

# Unterschiedliche Systeme - Unterschiedliche Denkweisen

Die Firmen Langer und Duwe-3d sind langjährige Partner. Gemeinsam konnte man PolyWorks® in verschiedene Projekte im Lehren-, Cubing- und Formenbau integrieren. Unterschiedliche Messgeräte stehen für flexible und bedarfsgerechte Auswertungen in Kombination mit PolyWorks zur Verfügung: CT, Scanning oder CNC-Koordinatenmessgeräte.

Die Firma Langer ist Spezialist für Cubingtechnik und Modellbau, Prüfmittel, Messmittel, Prototypen- und Serienformenbau mit angeschlossener Serienfertigung von Spritzgussteilen. 159 Mitarbeiter in Illmensee decken den gesamten Prozess von der Entwicklung und Konstruktion bis zur Fertigung ab.

Um auch zukünftig den Anforderungen der Kunden am Markt gerecht zu werden, spielen immer mehr Themen wie Energieeffizienz, schonender Ressourceneinsatz und ökologisches Bewusstsein eine große Rolle. Mit Zertifizierungen nach ISO 50001 und ISO 14001 bekennt sich das Unternehmen zu diesen Zielen.

## Flexible Koordinatenmesstechnik

Um den verschiedensten Kundenanforderungen gerecht zu werden, wurde auch

die Messtechnik vielseitig aufgestellt.

CT-Daten erlauben den Blick ins Bauteilinnere von Kunststoffspritzgießteilen. Ein Hexagon Romer Absolute Arm mit Scanner erlaubt die schnelle taktile Messung mit Auswertung der Bauteiloberflächen. Sieben CNC-gesteuerte Koordinatenmessmaschinen von Wenzel liefern allerhöchste Präzision. Ob für die Überprüfung von Formen an Bauteilen, Werkzeugen und Vorrichtungen, oder für die Position von Bohrungen und Anschlussgeometrien: Die Auswertung der Messdaten erfolgt in PolyWorks.

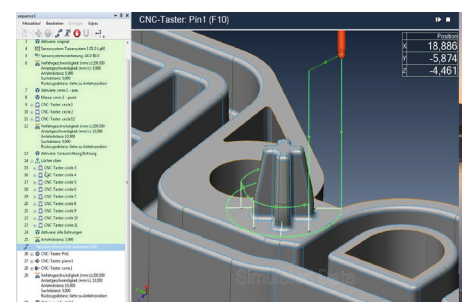
## Universal Plattform - Universal Workflow

Seit der Version PolyWorks 2016 lassen sich neben manuellen mobilen Messgeräten auch CNC-gesteuerte Koordinatenmessmaschinen anbinden. PolyWorks ist daher die

ideale Softwareplattform, wenn mehrere unterschiedliche Messgeräte innerhalb eines Projekts zum Einsatz kommen sollen. Minimale Anpassungen in der Arbeitsdatei reichen aus, um im selben PolyWorks Projekt mit unterschiedlicher Hardware arbeiten und die Vorteile verschiedener Messmethoden nutzen zu können. Eine einzige Messsoftware, die für alle Geräte eingesetzt werden kann, spart Kosten.

## Vorteile für den Anwender

Die Firma Langer ergänzt beispielsweise hochgenaue taktile CNC-Messungen mit den schnell erfassbaren Laserscandaten der Oberfläche. Für den Anwender bedeutet ein einheitlicher Workflow für die Erfassung, Prüfung und Dokumentation von Messdaten - unabhängig vom Messgerät - enorme Vorteile. Ewald





Schlegel von der Qualitätssicherung betont: „Ein einheitlicher Messablauf steigert die Effizienz und verringert die Fehleranfälligkeit in der Bedienung und Auswertung der Daten. Hinter den unterschiedlichen Systemen stehen auch unterschiedliche Denkweisen. Es ist für den Messtechniker leichter sich in die Bedienung der verschiedenen Geräte einzuarbeiten, wenn eine einheitliche Software verwendet werden kann. Dies reduziert das Fehlerpotential enorm.“ Zudem fällt der Trainingsaufwand bei der Bedienung von nur einer Software für verschiedene Hardwareumgebungen/ Messsensoren geringer aus. Die Konzentration auf PolyWorks als Standardsoftware fördert damit die Entwicklung von Expertenwissen, sorgt für die ständige Optimierung von Workflows und sichert die Verlässlichkeit der Ergebnisse.

#### **Universal Reports**

PolyWorks erlaubt es, die Daten taktiller Messungen, Scans und CT-Daten zusammenzuführen und in Form strukturierter und grafisch moderner Reporte aufzubereiten. Kunden schätzen dies!

„Ein Faktor für den Umstieg auf PolyWorks, auch für den CNC-KMG-Bereich, war die einfache und ansprechende Reportgestaltung. Eine saubere Gliederung mit grafischen Elementen kommt bei unseren Auftraggebern sehr gut an, die die Zahlenkolonne klassischer taktiller Messberichte gewohnt sind“, ergänzt Ewald Schlegel.

#### **Kunde:**

Langer GmbH & Co. KG

[www.langer-group.de](http://www.langer-group.de)

