

Pressemitteilung

Messsysteme von Schneider Messtechnik bei HIPP – Besondere Stärken bei komplexen Teilen

Die Qualitätssicherung gerade von komplexen Teilen durch den Einsatz von weniger Mess- und Prüfmitteln zu optimieren, so lautete die Zielsetzung der HIPP Technology Group. Umgesetzt wurde sie in Kolbingen mit modernster Messtechnik von Dr. Heinrich Schneider Messtechnik aus Bad Kreuznach. Diese überzeugt insbesondere durch ihre einfache Handhabung und hat dadurch eine intuitive Bedienung sowie eine schnelle Erlernbarkeit.

„Wir sehen uns vor allem als Dienstleister, der seinen Kunden alles in Bezug auf die Produkte ‚aus einer Hand‘ bietet, daher haben Einkäufer nur einen Lieferanten und einen Ansprechpartner. In diesem Zuge hat auch die Beratung unserer Kunden hinsichtlich der optimalen Fertigungsstrategie einen hohen Stellenwert“, beschreibt Daniel Teufel, Assistent der Geschäftsleitung, die HIPP Technology Group. „Während bei HIPP Präzisionstechnik die Vielseitigkeit und Komplexität hervorzuheben sind, steht bei HIPP Medical die Spezialisierung auf den Medizintechnik-Bereich im Vordergrund. Zu unseren Stärken gehört auch die Kombination aus eigener Fertigung und dem Lieferantennetzwerk, woraus Zeit- und Qualitätsvorteile resultieren.“ Aufgrund der hohen Qualitätsstandards vertraut man in Kolbingen auf Systeme, die es erlauben, weniger Mess- und Prüfmittel bei Messaufgaben an komplexeren Teilen einzusetzen. So kommen bei HIPP seit letztem Jahr die 3D-Multisensormessmaschinen PMS 400 und PMS 600, die Wellenmessmaschine WMM 450 und der Messprojektor MV 360 von Schneider Messtechnik für die Qualitätssicherung in allen Firmen der Gruppe zum Einsatz.

Die WMM 450 steht in der Produktion von HIPP Medical und kommt fertigungsbegleitend bei rotationssymmetrischen Drehteilen aus Titan mit geforderter Messdokumentation zum Einsatz. Durch den scannenden Taster ist die Maschine ein deutlich komplexeres als nur ein optisches System geworden. Die PMS 400 steht in der Montage und wird übergreifend von allen Firmen der Gruppe genutzt, während die PMS 600 im Messraum schwerpunktmäßig bei HIPP Präzisionstechnik und hier insbesondere bei Frästeilen eingesetzt wird. Beide PMS-Maschinen verfügen zusätzlich über einen scannenden Taster, 2D/3D-Pakete und Palettenmessung mit Mehrfachaufspannung, die das parallele Messen mehrerer Teile mit dem Standardprogramm ermöglicht. Direkt neben der PMS 600 befindet sich der Messprojektor MV 360, der auch gute Dienste im Rahmen der Ausbildung der zukünftigen Fachkräfte leistet. Als Mess- und Auswertesoftware wird beim Projektor die M2 und ansonsten die SAPHIR von Schneider Messtechnik eingesetzt.

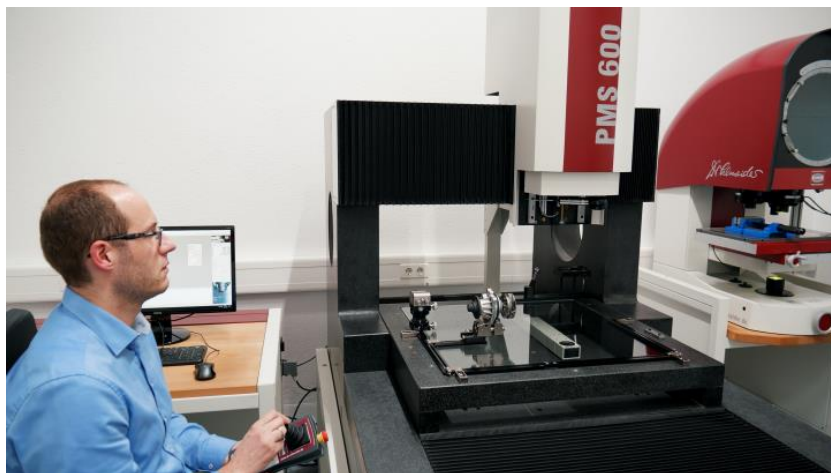
Das Einsatzspektrum der Messsysteme ist breit aufgestellt: Fertigungsbegleitende Prüfungen bei der Zerspanung, beim Drehen und beim Fräsen ebenso wie Messungen zwischen den Arbeitsschritten sowie in den Bereichen Warenein- und -ausgang, jeweils nach Anforderung alle Teile oder nur Stichproben. Zudem werden Produkte, die zu einem Oberflächenbeschichter gehen, vorher wie nachher geprüft. Bei allen diesen Aufgabenstellungen haben sich die Messsysteme von Schneider Messtechnik absolut bewährt. So weiß vor allem die Kombination aus taktile und optischer Messung bei den Maschinen der PMS- und WMM-Serie zu beeindrucken. Dank Multisensorik bieten die Systeme zudem den großen Vorteil, komplexe Teile am Stück messen zu können. Hinzu kommt die Zeitersparnis, weil die zu vermessenden Teile nicht mehrmals ein- und ausgespannt sowie transportiert werden müssen. Zu schätzen weiß man bei HIPP aber auch die Liefertermintreue und -sicherstellung dank der Messtechnik von Dr. Schneider.

Sehr zufrieden ist man in Kolbingen zudem mit dem Service. Gerade am Anfang hat Schneider Messtechnik hervorragende Unterstützung dabei geleistet, Know-how aufzubauen, u.a. bei der Programmerstellung. „Die Messsysteme von Dr. Schneider erfüllen unsere Erwartungen. Vor allem komplexe Dreh- und Frästeile können wir mit ihnen schneller und einfacher messen, zumal wir Teile mit über 500 Prüfmerkmalen haben“, zieht Daniel Teufel ein positives Fazit. „Früher mussten wir ein Teil vielleicht noch auf den Projektor legen, dann den Messschieber sowie Lehren nutzen und zu guter Letzt eine Makroaufnahme mit einem 2D-Mikroskop machen. Das alles fällt nun weg, das kann jetzt eine einzige Maschine.“

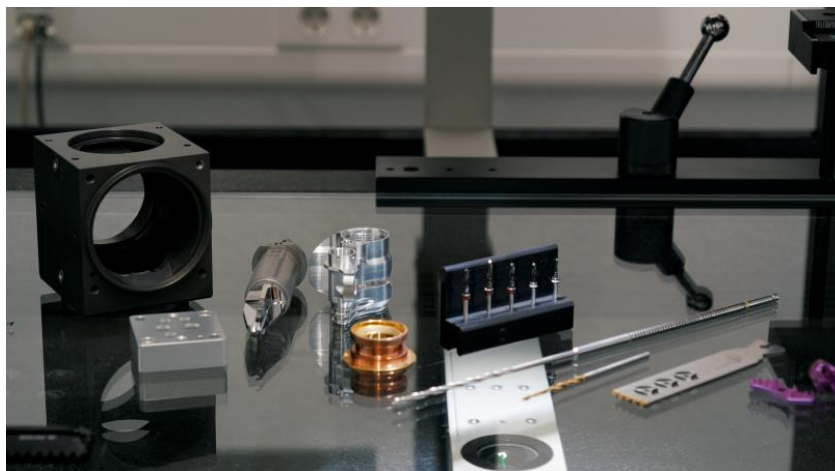
Gut zehn Kilometer von Tuttlingen entfernt ist die HIPP Technology Group in Kolbingen beheimatet. Zur Firmengruppe gehören die HIPP Präzisionstechnik GmbH & Co. KG, die Nikotec GmbH & Co. KG sowie die HIPP Medical AG. Letztere wurde 2008 gegründet und konzentriert sich neben dem Prototyping und der Fertigung kundenspezifischer Bauteile und Instrumente vor allem auf schneidende Werkzeuge wie Knochenbohrer, Knochenfräser und Gewindeschneider für den Einsatz in den Bereichen Orthopädie sowie Zahn-, Mund-, Kiefer-Gesichtschirurgie. Die 1994 von Markus Hipp gegründete HIPP Präzisionstechnik GmbH & Co. KG spezialisiert sich auf die Produktion, Beschaffungsdienstleistung und Beratung von Präzisionsteilen wie Dreh-, Fräs- und Laserteile sowie Sonderwerkstoffe. Nikotec dagegen unterstützt seit 2002 mit einer hochmodernen Fertigung die Präzisionstechnik bei mittelgroßen Serien. Zu den Kunden der HIPP Technology Group mit ihren 150 Mitarbeitern gehören nicht zuletzt die Global Player aus den Bereichen Luft- und Raumfahrt sowie Medizintechnik und hier vor allem Orthopädie und Dental. www.hipp-praezisionstechnik.de



Die WMM 450 steht in der Produktion von HIPP Medical und dokumentiert fertigungsbegleitend die Präzision bei rotationssymmetrischen Drehteilen aus Titan. (Bilder: Schneider Messtechnik)



Die PMS wird als Standardmaschine mit einem sehr vielfältigen Ausbauprogramm angeboten, sodass sie jeder Nutzer explizit auf seine Anwendung hin zu einem kundenspezifischen System anpassen kann. Direkt neben der PMS 600 befindet sich der Messprojektor MV 360.



HIPP fertigt eine breite Palette von Dreh-, Fräs- und Laserteilen von der Mikropräzision bis zum Drehteil von 200 mm Durchmesser.