



## EFFIZIENTE OFFLINE-PROGRAMMIERUNG FÜR TRUMPF-MASCHINEN ZUM 3D-LASERSTRAHLSCHNEIDEN

**CNC Stanz- und Lasertechnik setzt mit modernsten CNC-Maschinen – hauptsächlich von der Fa. TRUMPF – Prototypen- und Serienbauteile um. Komplexe 3D-Bauteile werden bei CNC Stanz- und Lasertechnik seit mehr als 10 Jahren mit der Software von CENIT programmiert. Das 3D-Offline-Programmiersystem FASTTRIM sorgt beim 3D-Laserstrahlschneiden stets für die hohe Qualität und das Einhalten von ehrgeizigen Terminen.**

Seit mehr als 20 Jahren ist die Fa. CNC Stanz- und Lasertechnik ein verlässlicher Partner rund um die Blechbearbeitung von Prototypen- und Serienbauteilen. Das Ilsfelder Unternehmen konzentriert sich auf die gesamten Prozesse der Blechfertigung. Das langjährige Know-how für das 2D- und 3D-Laserstrahlschneiden, Wasserstrahlschneiden, Stanzen, Kanten, Schweißen / Laserschweißen sowie 2D- und 3D-Fräsen sorgt für kurze Lieferzeiten bei gleichzeitig präzisen und qualitativ hochwertigen Bauteilen. Bei der 3D-Laserstrahlbearbeitung werden Maschinen der Fa. TRUMPF eingesetzt.

Als langjähriger CENIT Kunde ist CNC Stanz- und Lasertechnik Ende 2006 auf FASTTRIM umgestiegen. FAST-

TRIM bietet CATIA V5 integrierte Offline-Programmierung für das 3D-Laserstrahlschneiden. „Die Ursache für den Umstieg lag in unserem Bestreben stets mit neuesten Technologien zu arbeiten erläutert Herr Hin-

Hinderer fest.

Der Einstieg in CATIA V5 und FASTTRIM hat sich also gelohnt. Allein der integrierte Vorrichtungsbauprozess von FASTTRIM – dem Fixture Builder –

**“Seit wir mit FASTTRIM arbeiten, hat sich unser Anpassungsaufwand spürbar reduziert. Wenn es mal sehr schnell gehen muss, können wir sogar innerhalb von einem Tag einen Prototypenauftrag umsetzen.”**

**Dietmar Hinderer,  
Projektleiter und Produktmanager CAM 3D**

derer, Projektleiter und Produktmanager CAM 3D. Der Umstieg ging dank der kompetenten CENIT Unterstützung nur über einige Wochen. Zahlreiche neue Funktionalitäten und Vorgehensweisen mussten neu erlernt werden. „Das war natürlich anfangs nicht leicht. Doch dann haben wir sehr schnell die Vorteile der neuen Methodik kennengelernt.“, stellt Herr

hat den Anpassungsaufwand enorm reduziert. Der assoziative und parametrische Ansatz des Systems sorgt für eine schnelle Erstellung der Steckvorrichtungselemente. Bei Konstruktionsänderungen kann eine bestehende Vorrichtung schnell angepasst werden. Die Komponenten der Steckvorrichtung lassen sich so schnell erzeugen. Äußerst zweckmäßige Funktionen



# EFFIZIENTE OFFLINE-PROGRAMMIERUNG FÜR TRUMPF-MASCHINEN ZUM 3D-LASERSTRAHLSCHNEIDEN

und Automatismen gewährleisten eine perfekte und sichere Bauteillage. „Was uns auch sehr gut gefällt, ist, dass wir schräge Stützen ganz einfach einbringen können. Dadurch können wir einige Bauteile noch besser aufnehmen.“, fügt Herr Ehmer, ebenfalls Projektleiter und Produktmanager CAM 3D, hinzu.

Die Bauteildaten für die Programmierung erhält CNC Stanz- und Lasertechnik in der Regel vom Kunden im CATIA V5 Format. Den Bauteildaten sind die Beschnittkonturen meistens hinzugefügt. Aber auch ohne Beschnittkonturen kann FASTTRIM mit seiner komfortablen und intelligenten Kontursuche alle benötigten Konturen erzeugen. Aus diesen Konturen entstehen dann sehr schnell die Laserbahnen inklusive aller Anstellungen, An- und Abfahrtswege sowie weiteren Technologieangaben. Im Falle von Bauteil- und/oder Konturänderungen können diese mit dem praktikablen FASTTRIM Ansatz umgehend in die bestehende Programmieraufgabe integriert werden. Dies vermeidet zeitaufwendige Neuprogrammierungen. Als zertifiziertes Unternehmen ist natürlich auch die stets gegebene Nachvollziehbarkeit von Änderungen gegeben.

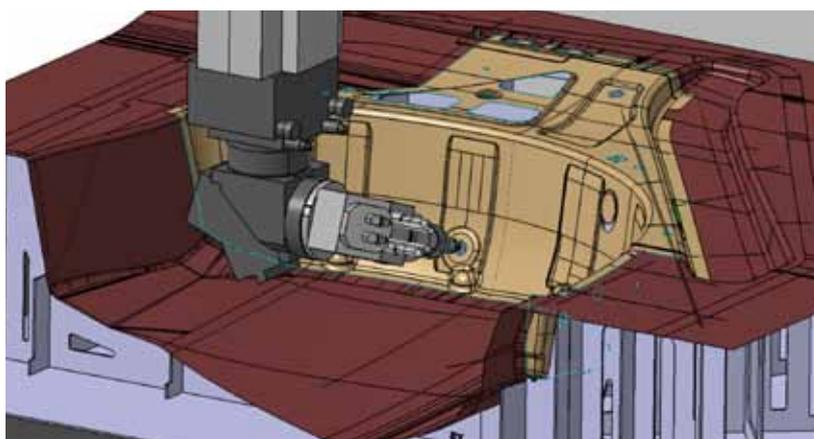
Bei CNC Stanz- und Lasertechnik werden die Programme für den 3-Schichtbetrieb für die Laseranlage TLC1005 der Fa. TRUMPF erstellt. Die TLC 1005 ist zusätzlich noch mit einer A-Achse zum Rohrschneiden, beispielsweise von Komponenten für einen Sicherheitskäfig aus dem Rennsport, ausgerüstet. Bevor Programme auf die Maschine kommen, werden sie mit der integrierten Maschinensimulation eingehend untersucht. Kollisionen und enge Kopfstellungen werden sehr genau unter die Lupe genommen. „Durch die Simulation können wir auch erkennen, welcher Laserkopf – der 5“ oder der 7,5“ Kopf – besser zum Einsatz kommt. Je nach Stückzahlen können wir bei geeigneter Kopfauswahl deutlich bessere Fertigungszeiten erzielen.“, sagt Herr Hinderer. „Durch die Absicherung mittels Simulation können unsere Programme sehr schnell eingefahren werden. Nachteachen ist eigentlich nicht mehr nötig.“

FASTTRIM hat die Wettbewerbsfähigkeit von CNC Stanz- und Lasertechnik wesentlich verbessert. Die Kombination innovativer Maschinenkonzepte zusammen mit einer leistungsfähigen Offline-Programmierung führt zu kurzen Lieferzeiten und vor allen Dingen zu einer überzeugenden Qualität.

## ► ÜBER DIE CENIT AG

Die CENIT AG ist als Beratungs- und Softwarespezialist für die Optimierung von Geschäftsprozessen im Product Lifecycle Management, Enterprise Information Management und Application Management Services seit 1988 aktiv. CENIT beschäftigt heute über 720 Mitarbeiter weltweit. CENIT arbeitet unter anderem für Kunden wie Allianz, BMW, Daimler, EADS Airbus, LBS, Metro, AXA oder VW. Ein Großteil der Kunden kommt aus dem Mittelstand, dort insbesondere aus dem Umfeld der Automobilindustrie und dem Maschinenbau wie zum Beispiel Dürr, ISE, oder Emil Bucher.

Die CENIT AG hat ihren Stammsitz in Deutschland (Stuttgart) und ist dort in den wichtigsten Ballungszentren vertreten. Darüber hinaus wird der amerikanische Markt durch eine Niederlassung in der Nähe von Detroit betreut. Ein weiteres Standbein hat CENIT in der Schweiz und ist seit 2006 ebenfalls in Rumänien vertreten. Mit der Gründung der Tochtergesellschaft in Toulouse unterstreichen wir unsere Reputation in der Luft- und Raumfahrtindustrie. Durch den konsequenten Ausbau dieser Niederlassungen gewinnt die Internationalität des CENIT Geschäftes zunehmend an Bedeutung.



## KONTAKT

CENIT  
Industriestraße 52-54  
70565 Stuttgart

Tel.: +49 711 7825-30  
Fax: +49 711 7825-4000  
E-Mail: [info@cenit.de](mailto:info@cenit.de)  
Web: [www.cenit.de](http://www.cenit.de)