

Liebe Leserin, lieber Leser,

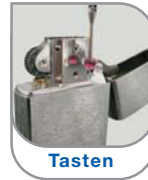
erst in den kommenden Monaten wird sich zeigen, ob die Talsohle der wirtschaftlichen Rezession tatsächlich durchschritten ist. Die Anzeichen dafür sind gegeben. In stürmischen Zeiten sind vertrauensvolle Geschäftskontakte und Partnerschaften wichtiger denn je. Eine Preisspirale bei Konsum- und Investitionsgütern nach unten, wie sie sich zur Zeit abzeichnet, kann langfristig für keine Seite positiv sein. Gute Produkte und hochwertige Dienstleistungen haben ihren Preis. Dafür bieten sie Sicherheit, sich Jahre später auch noch auf seinen Partner verlassen zu können.

In der neuen Kategorie "Anwenderberichte" unseres Newsletters möchten wir Sie und Ihr Produkt oder Ihre Applikation unseren mehr als 3.200 Lesern vorstellen. Ob Großkonzern oder "Hidden Champion"- schreiben Sie uns Ihre Story in Verbindung mit der 3D Messtechnik.

Mit einem neuen Mitarbeiter im Service und einer weiteren Messmaschine in unserer Lohnmessabteilung sind wir gut aufgestellt und bestens gerüstet. Kommen Sie auf uns zu, wir unterstützen Sie bei allen anfallenden (Mess-) Aufgaben: Mit einer tollen Mannschaft und High- End- Equipment. Lassen Sie uns gemeinsam wieder etwas optimistischer in die Zukunft schauen.

Ich wünsche Ihnen eine schöne Vorweihnachtszeit- und viel Spaß beim Lesen!

Ihr

Inhalt der heutigen Ausgabe:

- **Metrosoft QUARTIS**
- **ISO 9001 - Audit erfolgreich bestanden**
- **Ausbau Abteilung Lohnmesstechnik**
- **Anwenderbericht Steinbichler T-Scan**
- **Neuer Mitarbeiter im Service**
- **Neue Vorfür- & Gebrauchsmaschinen**

Erweiterung der Lohnmess-Kapazitäten

WENZEL®
The company of μ

Die Tendenz zu immer größer werdenden Bauteilen und Baugruppen hat uns zu der Entscheidung geführt, eine vorhandene Wenzel LH 8-15-7 gegen die größere LH 10-16-8 zu ersetzen. Dieses System ist neben dem schaltenden Taster TP200 auch mit dem messenden Tastsystem SP25 ausgestattet. Somit setzen wir nun insgesamt drei Scanning- Messmaschinen ein. Für höchste Genauigkeitsanforderungen und schnelle Messergebnisse! Diese Messmaschine verfügt auch über zwei Tasterwechselbrücken: SCR 200 für den TP 200 mit 6 Schächten und eine FCR 25 mit 3 Speicherplätzen. Mit dieser Ausstattung gewähren wir einen vollautomatischen CNC- Betrieb bei komplexen Lohnmessungen; insbesondere unter der Verwendung von schaltendem und messendem Tastsystem.



Neues Spannsystem von **pintec®**

Erweiterung der Abteilung Lohnmesstechnik

Zur Präsentation des neuen Schlittenmoduls von PinTec konnten wir Herrn Christian Beyer, GF der Firma PinTec, im Oktober in Remscheid begrüßen. Für unsere Lohnmess- Abteilung haben wir das vorhandene Spannsystem weiter ergänzt. Das neue Schlittenmodul wird insbesondere für extreme Freiformkonturen eingesetzt, die schnell und einfach, dafür sicher und reproduzierbar fixiert werden müssen. Mittlerweile setzen wir in unserer Lohnmess- Abteilung ein umfangreiches Programm an PinTec- Komponenten ein. Beratung und Vertrieb- Exklusiv in NRW durch uns.



Metrosoft QUARTIS

Metrosoft Quartis® kommt mit großen Schritten

Die neue Software-Generation für Wenzel Messmaschinen ist erfolgreich gestartet. Planmäßig wird die Software zunächst Neukunden angeboten, die noch keine Wenzel Messmaschine im Einsatz haben. Wir haben in NRW bereits zahlreiche Messmaschinen mit QUARTIS verkaufen können!

Als erster Hersteller für Messmaschinen- Software im Markt hat Wenzel- Metromec konsequent die Microsoft® Office Fluent™ Technologie in der neuen Software umgesetzt.

Entstanden ist hierdurch eine innovative Messsoftware mit einer übersichtlichen, flexiblen und ergebnisorientierten Benutzeroberfläche. Dadurch werden aussagekräftige Messergebnisse noch schneller und einfacher generiert.

In Kürze wird auch ein Berufskolleg in den Genuss kommen, viele Lizenzen dieser neuen Software in Verbindung mit einer Wenzel Messmaschine zu nutzen und u.a. zu Lehrzwecken anzuwenden. So wird die allerneueste Messmaschinen- Software einem großen Personenkreis zugänglich gemacht.

Anwenderbericht Steinbichler T-Scan III

Der handgeführte Laserscanner in neuester Generation im Einsatz bei DIMAB- Spezialeisenarbeiten GmbH

Die DIMAB GmbH in Reichshof befasst sich seit mehr als 20 Jahren mit dem Gebiet der Auftragsschweißung. Dabei werden verschlissene Umform- Werkzeuge für Bauteile aller Art, wie z.B. Achsschenkel, Lager, Radträger mittels Auftragsschweißen so vorbereitet, dass die Original- Werkzeugkonturen im Anschluss nachgefräst werden und so ein wesentlich teurerer Werkzeug-Neubau nicht erforderlich ist. Der Clou: Die Standzeit der Werkzeuge erhöht sich dadurch signifikant: Durch eine wesentlich härtere Oberfläche des Schweißgutes sind deutlich höhere Standzeiten möglich: bei einigen Werkzeugen spricht man zwischen 30 und 70 % !!! Der T- Scan wird ganz zu Beginn eingesetzt. Bei Anlieferung des (verschlissenen) Werkzeuges wird der Ist- Zustand erfasst: Die Oberfläche des Werkzeuges wird digitalisiert. Durch die hohe Flexibilität des T- Scans kann man ein Werkzeug in der Größe von ca. 500 x 800 x 300 [mm] in weniger als 15 Minuten vollständig scannen. Dann beginnt die Arbeit von DIMAB: Spezialisten bringen Material auf die verschlissenen Konturen auf. Und- durch Kenntnis der Werkzeuggeometrie- kann nun wesentlich schneller und effizienter gearbeitet werden. Es wird nur noch so viel Material aufgeschweißt, wie unbedingt nötig. „So können wir unseren Kunden ein perfekt aufgeschweißtes Werkzeug liefern und einen weiteren Beitrag zur Kostensenkung leisten“. Noch am heißen Werkzeug (man spricht von Temperaturen von 200 bis 300 °C) wird die aufgetragene Menge an Schweißgut mittels T- Scan erfasst. „Der Vergleich mit der Kontur im Anlieferungszustand in Fehlerfarben liefert uns die Bestätigung, dass alle abgenutzten Bereiche ausreichend mit Schweißgut aufgetragen wurden. Der T- Scan ist ein einfach zu bedienendes und sehr robustes System, welches wir täglich im Einsatz haben.“



Gescannte Kontur

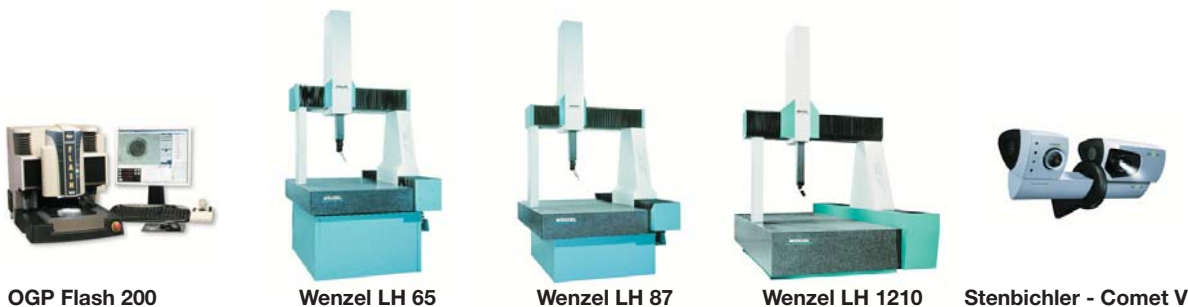


Auftragsschweißen

Haben Sie auch eine interessante Anwendung mit Messmaschinen von Wenzel, OGP oder Steinbichler, die wir an dieser Stelle veröffentlichen können ? Bitte senden Sie uns Ihre Applikation mit dem Stichwort „Newsletter“ an mail@klostermann.com

VORFÜHR- & GEBRAUCHTMASCHINEN.

GENAU.GUNSTIG. SCHNELL VERFÜGBAR!!



Details zu diesen Systemen finden Sie auf: www.Klostermann.com in der Rubrik „Gebrauchtmaschinen“.

Wir freuen uns auch über Ihren Anruf: 02191/60904-0

Zertifizierungs-Audit erfolgreich bestanden!



Zum dritten mal in Folge hat die Klostermann GmbH das Requalifizierungs- Audit der ISO 9001 ohne jegliche Abweichungen bestanden. „Die Prozesse im Unternehmen werden vorbildlich umgesetzt und die hohen Qualitätsstandards erfüllt“- so das Resümee des Auditors. Natürlich sehen wir darin nicht nur die Bestätigung für gute Arbeit, sondern empfinden auch die Verpflichtung

gegenüber unseren Kunden, diese Qualität zu halten und kontinuierlich zu verbessern!

Um die Kundenzufriedenheit weiter zu steigern, haben wir zahlreiche Maßnahmen für das Jahr 2010 getroffen.

Eine wichtige Maßnahme ist die Erweiterung unserer Servicekapazitäten.

Mit Herrn André Erdmann haben wir einen qualifizierten Mitarbeiter gewonnen, der die bestehende Service- Mannschaft tatkräftig unterstützt. Damit werden in Zukunft Engpässe im Service reduziert.



NEU in unserem Team:

André Erdmann

Seit dem 01.09.2009 haben wir einen neuen Mitarbeiter: Herr André Erdmann. Im Team von Rüdiger Nasemann und Jan Klenke verstärkt er die Abteilung Service. Wir wünschen Herrn Erdmann einen erfolgreichen Start und freuen uns auf eine vertrauensvolle und produktive Zusammenarbeit.



IMPRESSUM

KLOSTERMANN
Ingenieurbüro und Vertriebsgesellschaft mbH

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

