

Pressemitteilung

Kistler zieht positive Bilanz nach der SPS 2022

Lösungen für vernetzte Produktion und Prozessüberwachung weckten großes Interesse

Winterthur, Dezember 2022

Auf der SPS vom 8. bis 10. November 2022 in Nürnberg stellte die Kistler Gruppe ihr breites Portfolio an Fertigungsmesstechnik, Fügesystemen und Softwarelösungen für die industrielle Automation vor. Im Zentrum der persönlichen Gespräche mit Kunden und Partnern aus aller Welt standen individuelle Lösungen für eine vernetzte Produktion, digitale Prozessüberwachung und ressourceneffiziente Messdatenanalyse. Besondere Aufmerksamkeit zogen dabei Softwareprodukte von Kistler zur Datenerfassung und -analyse auf sich, weil sie über die Metadatensuche hinaus auch die Suche und Analyse von realen Messwerten ermöglichen.

Um steigende Ansprüche an Produktionsgeschwindigkeit und Produktqualität zu erfüllen, ohne die Ressourceneffizienz zu vernachlässigen, müssen Hersteller ihre gesamte Produktion genau im Blick haben. „Besucher an unserem Stand waren vor allem auf der Suche nach effizienten Mess- und Prozessüberwachungs-Lösungen, um ihre Qualitätsparameter in der vernetzten Produktion zu erfassen und aufgrund exakter Daten zu optimieren“, sagt Stephan Vogel, Head of International Business Development bei Kistler. „Um den verschiedenen Ausgangssituationen und individuellen Anforderungen gerecht zu werden, stellen wir einzelne Sensoren genauso zur Verfügung wie komplexe Messketten – beispielsweise unsere digitale Kraftmesskette aus dem neuen piezoelektrischen SlimLine Sensor 9132CD und dem Ladungsverstärker dICA 5074A.“

Effiziente Echtzeitüberwachung bei kleinsten Kräften

„Diese Kraftmesskette ist vor allem für den Einsatz in der Halbleiter- und Elektronikfertigung konzipiert, eignet sich aber auch für Anwendungen in der Medizintechnik“, erklärt Vogel. „Besucher aus diesen Branchen waren vor allem daran interessiert, wie diese Messkette auch bei kürzesten Taktzeiten und kleinsten Kräften die Fertigungsschritte in ihren vollautomatisierten Fertigungsanlagen präzise und effizient messen und überwachen kann“, so Vogel.

Der piezoelektrische SlimLine Sensor 9132CD misst dank seiner hohen Empfindlichkeit von 35 pC/N auch kleinste Kraftänderungen und übermittelt die erhobenen Daten zuverlässig über sein integriertes hochflexibles Anschlusskabel an den dICA 5074A. Als einziger Ethernet-basierter

Ladungsverstärker für piezoelektrischen Sensoren im Markt ermöglicht das Gerät den Anwendern erstmals, den Sensor direkt in ihr echtzeitfähiges Ethernet-System einzubinden und ihn komfortabel zu steuern.

Softwarelösungen für die vernetzte Produktion ermöglichen ressourceneffiziente Datenanalysen

Auch die Softwarelösungen von Kistler erregten bei den Messebesuchern viel Aufmerksamkeit: „Nicht nur die Datenerfassung spielt eine große Rolle im Produktionsalltag, auch Lösungen für die anschließende Auswertung und Ablage der Daten sind für Hersteller sowie Anlagen- und Maschinenbauer von großem Interesse – insbesondere wenn nicht nur Metadaten, sondern auch reale Messwerte gesucht und analysiert werden können“, berichtet Martin Schlierf, Sales Manager Digital Solutions DACH bei Kistler. So erreichte ihn eine Anfrage aus dem Bergbau: „Der Hersteller suchte eine Lösung, mit der er große Mengen an Messdaten seiner Geräte erfassen und auswerten kann. Fällt eine der Maschinen aus, müssen die Daten möglichst schnell gespeichert und analysiert werden, um den Fehler zu finden und zu beheben“, erklärt Schlierf.

In einem solchen Fall spielen die Analysesoftware jBEAM und die Lösung für Datenmanagement MaDaM von Kistler gemeinsam ihre Stärken aus: „Über die eigens entwickelte Schnittstelle des MaDaM-Servers werden nur die Messdaten übertragen, die für den aktuellen Analysevorgang benötigt werden. Das heißt, Anwender können direkt mit der Auswertung in jBEAM beginnen. Dadurch sparen sie Zeit und reduzieren den Ressourcenverbrauch der Rechner erheblich“, erklärt Schlierf. „Die Softwarelösungen ermöglichen so schnelle Hilfe über mehrere Analystenteams an verschiedenen, weltweit verteilten Standorten hinweg.“

Neben den fachlichen Themen stand während der Messe auch der persönliche Austausch im Fokus: „Die Messe bot eine hervorragende Gelegenheit, aktuelle Trends sowie mögliche Lösungsansätze zu diskutieren“, resümiert Vogel. „Wir freuen uns schon jetzt auf die nächste SPS und die Gelegenheit, uns mit Kunden und Besuchern über herausfordernde Fragestellungen und innovative Antworten austauschen zu können.“



Das Team von Kistler freute sich über den intensiven Austausch mit Kunden und Partnern auf der SPS.

Medienkontakt

Tina Dietrich
Marketing Manager DACH
Tel.: +49 7031 3090 248
E-Mail: tina.dietrich@kistler.com

Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Weltmarktführer für dynamische Messtechnik zur Erfassung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Lösungen von Kistler. Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie und Wissenschaft, Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. Das inhabergeführte Schweizer Unternehmen prägt durch seine einzigartige Sensortechnologie zukünftige Innovationen in der Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreichen aufstrebenden Branchen. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität leistet Kistler einen wichtigen Beitrag zur Weiterentwicklung aktueller Megatrends. Dazu gehören Themen wie elektrifizierte Antriebstechnologie, autonomes Fahren, Emissionsreduktion und Industrie 4.0. Rund 2.000 Mitarbeitende an über 60 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Lösungen und bieten anwendungsspezifische Services vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2021 einen Umsatz von CHF 411 Millionen. Rund 7 % davon fließen zurück in Forschung und Technologie – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.