

EuroBLECH 2014 mit Ausstellerrekord

Vom 21.-25. Oktober 2014 treffen sich die Vertreter der blechbearbeitenden Industrie aus aller Welt wieder in Hannover zur ihrer Branchenleitmesse, der EuroBLECH 2014. Die diesjährige Veranstaltung kann eine Rekordzahl von 1.600 Ausstellern aus 41 Ländern vermelden. In acht Messehallen, auf insgesamt 86.500 m² Nettoausstellungsfläche, präsentieren die Ausstellerfirmen ihre Produktneuheiten. Verglichen mit der Vorveranstaltung bedeutet dies einen Ausstellerzuwachs von 5% und einen Flächenzuwachs von 3%.



„Die EuroBLECH ist die größte Fachmesse im Bereich der Blechbearbeitung und damit auch ein wichtiges Konjunktur- und Technologiebarometer für diesen Industriezweig. Das erneute Wachstum der EuroBLECH und die allgemein positive wirtschaftliche Stimmung in der Branche macht uns sehr zuversichtlich, dass auch die diesjährige Veranstaltung wieder eine Top-Plattform für erfolgreiche Geschäfte und weltweite Kontakte sein wird,“ erklärt Nicola Hamann, Geschäftsführerin des Veranstalters Mack Brooks Exhibitions.

Auch auf der diesjährigen EuroBLECH ist der Anteil an ausländischen Ausstellern mit 47% wieder sehr hoch. Nach Deutschland sind Italien, China, die Türkei, die Niederlande, die Schweiz, Spanien, Österreich, die USA und Großbritannien die wichtigsten Ausstellerländer. (MBE)

Seite 2

Smart Solutions for Modern Production

„As the technological showcase and business barometer of the sheet metal working industry, EuroBLECH offers its audience a comprehensive overview of the prevailing technological trends. For companies in sheet metal working looking to find suitable machinery and smart solutions for modern production, the exhibition is the key global event. Visitors can find an extensive product range, from conventional systems through to advanced, high-tech processes and also gain an overview of what is available worldwide,“ says Nicola Hamann.



For English
Reports See
Page 14 – 21



The show profile of the 23rd International Sheet Metal Working Technology Exhibition represents the entire sheet metal working technology chain: sheet metal, semi-finished and finished products, handling, separation, forming, flexible sheet metal working, joining, welding, tube / section processing, surface treatment, processing of hybrid structures, tools, quality control, CAD/CAM systems, factory equipment and R&D. EuroBLECH 2014 will once again be held in halls 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 and 27 at the Hanover Exhibition Grounds. (MBE)

Continued on page 16

Anzeigen

Fraunhofer IWU: Verbundwerkstoffe im Fokus

Das Fraunhofer-Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik IWU zeigt zur EuroBLECH aktuelle Forschungsergebnisse aus dem Bereich der Blechbearbeitung. Im Fokus stehen zwei Weltneuheiten. (IWU)

Seite 4

Anzeigen



CEPRO[®]
LEADING IN WELDING SAFETY

Halle 13 | Stand D39
www.cepro.eu

Halle 17
Stand E68

NLT

norder lagertechnik
www.norderlagertechnik.de

Wettbewerb: „Champions in der Blechbearbeitung“

Die diesjährige EuroBLECH präsentiert erstmals einen Online-Wettbewerb, um herausragende Leistungen in der Blechbearbeitung zu würdigen, die für hohe Qualität, Best Practice, Innovation und Exzellenz stehen. Der Wettbewerb „Champions in der Blechbearbeitung“ kürt insgesamt fünf Preisträger. (MBE)

Seite 12

Maschinenbau mit Produktionszuwachs im Jahr 2015

Im kommenden Jahr wird die deutsche Maschinenbauindustrie durch eine leicht anziehende Nachfrage in ihrem wichtigsten Absatzmarkt Europa gestützt. eitrugen. Auch die Nachfrage in den USA sowie in den Emerging Markets wird zulegen. (VDMA)

Seite 23

JENOPTIK



Halle 13
Stand C46

www.jenoptik.com

SCHOCK
M E T A L L

Halle 17, Stand C70

www.schock-metall.de

EuroBLECH mit Jobbörse für Studenten und Fachleute

Die Teilnahme an der EuroBLECH-Jobbörse ermöglicht Branchenfachleuten innerhalb der Blechbearbeitungsindustrie weltweit Arbeitgeber zu erreichen. Stellenangebote und Stellengesuche werden auf der EuroBLECH-Webseite, in der Messe-App sowie vor Ort veröffentlicht. Die Teilnahme als Stellensuchender ist kostenlos; Informationen sind in der Besuchersektion der Messewebseite www.euroblech.de verfügbar. (MBE)

Werkzeugmaschinen- industrie sieht weiterhin Wachstumschancen

Im 1. Halbjahr 2014 hat die deutsche Werkzeugmaschinenindustrie ihre Produktion auf dem hohen Vorjahresniveau von rd. 6,5 Mrd. Euro gehalten. „Die Branche hat sich dank der guten Inlandsnachfrage wacker geschlagen“, berichtet Dr. Wilfried Schäfer, Geschäftsführer des VDW (Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken), anlässlich der AMB in Stuttgart. (VDW)
Seite 10

Fortsetzung von Seite 1

EuroBLECH 2014 mit Ausstellerrekord Hohe internationale Beteiligung

„Der hohe Prozentsatz an internationalen Teilnehmern zeigt, wie wichtig weltweite Kontakte für diese Branche sind. Auf internationaler Ebene zu agieren ist ein Muss, und das nicht nur für die Aussteller, die die Messe nutzen, um ihre globalen Vertriebsstrukturen auszubauen, sondern auch für die Besucher. Denn diese Firmen stehen vor der Herausforderung, sich mit ihren Produkten auf dem globalen Markt behaupten zu müssen und dafür brauchen sie weltweite Geschäftspartner“, erklärt Frau Hamann.



Produktionsprozesse haben sich stark weiterentwickelt

Auf der EuroBLECH 2014 erhalten die Besucher einen umfassenden Überblick über aktuelle technische Neuerungen im Bereich der Blechbearbeitung. Firmen, die nach geeigneten Maschinen und Fertigungslösungen für ihren Betrieb suchen, finden dort ein breites Angebotspektrum, das von konventionellen Systemen bis hin zu zukunftssträchtigen High-Tech-Lösungen reicht.

„Die Produktionsprozesse in der Blechbearbeitung haben sich in den vergangenen zwei Jahren nochmals stark weiterentwickelt. Fertigungsunternehmen setzen auf Lösungen, die mehr Flexibilität und Präzision sowie eine hervorragende Qualität garantieren. Der Einsatz von Automation und Robotik hat weiter zugenommen. Daneben sorgen die Leichtbauweise und die Bearbeitung hybrider Materialien weiter für neue Impulse in der Blechbearbeitung. Zu allen aktuellen Themen aus der Blechbearbeitung finden Messebesucher an den Ständen wieder zahlreiche Live-Demonstrationen“, erläutert Geschäftsführerin Nicola Hamann. (MBE)

Seite 8

Bleche und Profile wirtschaftlich strahlen

Neues aus der Schleuderrad-Strahltechnik wird AGTOS in diesem Jahr auf der Messe EUROBLECH präsentieren. Der Hersteller bietet Neumaschinen aus eigener Fertigung an und handelt mit gebrauchten Strahlanlagen, die in technisch einwandfreiem Zustand und auch maßgeschneidert auf Kundenanforderungen geliefert werden können. Ein umfangreiches Serviceprogramm rundet das Leistungsspektrum ab.



AGTOS-Konservierungslinie zur Bearbeitung von Blechen und Profilen.

Bild: AGTOS

Als Exponat wird am Messestand eine Rollbahn-Strahlanlage RT-15 für Bleche und Profile zu sehen sein. Sie steht exemplarisch für eine ganze Reihe von Baugrößen und Ausführungen. Interessierten Besuchern werden gern die Vorteile der bewährten AGTOS-Strahlmaschinen aufgezeigt. Hohe Leistung, wirtschaftliche Arbeitsweise und gute Zugänglichkeit im Wartungsfall sind hier die wichtigsten Kriterien.

Aber auch darüber hinaus gibt es Neuigkeiten für die Branche: Unlängst hat AGTOS seine erste Konservierungslinie beim Kunden in Betrieb genommen. Damit können Bleche und Profile nach dem Strahlvorgang gleich grundiert und damit vor Witterungseinflüssen geschützt werden. Auf dem Messestand wird es neben technischen Informationen erste Fotos und Videosequenzen geben.

Halle 13, Stand B63

Anzeige

**EuroBLECH
2014**

**Hallenplan
21.10. bis 25.10.14**

**Messegelände
in Hannover**

Dillinger Fabrik

Kompetenz in Lochblech

Die Dillinger Fabrik ist seit Jahrzehnten einer der marktführenden Lochblechhersteller in Europa. Mehr als 380 Mitarbeiter an 4 Standorten bieten auf über 40.000 m² Produktionsfläche mit ihrer Erfahrung unseren Kunden aus verschiedensten Anwendungsbereichen optimale Lösungen für die unterschiedlichsten Einsatzfälle.

Auf modernsten Maschinen bietet die DF ein Fertigungsprogramm, das sowohl von der Fertigungstiefe als auch von der Breite des Produktprogrammes keine Wünsche offen lässt.



Bild:
Dillinger Fabrik
Vertriebs GmbH

Das Produktprogramm erstreckt sich vom gelochten Feinblech bis hin zu 30 mm dicken Lochplatten, von Siebblechen über komplett einbaufertige Recyclingtrommeln mit bis zu 3 m Durchmesser und 15 m Länge bis hin zu qualitativ hochwertigen Architekturprojekten.

Lochbleche werden in einer Fülle von Materialien, Lochformen und Funktionen eingesetzt. In fast allen Bereichen in der Industrie, Landwirtschaft, Architektur, im Handwerk und Kunstgewerbe sind sie heute Bestandteil der Weiterverarbeitung oder eines Prozesses. Als Gründungsmitglied der neuen RAL Gütegemeinschaft Lochbleche sichert die Dillinger Fabrik ihren Kunden eine hohe Produktqualität zu, die weit über das Qualitätsniveau der DIN 24041 hinausgeht.

Halle 17, Stand H42

**Wirtschafts-
ministerium plant 255
Messebeteiligungen**

Das Bundeswirtschaftsministerium plant im nächsten Jahr 255 Gemeinschaftsbeteiligungen für deutsche Unternehmen auf Messen in 43 Ländern.

Anzeige

**Halle 16
Stand B02**

framag
engineering for the best

**Anlagenbau und
Schwingungstechnik**
www.framag.com

Dies ist das Ergebnis der Herbstsitzung des Arbeitskreises Auslandsmessebeteiligungen beim AUMA am 17.9.14 in München, an der die Bundesministerien für Wirtschaft und Energie sowie Ernährung und Landwirtschaft, das Auswärtige Amt, die Bundesländer und die exportorientierten Fachverbände der deutschen Wirtschaft teilgenommen haben. (AUMA)

Seite 26

Anzeige

NLT Norder Lagertechnik

Automatiksysteme für die Blechindustrie

NLT Norder Lagertechnik projiziert, konstruiert, programmiert und fertigt für die Blechindustrie. Im Jahr 1996 gegründet, etablierte sich NLT Norder Lagertechnik als Marktführer sowohl im Bereich des robotergestützten Messerbaus (bei 36 installierten Messerbaurobotern) als auch bei den automatischen Separierungen (bei ca. 100 installierten Separierwellen) an Längsteilanlagen. Das automatische Rüsten von Messer- und Separierwellen ist nun exakt und schnell, der automatische Messerbau sowie der Separierwellenbau ist in kürzester Zeit abgeschlossen.

NLT Norder Lagertechnik zeigt die neuesten Entwicklungen sowohl des Messerbauroboters als auch der automatischen Separierwellen.



NLT
norder lagertechnik

Halle 17, Stand E68
www.norderlagertechnik.de



Neue Keilspanner mit flexiblen Spannrand für vielfältigen Einsatz

ROEMHELD zeigt auf der Euroblech in Hannover eine neue Generation vielfältig einsetzbarer, hydraulisch betriebener Keilspanner, erstmals mit einem flexiblen Spannrand und Anschraubbild. Innovationen meldet der Spanntechnikspezialist auch bei der E-TEC-Produktreihe elektromechanischer Spannelemente und bei den elektromagnetischen Schnellspannplatten M-TECS. Deren neue Produktreihe kombiniert die Vorteile der Langpol- und der Quadratpoltechnologie miteinander. Abgerundet wird der Messeauftritt durch einen Überblick über das breite Angebot an Werkzeug-Spanntechnik und Transportleisten des Marktführers. ROEMHELD stellt auf der Euroblech in Halle 27 aus.



Das Foto zeigt einen Elektro-Keilspanner, selbsthemmend mit 100 kN Betriebskraft.

Bild: ROEMHELD

Neue Generation kompakter und flexibel einsetzbarer Keilspanner

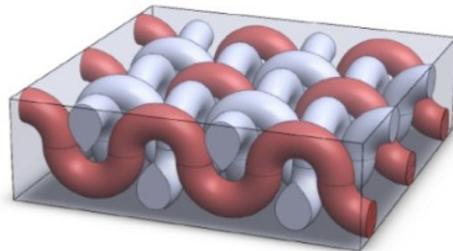
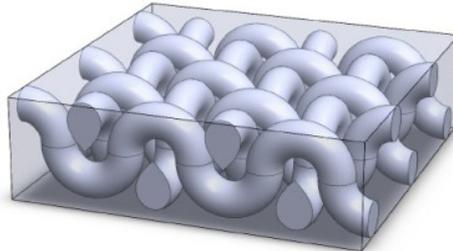
Die neue Generation von Keilspannern zeichnet sich durch einen flexiblen Spannrand aus, dadurch sind sie besonders vielfältig und bei Werkzeugen mit Spannrandern zwischen 25 und 50 mm einsetzbar. Zu einer großen Anwendungsbreite trägt außerdem ein flexibles Anschraubbild bei, welches erstmals als Variante verfügbar ist. Darüber hinaus wird für die rostfreien Standardausführungen als kostengünstige Ausstattungsvariante ein Beschichtungssystem für besonders korrosionsintensive Beanspruchungen angeboten. Zusätzlich wurde die Bauform bei unverändertem Funktionsumfang verkleinert, wodurch die Spannelemente kompakter geworden sind. Erhältlich sind die Neuheiten in verschiedenen Baugrößen und mit Spannkraften bis 100 kN.

Halle 27, Stand B60

Fortsetzung von Seite 1

Fraunhofer IWU: Verbundwerkstoffe im Fokus Aktuelle Forschungsergebnisse aus dem Bereich der Blechbearbeitung

Mit einer neuen Technologie für die Thermoumformung von Organoblechen können Faserverbundbauteile zukünftig wesentlich energieeffizienter und schneller hergestellt werden. Für die Produktion von Kunststoff-Metall-Hybridkomponenten gelang den Wissenschaftlern am IWU ein weiterer Durchbruch: Durch Verfahrenskombination lassen sich die Teilprozesse Tiefziehen, Spritzgießen und wirkmedienbasiertes Umformen in einer Produktionsanlage realisieren.



Darüber hinaus werden anhand von Exponaten und Demonstratorbauteilen Projekte aus den Bereichen Dickblechclinch, Magnesiumblechumformung, Innenhochdruckblechumformung sowie Werkzeugmaschinen und Automatisierung vorgestellt. Auch die im Mai 2014 eröffnete „E³-Forschungsfabrik Ressourceneffiziente Produktion“ des Fraunhofer IWU (Halle 11/Stand C05) ist ein Messethema.

Oben: Organoblech aus Faserhalbzeug mit Verstärkungsfasern aus z. B. Glas-, Kohle-, Basalt- oder Aramidfaser. Unten: In-situ-Erhitzen des Faserhalbzeugs mit integrierten Metallfasern (rot) in Kett- und/oder Schussrichtung.

Bild: © Fraunhofer IWU

Neue Technologie zur Thermoumformung von dreidimensionalen Faserverbundbauteilen

Faserverbundwerkstoffe wie GFK verfügen über herausragende Materialeigenschaften: Geringe Dichte und hohe Festigkeiten sind mit guten Korrosionseigenschaften und großer Designfreiheit bei Konstruktion und Verarbeitung verbunden – ideale Voraussetzungen für ein breites Anwendungsspektrum, insbesondere um Leichtbaupotentiale zu erschließen. Durch gegenseitige Wechselwirkungen können funktionale Vorteile oder erwünschte Materialeigenschaften in einem Werkstoff kombiniert werden. Für die Herstellung von Faserverbundwerkstoffen benötigt man im Vergleich zu Metallen allerdings vergleichsweise viel Energie und Zeit.

Die Verbundmaterialien setzen sich aus einer bettenden Matrix sowie verstärkenden Fasern zusammen. Bisher kam als Matrix vornehmlich Duroplast zum Einsatz, dessen Verarbeitung ist allerdings sehr energieintensiv, das Material schlecht recyclingfähig und die Prozessschritte nur begrenzt automatisierbar. Daher richtet sich der Fokus zuletzt vermehrt auf Thermoplast, das gut wiederverwertbar, nahezu unbegrenzt lagerfähig und in kürzeren Zykluszeiten verarbeitbar ist. Die hohe Schmelzviskosität ermöglicht allerdings keine Verarbeitung mit bereits bewährten Injektionsverfahren, wie z. B. dem RTM-Verfahren (Resin Transfer Moulding). Daher werden verstärkt flächige, vollständig imprägnierte und konsolidierte, endlosfaserverstärkte Organobleche als Plattenhalbzeuge verwendet. Der Vorteil: Diese können mit etablierten Massenproduktionssystemen aus der Metallblechumformung verarbeitet werden. Typische Anwendungsgebiete sind energieabsorbierende, strukturelle oder sicherheitsrelevante Bauteile im Automobilbau, in der Luftfahrt, aber auch im Hochleistungssport und der Sicherheitstechnik. Der hohe Energiebedarf für die Erwärmung sowie der aufwendige Handlingvorgang standen einem großserientauglichen Einsatz bisher entgegen.

Am Fraunhofer IWU wurde im Rahmen eines vom Europäischen Fonds für regionale Entwicklung (EFRE) und des Freistaates Sachsen geförderten Projekts gemeinsam mit der WESOM Textil GmbH eine neue Technologie zur Thermoumformung von Organoblechen entwickelt, mit der die Prozesskette deutlich verkürzt und der Gesamtenergiebedarf signifikant reduziert werden können. Konventionell werden Organobleche zunächst aufgeheizt, dann zur Umformstation transportiert, anschließend umgeformt und nach einer Abkühlungszeit entformt. Die Prozessoptimierung des Forschungsprojekts setzt an der notwendigen Erhitzung der Organobleche und dem aufwendigen Handlingvorgang des dann instabilen Halbzeugs an. Mithilfe von in den Verbundwerkstoff eingearbeiteten elektrisch leitfähigen Metallfasern kann der Aufheiz- und Umformvorgang energetisch effizienter, in einem Prozessschritt und in einer Produktionsanlage umgesetzt werden, der Zwischentransport entfällt komplett. „Das Organoblech wird vor dem Umformprozess bereits in der Presse einer elektrischen Spannung ausgesetzt“, erklärt Danilo Mattheß, Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Fraunhofer IWU. „Aufgrund von Widerstandsverlusten lässt sich so die Erwärmung des Materials einleiten und steuern.“ (IWU)

Seite 6

Unterschiedliche Knüppel im Takt der Materialprüfung strahlen

Anlagenkonzept mit beispielhafter Energieeffizienz

Für die Buderus Edelstahl GmbH entwickelte Rösler die Knüppelstrahlanlage RKL 12-37/300. Sie gewährleistet nicht nur den Durchsatz von 60 Metern/Minute bei einem Strahlergebnis von SA 2,5, sondern ermöglicht auch hohe Einsparungen im Bereich Energie und Instandhaltungskosten im Vergleich zu bisher am Markt befindlichen Anlagenkonzepten.

Nach dem Strahlen werden die Edelstahlknüppel mit einem Schenkelmaß bis 300 x 300 mm bei Buderus Edelstahl in Wetzlar einer Riss- und Ultraschallprüfung unterzogen. Die Taktzeit der Qualitätsanalyse war bei der Investition in eine neue Strahlanlage Maßgabe für den Durchsatz von 60 Metern/Minute. Gleichzeitig ist bei allen Knüppeln mit einem Teilegewicht zwischen 750 kg und 5 Tonnen sowie einem Ausgangszustand von Rostgrad A beziehungsweise B ein Ergebnis von SA 2,5 prozesssicher zu erzielen. Entsprechend diesen Vorgaben konzipierte Rösler ein individuell an die Anforderungen angepasstes Strahlsystem, welches sich deutlich von den Konzepten des Wettbewerbs abhob und auch die schwierigen räumlichen Gegebenheiten, mit Pfeilern und Stützen vor Ort, berücksichtigte.

Zwei Strahlkammern – weniger Energie, reduzierter Verschleiß

Das Besondere der Anlage von Buderus Edelstahl ist die Ausstattung mit zwei getrennt voneinander arbeitenden Strahlkammern. Sie bestehen aus widerstandsfähigem Manganstahl und sind zusätzlich mit auswechselbaren Manganstahlplatten spaltfrei ausgekleidet. Sechs Rösler Long Life Hochleistungsturbinen sind ringförmig an jeder der beiden Strahlkammern angebracht. Die per 3D-Simulation ermittelte Positionierung der Turbinen gewährleistet bei allen Knüppelformen eine optimale allseitige Bearbeitung. Die spezifischen Strahlprogramme und -parameter sind in der Anlagensteuerung hinterlegt und werden automatisch ausgewählt. Dieses Zwei-Kammer-Konzept ermöglicht Buderus Edelstahl Knüppel bis zu einem Schenkelmaß von rund 150 mm (zirka 70 Prozent des Produktspektrums) in einer Kammer mit sechs Turbinen zu strahlen. Größere Werkstücke durchlaufen anschließend die zweite Strahlkammer, die sich automatisch zuschaltet.

Gegenüber herkömmlichen Anlagen, bei denen unabhängig von den Knüppeldimensionen immer alle zwölf Turbinen strahlen, reduziert diese Lösung nicht nur den Verschleiß, sondern auch den Strahlmittel- und Energiebedarf erheblich.

37 statt 45 kW Antriebsleistung – geringer Instandhaltungsaufwand – 170.000 Euro Betriebskosteneinsparung pro Jahr

Ein weiterer Pluspunkt sind die Turbinen selbst. Im Falle herkömmlicher Turbinentypen ist eine Antriebsleistung von jeweils 45 kW zur Realisierung dieses Strahlprozesses erforderlich. Bei der RKL von Buderus Edelstahl konnte die Leistung mittels Rösler Long Life Hochleistungsturbinen Gamma 520 auf nur 37 kW reduziert werden. Verantwortlich für den höheren Wirkungsgrad der konkurrenzlosen Turbinen ist die spezielle konkave Form der Wurfschaufeln, welche eine höhere Abwurfgeschwindigkeit bzw. höheren Strahlmitteldurchsatz bei reduzierter Turbinendrehzahl ermöglicht. Das Resultat ist ein deutlich schneller erreichtes Strahlergebnis oder eine massive Energieeinsparung.

Durch die bis zu 16-fach längere Standzeit der Long Life Turbinen aus hochwertigem Hartmetall verringert sich darüber hinaus der Wartungsaufwand, was zu einer höheren Anlagenverfügbarkeit und deutlich geringeren Instandhaltungskosten führt.



Die individuell konzipierte Knüppelstrahlanlage verfügt über zwei hintereinander angeordnete, unabhängig voneinander arbeitende, Strahlkammern.

Bild: Rösler Oberflächentechnik GmbH

RÖSLER[®]
finding a better way ...

Halle 12, Stand G42
www.rosler.com

Innovative Werkzeuge für Profile aus neuen Materialien

Profilieranlagen, innovative Werkzeuge und zahlreiche neue rollgeformte Profile aus Aluminium, Edelstahl und Blech-Kunststoff - Verbindungen präsentiert die PROFILMETALL-Gruppe auf der diesjährigen Euroblech in Hannover. Damit spricht der Maschinen- und Werkzeugbauer, Engineering-Partner und Serienfertiger für rollgeformte Profile Hersteller und Zulieferer von Fahrzeugen, Weißer Ware, Fenstern, Installationstechnik und Betriebs- und Lagerausstattung an.



Das beigefügte Foto zeigt ein Werkzeug-Schnellwechselsystem von PROFILMETALL. Hierbei sind alle Stationen auf Schnellwechselkassetten montiert, die lediglich eingeschoben werden müssen und dabei automatisch an die Antriebswellen andocken

Bild: PROFILMETALL

Profile inline mit Kunststoff verbinden

Erstmals auf der Messe zu sehen sein wird ein von PROFILMETALL entwickeltes und gefertigtes Werkzeug, mit dem das Unternehmen für einen Kunden inline Blechband mit Kunststoff zu einem Profil verbindet.

Eine breite Auswahl neuer Profile vor allem aus Aluminium und Edelstahl zeigt das Unternehmen in diesem Jahr erstmals der Fachöffentlichkeit. Daneben wird außerdem ein umfassender Überblick über das Produktspektrum zu sehen sein: Offene und geschlossene Spezialprofile in unterschiedlichen Loch-, Längen-, Oberflächen- und Querschnittsvarianten, verschiedenen Materialstärken ab 0,1 mm mit inline gefertigten Stanzungen, Prägnungen oder Ausklinkungen.

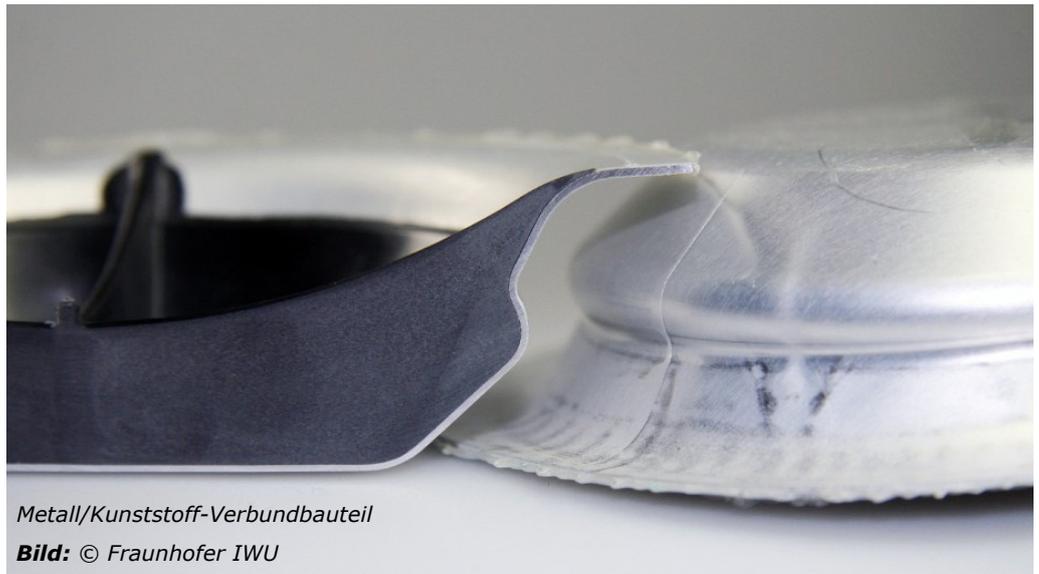
Halle 27, Stand B24

Fortsetzung von Seite 4

Fraunhofer IWU:

Neue Verfahrenskombination für die Herstellung von Metall-Kunststoff- Verbundbauteilen

Gegenüber konventionellen Erwärmungsverfahren mit IR-Strahlern, Heißluftöfen und Kontaktheizungen kann der Energiebedarf deutlich gesenkt werden. Durch die neue Technologie entfällt der schwierige Handlingvorgang zwischen Aufheiz- und Umformstation. Überhitzungen des Organoblechs können vermieden werden. „Die kürzeren Taktzeiten, der geringere Energiebedarf und die gezielte Steuerbarkeit der Wärmeverteilung sind entscheidende Vorteile gegenüber der konventionellen Herstellung, die dem Thermoumformverfahren von dreidimensionalen Faserverbundbauteilen den Durchbruch verschaffen können“, führt Mattheß an.



Metall/Kunststoff-Verbundbauteil

Bild: © Fraunhofer IWU

In der Automobilindustrie wird zunehmend an Leichtbaulösungen geforscht, die sowohl die Stabilität von Karosserieteilen gewährleisten als auch günstig herzustellen sind. Neben Aluminium oder Magnesiumlegierungen rücken insbesondere Kunststoffe in Form von Verbundstrukturen mit Metall in den Fokus. Die Kunststoffstrukturen im Bauteil sorgen für eine bessere Torsions- und Biegesteifigkeit, das Metall bietet die notwendige Festigkeit. Neben der Gewichtsreduktion können mit dem zur Kunststoffverarbeitung genutzten Spitzgussverfahren besonders komplexe Strukturen hergestellt werden. Im Vergleich zu reinen Metallbauteilen liegt der Materialausnutzungsgrad bei Kunststoff zudem bei nahezu 100 Prozent. Die Hybridbauteile erlauben darüber hinaus die Integration von zusätzlicher Funktionalität bzw. die Aufteilung funktionaler Aufgaben in Bauteilen bzw. Karosseriekomponenten, wie die Einbringung von speziellen Elementen für Füge- und Montagezwecke.

Konventionell werden die Einzelkomponenten der Metall-Kunststoff-Hybridbauteile in voneinander getrennten Produktionsschritten hergestellt und nachträglich verbunden. Eine weitere Möglichkeit ist das An- oder Umspritzen des bereits hergestellten

Metallements. In beiden Fällen sind mehrere Prozessschritte auf unterschiedlichen Produktionsanlagen notwendig. Am Fraunhofer IWU wurde gemeinsam mit der Technischen Universität Chemnitz eine Verfahrenskombination entwickelt, mit der Metall-Kunststoff-Verbundbauteile in einem Herstellungsschritt realisiert werden können. Das Versuchsbauteil aus Metall wird in einem ersten Teilschritt tiefgezogen. Im Anschluss wird der Kunststoff eingespritzt. Der hohe Einspritzdruck konnte beim Versuchsbauteil zum Ausformen von Nebenformelementen genutzt werden. „Eine besondere Herausforderung lag in der Entwicklung eines geeigneten Werkzeugs“, erklärt André Albert, Gruppenleiter am Fraunhofer IWU. Zur Realisierung eines möglichst gleichmäßigen Anspritzvorgangs ist eine Beheizung des Werkzeugs notwendig. Das entwickelte Werkzeug wurde in eine Tiefzieh-Pressen eingebaut und an ein Kunststoffeinspritzaggregat gekoppelt. Im Verlauf von Versuchsreihen konnten der Prozess stabilisiert und erste Versuchsbauteile hergestellt werden. In einem nächsten Schritt soll das Verfahren auf Serienbauteile in der Automobilindustrie übertragen werden. Mögliche Anwendungsfälle sind Karosserieteile wie Motorhauben, B-Säulen oder Dachquerträger. Mit der Verfahrenskombination lässt sich nicht nur weiteres Leichtbaupotential erschließen und der Materialausnutzungsgrad erhöhen: „Das neue Fertigungsverfahren verkürzt die Prozesskette zur Herstellung solcher Hybridbauteile signifikant, was zu einer deutlichen Zeit- und Kosteneinsparung führt“, ergänzt Albert. Das Projekt entstand im Rahmen des Bundesexzellenzcluster „MERGE – Technologiefusion für multifunktionale Leichtbaustrukturen! und wurde von der Deutschen Forschungsgemeinschaft gefördert. (IWU)

Neues vollautomatisches GESIPA® Blindnietmuttern-Setzgerät

Als Highlight wird in diesem Jahr das neue vollautomatische GESIPA® Blindnietmuttern-Setzgerät auf der EuroBlech in Hannover präsentiert. Angebunden an eine Roboterapplikation ist der modifizierte GESIPA® FireFox® 2 in der Lage, Blindnietmuttern, auch Sechskant, in jedem denkbaren Winkel in einer industriellen Fertigung zuverlässig zu verarbeiten. Wirtschaftlich besonders interessant, innovativ, und schnell, die neue GESIPA®-Technik wird die industrielle Verarbeitung von Blindnietmuttern revolutionieren.

Aber auch Blindniet-Prozesse für Großserien in der industriellen Fertigung können im Verhältnis zum ökonomischen Nutzen relativ einfach und kostengünstig automatisiert werden. Ob werkergeführt, robotergeführt oder im Anlagenbetrieb, GESIPA® Blindnietautomaten sind flexibel und nahezu überall einsetzbar. Aufgrund der Konzeption als Baukastenprinzip und einem Anwendungsspektrum von 2,4 mm bis 8,0 mm Durchmesser, sind GESIPA® Blindnietautomaten auf kundenspezifische Anforderung konfigurierbar. Mit über 40 Nietprozessen pro Minute spielen die GESIPA® Blindnietautomaten GAV 8000 eco, GAV 8000 electronic und GAV HF in industriellen Anwendungen weltweit in der Spitzenliga. Änderungen des Anwendungsfalles können schnell ausgeglichen und die Anlage an die neuen Erfordernisse angepasst werden. Die optionale Setzprozessüberwachung ist speziell beim Verbau von sicherheitsrelevanten Bauteilen, wie etwa in der Automobil- und Automobilzulieferer-Industrie, nicht mehr wegzudenken. Die Kombination der Verwendung von funktionsdokumentierten GESIPA® Blindnieten und der Nutzung der setzprozessüberwachten GESIPA® Blindnietautomaten garantiert prozesssichere Verbindungen.

Halle 13, Stand F40



Bild:
GESIPA

Revolutionäre Antriebseinheit „magneticDRIVE“

NIMAK präsentiert auf der EuroBlech 2014 die revolutionäre Antriebseinheit magneticDRIVE für alle Widerstandsschweißapplikationen. Dabei handelt es um ein ultraschnelles Kraft-erzeugungs- und Nachsetzsystem, bei dem erstmalig auch ein exaktes Kraftprofil eingestellt werden kann, welches in Millisekunden den Anstieg und Abfall der Elektrodenkraft über große Bereiche steuert. Auch ein gezielter Kraftanstieg oder -abfall über einen definierten Zeitraum ist mit der kontrollierten Kraft des magneticDRIVE kein Problem mehr. magneticDRIVE ist besonders geeignet für KES-Maschinen und kann sogar auf Roboterzangen eingesetzt werden.

Halle 13, Stand E64

Anzeige

Spezialist für sichere Schweiß- und Schleifarbeitsplätze

CEPRO ist Spezialist für sichere Schweiß- und Schleifarbeitsplätze und bietet in diesem Bereich ein umfangreiches Paket von Produkten und Dienstleistungen an.

Alle **CEPRO** Produkte sind das Ergebnis jahrelanger Erfahrung im Entwurf und Aufbau gefahrloser Schweiß- und Schleifarbeitsplätze. Bei der Optimierung solcher Arbeitsbereiche ist **CEPRO** der ideale Ansprechpartner. Neben dem umfassenden eigenen Produktprogramm kann **CEPRO** jahrelange Geschäftsbeziehungen mit zahlreichen, fachkundigen Zulieferern von ergänzenden Einrichtungen für Schweiß- und Schleifarbeitsplätze aufweisen.

Wir würden uns freuen, Sie während der Messe EuroBLECH 2014 auf unserem Stand begrüßen zu dürfen.



CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Sie finden uns in
Halle 13, Stand D39
www.cepro.eu



Cepro Deutschland GmbH
Krefelder Strasse 27
D-47226 DUISBURG-RHEINHAUSEN
Tel. 02065 306-117 (118) | Fax 02065 306-119

Ansprechpartner
Herr Roger van Berkom
e-mail: berkom@cepro.eu
e-mail: info@cepro.de

Raziol® Präzisionsdosiereinheiten zur hochpräzisen Dosierung

Die anwenderfreundlichen und kompakten Raziol® Präzisionsdosiereinheiten wurden speziell zur hochpräzisen Dosierung von Umformölen entwickelt und werden in Verbindung mit Raziol Rollenbandölnern, Sektorbefettungsanlagen, Werkzeugschmiersystemen, Minimal schmiedrüsen oder Sprühanlagen eingesetzt. Die Varianten eignen sich sowohl für den Einsatz an Schnellstanzautomaten, als auch an herkömmlichen Pressen und werden mittlerweile in allen Bereichen der Umformung angewendet, in denen eine hohe Präzision und geringe Auftragsmengen gefordert werden.



Die anwenderfreundlichen und kompakten Raziol® Präzisionsdosiereinheiten wurden speziell zur hochpräzisen Dosierung von Umformölen von RAZIOL Zibulla & Sohn entwickelt.

Bild: RAZIOL Zibulla & Sohn

Exakte Dokumentation der Verbrauchsmengen

Die universell einsetzbaren Präzisionsdosiereinheiten ermöglicht die separate Einstellung von Auftragsmengen je Schmierstelle sowie die exakte Dokumentation der Verbrauchsmengen durch die Raziol® Steuerung.

Hinsichtlich der Auftragsqualität und Schmiermengenreduzierung bilden die Präzisionsdosiereinheiten optimale Lösungen für passgenaue Auftragsysteme mit speziell abgestimmtem Zubehör.

Halle 27, Stand F54

Fortsetzung von Seite 2

EuroBLECH 2014 deckt gesamte Prozesskette ab

Die 23. Internationale Technologiemesse für Blechbearbeitung deckt die gesamte Prozesskette der Blechbearbeitung ab. Das Messeprofil umfasst Halbzeuge, Zulieferteile, Handling, Trennen, Umformen, flexible Blechbearbeitung, Fügen, Schweißen, Verarbeitung hybrider Strukturen, Oberflächenbehandlung, Werkzeuge, Steuerungs- und Regeltechnik, CAD/CAM Systeme, Qualitätssicherung und Forschung & Entwicklung.



Die EuroBLECH wendet sich an Spezialisten der Blechbearbeitung aus allen Managementebenen, aus kleinen und mittleren Betrieben sowie auch aus Großunternehmen. Besucher sind u.a. Konstrukteure, Produktions- und Fertigungsleiter, Qualitätsmanager, Einkäufer, Handwerker, Technische Direktoren sowie Experten aus Verbänden und der Forschung & Entwicklung.

Messe-App „EuroBLECH 2 go“

Die EuroBLECH-App ist der offizielle mobile Leitfaden für die EuroBLECH 2014. Die App beinhaltet Informationen über alle Aussteller und deren Produkte, einen Plan des Messegeländes zur Orientierung und Wegplanung sowie ‚myEB‘ – einen persönlichen Messeplaner mit vielen nützlichen Funktionen. Des Weiteren können Nutzer Tickets registrieren und ein mobiles Ticket erstellen; so wird das Smartphone zur Eintrittskarte. „EuroBLECH 2 go“ ist ab etwa zwei Wochen vor der Messe verfügbar, für Smartphone-Nutzer unter www.eb2go.de und auch als kostenloser Download für Android und iPhone. (MBE)

Oberflächenbehandlung mit dem AutoJet® Sprühsystem HP170

Das AutoJet Sprühsystem HP170 wurde speziell für Anwendungen entwickelt, bei denen die Schmiermittelzufuhr pro Flächeneinheit bei veränderlicher Geschwindigkeit konstant sein muss. Mit dem System AutoJet HP170 sind Geschwindigkeiten von bis zu 300 m/min möglich bei denen eine voreingestellte Schmiermittelmenge gleichmäßig über die Fläche verteilt wird! Die PWM-Steuerung und die PulsaJet-Sprühdüsen passen den Schmiermitteldurchsatz an die Geschwindigkeitsschwankungen der Anlage an und sorgen so für maximale Homogenität über den gesamten Arbeitsgang.

Das System zeichnet sich durch höchste Bedienerfreundlichkeit aus: Durch die Eingabe der erforderlichen Schmiermittelmenge in Abhängigkeit mit den anzusteuenden Düsen, wird nur die definierte Bandbreite besprüht. Die PulsaJet-Sprühdüsen werden entsprechend angesteuert und garantieren mit einem Regelverhältnis von 1:100, dass die gewünschte Auftragsmenge immer exakt eingehalten wird. Während ein hydraulischer Auftrag die Standardlösung für die meisten Anwendungsbereiche ist, gibt es darüber hinaus für hoch viskose Öle zusätzlich noch eine luftunterstützte Düse.

Das HP170-System kann mit der Mehrzahl der neuen wachsbasierten Öle wie z.B. Fuchs Anticorit PL3802-39S und Anticorit PR4107S verwendet werden, die besonders thixotrop sind und dadurch am Metallband/Coil haften bleiben. Allerdings müssen wachsbasierte Öle dieser Art bei Temperaturen im Bereich von 55° C aufgetragen werden. Das HP170 System verfügt über eine Temperaturregelung, mit der sich die jeweils erforderliche Temperatur präzise einstellen lässt.

Halle 27, Stand B32

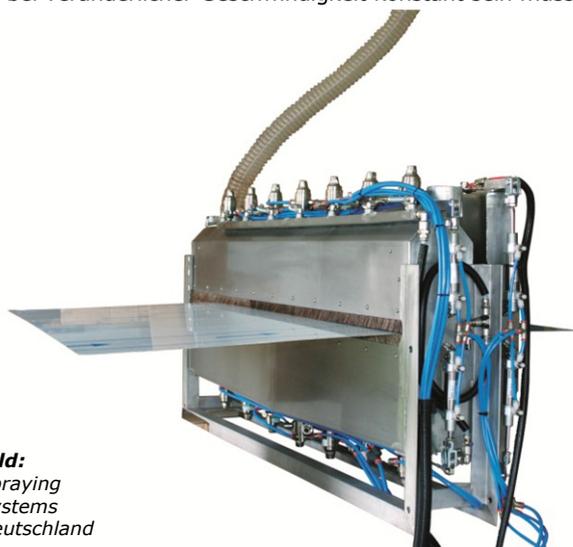


Bild: Spraying Systems Deutschland

ifo-Gemeinschaftsdiagnose im Herbst 2014:
Jetzt Wachstumskräfte stärken

Die deutsche Wirtschaft wird in diesem Jahr um 1,3% und im kommenden Jahr um 1,2% wachsen. Das prognostizieren die an der Gemeinschaftsdiagnose beteiligten Wirtschaftsforschungsinstitute in ihrem Herbstgutachten. Demzufolge hat sich die Konjunktur in Deutschland merklich abgekühlt. Nachdem die Wirtschaftsleistung im 2. Quartal gesunken war und im dritten Vierteljahr wohl stagniert hat, kommt der Konjunkturmotor nur schwerlich wieder auf Touren. Schwach ist sowohl die Binnennachfrage – das Konsumklima hat sich zuletzt verschlechtert und die Unternehmen halten sich mit Investitionen weiterhin zurück – als auch die Auslandsnachfrage. Belastend wirken das mäßige Expansionstempo der Weltwirtschaft und die auch im Prognosezeitraum niedrige Dynamik im Euroraum. In diesem Umfeld sprechen sich die Wirtschaftsforschungsinstitute für eine Stärkung der Wachstumskräfte und günstigere Rahmenbedingungen für Investitionen aus. (ifo)

Seite 24



**Neue Steuerungs-
generation im Fokus**

Yaskawa stellt zur EuroBLECH aktuelle Lösungen rund um das automatisierte Schweißen mit Motoman-Robotern vor. Ein besonderer Fokus liegt dabei auf der neuen Steuerungsgeneration DX200. Sie erweitert das aktuell sehr erfolgreiche Modell DX100 um zusätzliche Möglichkeiten, etwa in Hinblick auf Safety-Features, und bietet über 120 anwendungsspezifische Funktionen. Funktionspakete erleichtern die anwendungsspezifische Lösung und Programmierung von Roboteraufgaben weiter.

Halle 13, Stand E30

Anzeige

Hydropol-Light® und Hydropol-Superlight® sind die innovativen, neuen Werkstoffe für den Maschinenbau

Mit den bewährten schwingungsdämpfenden Eigenschaften von Hydropol® wurden Hydropol-Light® und Hydropol-Superlight® speziell für die Anforderungen von dynamischen Komponenten entwickelt. Durch das geringe spezifische Gewicht unserer neuen Werkstoffe können Schwingungen dort gedämpft werden, wo diese an Ihrer Maschine entstehen – an der Berührungsstelle von Werkzeug und Werkstück – am Tool Center Point – TCP.

Hydropol-Light® und Hydropol-Superlight® sind optimal einsetzbar für bewegte Einheiten wie z. B. Schlitten, Schieber, Fräsköpfe, Traversen, Portale, etc.

Spezielle Eigenschaften:

- Ausgezeichnetes Dämpfungsverhalten
- Hohe dynamische Steifigkeit
- Wirtschaftliche Fertigung ab Losgröße 1
- Keine Beschränkung von Bauteilgrößen

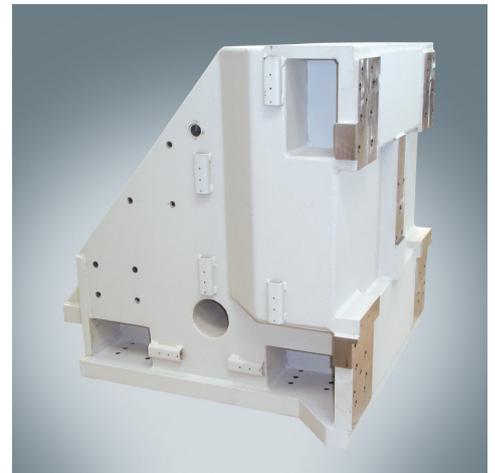
Anwendungsvorteile:

- Längere Werkzeugstandzeiten
- Höhere Energieeffizienz
- Bessere Oberflächenqualität am Werkstück
- Hohe Wärmestabilität
- Höhere Maschinendynamik

Hydropol-Light® und Hydropol-Superlight® sind neue Mitglieder der Hydropol® Familie und ermöglichen uns weitere Schritte in der ganzheitlichen Dimensionierung Ihrer Maschine.

Gerne beraten wir Sie auf der Euroblech. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Halle 16, Stand B02
www.framag.com



Ständer für Vertikaldrehmaschine

Bild: framag Industrieanlagenbau

framag
 engineering for the best

Systeme zur Absaugung von Schweiß- und Schneidrauchen

Plymovent stellt erneut auf der EuroBLECH aus, der weltweit führenden Technologiemesse für Blechbearbeitung. Plymovent präsentiert seine Produkte und Systeme zur Absaugung von Schweiß- und Schneidrauchen in Halle 12 auf Messestand A55.



Plymovent stellt seine Produkte und Systeme zur Absaugung von Schweiß- und Schneidrauchen in Hannover vor.

Bild: PLYMOVENT GmbH

Die EuroBLECH findet vom 21. bis zum 25. Oktober auf dem Messegelände in Hannover statt. Der Messestand von Plymovent befindet sich in Toplage und unmittelbarer Nähe des Messeinfostands. Plymovent wird auf dieser Messe wieder eine Auswahl seiner Produkte präsentieren. DraftMax Ultra ist eine um Absaug- und Filtrationsfunktionalitäten erweiterte Werkbank für Schweiß- und Schleifanwendungen. Dank der Start/Stopp-Automatik und automatischen Filterreinigung ist diese Einheit äußerst einfach zu bedienen. Darüber hinaus stellt das Unternehmen seinen „MistEliminator 32“ vor. Dieses modular aufgebaute Filtersystem reduziert die Hintergrundkonzentration von Ölnebel, der von Drehmaschinen oder CNC-Bearbeitungszentren während des Metallbearbeitungsprozesses verursacht wird. Selbstverständlich wird Plymovent auch seine Kernprodukte aus dem Bereich der Schweißrauch-Quellenabsaugung präsentieren, wie etwa die aus Metall und Spezialkunststoff gefertigten Absaugarme (MSA und KUA) sowie die mobile Filteranlage MFD. Neben der Präsentation seiner Produkte wird Plymovent die Besucher gerne über seine maßgeschneiderten Absauglösungen von Schweiß- und Schneidrauch und der problemorientierten, wie etwa die SHIELD Brandschutzlösungen, informieren.

Halle 12, Stand A55

Fortsetzung von Seite 2

Werkzeugmaschinenindustrie Chancen für Wachstum stehen nicht schlecht

Dennoch sieht der VDW durchaus Lichtblicke. Bis Juli stieg der Auftragseingang um 7%. Wichtige Impulse kommen aus dem Ausland. „Wir erwarten für das zweite Halbjahr einen Rollentausch zwischen In- und Auslandsnachfrage“, so Schäfer. Zwar wuchsen die Inlandsbestellungen im 1. Halbjahr noch um 18%, während die Auslandsaufträge mit minus 1% leicht sanken. In den Monaten Mai bis Juli lagen sie jedoch bereits bei 5% Minus und rutschten im Juli erstmals seit acht Monaten in einem einzelnen Monat zweitellig mit 24% ins Minus.



Umgekehrt sieht es bei den Auslandsbestellungen aus. Sie haben seit Mai ins Plus gedreht, liegen von Mai bis Juli 23% über Vorjahr und sind am aktuellen Rand, im Juli dieses Jahres, um satte 42% gestiegen. Der Zuwachs besteht zum Teil aus Großaufträgen, aber nicht nur. Er ist vielmehr breit angelegt und wirkt auch in der Zerspanungstechnik.

Dr. Wilfried Schäfer,
Geschäftsführer des VDW
(Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken)

Bild: VDW

Amerika und Osteuropa bestimmen die Auslandsnachfrage

Laut einer VDW-Umfrage sorgten vor allem Bestellungen aus Amerika und Teilen Europas für die positive Entwicklung. Die intensiven Re-Industrialisierungsanstrengungen in den USA und hohe Investitionen der Automobilindustrie in den NAFTA-Ländern Mexiko und Kanada sowie in Osteuropa sorgten hier für höhere Bestellungen von Produktionstechnologie „Made in Germany“.

Erwartungsgemäß weist Russland mit einem Minus von 40% einen deutlichen Auftragsrückgang aus. Die Verteuerung der Importe in Folge der Rubelabwertung, die anhaltend schwierige Finanzierungslage und die von der EU erschwerten Exporte von Dual Use-Gütern sind laut Schäfer wesentliche Ursachen. Insgesamt steigt die europäische Nachfrage daher nur leicht.

Schwach laufen auch die Geschäfte mit Asien. Potente Märkte wie China, Südkorea und Thailand bestellten im ersten Halbjahr nach wie vor weniger Werkzeugmaschinen in Deutschland als im Vorjahreszeitraum. Der VDW richtet dennoch weiterhin seine Erwartungen auf China, den größten Absatzmarkt für deutsche Werkzeugmaschinen. Zwar gehörten die hohen zweitelligen Zuwachsraten bei Werkzeugmaschinenverbrauch und -import wohl der Vergangenheit an, so Schäfer. (VDW)

Seite 27

Maßgeschneiderte Branchenlösungen Effiziente Blechbearbeitung

Auf der EuroBLECH 2014 stellt Bosch Rexroth maßgeschneiderte Lösungen für die Blechbearbeitung vor. Mit einfach integrierbaren multitechnologischen Produkten, Funktionsmodulen und Systemlösungen erhöht das Unternehmen Energieeffizienz und Produktivität bei zahlreichen klassischen Anwendungen der Branche. Auf der EuroBLECH 2014 präsentiert Bosch Rexroth eine neue Lösung für den Einsatz als Hauptantrieb in Servopressen. Das System, bestehend aus Asynchronmotor mit Schwungradscheibe und der Axialkolbenpumpe A4, treibt einen hydraulischen Radialkolbenmotor an.



Auf der EuroBLECH 2014 präsentiert Bosch Rexroth eine neue Lösung für den Einsatz als Hauptantrieb in Servopressen.

Bild: Bosch Rexroth

Der Asynchronmotor mit Schwungradscheibe wird zunächst auf Nenndrehzahl gebracht, die Rotationsenergie über die Pumpe auf den Hydromotor übertragen. Über den Schwenkwinkel der Pumpe lässt sich die Abtriebs-Drehzahl des Radialkolbenmotors stufenlos verändern. Das Abtriebs-Drehmoment des Radialkolbenmotors steht dabei über den kompletten Drehzahlbereich zur Verfügung.

Halle 11, Stand D06

Rohr + Profil / Profilieren

Präzision und Dynamik

Hochgenaue Walzprofilierertechnik ist das Spezialgebiet von Schock Metall. 40 Jahre Erfahrung bei der Fertigung von Kugelführungen und Auszugs-Systemen sprechen für sich. Mit der „Schock Rollformtechnik“ bietet das Unternehmen alles rund um die Entwicklung und Herstellung von Sonderprofilen als weiteres Geschäftsfeld an.

Mit kaltumgeformten Spezialprofilen kennt man sich bei Schock Metall aus. Seit mehr als 40 Jahren entwickelt und fertigt das Unternehmen Kugelführungen, Teleskopschienen und Auszugssysteme für Anwendungen in verschiedenen Branchen, von der Automobil- bis zur Möbelindustrie. Die dafür benötigten Schienenprofile werden mit der speziellen „Schock Rollformtechnik“ hergestellt. Diese arbeitet mit extrem engen Toleranzen und garantiert dadurch exzellente Produkteigenschaften. Das Mittelschienen-Profil eines Schwerlast-Vollauszuges mit gedoppelten Schenkeln für die Kugellaufbahnen profiliert Schock Metall mit einer Genauigkeit des Laufbahnabstandes von $\pm 0,02$ mm. Beim Umformprozess wird im Bereich der Kugellaufbahnen die Blechdicke verändert. Die Geradheit und Ebenheit der Schienenprofile liegt im Bereich von 0,2 mm und damit bei einem Wert $< 1/3$ der entsprechenden DIN-Norm. Auch der als „Springback-Effekt“ beim Trennschnitt bekannte Kopfsprung liegt mit $< 0,1$ mm deutlich unter den im Walzprofilieren üblichen Werten. Für ein neu entwickeltes Auszugsprofil setzt Schock Metall eine Rollform-Anlage mit 28 Umformstationen ein. Die Profilgeometrie wird hier ohne Blechdickenveränderung ausgeformt. Dabei werden die gleichen Prozessfähigkeits- und Genauigkeitswerte erzielt wie im ersten Beispiel.

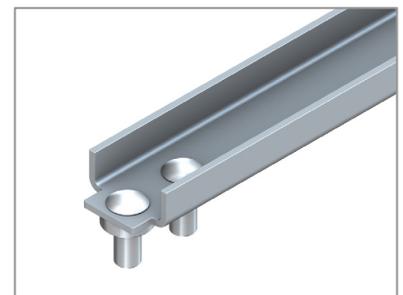
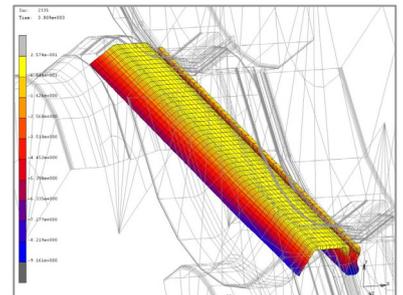
Im gesamten Rollform-Prozess wird für die wesentlichen Funktionsmaße ein CpK-Wert von 1,67 erreicht, was einer Fehlerrate von praktisch 0 ppm entspricht. Diese hohe Präzision bildet die Basis für die exzellente Laufeigenschaften und die lange Lebensdauer der von Schock Metall gefertigten Kugelführungen. Sie ist auch eine wesentliche Voraussetzung für die Kombination mit weiteren Funktionen wie zum Beispiel gedämpften Einzugsystemen. Auch die neuen, besonders leicht und ruhig laufenden „Air Motion“ Auszugsmodelle basieren auf mit dieser hohen Genauigkeit rollgeformten Schienenprofilen.

Dynamischer Fertigungsprozess

Schock Metall wendet beim Rollformen ein breites Spektrum an integrierten Prozessen an. Dazu gehört das Vor-, Zwischen- und Nachstanzen, Prägen, Gewinde formen, Clinchen, Taumelnieten, Schweißen, sowie das Montieren von separat zugeführten Kunststoffteilen. Eigenentwickelte Hochleistungs-Stanzvorrichtungen sorgen mit kurzen Zykluszeiten für eine wirtschaftliche Fertigung und praktisch gratfreie Profile. Die gesamte Anlage wird dabei im Start-/Stopp-Betrieb mit extrem steilen Beschleunigungskurven gefahren.

Mit den verfügbaren Anlagen verarbeitet das Unternehmen kaltumformbare metallische Werkstoffe mit Zugfestigkeiten bis 1000 Mpa. Das Spektrum reicht dabei von kalt- und warmgewalzten Stählen über hochfeste und Dualphasen-Stähle oder Edelstahl bis hin zu NE-Metallen wie Aluminium. Zum Portfolio des Unternehmens gehört weiterhin die Oberflächen-Veredelung.

So wird mit der werkeigenen „Schock Pulverbeschichtung“ beispielsweise eine optisch ansprechende Oberfläche mit Langzeit-Korrosionsschutz erreicht. Weitere Verfahren zu Oberflächenbehandlung umfassen bei Schock die vor allem in der Automobilindustrie nachgefragte kathodische Tauchlackierung (KTL) oder die elektro-galvanische Verzinkung. Auch die Verarbeitung von vorlackierten oder folienbeschichtetem Grundmaterial ist möglich, ebenso das Schleifen, Polieren oder Entfetten.



SCHOCK
M E T A L L

Schock Metallwerk GmbH, D-73660 Urbach
Halle 17, Stand Nr. C70
www.schock-metall.de

**Aktives Laserschutz-
Kabinenfenster von
LASERVISION**

Mit den immer höheren Laserleistungen und der immer besseren Strahlqualität moderner Disk- und Faserlaser ist normgerechter Laserschutz mit herkömmlichen Filtermaterialien nicht mehr realisierbar. LASERVISION hat daher sein bewährtes, patentiertes aktives Laserschutzfenster weiterentwickelt und bietet ab sofort eine Bausatzlösung für Lasermaschinenhersteller und Integratoren an.



Aktives Kabinenfenster von LASERVISION für 820-1100nm

Bild: LASERVISION

Durch den Wegfall des Rahmens ist eine noch einfachere Integration z.B. in die Einhausung von Maschinen möglich. Dies ermöglicht es erstmals, diese Technologie auch in das bestehende Designkonzept der Maschine oder des Bearbeitungszentrums zu integrieren. Hierzu bietet LASERVISION die jeweilige Scheibe zusammen mit dem Sensor und einer passenden Adapterplatte an. Für den OEM-Kunden besonders interessant ist dabei die Verfügbarkeit der Scheibe in verschiedenen Größen bis zu einer Größe von 590 mm x 895 mm. Es muss durch den Anwender lediglich sichergestellt werden, dass die Kanten der Scheibe lichtdicht umschlossen sind.

Durch die Einbindung der integrierten Elektronik in den Sicherheitsschaltkreis des Lasersystems ermöglicht das von LASERVISION patentierte aktive Kabinenfenster die einfache und schnelle Integration in eine bestehende aktive oder passive Laserschutz- oder Kabinenwand. Trifft Laserstrahlung auf die Scheibe, so dass eine ausreichende Leistung auf den in der Scheibe integrierten Sensor einkoppelt, erfolgt die Abschaltung des Lasers, bevor gefährliche Strahlung durch die Scheibe austreten kann. Gleichzeitig ist das Komplettsystem unempfindlich gegen Streustrahlung und Prozessleuchten.

Halle 11, Stand A55

Fortsetzung von Seite 1

"Champions in der Blechbearbeitung"
**Die EuroBLECH 2014 lädt ein
zum Online-Wettbewerb**

Der Wettbewerb „Champions in der Blechbearbeitung“ kürt insgesamt 5 Preisträger, einen Gewinner für jede der fünf Kategorien: Produktion in Rekordzeit, Lösung für ein komplexes Problem, herausragender Kundenservice, Herstellung eines außergewöhnlichen Produkts aus Blech und ausgezeichnete Teamarbeit.



Die Gewinner erhalten eine Auszeichnung im Rahmen einer feierlichen Preisverleihung auf der EuroBLECH 2014, die vom 21.10. bis 25.10.14 in Hannover stattfindet. Darüber hinaus erhält jeder der fünf Gewinner als Preis einen EuroBLECH-Mini-Fußballtisch.

Branchenfachleute, deren Unternehmen außergewöhnliche Leistungen in einer oder mehreren der Kategorien erbracht haben, können sich ab sofort am Wettbewerb beteiligen. Die Beiträge der teilnehmenden Firmen werden später im Sommer auf der Messewebseite veröffentlicht. Die Gewinner werden dann mittels einer offenen Internetabstimmung ermittelt. Alle Branchenfachleute sind dann aufgerufen, für ihren Favoriten zu stimmen.

Die EuroBLECH 2014 umfasst wieder die gesamte Prozesskette der Blechbearbeitung: Halbzuge, Zulieferteile, Handling, Trennen, Umformen, Flexible Blechbearbeitung, Fügen, Schweißen, Rohr-/Profilbearbeitung, Verarbeitung hybrider Strukturen, Oberflächenbearbeitung, Werkzeuge, Steuerungs- und Regeltechnik, CAD/CAM-Systeme, Qualitätssicherung, Betriebseinrichtung und Forschung & Entwicklung. Die EuroBLECH gilt in der Branche als weltweites Konjunkturbarometer und Plattform für Technologieunternehmen. Die vielen Live-Vorführungen von Maschinen und Systemen sind eine Hauptattraktion der Messe. Insgesamt 1.600 Ausstellerfirmen aus 41 Ländern präsentieren in den 8 Messehallen ein umfassendes Spektrum an Maschinen, Werkzeugen, Materialien und Dienstleistungen. Mit ihrem rein auf die Blechbearbeitung ausgerichteten Messeprofil wendet sich die EuroBLECH an alle Spezialisten der Blechbearbeitung aus allen Managementebenen, aus kleinen und mittleren Betrieben sowie auch aus Großunternehmen. Besucher sind u.a. Konstrukteure, Produktions- und Fertigungsleiter, Qualitätsmanager, Einkäufer, Handwerker, technische Direktoren sowie Experten aus Verbänden und der Forschung & Entwicklung. (MBE)

Die EuroBLECH 2014 umfasst wieder die gesamte Prozesskette der Blechbearbeitung: Halbzuge, Zulieferteile, Handling, Trennen, Umformen, Flexible Blechbearbeitung, Fügen, Schweißen, Rohr-/Profilbearbeitung, Verarbeitung hybrider Strukturen, Oberflächenbearbeitung, Werkzeuge, Steuerungs- und Regeltechnik, CAD/CAM-Systeme, Qualitätssicherung, Betriebseinrichtung und Forschung & Entwicklung. Die EuroBLECH gilt in der Branche als weltweites Konjunkturbarometer und Plattform für Technologieunternehmen. Die vielen Live-Vorführungen von Maschinen und Systemen sind eine Hauptattraktion der Messe. Insgesamt 1.600 Ausstellerfirmen aus 41 Ländern präsentieren in den 8 Messehallen ein umfassendes Spektrum an Maschinen, Werkzeugen, Materialien und Dienstleistungen. Mit ihrem rein auf die Blechbearbeitung ausgerichteten Messeprofil wendet sich die EuroBLECH an alle Spezialisten der Blechbearbeitung aus allen Managementebenen, aus kleinen und mittleren Betrieben sowie auch aus Großunternehmen. Besucher sind u.a. Konstrukteure, Produktions- und Fertigungsleiter, Qualitätsmanager, Einkäufer, Handwerker, technische Direktoren sowie Experten aus Verbänden und der Forschung & Entwicklung. (MBE)

Moderner Zweiwalzen-Rundbiegeautomat

Die Firma Prinzing Maschinenbau stellt auf der diesjährigen EuroBLECH Messe neben seinen Drei- und Vierwalzen-Rundbiegemaschinen einen innovativen Zweiwalzen-Rundbiegeautomat. In enger Zusammenarbeit zwischen dem erfahrenen Konstruktionsteam und langbewährten Industriepartnern der Firma wurde eine herkömmliche Zweiwalzen-Rundbiegemaschine modernisiert und weiterentwickelt. Es handelt sich um eine ausgereifte Entwicklung, die den Ansprüchen und Wünschen der Kunden gerecht werden soll.

Die Maschine besteht aus zwei übereinander gelagerten Biegewalzen. Die obere Walze ist aus Stahl, die untere mit einem weichen Urethanüberzug versehen. Verschiedene Durchmesser werden beim Biegen durch das Variieren des Drucks von der Oberwalze auf die Unterwalze erreicht. Des Weiteren kann die Oberwalze mit ein paar einfachen Griffen ausgetauscht werden, wodurch sich die Durchmesser- und die Blechstärkenvariation der zu fertigenden Rohre noch mal vergrößert. Beim Einsatz der Oberwalzen mit kleinen Durchmessern verhindert eine Abstützvorrichtung das Durchbiegen der Oberwalze.



Bild: Prinzing

Wie auch bei seinen herkömmlichen Drei- und Vierwalzenmaschinen bemühte sich Prinzing um die Flexibilität bei der Formgebung der Rohre, somit kann der Zweiwalzen-Automat nicht nur runde, sondern auch viereckige und ovale Rohre formen. Die neue Maschine ist für die Großindustrie ebenfalls von Interesse.

Halle 13, Stand B26

Jenoptik präsentiert Lasermaschine für präzise 3D-Metallbearbeitung auf der EuroBLECH

Vom 21. bis 25. Oktober 2014 zeigt die Jenoptik-Sparte Laser & Materialbearbeitung auf der Leitmesse für die blechbearbeitende Industrie, der 23. EuroBLECH in Hannover, die Laseranlage JENOPTIK-VOTAN® BIM für das Schneiden und Schweißen von Metall. Die roboterbasierte Lasermaschine JENOPTIK-VOTAN® BIM (Beam in Motion) bietet industriellen Herstellern eine hochflexible, schnelle und kosteneffektive Lösung zur Bearbeitung von Metallen. Darauf setzen unter anderem verschiedene Unternehmen im Automobilbereich, bei denen diese Jenoptik-Technologie bereits qualifiziert wurde.

Das Herzstück der Laserschneidanlage JENOPTIK-VOTAN® BIM ist ein Laserroboterarm, in den die Laserstrahlführung direkt integriert ist. Die Lasereinkopplung erfolgt über den Roboterfuß, sodass die Transportfaser nicht im Raum mitbewegt werden muss. Dadurch werden nicht nur die Kosten für Wartung und Erneuerung minimiert, sondern auch für die Anlage selbst. Durch den kleinen und nur fünf Kilogramm leichten Laserschneidkopf sind selbst engste Stellen leicht zugänglich. Dies ist außerdem die Voraussetzung dafür, dass die hohe Bahnge- nauigkeit und die sehr hohe Dynamik des Systems erreicht werden können, die für die 3D-Bearbeitung erforderlich sind. Mit einer Wiederholgenauigkeit von $\pm 50 \mu\text{m}$ ist die Lasermaschine von Jenoptik eine der präzisesten ihrer Klasse.



Bild:
JENOPTIK

Darüber hinaus sind die Achsenbewegungen des Laserarms von Jenoptik bis zu 60 Prozent schneller als die derzeitigen Standards und erlauben damit eine deutlich kürzere Taktzeit im Vergleich zu anderen Robotersystemen. Ein Schwerpunkt bei der stetigen Weiterentwicklung der JENOPTIK-VOTAN® BIM ist die Steigerung des Durchsatzes bei gleichzeitiger Minimierung der Anlagengröße. Dadurch soll die Integration in Fertigungslinien oder kombinierte Bearbeitungseinheiten, wie beispielsweise Schneid-/Schweißanlagen, vereinfacht werden.

Die Komponenten der JENOPTIK-VOTAN® BIM sind modular aufgebaut, sodass sie entsprechend der Bearbeitungsaufgabe flexibel im Raum angeordnet werden können. Sie können alternativ auch auf einer Plattform von etwa 12 m² montiert werden, die den Roboter, Laser, Schaltschrank sowie einen Drehtisch umfasst, der manövrierbare Abläufe und durchgängiges Schneiden unterstützt. Die JENOPTIK-VOTAN® BIM kann daher einfach mittels eines Gabelstaplers transportiert und aufgestellt werden, wodurch die Installationszeit minimiert wird.

Um für die verschiedensten Applikationen ein optimales Ergebnis zu erreichen, bietet Jenoptik neben der kompakten Einzelanlage JENOPTIK-VOTAN® BIM auch weitere Anlagenvarianten auf der Basis des Robotermoduls BIM an, das eine offene Schnittstelle zur Integration in ein Gesamtanlagenkonzept besitzt. Mögliche Varianten sind eine Anlage mit Bestückungsroboter, der ein 3D-geformtes Rohr oder Bauteil in geeigneter Weise vor den Bearbeitungsroboter hält, sowie ein Multi-Robotersystem. Dieses ermöglicht es, auf kleinstem Raum ein hochproduktives Bearbeitungssystem mit mehreren Robotern zu errichten, die parallel an einem Bauteil arbeiten und somit höchste Flexibilität und Leistungsverbesserung bieten.

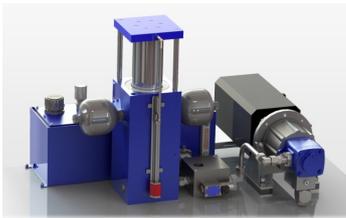
Eingesetzt wird die Lasermaschine JENOPTIK-VOTAN® BIM vor allem in der Automobilindustrie, um hochkomplexe 3D-Karosserie- und Konstruktionsteile sowie hydrogeformte Rohre, zum Beispiel für Abgasanlagen, präzise und schnell zu schneiden. Die Hersteller können außerdem großen Nutzen aus der dynamischen Fähigkeit der Maschine ziehen, die das Laserschneiden von Konturen und funktionalen Löchern in sogenannter weißer Ware, in Tanks und Behältern erleichtert.



Eine Live-Demonstration des 3D-Robotersystems in
Halle 13, Stand C46
www.jenoptik.com

New Voith CSH Die Cushion Drive and PSH Press Drive Save Up To 80% Energy

With its new CSH die cushion drive consisting of servo pump and double-acting die cushion, Voith has launched an innovative drive concept for demanding forming processes. The CSH die cushion drive needs no valves and reduces energy consumption of the press significantly. In combination with the efficient PSH press drive, press operators can even save up to 80 % energy in the future.



The CSH die cushion drive from Voith reduces energy consumption and makes previously unattainable overall efficiency levels achievable

Image: Voith Turbo

With conventional die cushion drives consisting of a die cushion and pressure-relief valve, the work of the die cushion is irretrievably lost. In contrast, the Voith system feeds the mechanical power of the servo pump back to the process through the motor in the form of electric power. This reduces energy consumption and makes previously unattainable overall energy efficiency levels achievable. Furthermore, the servo-hybrid CSH die cushion drive uses a smaller oil reservoir, less oil and no costly cooling.

The die cushion drive with double-acting die cushion is ideal for forming processes involving complex geometries. The advantages are obvious: The CSH provides exceptional repeatability. In addition, the CSH is freely programmable in terms of speed, force and position control, and acceleration. The result is not only increased process variability, operators also benefit also from increased productivity while simultaneously improving the quality of the parts produced. How is that possible? The accelerated die cushion adjusts to the position-time curve of the ram and, in contrast to a single-acting die cushion, reduces tool impact on the workpiece. This improves surface quality, protects the machine and tool, and prevents damage such as cracks and creases on the workpieces.

Hall 27, Booth H40

Exhibitor Record for EuroBLECH 2014

From 21-25 October 2014 the international sheet metal working industry will meet again for its leading industry fair, EuroBLECH 2014, in Hanover, Germany. A record number of 1,600 exhibitors from 41 countries will put their innovative products and services on display in eight exhibition halls, on a total net floor space of 86,500 m². This represents a 5% increase in exhibitor numbers and a 3% increase in floor space compared to the previous show.



"EuroBLECH is the largest trade exhibition and an economic and technological trend barometer for the sheet metal working industry. We are confident that with the dimensions of this year's show and an overall positive economic outlook for the industry sector, EuroBLECH 2014 will, once again, provide a key marketplace for successful business and worldwide contacts and that both, exhibitors and visitors, will have a rewarding experience at the show," says Nicola Hamann, Managing Director, Mack Brooks Exhibitions.

High Proportion of International Participation

The proportion of international exhibitors at EuroBLECH is, once again, very high (47%). At this year's exhibition, major exhibitor countries next to Germany are Italy, China, Turkey, the Netherlands, Switzerland, Spain, Austria, the USA and Great Britain.

"The high percentage of international participation demonstrates that the sheet metal working industry continues to focus on worldwide business contacts. For companies in the industry sector it is clear that they need to operate internationally. This is not only the case for exhibiting companies that use the event to further develop their international sales, but also for companies that visit the show. They face the challenge to compete with their products on a global market and, therefore, have to build worldwide business networks," says Nicola Hamann. (MBE)

Continued on page 19

Mineral oil-free forming with Raziol Fluid®

The new lubricant innovation from Raziol® Zibulla & Sohn GmbH, Raziol® Fluid, complements the product range about one lubricant, which is to classify into the environmentally friendly forming lubricants. The Raziol® Fluid is a biodegradable metal forming lubricant according to OECD-DIN EN 9888 (L 25). This high-performance fluid is 100% mineral oil free, is not a hazardous good, is free from chlorine, nitrit and solvent and suitable for massive forming. Follow-up processes can often be accomplished without any degreasing. The Raziol® Fluid was developed with the focus on health- and environmental compatibility. The mineral oil-free lubricant Raziol® Fluid is the new cost-saving, modern and ecological orientated lubricant. **Hall 27, Booth F54**



Image: RAZIOL

A Special Focus is Placed on the New "DX200 control" Generation

Yaskawa presents leading-edge solutions for automated welding with Motoman robots. A special focus is placed on the new DX200 control generation. It enhances the present highly successful model DX100 to include further options such as safety features, and offers over 120 application-specific functions. Function packages additionally support the application-specific solution and programming of robotic tasks.

Furthermore, the new DX200 is being launched on the market together with a whole array of new manipulators. It comes with new bus systems and integrated safety controller, making the DX200 a complete functional safety unit (FSU) of Category 3.

A special focus is placed on the new DX200 control generation.

Image: YASKAWA Europe GmbH

Hall 13, Booth E30



Revolutionary Feeding Unit "magneticDRIVE"

During the Euroblech 2014 NIMAK presents the revolutionary feeding unit magneticDRIVE suitable for all resistance welding applications. This is actually an ultra-rapid force transmission and setting back system, where - for the very first time - an exact force profile can be set which controls the increase and decrease of electrode force in milliseconds while covering wide ranges.

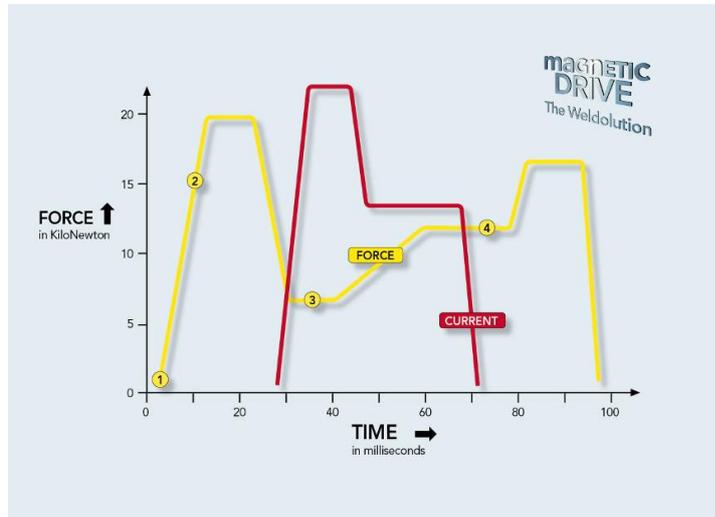


Image:
NIMAK GmbH

Moreover, a targeted force increase or decrease over a specific period is no longer a problem with the controlled power of the magneticDRIVE. MagneticDRIVE is especially suitable for KES-machines and could even be used on robot welding guns.

Hall 13, Booth E64

Active Laser Protection Cabin Window from LASERVISION

Due to constantly increasing power and beam quality of modern disc and fiber lasers, laser safety according to the standards is difficult to achieve with commonly used passive filter materials. LASERVISION therefore has improved its established and patented active laser protection window and offers an active window kit which fits easily into existing design concepts.

The possibility to omit the frame simplifies the integration of this technology into existing design concepts of machine housings and machining centers. The window is offered together with the sensor and an adapter plate. Especially of interest for OEM-business partners is also the availability of different sizes up to 590 mm x 895mm. The only requirement is to ensure that the edges of the window sheet are covered lightproof.

Hall 11, Booth A55

Advertisement

NLT Norder Lagertechnik

Automatic Systems for the Sheet Metal Industry

NLT Norder Lagertechnik carries out project planning, construction, programming and production of automatic systems for the sheet metal industry. Founded in 1996, NLT Norder Lagertechnik established itself as market leader in both the area of robot-assisted tool assembly (with 36 tool assembly robots installed) and the area of automatic separator systems (with about 100 separator shafts installed) for slitting lines. This automatic set-up of tool assembly and separator shafts is very exact and swift; the automatic tool and separator shaft assemblies are accomplished in a very short time.



NLT Norder Lagertechnik presents the latest developments of both the tool assembly robots as well as the automatic separator systems.



Hall 17, Booth E68
www.norderlagertechnik.de



**EuroBLECH 2014
with Job Board**

Participation in the EuroBLECH Job Board enables sheet metal working specialists to reach employers worldwide in the sheet metal working industry. Job vacancies and candidate profiles are advertised on the EuroBLECH website, through the exhibition app as well as on-site at the exhibition. Taking part as a candidate is free of charge and further details are available in the visitor section of the exhibition website www.euroblech.com/. (MBE)

**Stamping
and Bending Machines**

The Biegema GmbH & Co. KG develops and fabricates universal stamping and bending machines to produce two- and three-dimensional sheet-metal and wire parts.

For the new generation of machines such as the FMS-Q 80RS and FMS-Q 250RS energy efficiency and long life expectancy were particularly focussed on.

The compact construction guarantees a ready-for-operation machine on delivery and a simple integration into the manufacturing line.

Hall 27, Booth D67

Advertisement



Continuation page 1

EuroBLECH 2014:

**Sheet Metal Working Industry Keeps
Focus on International Business**

With its dedicated exhibition profile, EuroBLECH targets all sheet metal working specialists at every management level in small and medium-sized companies as well as large enterprises. Visitors include engineers, production managers, quality managers, buyers, manufacturers, technical directors and experts in associations and R&D.



From 21-25 October 2014 the international sheet metal working industry will meet again for its leading industry fair EuroBLECH 2014 in Hanover, Germany. A total of 1,600 exhibitors from 41 countries have to-date booked their stands, covering 86,500 m² of net floor space across eight halls of the Hanover Exhibition Centre. This represents a 3% increase in exhibition space compared to the previous show.

Major exhibitor countries next to Germany are Italy, China, Turkey, the Netherlands, Spain, Switzerland, Austria and the USA. Half of all exhibiting companies come from outside Germany. This high percentage of international exhibitors once again confirms EuroBLECH's position as the world's No 1 exhibition for the sheet metal working industry. It also demonstrates that the industry sector continues to focus on international business contacts in order to be successful with their products in the long run.

"The sheet metal working industry is currently facing an economic environment of diverse regional market situations within our globalised world. In addition, there is a demand for an ever-growing choice of products which needs to be met by using innovative and flexible fabrication processes. In this challenging but highly promising environment, it is essential for companies in the sheet metal working industry to invest in innovative technologies and tailor-made machines and systems. Intelligent process chains and efficient networks are indispensable," explains Nicola Hamann, Exhibition Director EuroBLECH on behalf of the organisers, Mack Brooks Exhibitions. (MBE)

**New Fully-Automatic
GESIPA® Blind Rivet Nut Setting Device**

The highlight at this year's EuroBlech will be the presentation of the new fully-automatic GESIPA® blind rivet nut setting device. Connected to a robot application, the modified GESIPA® FireFox® 2 is able to fit blind rivet nuts, including hexagonal headed ones, reliably at every imaginable angle in industrial production. Of particular economic interest, innovative and fast, the new GESIPA® technology will revolutionise blind rivet nut processing.

Blind rivet processes for large-scale series in industrial production can also be automated relatively easily and cost-effectively in relation to their economic benefits. Whether operator-controlled, robot-controlled or in plant operation, GESIPA®'s automatic blind riveting machines are flexible and can be used almost anywhere. Their modular design and their application range for diameters between 2.4 mm and 8.0 mm allow GESIPA® automatic blind riveting machines to be configured for individual customer requirements. With over 40 riveting processes per minute, the GESIPA® automatic blind riveting machines GAV 8000 eco, GAV 8000 electronic and GAV HF are at the very top of their field worldwide in industrial applications. Changes to the application case can be compensated quickly and the unit adapted to the new requirements. The installation of safety-related components, such as in the automotive and automotive supplier industries, is now unimaginable without the optional setting process monitoring. Combining the use of GESIPA® blind rivets whose function is documented and GESIPA® automatic blind riveting machines whose setting process is monitored guarantees connections with process reliability.



Image:
GESIPA

In addition, the option of interrupting the setting process and saving the setting process data when deviations are found provides security, making the connection traceable and allowing it to be retrieved at any time. Comprehensive analysis of the fasteners and processes used in production can reduce costs in the long term.

Hall 13, Booth F40

Joint Economic Forecast for Autumn 2014:

Now is the Time to Strengthen Growth

The German economy will grow by 1.3 percent this year and by 1.2 percent in 2015, predict the economic research institutes involved in the Joint Economic Forecast in their autumn report. According to the report, Germany's economy has cooled down markedly. With economic output falling in the second quarter and stagnating in the third quarter of 2014, the engine for economic growth is proving hard to rev up again. Both domestic and foreign demand is weak: the consumer climate deteriorated recently and companies remain cautious about investment. The moderate pace of growth in the world economy and the low level of economic impetus in the euro area over the forecasting period are also having a negative impact. In this environment the economic research institutes are in favour of strengthening growth and creating more favourable investment conditions.

They see financial scope for a more investment-friendly tax system and higher spending on areas that promote growth like physical and human capital. (ifo)



TRUMPF: The Affordable Route to Automation

Higher productivity, lower operating costs and user-friendly functions, with machines working days, nights and weekends - all this is possible with the new automation solutions for TRUMPF's 2D laser machines. Especially for smaller companies, they provide the ideal inexpensive route into manufacturing automation. Fully automated production cells can be created using the PalletMaster Tower or by combining the Tru-Store storage system with the automation unit LiftMaster Compact and the PartMaster sorting aid.

Hall 11, Booth B30/1-3

Advertisement

Hydropol-Light® and Hydropol-Superlight® are the new and innovative materials for mechanical engineering

Featuring the proven vibration-damping properties of Hydropol®, Hydropol-Light® and Hydropol-Superlight® have been developed specifically for the requirements of dynamic components.

Due to the low specific weight of our new materials, vibrations can be damped where they arise at the machine – that is to say at the point of contact between the tool and the workpiece – the tool center point – TCP.

Hydropol-Light® and Hydropol-Superlight® are ideal to be used for moving units such as carriages, slides, milling heads, crossbeams, gantries, etc.

Special features:

- Excellent damping behaviour
- High dynamic stiffness
- Economic fabrication starting at batch size 1
- No limitation in terms of component size

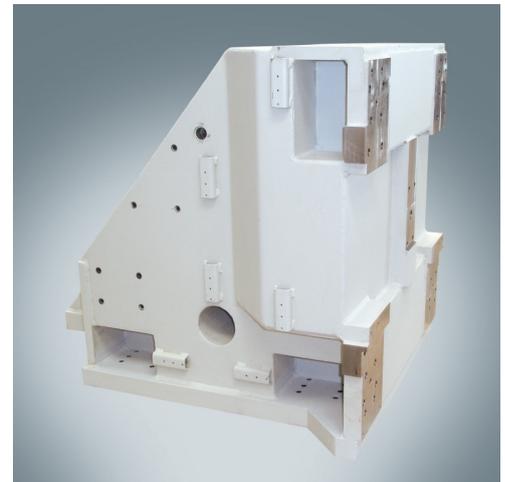
User benefits:

- Longer tool service life
- Higher energy efficiency
- Better surface quality of workpiece
- High thermal stability
- Higher machine dynamics

Hydropol-Light® and Hydropol-Superlight® are the latest additions to the Hydropol® family. They enable us to further advance the entire dimensioning of your machine.

We're looking forward to meet you on Euroblech.

Hall 16, Booth B02
www.framag.com



Column for vertical lathe

Image: framag Industrieanlagenbau

framag
engineering for the best

New Forming Technologies and Innovative Solutions for Raising Energy Efficiency

Schuler will be showcasing new processes and technologies for the entire spectrum of metal-forming at the EuroBLECH in Hanover, Germany. Visitors to the company's stand will get the chance to see a 200-metric-ton automatic blanking press for the part supplier industry featuring a new drive technology. Schuler will also be displaying lightweight exhibits, such as carbon parts for the BMW i3, hydroforming and hot stamping parts, as well as other car body components made from high-strength steels and aluminum which were produced on equipment supplied by the press manufacturer.



Schuler's ServoDirect Technology not only offers greater productivity and flexibility, but also saves energy.

Image: Schuler AG

"Our main topic at the EuroBLECH 2014 is energy efficiency and sustainability," announces Schuler's CEO Stefan Klebert. Schuler will be presenting several innovative solutions for raising energy efficiency at the EuroBLECH 2014. The technological and global market leader – celebrating its 175th anniversary this year – has significantly reduced the energy consumption of its presses and automation systems.

"Schuler's ServoDirect Technology not only offers greater productivity and flexibility, but also enhances the machine's energy efficiency," says CTO Joachim Beyer. The company's TwinServo Technology has also been well received on the market: Schuler already received numerous orders for this more compact and rigid press design. However, Schuler's machines themselves not only save energy: the lightweight parts they produce also play an important role in reducing vehicle weight – and thus consumption. Whether carbon-fiber reinforced plastics, high-strength steels or aluminum: Schuler supplies forming processes for all these lightweight materials – from cold forging to hot stamping to hydroforming and plastics forming.

Hall 27, Booth D40

VDMA:

Mechanical Engineering Companies want Growth in 2015

Incoming orders in the mechanical engineering industry in Germany stagnated in August 2014 compared with the previous year. The VDMA German Engineering Association announced in



Frankfurt on Wednesday that domestic business expanded by 19%, and international business was down nine percent year-on-year.

Based on a three-month comparison, which is less affected by short-term fluctuations, incoming orders rose by 3% year-on-year between June and August 2014. Domestic orders rose by 3%, while international orders also increased by 3%.

Dr. Ralph Wiechers, VDMA chief economist

Image: VDMA

"Incoming orders in the German mechanical engineering industry stagnated again in August of this summer. Special circumstances make a clear interpretation difficult. The sharp decline in foreign demand is primarily due to a basis effect. August 2013 was marked by exceptional performance. By way of balance, domestic demand resulted in a strong boost this August with large-scale systems business. The end result is zero, but not a bad result given the international environment", is how VDMA chief economist Dr. Ralph Wiechers sums up the result.

VDMA Production Forecast for 2015: Two Percent Growth

Along with the incoming order figures, VDMA released its 2015 forecast. Adjusted for price changes, the VDMA economists anticipate two percent growth for the production of machinery and equipment in Germany. "The uncertainty about future economic developments is high and the risks cannot be underestimated", says VDMA chief economist Ralph Wiechers. However, a global economic recovery is long overdue after two disappointing years, he notes. The VDMA feels the outlook is good: German machine deliveries to the US and China, the industry's two largest export markets, are already on the growth track. The problems in and with France and Italy are clouding the view of overall improvements in demand from key European neighbours. Moreover, the economy is picking up speed in additional developing and emerging markets. Ultimately it is good that German manufacturers are top-notch not only in terms of technology. "The lower euro price also helps with competitive pricing", adds Wiechers. He notes that this also applies to all providers in the euro zone and generally reinforces the economy throughout this currency area. (VDMA)

Company Förster Presents Novelty for the Welding of Metal Structures

Förster welding systems GmbH, a leading manufacturer of welding tables with T-slot system presented at the EuroBLECH 2014 a world novelty: the vacuum clamping system Vacufix® in

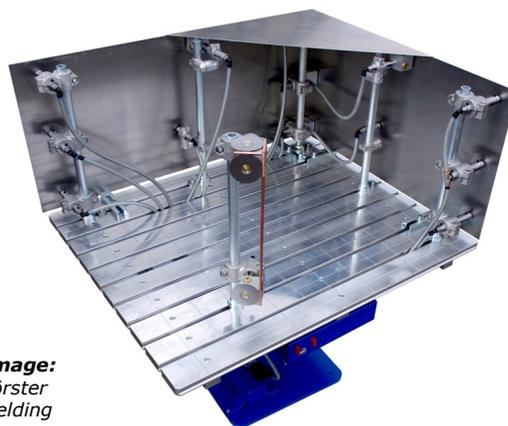


Image: Förster welding systems

connection with the ergonomic Ergofix® manipulator. With the Vacufix® clamping system it is possible to create different welding fixtures for sheet metal structures by using just a single kit.

With patented high-temperature vacuum chucks it is now possible to fix sheets and profiles by vacuum quickly, safely and freely. In addition, weld seams are not hidden by clamping arms and can be welded consistently.

Because of versatile possibilities of movement the Ergofix® manipulator allows an ergonomic posture for flexible positioning and optimum accessibility of the components to be welded.

Hall 13, Booth A72

Continuation page 14

Production Processes have Strongly Advanced

EuroBLECH offers its audience a comprehensive overview of the prevailing technological trends in sheet metal working. Companies looking to find suitable machinery and smart solutions for modern production can find an extensive product range, from conventional systems through to advanced, high-tech processes.

"Production processes in sheet metal working have, once again, strongly advanced over the past two years. Solutions offering more flexibility, higher precision and excellent quality are high on the agenda of manufacturing companies. The use of automation and robotics in sheet metal working continues to grow; and lightweight construction and laser processing are continuously creating innovation in the field of sheet metal working. Visitors will be able to discover a large number of live demonstrations of all the new technologies at the exhibitors' stands," explains Nicola Hamann.



The show profile of the 23rd International Sheet Metal Working Technology Exhibition represents the entire sheet metal working technology chain: sheet metal, semi-finished and finished products, handling, separation, forming, flexible sheet metal working, joining, welding, tube / section processing, surface treatment, processing of hybrid structures, tools, quality control, CAD/CAM systems, factory equipment and R&D. (MBE)

EuroBLECH App: The Official Mobile Show Guide for EuroBLECH 2014

The EuroBLECH App is the official mobile show guide for EuroBLECH 2014. The app offers information about all exhibitors and their products along with a map of the exhibition grounds for orientation and guidance. The app also offers 'myEB' - a personal show planner which offers many useful functions.

Furthermore, visitors can register tickets and generate a mobile ticket which will transform the smartphone into an entrance ticket. 'EuroBLECH 2 go' is available around two weeks before the exhibition. Smartphone users can access the app via www.eb2go.de; it is also free to download as Android or iPhone app. (MBE)

Advertisement

Specialists in welding and industrial area protection

CEPRO is a specialist in the safe fit-out of welding and grinding workshops and offers an extensive package of products and services.

All CEPRO products are the result of many years of experience in the design and fit-out of safe welding and grinding workplaces. CEPRO is your ideal partner for the optimisation of welding and grinding workshops. In addition to its own extensive product range, CEPRO can pride itself on a long standing relation with a great number of skilled suppliers of other facilities for welding work areas.

We would be very happy to meet you on our stand during the coming EuroBlech exhibition in Hanover.



CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Cepro Deutschland GmbH
Krefelder Strasse 27
D-47226 DUISBURG-RHEINHAUSEN
phone +49-(0)2065 306-117 (118) | fax +49-(0)2065 306-119

You can find us in
Hall 13, Booth D39
www.cepro.eu

Contact
Mr. Roger van Berkom
e-mail: berkom@cepro.eu
e-mail: info@cepro.de



Incoming Orders Stagnated Compared to the Previous Year

In July 2014, incoming orders in the mechanical engineering industry in Germany stagnated compared to the previous year. The VDMA German Engineering Association announced in Frankfurt on Monday that domestic business fell by 6% and international business was up 4% year-on-year.

Based on a three-month comparison, which is less affected by short-term fluctuations, incoming orders increased by two percent year-on-year between May and July 2014. Domestic orders decreased by two percent, while international orders rose by 4%.

"Incoming orders in the German mechanical engineering industry stagnated in July. Domestic demand was 6% down on the previous year. The worsened business climate may have played a role here. Incoming orders from abroad grew by 4%. The increasing losses in the Russian business were more than compensated for by growth in non-European countries and by strong large-scale plant business this month," said VDMA economy expert Olaf Wortmann of the result. (VDMA)

CAM CONCEPT Premieres the New Version FINEST 7.0 on EuroBLECH

CAM CONCEPT, as your highly specialized software partner for perfect cutting of almost all industrial materials, is looking forward to meeting you again on the exhibition EuroBLECH in Hannover.

From 21. to 25. October 2014, the premiere of FINEST 7 will take center stage on the stand F59, hall 12. There you can know about the latest development out of FINEST CUT/FINEST PPS product family and the new benefits of FINEST 7 for your process optimizing.

„The system is completely upgraded and ideally prepared for the challenges of tomorrow. It's not just the appearance of the well-proven programming system for cutting machines that's new. The inside workings of the universal application have also been thoroughly upgraded", manager of CAM CONCEPT GmbH Bernhard Terzer said.

Hall 12, Booth F59

Castolin Eutectic:

A Global Player in Laser Cladding, Welding and PTA Technologies

The arrival of High Power Direct Diode (HPDD) laser technology a few years ago started to



drastically change the landscape of hardfacing. The HPDD technology was able to maintain its high power efficiency and quality, whilst dramatically reducing the cladding time and cost. With the introduction of the first 8KW HPDD laser in Europe by Castolin Eutectic, the full advantages of this breakthrough can now be exploited. To date, 4 diode Laser-Clad units are installed within Castolin Eutectic globally.

Image:
Castolin Eutectic

Laser Cladding Advantages over existing technologies

- Lowest Dilution: at 2-5% it is considerably lower than PTA, weld overlay and CO₂ laser cladding
- Faster: up to 13 Kg/Hour deposition rate for Tungsten Carbide containing alloys. Higher than PTA and welding
- Unique broad beam (up to 36mm wide) means no oscillation, which provides coatings with a uniform thickness, sharp edges and at a faster rate
- Lowest distortion: lower heat input means the lowest distortion of large parts and plates, as well as less machining time
- Best wear and corrosion resistance: the ultra low dilution and fast cooling rate, gives unique microstructures with exceptional properties
- Range of thicknesses from 0.3-10mm depending on alloy

New XuperArc and CastoMIG Welding Equipment Ranges

Digitally controlled Pulse-Inverters, the XuperArc welding equipment range is meant for MIG/TIG and MMA welding, presenting touch-screen control, integrated Castolin repair programs, being fit for both mobile and static use. The CastoMIG welding equipment range are digitally controlled Standard-Inverters conceived for MIG/MAG and MMA welding, particularly remarkable owing to the ease of use and transport along with the integrated Castolin protection programs.

Hall 13, Booth C46

Sensor Based Height Control Systems for Plasma, Oxy-fuel and Laser Cutting Machines

IHT Automation, the world's largest independent producer of sensor based height control systems for plasma, oxy-fuel and laser cutting machines, presents at the Euroblech its new variants of the plasma height control system "B 1000". Additionally to the standard version with its own control unit it is now available with a remote operator terminal.

Brand new is the solution of height control system (B 1000), CNC and plasma source in one package, which IHT Automation now offers together with Power Automation, Pleidelsheim and Kjellberg, Finsterwalde under the brand cutcare®.

Also new is the combination of B 1000 electronics with the M 4000 linear drive to the new "M 4000 BAS" system. Easy operation of the B 1000 Operator Interface matches with the advantages of the modular design of the M 4000 which is offers new opportunities for each type of plasma cutting machine.

This year IHT Automation has focussed in bevel cutting for oxy-fuel applications by using its ISC torch. Up to 45° cutting angle is possible.

Hall 13, Booth E37



Image:
IHT Automation

Jenoptik Presents Laser System for Precise 3D Metal Processing at EuroBLECH

From October 21-25, 2014, Jenoptik's Lasers & Material Processing division will present at the world's leading exhibition for the sheet metal working industry – the 23rd EuroBLECH in Hanover – the laser system JENOPTIK-VOTAN® BIM for cutting and welding of metals. The robot-based laser machine JENOPTIK-VOTAN® BIM (Beam in Motion) provides industrial manufacturers with a highly flexible, fast and cost-effective solution for the processing of metals. Various companies from the automotive industry, for example, where this Jenoptik technology has already been qualified, rely on it.

The heart of the JENOPTIK-VOTAN® BIM laser cutting system is a laser robot arm in which the laser beam delivery is fully integrated. The laser beam is coupled in through the robot foot so that the transport fiber does not need to be moved within the working space. In this way, not only the costs of maintenance and renewal are minimized, but the system itself is minimized as well. The small laser cutting head that weighs only five kilograms can easily access even the narrowest areas. This is the only way to achieve the high path accuracy and the very high level of system dynamics necessary for 3D processing.



Image:
JENOPTIK

With a repeat accuracy of $\pm 50 \mu\text{m}$ this laser machine by Jenoptik ranks among the most precise systems of its class. Moreover, the axis movements of the Jenoptik laser arm are up to 60 percent faster than the current standards, thus allowing for a significantly shorter cycle time compared to other robot systems.

One key objective in the continuous further development of the JENOPTIK-VOTAN® BIM is to increase capacity while minimizing the size of the machine at the same time. The aim is to simplify its integration into production lines or combined processing units such as cutting/welding systems.

The JENOPTIK-VOTAN® BIM components have a modular structure so that they can be arranged within the space flexibly to suit the processing task. As an alternative, they can also be mounted on a platform measuring about 12 m² and accommodating the robot, the laser, the switch cabinet and a turntable that supports maneuverable sequences and continuous cutting. Hence, the JENOPTIK-VOTAN® BIM can be transported and positioned easily using a forklift truck which helps to minimize installation time.

In order to achieve an optimal result for a variety of applications, Jenoptik also offers more system variants in addition to the compact JENOPTIK-VOTAN® BIM individual plant. These variants are based on the BIM robot module that has an open interface for integration into an overall plant concept. Possible variants are a system with a feeding robot conveniently holding a 3D-shaped tube or other part in front of the processing robot, or a multi-robot system. In this way, it is possible to set up a highly productive processing system comprising several robots and using minimum space, where the robots can work on a part simultaneously, thus providing maximum flexibility and enhancing performance.

The JENOPTIK-VOTAN® BIM laser machine is primarily used in the automotive industry to cut highly complex 3D car body parts and structural parts as well as hydroformed tubes, e.g. for exhaust systems, precisely and quickly. In addition, manufacturers can benefit greatly from the dynamic capability of the machine which facilitates the laser-based cutting of contours and functional holes in so-called white goods, in tanks and containers.



You can see a live demonstration of the 3D robot system in

Hall 13, Booth C46
www.jenoptik.com

Wettbewerbsfähigkeit in Europa stärken

In einer gemeinsamen Erklärung rufen der BDI, MEDEF und LEWIATAN, die neue EU-Kommission auf, die Wettbewerbsfähigkeit Europas zu stärken. Das teilte der BDI am 2.10.2014 in Berlin mit.

Anlass sind die laufenden Befragungen der designierten EU-Kommissare. Die neue EU-Kommission müsse jetzt die Gelegenheit nutzen, um die richtigen Weichen für nötige Strukturreformen für mehr Wachstum und Arbeitsplätze zu stellen.

Ein wichtiges Projekt dabei ist für BDI, MEDEF und LEWIATAN die Energieunion, die eine Konvergenz zwischen Industrie-, Energie- und Klimapolitik erreichen muss. Europas Unternehmen brauchen eine Energiepolitik, die wettbewerbsfähig und stabile Strom- und Gaspreise gewährleistet. Die Verhandlungen über ein Freihandelsabkommen mit den USA sollten ebenfalls zum Erfolg gebracht werden.

Schaffung eines digitalen Binnenmarktes

Zudem muss nach Ansicht der drei Verbände ein funktionsfähiger digitaler Binnenmarkt geschaffen werden, sonst verliert Europa in der Digitalwirtschaft den Anschluss. Dazu seien der Ausbau der digitalen Infrastruktur, harmonisierter Datenschutz und ein hohes Niveau von IT-Sicherheit nötig.

Ein umfassender digitaler Binnenmarkt könne zu einem zusätzlichen Wachstumsimpuls in Höhe von 250 Milliarden Euro über die nächsten fünf Jahre führen.

BDI, MEDEF und LEWIATAN treffen sich im Format des Weimarer Dreiecks. Das Weimarer Dreieck – Deutschland, Frankreich und Polen – vereint in Europa 35 Prozent der Bevölkerung, 40 Prozent der Wirtschaftsleistung und 45 Prozent der industriellen Bruttowertschöpfung. „Gemeinsam stehen wir für die ‚alten‘ und die ‚neuen‘ EU-Mitgliedstaaten, die Eurozone und die EU-28. Wir sind vereint in der Überzeugung, dass wir eine EU brauchen, die für alle Mitglieder der europäischen Familien funktioniert“, heißt es in der Erklärung. (BDI)

Spezialanforderungen auf Augenhöhe begegnen

Standard war gestern. Heute sind in der Materialbevorratung Lösungen für Spezialanforderungen gefragt. Auf der EuroBLECH 2014 stellt Remmert deshalb geringe Lagermengen in den Fokus.



Denn gerade in diesem Bereich steigt der Bedarf an Lagersystemen, die ein effektives Handling und eine reibungslose Produktion ermöglichen. Mit seinen BASIC Towers für Blech und Langgut bietet Remmert die ideale Lösung. Kompakt, schnell und effizient – das sind die wesentlichen Merkmale der Systeme. Außerdem lassen sie sich flexibel an individuelle Kundenanforderungen anpassen.

Bild: Friedrich Remmert GmbH

Interessenten können sich an Stand D42 in Halle 12 von dem Mehrwert der Tower überzeugen. Außerdem erfahren sie hier mehr über weitere leistungsstarke Lagersysteme für Blech und Langgut.

Die Remmert BASIC Tower für Blech und Langgut wurden speziell für die Anforderungen kleiner und mittelständischer Produktionsunternehmen entwickelt. So sind die Automatiklager mit einer variablen Anzahl an Lagerebenen erhältlich. Dank der hochverdichteten Bauweise können Anwender auf einer Grundfläche von 25 m² je nach Bauart bis zu 120 t Material bevorraten. Der BASIC Tower Langgut wurde außerdem so konzipiert, dass parallel zu Langgütern auch Flachgüter, wie Paletten und Zuschnitte, bevorratet werden können. Das Materialhandling der BASIC Tower erfolgt schnell und effizient. Dank der eigens entwickelten Antriebs- und Hubtechnologie werden die Zugriffszeiten auf die Werkstoffe deutlich verkürzt. Das verbesserte Handling erhöht zudem die Produktivität der indirekt angeschlossenen Bearbeitungsmaschinen.

Halle 12, Stand D42

Wettbewerbsvorteile mit multifunktionaler Profiliertechnik

Der Zwang zu ständigen Kostensenkungen hält an. Die Anforderungen an Funktionalität und Qualität der Bauteile nehmen dabei keinesfalls ab. Schließlich gilt es, anspruchsvolle Kunden mit überzeugenden Innovationen zu gewinnen.



Die Antwort von Dreistern auf diese Herausforderungen ist die Multifunktionale Profiliertechnik, die aus der Profiliermaschine ein universelles Blechbearbeitungszentrum macht. Anarbeitungsprozesse wie z.B. Stanzen oder Prägen werden schon seit geraumer Zeit in Profileranlagen integriert.

Bild: DREISTERN

Solche Anlagen sind in der Regel nur für ein einziges oder wenige Bauteile konzipiert. Unliebsame Überraschungen erlebt mancher, der auf einer solchen Anlage ein Nachfolgeprodukt herstellen will. Teure und zudem zeitaufwendige Anlagenumbauten können im schlimmsten Fall eine Investition im Nachhinein unwirtschaftlich erscheinen lassen. Der Anwender von Multifunktionaler Profiliertechnik kennt solche Probleme nicht. Selbst in einfachen Profiliermaschinen ohne jede Stanzeinrichtungen können mit Hilfe von flexiblen Bearbeitungsmodulen umfangreiche Anarbeitungsprozesse in kürzester Zeit und ohne große Umbauarbeiten integriert werden. Voraussetzung dafür ist, dass die Anlage von Anfang an in Multifunktionaler Ausführung konzipiert wurde. Die gute Botschaft dabei ist, dass dies mit keinerlei Mehrkosten gegenüber einer konventionellen Anlage verbunden ist. Die Bearbeitungsmodule sind als mobile Einheiten mit standardisierten Schnittstellen und eigener Steuerung konzipiert. Dies erlaubt eine völlig freie Platzierung und Inbetriebnahme innerhalb weniger Minuten.

Halle 27, Stand E28

Fortsetzung von Seite 1

Neuer Branchenbericht Maschinenbau:

Nach Seitwärtsbewegung im Jahr 2014 Produktionsplus von knapp 3% für 2015

Auch die Nachfrage in den USA sowie in den Emerging Markets wird zulegen und zur stabilen Ertragslage einer der wichtigsten deutschen Branchen beitragen. Nach einer Seitwärtsbewegung im laufenden Jahr wird die Produktion 2015 um knapp 3% wachsen. Auch mittelfristig wird die Branche an globalen Infrastrukturprojekten, insbesondere in den Bereichen Ver- und Entsorgung, Verkehr, Kraftwerks- und Großanlagenbau sowie durch den künftig stark wachsenden Markt für Umwelttechnik partizipieren. Chancen bieten sich darüber hinaus durch den Ausbau von Midtechangeboten („Good enough“) in Ergänzung zu Hightechprodukten, sowie im Ausbau von Servicebereichen. Industrie 4.0 wird es Maschinenbauern ermöglichen, ihren Kunden effektive Fertigungslösungen bis zur kleinsten Losgröße anzubieten.

Markus Beumer,
Mitglied des Vorstands
der Commerzbank
Bild: Commerzbank AG



Dies sind Kernergebnisse des neuen Branchenberichts Maschinenbau der Commerzbank. Zu den positiven Aussichten tragen weltweit insbesondere die Investitionen der klassischen Industrie bei (Elektro- und Metallgewerbe sowie des Maschinenbaus selbst), außerdem die Energie- und Chemieindustrie. Die Automobilbranche wird auch im kommenden Jahr ein wesentlicher Treiber für den Maschinenbau bleiben.

Abgesehen von China verzeichnete der deutsche Export von Maschinen und Anlagen auch im ersten Halbjahr 2014 in alle BRICS-Länder noch Rückgänge. „Wir gehen dennoch davon aus, dass diese Länder ihre Wachstumsdelle überwinden und dann wieder vermehrt Investitionsgüter aus Deutschland nachfragen werden“, so Markus Beumer, Mitglied des Vorstands der Commerzbank und verantwortlich für die Mittelstandsbank. „Wenngleich die Dynamik der Vergangenheit zunächst nicht mehr erreicht werden dürfte, wird das Wachstum der Emerging Markets doch auch künftig über jenem ‚reiferer‘ Staaten liegen. Die Präsenz der deutschen Maschinenbauer vor Ort ist zunehmend gefragt, die Wettbewerbsintensität steigt auch in China. Mit chinesischen Wettbewerbern ist zunächst auf Drittmärkten, sukzessive aber auch in Europa zu rechnen“, erläuterte Beumer weiter. Auch die Investitionsgüternachfrage aus den USA und Großbritannien hat sich in den vergangenen Jahren verstärkt. Dies zeigt, dass auch in traditionellen Märkten noch Potenziale für deutsche Maschinen- und Anlagenbauer liegen. Von einer wirtschaftlichen Erholung in der EU und im Euroraum würde der Maschinenbau angesichts des Anteils dieser Region an der Ausfuhr (43% bzw. 26%) besonders profitieren. (VDMA)

Seite 25

Hydrauliksysteme von Voith

Energieeffizient und hochdynamisch

Die Besucher der EuroBLECH in Hannover werden am Voith Messestand live erfahren, wie Betreiber von Blechbearbeitungssystemen zukünftig bis zu 80% Energie sparen – bei gleichzeitig steigender Produktivität. Unter dem Motto „Saving Energy while Increasing Productivity“ präsentiert Voith seine innovativen Hydrauliksysteme. Im Fokus stehen dabei der Pressenantrieb Servo Hybrid (PSH), der Ziehkissenantrieb CSH sowie das neuentwickelte Hochleistungsstanzsystem HDE.

Der Pressenantrieb Servo Hybrid (PSH) ist ein Antrieb, der die klassische Ventil- und Steuerungstechnik ersetzt. Die intelligente Steuerung und Regelung, die Voith gemeinsam mit Siemens entwickelt hat, ermöglicht einen sehr flexiblen Einsatz der Presse. Der Antrieb PSH gewährleistet somit eine optimale Anpassung von Kraft und Geschwindigkeit an den Pressprozess. So verbraucht die Presse nur so viel Energie, wie in den jeweiligen Prozessphasen benötigt wird. Der Vorteil für den Betreiber: Er spart bis zu 60% Energie und verbessert somit die Gesamtbetriebskosten (TCO).

Halle 27, Stand H40



Der Pressenantrieb Servo Hybrid von Voith erlaubt eine optimale Anpassung von Kraft und Geschwindigkeit. Mit dem Einsatz einer servohybriden Ziehkissensteuerung sparen Betreiber bis zu 80% Energie.

Bild: Voith Turbo

Abstandsregelungs- Systeme mit sensorge- führten Regelungen

IHT Automation, als weltweit größter unabhängiger Anbieter von Abstandsregelungs-Systemen mit sensorgeführten Regelungen für Plasma-, Autogen- und Laserschneidmaschinen, präsentiert auf der Euroblech seine neuen Varianten des Plasmahöhenregelungssystems „B 1000“. Alternativ zur Standardvariante mit eigenem Bediengerät kann jetzt das Bediengerät abgesetzt genutzt werden. Brandneu ist die Paketlösung von Höhensteuersystem (B 1000), CNC Steuerung und Plasmastromquelle, die IHT Automation zusammen mit Power Automation, Pleidelsheim und Kjellberg, Finsterwalde unter der Marke cutcare® anbietet.

Halle 13, Stand E37

Die neuartige Prüfanlage „Raziol® Tribometer 5000“

Die neuartige Prüfanlage -Tribometer 5000- zählt zu den innovativsten Neuentwicklungen der Raziol® Zibulla & Sohn GmbH und wird zur Ermittlung von Reibkennwerten, unter einer Vielzahl möglicher Einflussparameter, eingesetzt.



Bild: RAZIOL Zibulla & Sohn

Der Modellversuch ermöglicht die Simulation der Reibungsverhältnisse bei der Blechumformung mit Bestimmung des Reibungskoeffizienten μ zwischen Werkzeug und Material im Flachbahnprinzip. Dabei werden praxisnahe Versuchsbedingungen durch die Variation der Systemparameter und der technologischen Parameter gewährleistet. Einstellbar sind Geschwindigkeiten von bis zu 300 mm/s, beheizbare Werkzeuge (bis zu 300°C) und beheizbare Materialauflage (bis zu 80°C), Flächenpressungen bis 500 N/mm² auf einer Teststrecke von bis zu 300 mm. So werden die Reibwerte unter individuellen Bedingungen des jeweiligen Einzelfalls genauestens bestimmt.

Halle 27, Stand F54

Fortsetzung von Seite 9

**Weltproduktion
expandiert im Herbst
2014 weiterhin in
mäßigen Tempo**

Der finanzielle Spielraum für ein investitionsfreundlicheres Steuersystem und mehr Ausgaben in wachstumsförderlichen Bereichen wie Sach- und Humankapital sei vorhanden.

Im Herbst 2014 expandiert die Weltproduktion weiterhin in mäßigem Tempo. Zwar setzt sich in den USA und in Großbritannien der Aufschwung fort, aber im Euroraum hat die Erholung, anders als noch im Frühjahr erwartet, nicht Tritt gefasst. Uneinheitlich ist die Konjunktur auch in den Schwellenländern. Die recht schwache weltwirtschaftliche Expansion schlug sich darin nieder, dass der Welthandel im 1. Halbjahr 2014 kaum zulegen konnte. Die geldpolitische Ausrichtung in den fortgeschrittenen Volkswirtschaften hat sich entsprechend den unterschiedlichen Konjunkturverläufen im Jahr 2014 zu differenzieren begonnen. In den USA liegt der Leitzins zwar weiter an der Nullprozentmarke. Er dürfte aber, wenn sich der Konjunkturaufschwung fortsetzt, im Frühjahr 2015 angehoben werden. (ifo)

**Neue Umformtechnologien
sowie innovative Lösungen zur Steigerung
der Energieeffizienz**

Neue Prozesse und Technologien für die gesamte Umformtechnik zeigt Schuler auf der EuroBLECH. Die Besucher des Standes D40 in Halle 27 werden einen 200 Tonnen starken Stanzautomaten für die Zulieferindustrie zu sehen bekommen, der mit einer neuen Antriebstechnologie ausgestattet ist. Darüber hinaus zeigt Schuler Leichtbau-Exponate wie etwa Carbon-Teile des BMW i3, Hydroforming- und Formhärte-Teile sowie weitere Karosserieteile aus höherfesten Stählen und Aluminium, die auf Anlagen des Pressen-Herstellers entstanden.



Mit Umformverfahren für den automobilen Leichtbau wie etwa dem Formhärten lässt sich der Verbrauch von Fahrzeugen senken.

Bild: Schuler AG

„Unser Topthema für die EuroBLECH lautet Energieeffizienz und Nachhaltigkeit“, kündigt Schuler-Vorstandsvorsitzender Stefan Klebert an. Schuler präsentiert auf der EuroBLECH gleich mehrere innovative Lösungen zur Steigerung der Energieeffizienz. Der Technologie- und Weltmarktführer, der dieses Jahr sein 175. Firmenjubiläum feiert, hat den Energieverbrauch seiner Pressen und Automationssysteme deutlich reduziert. „Die ServoDirekt-Technologie von Schuler bietet nicht nur eine höhere Produktivität und Flexibilität, sondern auch eine höhere Energieeffizienz“, sagt Technologie-Vorstand Joachim Beyer. Auch die TwinServo-Technologie kommt gut an im Markt: Schuler erhielt bereits mehrere Aufträge über Pressen dieser Bauart, die noch kompakter und steifer sind.

Doch die Anlagen von Schuler sparen nicht nur selbst Energie: Mit den Leichtbau-Teilen, die darauf geformt werden, leisten sie auch einen Beitrag dazu, das Gewicht und damit den Verbrauch von Fahrzeugen deutlich zu senken. Ob carbonfaserverstärkte Kunststoffe, höherfeste Stähle oder Aluminium: Schuler bietet für all diese Leichtbau-Materialien Umformverfahren – von der Kaltumformung über Formhärten und Hydroforming bis hin zur Kunststoffumformung.

Halle 27, Stand D40

Impressum | Imprintmesse**kompakt**.deEBERHARD print & medien
agentur gmbh

Anschrift EBERHARD print & medien agentur GmbH
Mauritiusstraße 53
56072 Koblenz / Germany

Tel. 0261 / 94 250 78
Fax: 0261 / 94 250 79
HRB Koblenz 67 63

info @ messekompakt . de
www.messekompakt.de
IHK Koblenz/Germany

Geschäftsführer Reiner Eberhard

eberhard @ messekompakt . de

Redaktion Thorsten Weber (tw)
(V.i.S.d.P.)

redaktion @ messekompakt . de

Erika Marquardt

marquardt @ messekompakt . de

Verkaufsleitung R. Eberhard

anzeigen @ messekompakt . de

Bilder/Logos/Texte

AGTOS - Gesellschaft für technische Oberflächensysteme mbH, Ulf Kapitza (AGTOS), Amada GmbH, BEHRINGER GmbH, BIEGEMA GmbH & Co. KG, Bosch Rexroth AG, CAM CONCEPT GmbH, Carl Cloos Schweißtechnik GmbH, Castolin Eutectic - Castolin GmbH, Commerzbank AG, Dillinger Fabrik Gelochter Bleche GmbH, DREISTERN GmbH & Co. KG, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), ebu Umformtechnik GmbH, ERICHSEN GmbH & Co. KG, EWM AG, FÖRSTER WELDING SYSTEMS GmbH, Fraunhofer-Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik IWU (IWU), Friedrich Remmert GmbH, GESIPA Blindniettechnik GmbH, GOM Gesellschaft für Optische Messtechnik mbH, Grenzbach Maschinenbau GmbH, HKS Prozesstechnik GmbH, IDEAL-Werk - C.+E. Jungblodt GmbH & Co. KG, ifo Institut – Leibniz-Institut für Wirtschaftsforschung an der Universität München e. V. (ifo), IHT Automation GmbH & Co. KG, KEMPER GmbH, LASERVISION GmbH & Co. KG, Linde AG, Mack Brooks Exhibitions Ltd (MBE), MEBA Metall-Bandmaschinen GmbH, Meusbürger Georg GmbH & Co. KG, NIMARK GmbH, Peter Prinzing GmbH, Plymovent GmbH, PROFILMETALL GmbH, RAZIOL Zibulla & Sohn GmbH, Reis Group Holding GmbH & Co. KG, Römheld GmbH, Schuler AG, SIEDENTOP Edelstahl-Oberflächentechnik GmbH, SPI CAD Solutions Business Solutions GmbH - SPI GmbH, Spraying Systems Deutschland GmbH, ThyssenKrupp Steel Europe AG, TRUMPF GmbH + Co. KG, ULT AG, VDMA - Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), VDW - Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken (VDW), Voith Turbo GmbH & Co. KG, YASKAWA Europe GmbH, Archiv

Haftungsausschluss

Die EBERHARD print & medien gmbh prüft Werbeanzeigen von Ausstellern bzw. sonstigen Inserenten in diesem ePaper nicht und haftet unter keinerlei rechtlichen, insbesondere nicht unter wettbewerbsrechtlichen Gesichtspunkten für den Inhalt sämtlicher in diesem ePaper veröffentlichten Werbeanzeigen. Das gleiche gilt für die veröffentlichten redaktionellen Berichte sowie für die redaktionell gestalteten Anzeigen unter dem Namen des jeweiligen Ausstellers (Firmenname/Verfasser wird in den einzelnen Berichten aufgeführt); diese Einträge hat das einzelne Unternehmen / der jeweilige Aussteller (Halle/Stand) eigenverantwortlich veranlasst.

Disclaimer

EBERHARD print & medien agentur gmbh accepts no liability for statements by exhibitors or the content of advertising. EBERHARD print & medien agentur gmbh does not examine the advertisements by exhibitors and other advertisers in this ePaper and is not liable under any aspect of law - and particularly the law on competition - for the content of any advertisements published and editorial advertisements in this ePaper. The same applies to the entries listed under the names of the respective exhibitors (hall, booth); these entries have been actuated by the respective exhibitors on their own authority.

Gerichtsstand Koblenz / Germany

Fortsetzung von Seite 23

Chancen

Steigende Nachfrage in den Emerging Markets, USA und Europa

Dank der starken Internationalisierung haben sich die deutschen Maschinenbauer von den Entwicklungen im Inland infolge der Krisenjahre nach 2009 zu einem Gutteil unabhängig gemacht. Da die Exportmärkte stark gestreut sind, verstehen die Unternehmen es in der Regel, Nachfragerückgänge in einem Land zu kompensieren. „Die Aufmerksamkeit, die der Report der zunehmenden Globalisierung der Absatzmärkte für Investitionsgüter widmet, teilen wir“, betonte VDMA-Präsident Dr. Reinhold Festge. „Unsere stete Suche nach neuen Märkten ist und bleibt der Schlüssel unseres Erfolgs. Dabei können wir unsere Vorteile ganz gezielt nutzen. Sei es bei der Entwicklung angepasster Produkte für sich entwickelnde Märkte, sei es der Ausbau eines profitablen Servicegeschäfts oder die Chancen, die mit dem Schlagwort Industrie 4.0 verbunden sind.“

Völlig unabhängig von der deutschen Konjunktur sind die Maschinenbauer jedoch nicht. Deutschland bleibt Hauptabsatzland.

VDMA-Präsident Dr. Reinhold Festge

Bild: VDMA



Entsprechend wichtig sind für die Branche investitions- und innovationsfördernde Rahmenbedingungen in Deutschland. Gemessen an den Beschäftigten ist der Maschinenbau der wichtigste Industriezweig Deutschlands. Mit über 1 Mio. Mitarbeitern liegt die Beschäftigung auf Rekordniveau. Gemessen am Umsatz von 206 Mrd. Euro (2013) rangiert der Maschinenbau im Industrievergleich auf Rang 2 hinter dem Fahrzeugbau. Die Branche ist überwiegend mittelständisch geprägt, die fast 6.500 Unternehmen sind vielfach in Familienbesitz. Die Gewinne werden vornehmlich in die Unternehmen investiert. Viele deutsche Maschinenbauer sind Weltmarktführer, vielfach dank Fokussierung auf Nischen, technologische Vorteile und Innovationsstärke. (VDMA)

Der vollständige Branchenbericht Maschinenbau ist abrufbar unter:

https://www.firmenkunden.commerzbank.de/files/sector_reports/branchenbericht_maschinenbau_2014.pdf

Perfektionierte „Multimatrix“-Technologie

Auf der Euroblech rückt die EWM AG erneut das Thema Effizienzsteigerung in den Mittelpunkt ihres Messeauftritts. Der größte deutsche Hersteller und weltweit einer der bedeutendsten Anbieter von Lichtbogen-Schweißtechnik präsentiert in diesem Kontext die perfektionierte „Multimatrix“-Technologie. Diese ermöglicht bei einer nochmals gesteigerten Performance hohe Einsparpotenziale. Durch einen deutlich gesenkten Energie- und Materialverbrauch sowie eine erhebliche Verkürzung der Arbeitszeit sparen die Kunden EWM zufolge bis zu 60% der Kosten ein. Damit trägt das Unternehmen aus dem Westerwald zur Steigerung deren Wettbewerbsfähigkeit bei, denn mit „Multimatrix“ könne der Anwender Geld sparen, Arbeitsplätze sichern und zugleich die Umwelt schonen.



Bild: EWM

Neben den technologischen Entwicklungen wie den innovativen Schweißprozessen und der kontinuierlichen Leistungssteigerung aller Komponenten ist für EWM das Angebot eines kompletten Systems für eine höhere Produktionseffizienz bei den Kunden ausschlaggebend. Dieses reicht von Schweißgeräten mit allen dafür erforderlichen Komponenten über den Drahtvorschub bis hin zu Schweißbrennern, Schweißzusatzwerkstoffen und Zubehör für manuelle und automatisierte Anwendungen. Damit übernimmt EWM die technologische Verantwortung für die gesamte Schweißprozesskette

Halle 13, Stand D40

Optimierte Lösungen für anspruchsvolle Blech- & Drahtartikel

Zur Weltleitmesse EuroBLECH präsentiert der Schweißmaschinen-Hersteller IDEAL-Werk zwei innovative Erweiterungen der modular aufgebauten NC-Koordinatenschweißmaschine vom Typ VERSAWELD® CSR - für flexible und qualitative Widerstandsschweißung zur Fertigung von Blech- und Drahtprodukten in Vorrichtungen oder Schablonen. Die Geschwindigkeitserhöhung von 50% durch Reduzierung der Schweißnebenzeiten, sowie das Erreichen der bestmöglichen Flexibilität durch einen automatisierten Werkzeugwechsel, stand im Fokus der Entwicklung.



Bild: IDEAL-Werk

Die Schweißnebenzeiten haben durch den Wiederholcharakter innerhalb einer Produktschweißung einen enormen Einfluss auf die Gesamttaktzeit. Mittels servomotorischer Zustellachsen in Verbindung mit schnellen Nachsetzeinheiten ist es nun möglich, ca. 50% schneller zu werden.

Ein positiver Nebeneffekt der Entwicklung ist die Vereinfachung der Programmierung durch eine intelligente Abfrageverknüpfung. Darüber hinaus wurde der Luftverbrauch um 66% reduziert. IDEAL verfolgt damit auch weiterhin das Konzept der „grünen Schweißmaschine“; Energieeinsparung ist möglich und wird aktiv in den Entwicklungen berücksichtigt.

Auf Basis des Trends, Produkte in einem Fertigungsdurchlauf herzustellen, wurde ein automatischer Werkzeugwechsler entwickelt. Insbesondere kompakte Produkte in einer dreidimensionalen Gestaltung verlangen einen Wechsel der Elektroden mit einer entsprechenden Geometrie. Aus einer Bereitstellung oder einem Magazin können Schweißelektroden entsprechend der Aufgabe und Konfiguration gewechselt werden. Bei diesem Vorgang müssen, je nach Schweißaufgabe, bis zu 15.000 Ampere sekundärseitig getrennt werden.

Halle 13, Stand C11

Fortsetzung von Seite 3

**BMW stellt
für 2015 über 42 Mio.
Euro zur Verfügung**

Dies ist das Ergebnis der Herbstsitzung des Arbeitskreises Auslandsmessebeteiligungen beim AUMA (AKAM) am 17.9.14 in München, an der die Bundesministerien für Wirtschaft und Energie (BMWi) sowie Ernährung und Landwirtschaft (BMEL), das Auswärtige Amt, die Bundesländer, die Spitzenverbände und die exportorientierten Fachverbände der deutschen Wirtschaft teilgenommen haben.



Das Auslandsmesseprogramm 2015 ist damit vollständig festgelegt, denn auf der Frühjahrsitzung in diesem Jahr wurden durch die späte Beratung des Bundeshaushalts 2014 zunächst nur 202 Messebeteiligungen vorgesehen. Für die Realisierung der Beteiligungen des BMWi für das Jahr 2015 stehen voraussichtlich 42,2 Mio. Euro zur Verfügung.

110 Beteiligungen werden in Süd-Ost- und Zentralasien organisiert, darunter 55 in China und Hongkong. Weitere wichtige Zielregionen sind die europäischen Länder außerhalb der EU (59), darunter 43 in Russland, sowie der Nahe und Mittlere Osten (28) und Nordamerika (21). Lateinamerika ist mit 18 und Afrika mit 12 Messebeteiligungen vertreten.

Das Bundeswirtschaftsministerium ermöglicht jährlich in Kooperation mit dem AUMA vor allem kleinen und mittelständischen Unternehmen, sich auf Gemeinschaftsständen unter der Dachmarke „made in Germany“ zu günstigen Konditionen an Auslandsmessen zu beteiligen. Auf den German Pavilions werden die Aussteller organisatorisch und technisch durch eine deutsche Durchführungsgesellschaft unterstützt.

Die Broschüre zum Auslandsmesseprogramm 2015 steht Anfang November 2014 beim AUMA zur Verfügung.

Die Messen im Auslandsmesseprogramm 2015 sind in der AUMA-Messedatenbank veröffentlicht:

www.auma.de

Linde auf der EuroBLECH 2014

Präzision trifft Geschwindigkeit

Zur EuroBLECH 2014 stellt Linde zwei zentrale Anforderungen beim Einsatz von Prozessgasen zum Schweißen, Schneiden und Wärmen in den Mittelpunkt: Präzision und Produktivität.



Bild: Linde AG

Ein besonderes Augenmerk liegt dabei auf Lösungen für automatisierte und roboterbasierte Anwendungen. So gewährleistet die MAG-Schweißschutzgasmischung CORGON®2S3He18 sowohl beim manuellen als auch beim automatisierten Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen spritzer- und silikatarme Schweißnähte bei hoher Schweißgeschwindigkeit. Der Grund dafür ist ein optimales Mischungsverhältnis der Gaskomponenten: Ein reduzierter Aktivgasanteil vermeidet die Spritzer- und Silikatbildung. Durch die Zugabe von inertem Helium ist der Einbrand dennoch perfekt. Die Mischung entspricht dabei der DIN EN ISO 14175.

Auch das Prozessgas LASGON® S3 aus der LASERLINE®-Serie LASGON® für das Laserschweißen mit Festkörper- oder CO₂-Lasern bietet gegenüber herkömmlichen Lösungen Vorteile bei Präzision und Produktivität: Der Schweißprozess läuft nicht nur schneller ab, die Einschweißiefen sind im Vergleich zu den oft verwendeten Gasen Argon und Helium auch wesentlich größer. Interessant wird der Einsatz von LASGON® S3 damit vor allem in Anlagen, deren Wirtschaftlichkeit auf hohen Schweißgeschwindigkeiten basiert, etwa in Fertigungsanlagen von Rohren, Profilen oder Tailored Blanks.

Halle 13, Stand B36

TRUMPF

Kostengünstige Automatisierungslösung

Produktivitätssteigerung, Kosteneinsparung und Bedienerfreundlichkeit, tagsüber, nachts und am Wochenende - die neuen Automatisierungslösungen für 2-D-Lasermaschinen von TRUMPF machen es möglich.

Mehrfachpalettenwechsler
PalletMaster Tower™

Bild: TRUMPF

PalletMaster Tower: prozesssicher automatisiert

Mit dem Mehrfachpalettenwechsler PalletMaster Tower bietet TRUMPF eine neue günstige Einstiegsmöglichkeit in die unbeaufsichtigte Produktion. Der PalletMaster Tower erfüllt die Aufgaben einer kompletten Automatisierungszelle, indem er automatisierten Palettenwechsel mit kompakter Lagertechnik verbindet. Dazu entnimmt er die Palette mit der gewünschten Materialsorte aus dem Lagerturm und fährt sie vollautomatisch zur Bearbeitung in die TruLaser Maschine. Nach der Bearbeitung lagert er die Palette in den Turm zurück. Das macht auch einen unbeaufsichtigten Betrieb über Nacht und am Wochenende möglich, wodurch sich die Maschinenlaufzeit erhöht. Mit diesen Funktionen ist er besonders für Kunden interessant, die ihre Stand-Alone-Maschine noch höher auslasten wollen. **Halle 11, Stand B30/1-3**

Fortsetzung von Seite 10

Internationaler Einkaufsmanagerindex stabil

Jedoch benötigten die chinesischen Unternehmen für ihre Qualitätsoffensive, die von der Politik vorgegeben ist, hochwertige Produktionstechnik. „Damit deutsche Hersteller davon profitieren, müssen sie am Ball bleiben und diesen Markt konsequent auf- und ausbauen“, bekräftigt Schäfer. Die dargestellten Entwicklungen zeigen, dass die Weltwirtschaft keineswegs von Pessimismus lahmgelegt ist. Der internationale Einkaufsmanagerindex, ein wichtiger Frühindikator für die Konjunktur, untermauert dies. Er ist nicht so volatil und von Stimmungen beeinflusst wie das ifo-Geschäftsklima, weil auch harte Fakten wie Auftrags- und Preisentwicklung, Absatz und Auslastung etc. in die Berechnung einfließen. Global hat er sich bemerkenswert stabil gehalten, trotz der vielen Krisenherde in der Welt. In etlichen Märkten wie Japan, Korea oder Brasilien bessert sich die Einschätzung.

Dr. Wilfried Schäfer,
Geschäftsführer des VDW (Verein
Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken)

Bild: VDW



Im wichtigen Leitmarkt USA zeigt die Kurve seit geraumer Zeit sogar steil aufwärts. China hat sich seit seinem Tief im Frühjahr dieses Jahres ebenfalls wieder erholt. Der letzte Monat brachte jedoch einen Wermutstropfen. „Die kommenden Wochen und Monate werden zeigen, ob die internationalen Investitionen der wichtigen Abnehmerbranchen für die Werkzeugmaschinenindustrie steigen, wie von Wirtschaftsfachleuten prognostiziert, und ob unsere Branche davon profitieren kann“, sagt Schäfer abschließend. (VDW)

HBE Dynamic Baureihe

Die dynamische Art zu sägen

Die neue HBE Dynamic Baureihe vom Sägenspezialisten BEHRINGER besticht durch Leistung, Bedienerfreundlichkeit und Wirtschaftlichkeit. Der Vorhang ist gefallen – Behringer stellt die neue HBE Dynamic Baureihe auf der EMO 2013 erstmals der Öffentlichkeit vor. Sie ist die Antwort auf stetig steigende Marktanforderungen nach immer effizienteren, wirtschaftlicheren und präziseren Sägemaschinen. „Eine Steigerung der Leistungsfähigkeit bei gleichzeitiger Senkung des Energieverbrauchs, geringer Platzbedarf, Arbeitsschutz und dennoch einfachem Handling waren nur einige der Maßgaben in ihrer Entwicklung“, blickt Geschäftsführer Christian Behringer zurück. Die neue HBE Dynamic Baureihe wird in vier Modelltypen 261, 321, 411 und 511 mit entsprechendem Schnittbereich erhältlich sein und deckt damit ein breites Anwendungsfeld in Stahlhandel, Maschinen- und Werkzeugbau und im anspruchsvollen Metallhandwerk ab. **Halle 12, Stand D34**



Bild: BEHRINGER

KEMPER STORATEC

Automatisierung einer Fertigung

Für mehr Effizienz in der Blechverarbeitung: Die KEMPER STORATEC GmbH bildet auf der EuroBLECH eine Vollautomatisierung der Prozesskette bei Schneidverfahren ab. Von der Lagerung bis zur direkten Verarbeitung stellt der Hersteller von Systemen für die Intralogistik mit Sitz in Waltrop eine innovative Kopplung mehrerer Anlagen vor. In einer Live-Präsentation können sich Anwender von dem Nutzen des Systems überzeugen. Die Automatisierung sorgt für einen höheren Output bei Schneidanwendungen. Weil die Systeme von KEMPER STORATEC einen mannslosen Betrieb ermöglichen, ist ein geringerer manueller Einsatz nötig. „Durch eine Automatisierung der Prozesskette sorgen metallverarbeitende Betriebe für eine höhere Auslastung der Schneidanlage“, betont Willy Schröder, Verkaufsleiter bei KEMPER STORATEC. „Dank der lückenlosen Verknüpfung einzelner Systeme schaffen sie einen optimalen Workflow für den mannslosen Betrieb.“ KEMPER STORATEC, als Hersteller von Blech- und Langgutlagern etabliert, richtet seinen Fokus zunehmend auf die Prozessketten in der Intralogistik. „Im Sinne der Blechverarbeiter denken wir über ein einzelnes System hinaus.“ **Halle 12, Stand B06**



Bild: KEMPER

„E 5240“ Rollenkäfig aus Aluminium

Pünktlich zur EuroBLECH erweitert der Marktführer im Bereich hochpräziser Normalien sein Stanzsortiment durch einen Rollenkäfig aus Aluminium. Der E 5240 garantiert durch die linienförmige Auflage der Profilrollen eine spielfreie Führung mit höchster Steifigkeit.



NEU bei Meusburger ab der Euroblech – E 5240 Rollenkäfig aus Aluminium

Bild: Meusburger

Die speziell abgestimmten Toleranzen ermöglichen den Austausch des Rollenkäfigs ohne gleichzeitigen Wechsel der Führungssäule oder Buchse. Ein weiterer Vorteil des E 5240 ist die vielfach höhere Belastbarkeit der Profilrollen gegenüber einer Kugel der gleichen Größe. Die spiralförmige Anordnung der Profilrollen garantiert eine lange Lebensdauer des Rollenkäfigs. Der Rollenkäfig E 5240 von Meusburger ist ab der EuroBLECH sofort ab Lager lieferbar. **Halle 13, Stand B50**

Wertvolle Sägelösungen auf

Auf der EuroBLECH zeigt Branchen-Spezialist MEBA in Halle 12 die durchdachte Sägelösung für den Stahlbau: MEBAsteeel 1250 DG. Die Baureihe MEBAsteeel ist perfekt auf die Bedürfnisse des Stahlbaus ausgerichtet und mit intelligenter Technik ausgestattet. Egal, ob unterschiedliche Querschnitte, Materialien oder häufig wechselnde Gehrungsschnitte: Von der Verarbeitung von Trägern über alle anderen Vollmaterialien – MEBAsteeel Bandsägemaschinen werden die Aufgabe kraftvoll, präzise und äußerst wirtschaftlich lösen. Bei den Doppelgehrungsbandsägen MEBAsteeel können beidseitige Gehrungen auf einfache und wirtschaftliche Weise eingestellt werden, beide Materialflussrichtungen sind aufgrund des großen Gehrungsbereiches von +/- 60° möglich.

Halle 12, Stand A06

Energiesparende und leistungsstarke Stanz-Biegeautomaten

Die Biegema GmbH & Co. KG entwickelt und fertigt universelle Stanz-Biegeautomaten zur Herstellung von zwei- und dreidimensionalen Blech- und Drahtbauteilen.



Bild:
BIEGEMA

Insbesondere bei den Automaten der neuen Generation wie FMS-Q 80RS und FMS-Q 250RS wurde auf sparsamen Energieverbrauch und hohe Lebensdauer Wert gelegt. Durch die kompakte Bauweise ist eine betriebsbereite Auslieferung und einfache Integration in Fertigungslinien gewährleistet. Die neue Steuerungstechnik ist für kundenspezifische Anwendungen erweiterbar und erlaubt den Aufbau von Automatisierungslösungen an Biegema-Maschinen und deren Verknüpfung mit Fremdanlagen.

Halle 27, Stand D67

Neue Generation zur online-Überwachung der Schweißqualität

Eine komplett neue Geräte-Generation zur Überwachung und Analyse von Schweißprozessen hat Messe premiere.

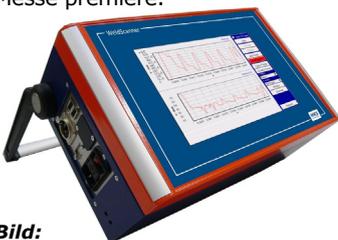


Bild:
HKS Prozesstechnik

Den Anwender erwartet Messtechnik mit modernsten Bedienkonzepten und neuer Funktionalität. Der WeldAnalyst zur Analyse des Schweißprozesses wird mit Abtastraten bis zu 1 MHz aufwarten. Der neue WeldScanner mit touch-Bedienung zum Dokumentieren und Kalibrieren wird den Anforderungen der DIN EN 1090 noch besser als bisher gerecht. Für das Widerstandsschweißen wird ein neuentwickelter driftarmer Prozesssensor gezeigt, der sich durch noch höhere Messgenauigkeit auszeichnet.

Halle 13, Stand C21

CLOOS auf der EuroBLECH 2014

Vielfältige Lösungen für das manuelle und automatisierte Schweißen

Die blechbearbeitende Industrie trifft sich wieder in Hannover zu ihrer weltweit größten Branchenfachmesse, der EuroBLECH. In Halle 13 präsentiert die Carl Cloos Schweißtechnik GmbH ein breites Spektrum an innovativen Schweißlösungen. Als FullLiner bietet CLOOS Schweißtechnologien von Entry bis Hightech und vom Handgerät bis zum automatisierten Robotersystem.



Bild: CARL CLOOS SCHWEISSTECHNIK

Neue Generation von manuellen Schweißgeräten

Im Fokus des 200 m²-Messestandes steht die neue Produktlinie im Bereich der manuellen Schweißgeräte. In Kooperation mit Shenzhen Riland Industry entwickelt CLOOS eine völlig neue Generation an Schweißgeräten, die derzeit weder im Hightech-Portfolio von CLOOS noch im Programm von RILAND zu finden ist. CLOOS wird die neuen Inverter-Schweißgeräte zum ersten Mal auf der EuroBLECH 2014 präsentieren.

Auch der neue 6 kg-Schweißroboter QRH-280 gehört zu den Top-Highlights des Messeauftrittes. Dieser kleine, leichte und hochdynamische Roboter ist ideal geeignet für die Zellen-Lösungen von CLOOS. Seine kompakte Bauweise spart Produktionsfläche und gewährleistet eine sehr gute Zugänglichkeit in Vorrichtungen. Davon profitieren insbesondere Kunden aus der Automobil- und Elektroindustrie sowie der Medizintechnik, da hier oftmals eine beschränkte Produktionsfläche zur Verfügung steht.

Halle 13, Stand D25

Universal-Blechprüfmaschine in Kompaktbauweise

ERICHSEN, Hersteller weltweit bewährter Blechprüfmaschinen, zeigt während der EuroBLECH 2014 in Hannover eine Universal-Blechprüfmaschine in Kompaktbauweise, Modell 142-Basic (400 kN).

Diese Blechprüfmaschine wird für die laufende Qualitätsüberwachung eingesetzt und gestattet die schnelle und exakte Durchführung nicht nur aller heute maßgebenden und bekannten Tiefziehprüfverfahren an Eisen- und Nichteisenmetallen, sondern auch einer großen Anzahl weiterer technologischer Prüfungen, z.B. FLC-Test (Nakajima-Werkzeug). Die kompakte Universal-Blechprüfmaschine, Modell 142-Basic, besteht aus einem hochfesten, stabilen Stahlblechgehäuse, mit integriertem Prüfaggregat (Prüfzylinder mit Arbeitskolben, Blechhalteplatte und Matrize). Der Antrieb erfolgt elektrohydraulisch, der Prüfungsablauf kann wahlweise automatisch oder manuell gesteuert werden. Eine SPS-Steuerung steuert die Funktionsabläufe der Maschine. Die Prüfmaschine ist mit digitalen Anzeigen zum Ablesen der Ziehkraft, der Blechhalteplatte sowie des Ziehweges ausgestattet. Alle Komponenten sind von außen gut zugänglich, somit lassen sich auch die Werkzeuge für die jeweiligen Tests schnell wechseln.

Halle 11, Stand H01



Bild:
ERICHSEN

Grenzbach Maschinenbau GmbH

Robotergestütztes Rührreißschweißen

Auf der EuroBLECH 2014 präsentiert Grenzbach das robotergestützte Rührreißschweißen (engl.: Friction Stir Welding) mit der zweiten Generation des in Zusammenarbeit mit EADS und KUKA entwickelten DeltaN-Werkzeugs. Durch die konstruktive Aufteilung des Reibwerkzeugs in eine feststehende Schulter und einen rotierenden Pin lassen sich nicht nur Schweißnähte mit überragender Qualität erzeugen, sondern auch die beim Schweißen auftretenden Prozesskräfte und Schwingungen im Vergleich zu konventionellen FSW-Prozessen erheblich reduzieren. Auf diese Weise können anstelle kostenintensiver, spezialisierter Portalmaschinen auch standardisierte 6 Achsen Industrieroboter als Führungsmaschine angewendet werden, die

Bild:
Grenzbach

darüber hinaus eine dreidimensionale Bearbeitung komplexer Baugruppen erlauben. Während im Bereich Rührreißschweißen viele Hersteller nur einzelne Komponenten bieten, stellen die von Grenzbach entwickelten FSW-Zellen maßgeschneiderte Gesamtlösungen mit kundenspezifischem Automatisierungsgrad dar. **Halle 15 Stand B35**

SIEDENTOP Edelstahl-Oberflächentechnik

Edelstahlbeizen mit Beiztechnik

SIEDENTOP hat sich auf die Herstellung von Beiztechnik in Form von Beizanlagen, Abwasserbehandlungsanlagen sowie den Vertrieb von Beizmittel zum Edelstahlbeizen spezialisiert. Beizanlagen von SIEDENTOP werden europaweit in unterschiedlichen Verarbeitungsbetrieben eingesetzt. Die Vorteile vom Sprüh- und Tauchbeizen werden in der Rotainer®-Beizanlage vereint. Aufgrund der durchdachten Technik ist das automatische Beizen in einer Rotainer®-Beizanlage eine kostengünstige Alternative zu den herkömmlichen Beiztechniken. Die Entfettung der Edelstahlteile vor dem Beizen kann in der Rotainer®-Beizanlage ebenso erfolgen, wie die anschließende Passivierung. Die im Beizraum fest installierten und variablen Düsen ermöglichen das Beizen von unterschiedlichsten Werkstücken, deren



maximale Größe durch die Größe des Rotainer®-Beizraumes begrenzt wird. Der Bediener der Beizanlage muss lediglich die Werkstücke zum Beizen in den Beizraum bringen und eventuell die variablen Düsen einstellen, danach können automatisch mehrere Arbeitsgänge, wie das Entfetten, Beizen und die Passivierung, hintereinander erfolgen. Nur die Einstellung des gewünschten Beizprogramms sowie eine nochmalige Reinigung der gebeizten Edelstahlteile erfolgt durch den Bediener, sodass kein Kontakt mit Beizsäure entstehen kann. Die Beschickung der Rotainer®-Beizanlage kann unter anderem durch Rollwagen über ein Schienensystem erfolgen. **Halle 13, Stand E02**

Bohren, sägen, strahlen in einer Einheit

Die innovative Säge-Bohranlage HD-X

Effektiver arbeiten: Mit der neuen HD-X 1218 stellen Behringer und Vernet Behringer eine innovative Anlage mit einer zusätzlichen X-Achse vor. Deutlich erhöhter Durchsatz bei der Bearbeitung von Profilen und die Möglichkeit, neben dem Hartmetallbohren auch das Fräsen zu beherrschen, sind die Features der neuen HD-X 1218 von Vernet Behringer. Sie ist eine CNC-gesteuerte Portal-Bohranlage mit 3 Bohrspindeln, die jeweils um eine X-Achse mit 500 mm Fahrweg erweitert sind. „Die innovative X-Achse erlaubt es, einen Träger über eine Länge von 500 mm komplett fertig zu bohren, ohne das Material für jede Bohrung umspannen zu müssen“,



erklärt Geschäftsführer Christian Behringer. Abgesehen von der Steigerung des Bearbeitungstempos bedeutet dies eine wesentliche Steigerung hinsichtlich der Präzision, da eventuelle Ungenauigkeiten durch Verschiebungen beim Positionieren entfallen. Wird das Material nicht umgespannt, erreicht die Maschine eine Toleranz von $\pm 0,1$ mm über 500 mm Länge. Alle Achsen werden mittels Servoantrieb über eine Kugelrollspindel positioniert. Ein weiterer Vorzug der neuen Anlage ist die Möglichkeit, Langlöcher und Konturen zu fräsen. Das erspart eventuelle nachgelagerte Arbeitsschritte. Markieren mittels „V-Scoring“ erlaubt es, über die übliche Zahlen-Buchstaben-Kombination hinaus Zeichen einzuritzen. Damit lassen sich die Positionen der Träger auf den Baustellen noch präziser zuweisen. **Halle 12, Stand D34**

Den Gesamtprozess im Blick mit AMADA Technologien

Die Produktivität ist für die Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen entscheidend. Produktionstechnologien sind die Basis für Innovation und Differenzierung, sowie der Garant für die Erfüllung der Kundenerwartungen. In diesem Sinne produziert AMADA nicht nur Maschinen, sondern „maßgeschneiderte“ Lösungen, angepasst auf die individuellen Bedürfnisse der Kunden. Weltweit stehen AMADA Technologien den Anwendern zur Seite, um die wirtschaftlichen Herausforderungen erfolgreich zu meistern. Auf der EuroBLECH in Hannover legt AMADA in diesem Jahr den Schwerpunkt auf Lösungen, die den gesamten Produktionsprozess im Blick haben. Laser-, Abkant-, Stanz-, Schweiß- und Robotertechnologie sowie Software und integrierte Produktion spielen dabei eine zentrale Rolle. Auf einer Fläche von 2.000 m² werden die Technologien im Live-Betrieb gezeigt, wobei es sich sowohl um Fortentwicklungen bereits bestehender Lösungen als auch um Innovationen handelt.

ENSIS-3015 AJ: Stufenlos durch dick und dünn

„Weniger ist mehr“, lautet das Konstruktionsprinzip der Laserschneidmaschine ENSIS-3015 AJ. Mit einem nur 2.000 Watt starken Faserlaser schneidet sie Normalstahl bis zu einer Dicke von mehr als 20 Millimetern.



Bild: AMADA

Der Clou: Der Strahl wird entsprechend der Blechstärke automatisch angepasst.

LC-2515 C1 AJ: Flexibel bestückt, wirtschaftlich produziert

Die LC-2515 C1 AJ mit servoelektrischem Antrieb und Faserlaser zeichnet sich durch Schnittqualität, Geschwindigkeit und Energieeffizienz aus. Ein weiterer Pluspunkt: Sie erlaubt es, mit minimalem Aufwand eine laufende Produktion für einen kurzfristigen Auftrag zu unterbrechen.

Halle 12, Stand D06 + F06

Komplexe Prozesse für die Blechverarbeitung im Fokus

Auf der Leitmesse für die Blechverarbeitung, EuroBLECH in Hannover stellt Reis innovative Verfahren vor, die die Effizienz in der Blechverarbeitung deutlich steigern. So eröffnet das Reis Laser-Portal erstmals mit einer bodenmontierten Linear-Verfahreinheit völlig neue Dimensionen z.B. beim Laser-Hybrid-Schweißen sehr langer Bauteile. Der Jet-Roboter, ein innovatives Gemeinschaftsprodukt aus Mechaniken von Reis und KUKA, zeigt, wie eine Kinematik ergänzt durch ein Werkzeugwechsel-System für unterschiedlichste Prozesse genutzt werden kann. Eine dritte Station präsentiert das roboterbasierte Laser-Pulverauftragschweißen. Mit diesem Verfahren lassen sich beispielsweise neue Bauteile generieren, die Standzeiten von Werkzeugen verlängern oder aber auch verschlissene Turbinenschaufeln wieder kontrolliert aufbauen.

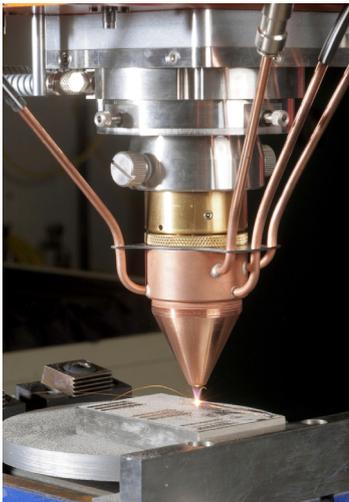


Bild: Reis Group Holding

„Die EuroBLECH ist für uns eine wichtige Plattform, um zu präsentieren, wie sich mit Hilfe der Automatisierungstechniken von Reis bekannte Prozesse rund um die Blechverarbeitung messbar verbessern lassen“, so Stefan Seiler, Vertriebsleiter bei Reis. „Erstmals präsentieren wir in Hannover unseren neuen Portalroboter in Verbindung mit einer Boden-Verfahreinheit zum hochproduktiven Lichtbogen- oder Laser-Hybrid-Schweißen sehr langer Bauteile.“

Der Reis Laserroboter wird auf der EuroBLECH in einer Sonderkinematik präsentiert, die eine zusätzliche Vorschubachse auf dem Boden umfasst.

Halle 13, Stand E50

Blechsoftware
Wie wird mein Blech eigentlich wirklich abgewickelt?

In der Prozesskette Blech bedienen Software-Lösungen von SPI den Übergang vom Design zur Arbeitsvorbereitung und rücken dabei immer näher an den Fertigungsprozess. Ihr Schwerpunkt liegt auf der Erstellung der präzisen Abwicklung, deren Berechnung sich nach den zum Einsatz kommenden Maschinen, nach den genutzten Werkzeugen und den verwendeten Verfahren richtet.

Durch den werkzeugbezogenen Ansatz wird die Abwicklung 100% fertigungsgerecht, d.h. unter Berücksichtigung der aus dem Kanten resultierenden Biegeradien erstellt. Natürlich werden dabei auch benötigte Eckfreistellungen den realen Biegeradien angepasst. Weil es für die SPI Software nicht entscheidend ist, welcher Biegeradius in der Konstruktion erzeugt wird, ist es prinzipiell auch möglich, Konstruktionen ganz ohne Radien zu entwerfen. Auch aus einer solchen Konstruktion resultiert ein fertigungsgerechtes Abwicklungsergebnis. Sofern der Kunde wünscht, die am Blechteil resultierenden Radien direkt am Modell zu sehen, wird dies mit der neuen, zur EuroBLECH 2014 geeigneten Version und einer einfachen Schaltereinstellung möglich.

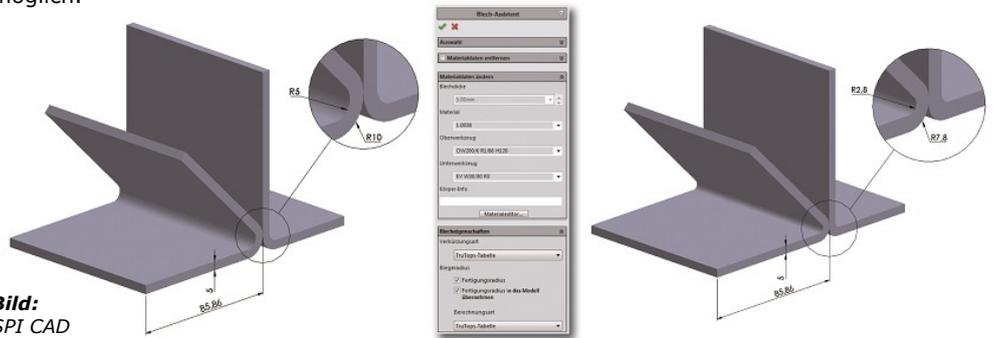


Bild: SPI CAD
Solutions Business Solutions

Zu den Anwendern der SPI Blechsoftware gehören sowohl Hersteller als auch Lohnfertiger. Die effiziente Methode, die SPI unterstützt, macht auch „Losgröße 1“ wirtschaftlich. Mit SPI ist der Kunde in der Lage, seine eigenen Konstruktionen, aber auch importierte Modelle zeitnah und fertigungsgerecht abzuwickeln. SPI SheetMetal kompensiert dabei Ungenauigkeiten in der Konstruktion importierter Teile durch einstellbare Toleranzoptionen, die sich unter anderem auf die Blechdicke, die Parallelität von Ober- und Unterseite und die Winkel beziehen, unter denen angrenzende Flächen aufeinander stoßen.

Halle 11, Stand B41

ebu UMFORMTECHNIK
Hochwertige Maschinen- und Anlagenkonzepte

Der Schwerpunkt des Messauftritts der ebu UMFORMTECHNIK bei der EuroBLECH 2014 konzentriert sich insbesondere auf den Großpressenbau, moderne Antriebssysteme und Servotechnologie.



Das Unternehmen hat hochwertige Maschinen- und Anlagenkonzepte für die metallverarbeitende Industrie im Programm, die seit Jahrzehnten unter der Marke ebu etabliert sind und heute unter dem Markennamen ebu UMFORMTECHNIK angeboten werden. In Hannover präsentiert ebu Umformtechnik den Besuchern der EuroBLECH erneut moderne Pressentechnologie, die durch eigene Zuführtechnik optimal ergänzt wird.

Bild: ebu UMFORMTECHNIK

Die Pressen der ebu STA-Baureihe zeichnen sich durch praxisbewährte und zukunftsorientierte Entwicklungen in Modulbauweise aus. Sie werden in geteilter Gussständerausführung, die sich als sehr biegesteif erweist und aufgrund des Materialeinsatzes beste Dämpfungseigenschaften besitzt, oder in Monobloc-Stahlschweißkonstruktion mit ebenfalls sehr hoher Steifigkeit und geringem Auffederungsverhalten angeboten.

Halle 27, Stand D39

TRUMPF

Stanz-Laser-Bearbeitung in neuer Klasse

Zahlreiche Weltpremierer und Neuheiten entlang der gesamten Prozesskette Blech zeigt TRUMPF auf der EuroBLECH 2014. In fast all seinen Produktbereichen zum wirtschaftlichen Laserschneiden, -schweißen, -markieren, Stanzen und Biegen stellt TRUMPF Innovationen vor, mehr als je zuvor auf einer Messe. Neben einer zukunftsweisenden Software für Konstruktion und Programmierung sehen Besucher beispielsweise die neue Generation der TruBend Serie 5000 sowie – mit dem halbautomatisierten Biegezentrum TruBend Center – ein komplett neues Mitglied der TRUMPF Biegefamilie. Ebenfalls Premiere feiert die TruPunch 5000, die in Sachen Produktivität und Prozesssicherheit die Maßstäbe in der Stanzbearbeitung weiter erhöht. Und der TruMark 5050 markiert dank hoher mittlerer Laserleistung noch schneller in hervorragender Qualität. Zahlreiche Innovationen machen



Bild: TRUMPF

auch die TruLaser 2-D-Lasermaschinen zu einem Highlight. Ebenfalls neu: die TruMatic 6000 fiber Stanz-Laser-Maschine. Die TruMatic 6000 fiber verbindet die Vorteile des Festkörperlasers mit hochwertiger Stanztechnologie und wird so zur produktiven Dünoblechmaschine für die Stanz-Laser-Bearbeitung. **Halle 11, Stand B30/1-3**

GOM: Qualitätskontrolle

Vom Coil bis zum Endprodukt

Optische Messsysteme von GOM haben sich in der Blechumform-Industrie für eine durchgängige Qualitätssicherung etabliert: von der Ermittlung der Blechkennwerte über die Beschleunigung des



Bild: GOM

Werkzeugbaus bis hin zur automatisierten, serienbegleitenden Produktionskontrolle. Konstruktion und Simulation werden von optischen Systemen mit der Ermittlung von Blechkennwerten unterstützt. Durch die flächenhafte Dehnungsmessung wird neben der Fließspannung auch die Grenzformänderungskurve (FLC) des Materials ermittelt. Auch im Werkzeugbau kommen berührungslos arbeitende Sensoren zum Einsatz. Bei größeren Umformwerkzeugen, die aus Rohlingen gefertigt werden, bietet die Digitalisierung mit dem optischen 3D-Scanner ATOS große zeitliche Vorteile bei der CNC-Fräsbearbeitung. Auf Basis der Scan-Daten (STL-Netze) kann direkt auf der realen Rohteilgeometrie gefräst werden. Der Vorteil liegt in der Einsparung von Maschinenlaufzeiten. Manuelle Änderungen am Werkzeug können ebenfalls mit ATOS erfasst werden. Über eine Flächenrückführung wird so der CAD-Bestand aktuell gehalten. Auch das direkte Kopierfräsen eines Werkzeugs auf Basis der ATOS-Daten ist möglich. **Halle 11, Stand E55**

EuTronic® GAP 2501 DC

Ideal für automatisierte und manuelle Anwendungen

Castolin Eutectic führte das Plasmaschweißverfahren mit übertragenem Lichtbogen (PTA-Technik) unter der Markenbezeichnung EuTronic GAP (Gas Arc Process) 1972 auf dem Schweißtechnik-



Bild: Castolin Eutectic

Markt ein. Seither haben zahlreiche Entwicklungen stattgefunden. Wurde anfangs nur die Plasma-Pulvertechnologie für Beschichtungsaufgaben angeboten, so hat Castolin mittlerweile fast sämtliche verschiedenen Plasmaverfahren im Programm. Die EuTronic® GAP 2501 DC ist ideal für Schweißaufgaben, die Präzision, hochwertige Schichtqualitäten und geringe Aufmischung erfordern. Das Schweißgerät ist in verschiedenen Ausführungen mit verschiedenen Ausstattungsmerkmalen lieferbar. Ein benutzerfreundliches, 5,7" großes Touchscreen-Display mit neu entwickelter Benutzeroberfläche ermöglicht dem Bediener eine einfachere, noch schnellere Vorwahl der Schweißparameter mit Schweißhandschuhen. Die EuTronic® GAP 2501 DC ist für die Integration in automatisierte Prozesse und manuellen Betrieb ausgelegt. Alle Einstellungen werden auf dem Touchscreen angezeigt und zum Abspeichern der Schweißparameter stehen bis zu 1000 Speicherplätze zur Verfügung. Der ausgesprochen leistungsstarke Inverter liefert 2 – 250 A; dies ist für fast alle Pulverschweißanwendungen ausreichend. Für die EuTronic® GAP 2501 DC sind auf Wunsch verschiedene optionale Zusatzeinrichtungen erhältlich. **Halle 13, Stand C46**

ThyssenKrupp Steel Europe macht Innovationen erlebbar

Die Anforderungen an die Stahlindustrie steigen stetig, die Kunden erwarten immer anspruchsvollere technische Lösungen. Vor diesem Hintergrund ist die Innovationskraft ein entscheidender Wettbewerbsvorteil. Die neuesten Entwicklungen auf dem Stahlsektor stellt ThyssenKrupp Steel Europe, einer der weltweit führenden Anbieter für hochwertigen Qualitätsflachstahl, auf der EuroBLECH 2014 vor. Auf der Branchenleitmesse in Hannover sind diese Innovationen auch anfass- und erlebbar: ThyssenKrupp Steel Europe zeigt auf dem Messestand eine Reihe eindrucksvoller Exponate. Diese reichen vom InCar plus-Demonstrator, der innovative Lösungen für die automobilen Effizienz zeigt, über interessante Stahlkonzepte für Windkrafttürme und flexible Infrastrukturen bis hin zu einem speziellen Damaszener-Messer.

Auf dem mehr als 500 m² großen Messestand finden sich verschiedene, themenspezifische Inseln. Acht Brancheninseln orientieren sich an den wesentlichen Kundengruppen. Dort gibt ThyssenKrupp Steel Europe den Messebesuchern einen multimedialen Überblick über den Werkstoff Stahl für die zahlreichen Einsatzgebiete Bau, Automobil/Trucks, Sonderfahrzeuge sowie Verpackung, Haushalt, Energie, Maschinen-/Anlagenbau und Blechbearbeitung. Beispiele für die aktuellen Forschungs- und Entwicklungsprojekte sind auf der Innovationsinsel ausgestellt. Hinzu kommt der InCar plus-Demonstrator, der für viele Messebesucher ein Anziehungspunkt sein wird.

Der Demonstrator zeigt Lösungen aus dem „InCar plus“-Projekt. „InCar plus“ ist das derzeit größte herstellerunabhängige Entwicklungsprojekt eines Automobilzulieferers und leistet einen starken Beitrag zur automobilen Effizienz. Es umfasst das Automobil-Know-how des ThyssenKrupp Konzerns – über 40 abgesicherte Einzelösungen aus 30 Projekten. ThyssenKrupp Steel Europe ist an rund der Hälfte dieser Projekte beteiligt, wobei der Schwerpunkt im Bereich der Karosserie liegt. Alle Lösungen dienen einem Ziel: Sie sollen dazu beitragen, Autos leichter, sparsamer, kostengünstiger, sicherer und nachhaltiger zu machen.

Halle 17, Stand E 33

Gesundheitsschutz ist Arbeitsschutz

Effiziente Absaug- und Filtertechnologien

Die ULT AG, Anbieter von Absaug- und Filteranlagen für luftgetragene Schadstoffe, wird auf der diesjährigen EuroBlech Systeme zur Luftreinhaltung vorstellen. Außerdem möchte das Unternehmen darüber informieren, wie man effizient die Richtlinien für Partikelgrenzwerte bei der Metall- und Materialbearbeitung einhalten kann. Die Absaug- und Filteranlagen der ULT AG bieten Schutz vor Giftstoffen, die bei der Metallbearbeitung entstehen. Ob es sich dabei um Laser-, Löt- oder Schweißrauch, Stäube oder Dämpfe handelt: Neben der umfangreichen Geräteserien-Palette bietet das Unternehmen anwenderspezifischen Lösungen für alle möglichen Einsatzfälle an.

Am Stand 11-BH24 stellt das Unternehmen Lösungen vor, wie man Mensch, Maschine und Umwelt vor giftigen und krankheitserregenden Rauch-, Staub- oder Emissionspartikeln bis in den Nanopartikel-Bereich schützen kann. Interessenten erhalten u.a. Informationen darüber, wie die neuen Staubgrenzwerte von 1,25 mg/m³ eingehalten werden können. ULT erreicht mit seinen Luftreinigungssystemen bereits jetzt hohe Abscheide- und somit Filtergrade bei der Schadstoffbeseitigung durch den Einsatz effizienter Filtermedien, die umfänglich bei renommierten Anwendern in der Metallbearbeitung im Einsatz sind.

Halle 11, Stand H24**Bild: ULT AG****Anzeige**

Informieren Sie sich schon heute über die Produktneuheiten von Morgen

„messe**kompakt**.de NEWS“ informieren Sie schon vor Messebeginn über die neuesten Trends, Entwicklungen und Neuheiten der Branche.

„messe**kompakt**.de NEWS“ ist auch iPhone, iPad und Co. kompatibel und ist immer und überall abrufbar.

Valve World Expo 2014 • intec 2015

Z-Zuliefermesse 2015 • GIFA 2015

Hannover Messe 2015 • Surface Technology 2015

BLECHEXPO 2015 • NEWSCAST 2015 • LASER World 2015



messe**kompakt**.de



Unser Beitrag zum Umweltschutz:

Neben unseren Büros werden auch unsere Internetseiten mit Strom aus erneuerbaren Energiequellen betrieben.

