen, wie Sie komfortabel den Durchsatz auf Ihren Messsystemen erhöhen können: durch Software, Handlings- Systeme, Paletten- und Zuführungssysteme. Und mit der Gewissheit, dass eine ganze Reihe von Experten Antworten auf Ihre Fragen kennen. Bitte notieren Sie sich diesen Termin schon mal in Ihrem Kalender.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

IMPRESSUM

KLOSTERMANN
Ingenieurbüro und
Vertriebsgesellschaft mbH



KLOSTERMANN
Ingenieurbüro und Vertriebsgesellschaft mbH

An der Hasenjagd 5 | 42897 Remscheid
Tel.: 02191/ 60 90 4-0 | Fax: 02191/60 90 411
Mail: penew@Klostermann.com
www.Klostermann.com
V.i.S.d.P: Christian Klostermann

**AKTUELLE AUFLISTUNG ÜBER VERFÜGBARE GEBRAUCHT- UND VORFÜHRMASCHINEN**

Als Werksvertretung der Fa. WENZEL unterziehen wir jede unserer gebrauchten Messmaschinen vor Auslieferung einer ausgiebigen technischen Überprüfung. Die Anlagen können exakt auf Ihren Anwendungsfall hin konfiguriert werden. Das gilt sowohl in Bezug auf notwendige Software wie auch in Bezug auf Tastsysteme. Alle Anlagen verlassen unser Haus mit der zum Zeitpunkt der Lieferung aktuellen WENZEL Software QUARTIS® in den gemeinsam mit Ihnen ausgewählten Modulen. Lassen Sie uns gerne die für Ihre Anwendungsfälle passende Maschine konfigurieren.

**WENZEL®**
The company of μ **Portalmessgeräte**

LH Mini Bj. 1995 Messbereich 400 x 400 x 300 [mm]
handgeführtes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

LH 54 Bj. 2001 Messbereich 500 x 1.000 x 400 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

LH 64 Bj. 1997 Messbereich 600 x 600 x 400 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

LH 87 Bj. 2004 Messbereich 800 x 1.500 x 700 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

LH 108 Bj. 2013 Messbereich 1.000 x 2.000 x 800 [mm] Scanningsteuerung,
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

LH 1010 Bj. 2007 Messbereich 1.000 x 1.600 x 800 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

XO 55 Bj. 2012 Messbereich 500 x 700 x 500 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Portalbauweise

Alle Systeme können mit anderer Sensorik ausgestattet werden, als angegeben (TP200 / SP25), sowie mit weiterem Zubehör.

**WENZEL®**
The company of μ **Auslegermessgeräte**

RS 5-25-5 Bj. 1993 Messbereich 2.500 x 500 x 500 [mm]
handgeführtes 3-Koordinatenmessgerät rollengelagert

LS 20-12-12 Bj. 1991 Messbereich 2000 x 1000 x 1200 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät in luftgelagerter Auslegerbauweise

RS 35-10-12 Bj. 1998 Messbereich 3500 x 1000 x 1200 [mm]
CNC-gesteuertes 3-Koordinatenmessgerät rollengelagert

Auch hier besteht die Möglichkeit, verschiedene Tastsysteme und aktuelle Mess-Software einzusetzen.

**WENZEL®**
GearTec**GearTec Verzahnungsmessgeräte**

WGT 400 Bj. 2014
CNC-gesteuertes Verzahnungsmesszentrum, max. Verzahnungsdurchmesser 400 [mm]

WGT 280 Bj. 2015
CNC-gesteuertes Verzahnungsmesszentrum, max. Verzahnungsdurchmesser 280 [mm]

**ogp****Optische Messgeräte**

ZIPLite 250 Bj. 2015 Messbereich 250 x 150 x 150 [mm]
CNC-gesteuertes Videooptisches Messsystem

CNC 300 Bj. 2015 Messbereich 300 x 300 x 250 [mm]
CNC-gesteuertes Videooptisches Messsystem

CNC 500 Bj. 2016 Messbereich 450 x 500 x 200 [mm]
CNC-gesteuertes Videooptisches Messsystem

**steinbichler****Digitalisiersysteme**

COMET L3D 5M Bj. 2016
Streifenlicht-Projektionssystem 5MP Auflösung inkl. 2 Messfelder