



**TECHNISCHE
UNIVERSITÄT
DRESDEN**

CIMTT Zentrum für Produktionstechnik und Organisation



INNOVATIONSBÖRSE

15. September 2010 in Glaubitz

Beginn: 13:00 Uhr

CIMTT



ANSPRECHPARTNER

Technische Universität Dresden

Fakultät Maschinenwesen, CIMTT

Dipl.-Ing. Gritt Ott

Dipl.-Ing. Sylvia Franke-Jordan

Dipl.-Ing. Kerstin Lehmann

Telefon: +49 351 463-37518 (Sekretariat)

Fax: +49 351 463-37119

Internet: <http://tu-dresden.de/cimtt>

**Technologieorientiertes Gründerzentrum des
Landkreises Meißen**

Dipl.-Ing. Sigmar Stöhr (Geschäftsführer)

Dipl.-Ing. Bernhard Heyssler

Telefon: +49 35265-510

Fax: +49 35265-55845

Internet: www.zts.de

REDAKTION

Technische Universität Dresden

Fakultät Maschinenwesen, CIMTT

Dipl.-Ing. Kerstin Lehmann

E-Mail: kerstin.lehmann@tu-dresden.de

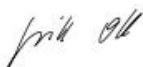
EINLEITUNG

Auch in diesem Jahr veranstaltet das CIMTT gemeinsam mit dem Technologieorientiertem Gründerzentrum (TGZ) in Glaubitz eine Innovationsbörse. Ziel ist es, die kleinen und mittleren Unternehmen des produzierenden/verarbeitenden Gewerbes über anwendungsbereite technisch-technologische Forschungsergebnisse der Fakultät Maschinenwesen zu informieren. Wir bieten Ihnen die Chance, sich an einem Standort in kurzer Zeit über ein breites Spektrum innovativer Lösungen beraten zu lassen. Nutzen Sie die Möglichkeit, mit den Wissenschaftlern direkt ins Gespräch zu kommen, um gemeinsame Forschungs- und Entwicklungsvorhaben anzubahnen.

Die Innovationsbörse wird durch regionale Firmen mit innovativen Produkten und Technologien unterstützt. Sie findet im Rahmen eines geförderten Projektes aus dem Programm „Wirtschaft trifft Wissenschaft“ statt und ist daher für alle Teilnehmer kostenfrei.

Wenn Sie nicht nur als Teilnehmer sondern auch als Aussteller an der Innovationsbörse interessiert sind, fragen Sie bei uns an.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch und wünschen uns allen einen regen Informations- und Wissensaustausch.



Dipl.-Ing. G. Ott
Koordinatorin CIMTT
TU Dresden



Dipl.-Ing. S. Stöhr
Geschäftsführer
TGZ Glaubitz

WISSENSMANAGEMENT IN DER PRODUKTION

Die Nutzung bestehender Erfahrungen über die Wirk-Zusammenhänge der eigenen Produktion ist Voraussetzung für eine schnelle und kostengünstige Bearbeitung neuer Aufträge. Leider sind diese Erfahrungen häufig schlecht bzw. gar nicht dokumentiert oder, vor allem bei neuen Technologien, noch gar nicht vorhanden.

Das am IWM entwickelte System unterstützt Sie bei der effektiven Generierung und Nutzung von Wissen über Ihre Prozesse. Es richtet sich an Unternehmen, die mehr über ihre Produktion erfahren und auch aus nicht oder weniger erfolgreichen Lösungen der Vergangenheit lernen wollen, um so zukünftig Zeit und Kosten zu sparen.



Einsatz an einer MIKROMAT Fräsmaschine

Kontakt

Institut für Werkzeugmaschinen und Steuerungstechnik (IWM)

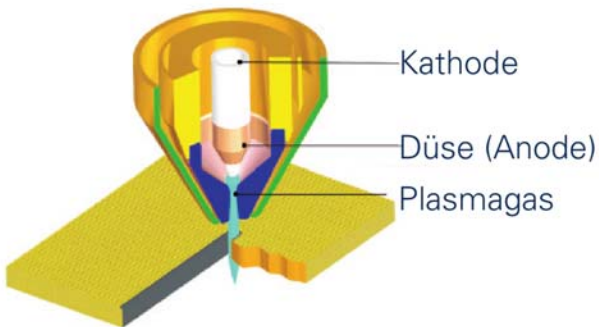
Ansprechpartner: Dr. Hajo Wiemer

Telefon: +49 351 463-33615

E-Mail: wiemer@iwmmw.tu-dresden.de

TRENNEN VON TECHNISCHEN TEXTILIEN

Technische Textilien in Verbindung von Glasfasern mit einer entsprechenden Matrix aus Thermoplasten sind eine wichtige Grundlage des Leichtbaus. Allerdings stellt die Bearbeitung hohe Anforderungen an die Konfektionierung der textilen Lagen, insbesondere an die Qualität der Textiltrennung. Eine Möglichkeit, diesen Anforderungen gerecht zu werden, ist das indirekte Plasmastrahlschneiden, das gemeinsam mit der Firma Kjellberg Finterwalde entwickelt und erprobt wird. Gegenüber dem direkten Verfahren funktioniert der geschnittene Stoff nicht als Elektrode. Sowohl Kathode als auch Anode sind in der Schneiddüse integriert.



Erprobte Einsatzfälle:

- Schneiden von Glasfasergewebe
- Schneiden von Abstandsgewirken
- Schneiden von diversen Möbelstoffen

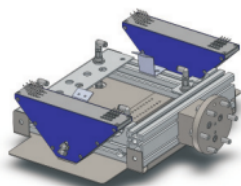
Kontakt

Institut für Oberflächen- und Fertigungstechnik,
Professur für Fügetechnik und Montage
Ansprechpartner: Dr. Katerina Machova
Telefon: +49 351 463-39482
E-Mail: machova@mciron.mw.tu-dresden.de

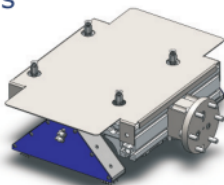
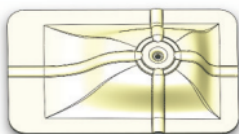
HANDHABUNG BIEGESCHLAFFER MATERIALIEN

Die speziellen Anforderungen an das Handhabungssystem ergeben sich durch den sich im Verlauf des Prozesses ändernden Zustand des Handlingobjektes. Die zunächst biegeschlaffe, luftdurchlässige Preform wird durch Heißpressen in ein biegesteifes, luftundurchlässiges Bauteil mit Temperaturen von bis zu 150° C verarbeitet. Die Lösung sieht eine Kombination aus Nadel- und Vakuumgreifer vor.

Nadelgreifer zum Greifen der Preform



Temperaturstabile Vakuumgreifer zum Greifen des Fertigteils



Kontakt

Institut für Werkzeugmaschinen und Steuerungstechnik (IWM)

Ansprechpartner: Herr Mirko Riedel

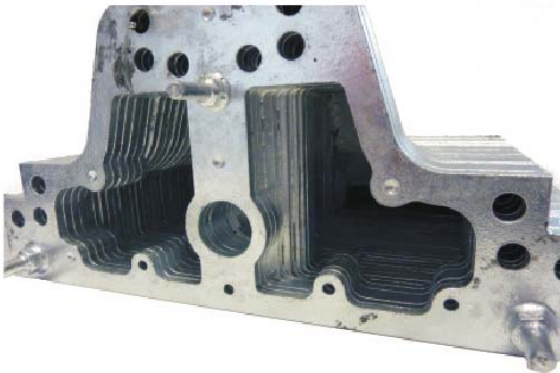
Telefon: +49 351 463-33554

E-Mail: riedel@iwmmw.tu-dresden.de

TEMPERIERBARES WERKZEUG NACH DEM MELATO-PRINZIP

Das MELATO-Prinzip besteht in der Zergliederung des Werkzeugaufbaues in vertikale, horizontale oder winklig angeordnete und gefügte Lamellen.

Der Vorteil des Verfahrens liegt in der schnellen Fertigung der Einzellamellen durch Laser- oder Wasserstrahlschneiden und die Herstellbarkeit von komplizierten Innenkonturen. Dadurch ist eine Funktionsintegration wie die der Temperierung gut realisierbar. Für die Gewährleistung der Flüssigkeitsdichtigkeit wurde das Tauchlöten erfolgreich erprobt. Aktuell wird ein Temperierungskonzept aus oberflächennaher elektrischer Heizung und umweltschonender Wasserkühlung für die Verarbeitung von Hybridgarn-Textil-Thermoplast (HGTT) getestet.



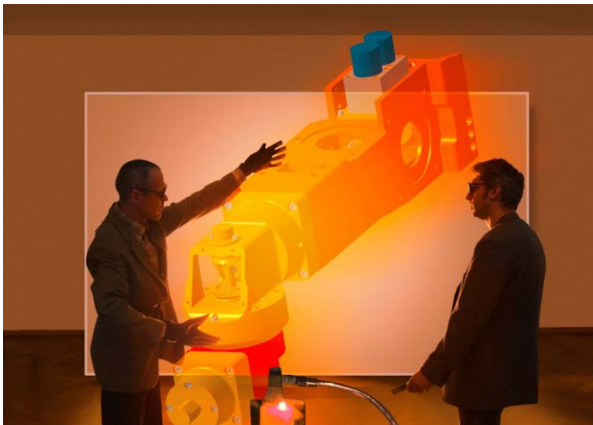
Kontakt

Institut für Oberflächen- und Fertigungstechnik,
Lehrstuhl für Laser- und Oberflächentechnik
Ansprechpartner: Dr.-Ing. Hanno Kötter
Telefon: +49 351 463-34489
E-Mail: hanno.koetter@iof.mw.tu-dresden.de

3D-VISUALISIERUNG VON PRODUKTEN

Hochwertige, stereoskopische Produktdarstellungen machen künftige Produkte realistisch erlebbar. Typische Anwendungsbereiche sind Kundenpräsentationen und Design Reviews mit Kooperationspartnern oder Ergonomieuntersuchungen. Unser Angebot:

- Konzeption und Umsetzung von Visualisierungen zur Produktpräsentation
- Ausleihe, Aufbau und Betrieb von Projektionstechnik für Messen
- Beratung zur Technikauswahl und Integration in firmeninterne Informationsflüsse beim Aufbau von Visualisierungslösungen



Kontakt

Institut für Maschinenelemente und Maschinenkonstruktion

Ansprechpartner: Dr.-Ing. Wolfgang Steger

Telefon: +49 351 463-33291

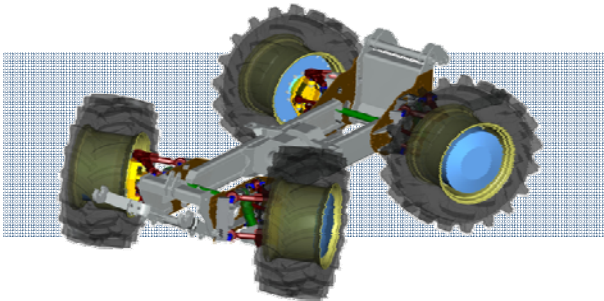
E-Mail: wolfgang.steger@tu-dresden.de

ELEKTRISCHER EINZELRAD-ANTRIEB

Mit den steigenden Anforderungen an mobile Arbeitsmaschinen erlangen elektrische Antriebe einen wachsenden Stellenwert in der Landtechnik. Einen Schwerpunkt der Entwicklung dieselektrischer Antriebsysteme für Traktoren und mobile Arbeitsmaschinen bildet der elektrische Einzelradantrieb.

Vorteile des Antriebskonzeptes

- Stufenloses Fahren im gesamten Geschwindigkeitsbereich
- Hoher Wirkungsgrad, vor allem im Teillastbereich
- Variable Lastverteilung zwischen den Rädern
- Rad-Boden Schlupfregelung
- Verbessertes Einlenkverhalten und kleinere Wenderadien durch „pull-in-turn“
- Sehr gute Steuer- und Regelbarkeit
- Modularer Systemaufbau, einfach erweiterbar



Kontakt

Professur Agrarsystemtechnik
Ansprechpartner: M.Sc. Wolfgang Aumer
Telefon: +49 351 463-39796
E-Mail: aumer@ast.mw.tu-dresden.de

GRABENBAUSYSTEM

Modulares, kompaktes Anbausystems für Mobilbagger, Traktor und Radlader.

Einsatzfelder

- Verlegung von Elektro-, Gas- und Wasserleitungen im kommunalen/ gewerblichen Umfeld
- Einbau vertikaler Sperrschichten bei der Deichsanierung oder beim Bauwerkschutz
- Melioration in der Landwirtschaft

Verfahrensvorteile

- Geringer Zugkraftbedarf durch Fräsprinzip
- Kontinuierliche und oberflächenschonende Arbeitsweise durch leichte Trägerfahrzeuge
- Stabilisierte, ebene Grabenwand und vorverdichtete, ausgeformte Grabensohle
- Technologieanpassung durch optionale Module



Kontakt

Professur Agrarsystemtechnik

Ansprechpartner: M.Sc. Wolfgang Aumer

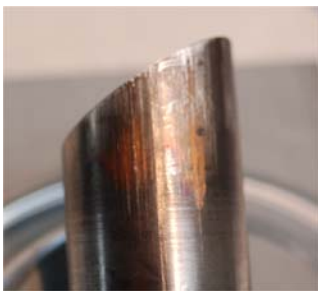
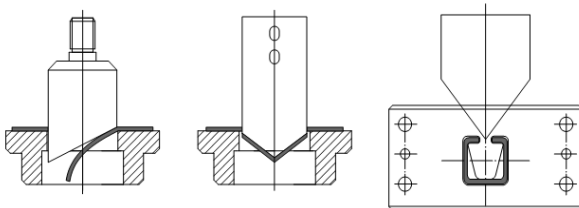
Telefon: +49 351 463-39796

E-Mail: aumer@ast.mw.tu-dresden.de

SCHRÄGSCHNEIDEN

Das Schrägschneiden stellt eine interessante Alternative zum üblichen, vollkantigen Scherschneiden dar. Zum spanlosen Trennen von bauteilartigen Werkstücken, wie Leichtbauprofilen und -rohren, ist es unumgänglich.

Wesentlich für das Schrägschneiden ist eine geneigte Schneidfläche. Diese Neigung bewirkt nicht nur eine verringerte Schneidkraft, sondern auch eine spezielle Ausbildung der Schnittfläche am Werkstück, bei beachtlicher Schnittflächenqualität, und einen ggf. günstigeren Verschleißverlauf an den Schneidwerkzeugen. Durch diese Besonderheiten ist ein Lochen oder Ausschneiden hoch- und höherfester Blechwerkstoffe grundsätzlich und schnittschlagfrei machbar.



Kontakt

Institut für Oberflächen- und Fertigungstechnik,
Lehrstuhl für Laser- und Oberflächentechnik
Ansprechpartner: Dr.-Ing. Hanno Kötter
Telefon: +49 351 463-34489
E-Mail: hanno.koetter@iof.mw.tu-dresden.de

MECHANISCHES FÜGEN PRESSGEHÄRTETER VERGÜTUNGSSTÄHLE

- Einsatzmöglichkeit von konventionellen, grossserienerprobten mechanischen Fügeverfahren zum Fügen dieser Werkstoffgruppe,
- Einbringung von Funktionselementen
- Berücksichtigung verbindungsspezifischer Anforderungen z. B. an notwendige Vorlochoperationen
- Umsetzung der hohen Werkstofffestigkeiten in entsprechende Verbindungsfestigigkeiten
- Eignung zum Hybridfügen mit 1K und 2K-Klebstoffen nach der Fixiermethode

Fügarbeit von presshärzbaren und pressgehärteten Stahlwerkstoffen ist nachgewiesen, was die Fügesystemauswahl für diese neuen Werkstoffe in beträchtlichem Maße erleichtert bzw. überhaupt erst ermöglicht.



Realbauteil PKW-Schweller 22MnB5 pressgehärtet und geclincht

Kontakt

Oberflächen- und Fertigungstechnik, Professur
Fügetechnik und Montage

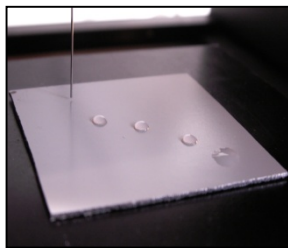
Ansprechpartner: Dr. V. Johne / Dipl.-Ing. J. Kalich

Telefon: +49 351 463-34411/ -37858

E-Mail: jan.kalich@tu-dresden.de

LANGZEITBESTÄNDIGE KLEBUNGEN AUF SCHWER BENETZBAREN PULVERBESCHICHTETEN OBERFLÄCHEN

Bei klassischen wachshaltigen Pulverbeschichtungen tritt nahezu nur adhäsives Verbindungsversagen auf. Der Einsatz neuer sprühmikronisierter Wachse für die Pulverherstellung bietet die Möglichkeit, neben einer besseren Benetzbarkeit weitere Eigenschaften z. B. erhöhte Kratzfestigkeit oder Temperaturstabilität in Pulverbeschichtungen unter Beibehaltung der Verarbeitbarkeit zu integrieren.



Als Potenzial dieser neuen Pulverrezepturen werden folgende Aspekte gesehen:

- Verbesserung des Korrosionsschutzes und klebrelevanter Eigenschaften,
- Optimierung und Steigerung der Durchlaufgeschwindigkeiten beim Einbrennvorgang
- Möglichkeit der Absenkung der Einbrenntemperaturen von 180° C auf 150° C

Kontakt

Professur Fügetechnik und Montage sowie Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH

Ansprechpartner: Dr.-Ing. J. Gehrke /

Dipl.-Ing. J. Kalich

Telefon: +49 351-8717110/ +49 351 463-37858

E-Mail: joerg.gehrke@iks-dresden.de

jan.kalich@tu-dresden.de

INFORMATIONSTAND ZU FÖRDERPROGRAMMEN FÜR KMU

Wir beraten Sie gern bei der Auswahl technologieorientierter Förderprogramme für sächsische Unternehmen zum Themenschwerpunkt Innovation:

- Förderung von Innovationsassistenten
- Förderung von Industriepromotionen
- Risikokapital für junge Technologieunternehmen
- Technologietransferförderung
- Förderung von FuE-Verbundprojekten und einzelbetrieblichen FuE-Projekten
- Sächsische Innoprämie (Innovationsgutscheine)
- Go-Inno, Förderprogramm zur Steigerung der Innovationsfähigkeit

Kontakt

ZTS GmbH:

Ansprechpartner: Herr Stöhr/Herr Leidert

Telefon: +49 035265-510

E-Mail: stoehr@zts.de

CIMTT:

Ansprechpartner: Frau Ott

Telefon: +49 351 463-34653

E-Mail: gritt.ott@tu-dresden.de

ANMELDEFORMULAR

Ja, ich habe Interesse und melde mich an.

Nein, ich habe leider keine Zeit.

15.09.2010 im TGZ Glaubitz

Beginn: 13:00 Uhr

Persönliche Angaben:

Name:

.....

Vorname:

.....

Titel:

.....

Unternehmen/Organisation:

.....

.....

Anschrift:

.....

.....

E-Mail:

.....

Tel.:

.....

Ihre Angaben werden nur für die Organisation der Veranstaltung genutzt.

Bitte schicken Sie die ausgefüllte Anmeldung **bis zum 08.09.2010** an:

Technologieorientiertes Gründerzentrum des
Landkreises Meißen (TGZ)

Herrn Sigmar Stöhr

Industriestraße A11

01612 Glaubitz

Fax: 035265-55845

E-Mail: stoehr@zts.de

