

PRESSEINFORMATION



04.09.2012
Presstext 16/12
1/3

glasstec 2012

Arnold Gruppe stellt innovative Laserzellen für Glasbearbeitung vor Laserstrahl fügt, formt und trennt Glasrohre

Zur diesjährigen glasstec demonstriert Arnold Gruppe, Weilburg/Deutschland, neue kompakte Fertigungszellen zum Fügen, Formen und Trennen von Glasrohren unterschiedlichster Größen per Laserstrahl. Nach Angaben des Veranstalters gilt die glasstec weltweit als größte internationale Fachmesse der Glasbranche und ihrer Zulieferer. Die Messe findet vom 23. bis 26. Oktober in Düsseldorf statt. Interessenten finden die neuen Maschinen der Arnold Gruppe und deren ausgereiftes Produktportfolio für Quarzglas-, Laborglasindustrie und Solarthermie in Halle 15, Stand E16 auf dem Messestand.

Der ausgewiesene Spezialist und Anbieter von thermischen Glasbearbeitungsmaschinen in der Labor- und Spezialglasindustrie bietet mit seinen neuen Fertigungszellen für Glasbearbeitung durch Laserstrahl eine echte, innovative Alternative zu herkömmlich verwendeten Gasbrennern. Die Bearbeitung mit Laser überzeugt durch kurze Prozesszeiten und extrem hohe Reproduzierbarkeit des Erwärmungsprozesses. Dabei wirken sich die hohe Fertigungsqualität und sehr gute Automatisierbarkeit nicht nur vorteilhaft auf die Produktion aus, sondern reduzieren deutlich die Kosten.

Die von Arnold Gruppe speziell zum Laserfügen von Glasrohren weiterentwickelte Präzisions-Glasdrehmaschine, neu: Typ P1040 Laser, bildet den Schwerpunkt der Messeaktivitäten und eignet sich besonders für Laseranwendungen in der Labor- und Lampenglasindustrie. Die Werkstücklänge zwischen Futter ist bis 750 Millimeter mit Durchmesser bis 40 Millimeter bei einer Spindeldrehzahl bis zu 600 Umdrehungen pro Minute möglich. Das Lasersystem kann bei einer Nennleistung von 400 Watt (optional 800 Watt) mehr als 16.000 Betriebsstunden ohne Gaswechsel betrieben werden. Mit den ermittelten Prozessdaten lässt sich eine enorme Produktivitätssteigerung von bis zu 75 Prozent errechnen. Diese Laserzelle wird während der glasstec auf dem Messestand der Arnold Gruppe live vorgeführt.

Für Laseranwendungen von größeren, rohrförmigen Bauteilen, vorkommend in der Solarindustrie oder im chemischen Apparatebau, bietet Arnold

PRESSEINFORMATION

04.09.2012
Presstext 16/12
2/3

Gruppe die neue, kompakte Laserzelle NC56/28.17 Laser an. Die Werkstücklänge zwischen Futter ist bis 1.100 Millimeter mit Durchmesser bis 160 Millimeter bei einer Spindeldrehzahl bis zu 500 Umdrehungen pro Minute oder optional nach Kundenwunsch möglich. Die Laserleistung beträgt je nach Aufgabenstellung zwischen 1.000 und 4.000 Watt.

Beide Anlagenkonzepte können wahlweise manuell oder auch vollautomatisiert, beispielsweise unterstützt durch einen Industrieroboter mit einem automatisch Be- und Entladungssystem, betrieben werden. Bauteilbedingten Fertigungstoleranzen werden im Prozess durch von Arnold Gruppe entwickelter intelligenter Sensorik und Prozessregelung stabil beherrscht. Zur weiteren Steigerung der Wirtschaftlichkeit ist beispielsweise ein Mehrmaschinenbetrieb mit nur einem Lasersystem vorteilhaft. Dabei wird der Laserstrahl über Strahlweichen automatisch an die jeweils im Prozess befindliche Anlage geleitet.

Arnold Gruppe baut mit seinen Anlagenkonzepten auf seine standardisierten Glasbearbeitungsmaschinen auf. Modifikationen erfolgen nach Kundenwünschen und Applikationsanforderungen zum Schneiden, Fügen oder Formen der Glasbauteile.

Für Vorführungen der Neuheiten und Expertengespräche zu den Laserzellen und dem gesamten Produktportfolio von Bearbeitungsmaschinen für die thermische und mechanische Glas- und Glasfaserbearbeitung einschließlich Brenner und Werkzeuge, steht das Team der Arnold Gruppe während der glasstec zur Verfügung.

Treffpunkt: Arnold Gruppe

glasstec 2012

Messe Düsseldorf

Dienstag, 23. Oktober, bis Freitag, 26. Oktober 2012

Messestand: Halle 15, E16

PRESSEINFORMATION

04.09.2012
Presstext 16/12
3/3

Bildunterschrift:

(Bilddatei: Laserfügen, P1040.jpg)

Laserstrahl fügt, formt und trennt Glasrohre

Bildquelle:

Arnold Gruppe, Weilburg/Deutschland

Unternehmensprofil

Herbert Arnold GmbH & Co. KG, 1950 in Weilburg/Deutschland gegründet, zählt heute zu den weltweit führenden Herstellern von Brennern, Werkzeugen, Maschinen und schlüsselfertigen Systemen für Kunden aus den Bereichen Photovoltaik und Solarthermie, Glas- und Quarzglasverarbeitung, Faseroptik und Automobilindustrie.

Traditionelle Werte und Erfahrungen basieren in der thermischen und mechanischen Glasbearbeitung, die neben einem breiten Spektrum von Brennern und Werkzeugen heute auch in solarthermische Glasröhrenfertigung einfließen. Die Kernkompetenz im Photovoltaikbereich liegt in den Bereichen mechanisches Trennen, Schleifen und Polieren von poly-, mono- und multikristallinen Siliziumingots und -blöcken.

Zur heutigen Arnold Gruppe zählen die Unternehmen: Herbert Arnold GmbH & Co. KG, Helmich Automationstechnik (1998); B&C (2005) und Heathway Ltd. (2004). Der Grundstein des Unternehmenserfolges wurde von Herbert Arnold gelegt. Die Umsetzung innovativer Fertigungstechnologien bei der Glas- und später Quarzglasbe- und verarbeitung führten den Einmannbetrieb in kurzer Zeit zu einem Unternehmen mit Weltruf. Die Arnold Gruppe beschäftigt heute rund 200 Mitarbeiter und exportiert in alle wichtigen Märkte der Welt.

Unternehmenskontakt:

Arnold Gruppe
Herbert Arnold GmbH & Co. KG
Wolfgang Schürgers
Geschäftsführer Vertrieb
Weilstraße 6
35781 Weilburg
Deutschland
Telefon: +49 (0)6471 9394126
Telefax: +49 (0)6471 2065
wolfgang.schuergers@arnold-gruppe.de
www.arnold-gruppe.de
www.facebook.com/ArnoldGruppe

Pressekontakt:

Benson GmbH
Agentur für angewandte
Kommunikation
Gisela Benson
Brucker Straße 4
82266 Inning am Ammersee
Deutschland
Telefon: +49 (0)8143 44 44 73
Telefax: +49 (0)8143 44 47 61
info@agentur-benson.de
www.agentur-benson.de

Bitte Hinweise auf Veröffentlichungen, Links, Belege an Agentur