

EUROGUSS 2016 mit neuer Ausstellerbestmarke

„Glück auf“ heißt es vom 12.1. bis 14.1.16 auf der EUROGUSS in Nürnberg. Die internationale Fachmesse für Druckguss hat auch dieses Mal wieder viel zu bieten: neueste Technik, Prozesse und Produkte an den Messeständen der rund 550 Aussteller, die Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“, den neuen Pavillon „Oberflächentechnik“, Fachvorträge zu aktuellen Trends und Entwicklungen im Kongress sowie die Preisverleihungen der beiden Wettbewerbe für Aluminium- und Zink-Druckguss. Die rund 11.000 erwarteten Fachbesucher der EUROGUSS sind Entscheider aus der Automobilindustrie, dem Maschinen- und Anlagenbau, der Elektronikindustrie, Energie- und Medizintechnik sowie Druckgießereien.



„Die EUROGUSS setzt ihren Wachstumskurs fort“, freut sich Veranstaltungsleiterin Heike Slotta von der NürnbergMesse. „Schon 2014 haben wir mit 470 Ausstellern ein ordentliches Plus von über 20 Prozent verbuchen können. Zur EUROGUSS 2016 erwarten wir rund 550 Aussteller. Dies zeigt: Das Messekonzept der EUROGUSS ist goldrichtig, die

Nachfrage nach Druckgussprodukten ungebrochen.“ Um allen Ausstellern ausreichend Platz zu bieten, kommt zu den bisherigen Messehallen 7 und 7A deshalb die Halle 6 dazu.

Etwa die Hälfte der EUROGUSS-Aussteller ist international. Die Liste der wichtigsten Ausstellerländer aus Europa führt nach Deutschland mit großem Abstand die traditionelle Druckgussnation Italien an, danach folgen Türkei, Österreich, Schweiz, Spanien, Frankreich, Slowenien. Die Aussteller sind Druckgießereien sowie deren Zulieferer, Ausrüster und Dienstleister. Gezeigt werden auf der Messe Druckgussprodukte, -technologie wie Maschinen, Peripheriegeräte, Öfen, Formen, Prototyping, Metalle, Legierungen sowie Trenn- und Betriebsstoffe. (NM)

Seite 2

From Technology and Materials to Industry 4.0

What are the new technologies in die casting? How are the processes and materials developing? What is happening on the users' side? Questions like these will be one of the focal points at the International German Die Casting Congress, which will be held from 12 to 14 January 2016 at the EUROGUSS fair, exhibition centre Nuremberg.

The conference is being jointly held by the Verband Deutscher Druckgießereien (VDD, Association of German Pressure Die-Casters) and the Bundesverband der Deutschen Gießerei-Industrie (BDG, Federal Association of the German Foundry Industry). The participants invited include representatives from foundries, the corresponding supplier industry, universities and institutes. (NM)

Continued on page 12



For English
Reports See
Page 12 – 15



Anzeige

Zinkknetlegierungen erschließen neue Anwendungsfelder

Zink ist an sich schon ein faszinierender Werkstoff, denn es schützt Stahl nachhaltig vor Korrosion. Gibt man dem Zink aber wohldosiert andere Metalle hinzu, entstehen Legierungen, die andere und je nach Art und Menge der Legierungselemente unterschiedliche Eigenschaften haben. Zinklegierungen werden seit Langem erfolgreich im Druckguss eingesetzt oder aber gewalzt an Dach und Fassade montiert. (Zn)

Seite 17

LTC
thixomolding®
METAL MOLDING TECHNOLOGY FOR THE 21ST CENTURY

Hall 7, Booth 7-286 www.ltc-gmbh.at

Druckgießer blicken zuversichtlich in die Zukunft

Die deutschen Druckgießereien konnten mehrheitlich ihre Umsätze und Produktion in den Jahren 2014 und 2015 steigern. Sie sind zuversichtlich, diesen Trend in 2016 fortsetzen zu können. Zuwachsraten haben sich im 1. Halbjahr 2015 auf Vorjahresniveau gehalten: • Aluminiumdruckguss plus 4% (auf 305.000 t); • Magnesiumdruckguss minus 13% (auf 6.800 t); • Zinkdruckguss plus 3,6% (auf 27.300 t). Damit machte der Druckguss mehr als die Hälfte des gesamten in Deutschland hergestellten Nichteisengusses aus. (NM)

Seite 4

CEMAFON bauen ihre starke Position aus

Ausgehend von einem vorläufigen Höchststand im Jahr 2012 sanken die weltweiten Exporte von Druckgieß- und Kollengießmaschinen* in den vergangenen zwei Jahren um 5%. Insbesondere die USA und Japan verzeichneten starke Exportrückgänge. Im Gegensatz zur Entwicklung der weltweiten Exporte erhöhten sich die Lieferungen der fünf CEMAFON Länder – Dänemark, Deutschland, Italien, Spanien und Vereinigtes Königreich – um insgesamt 11%. Der Wert der exportierten Maschinen stieg von 263 Mio. Euro im Jahr 2012 auf 293 Mio. Euro im vergangenen Jahr. (NM)

Seite 6

Von Technologie und Werkstoffen bis zu Industrie 4.0

Welche neuen Technologien im Druckguss gibt es? Wie entwickeln sich Prozesse und Werkstoffe? Was tut sich auf Anwenderseite? Um Fragen wie diese geht es auf dem Internationalen Deutschen Druckgusstag, der vom 12.1. bis 14.1. auf der EUROGUSS in Nürnberg stattfindet. Die Tagung wird gemeinsam vom VDD Verband Deutscher Druckgießereien und dem BDG Bundesverband der Deutschen Gießerei-Industrie veranstaltet. (NM)

Seite 8

**SCHLOTE GRUPPE
zeigt sich gemeinsam
mit G. A. Röders**

Die SCHLOTE GRUPPE ist auch im Jahr 2016 auf der internationalen Fachmesse für die Druckgussindustrie in Nürnberg, der EUROGUSS, vertreten. Auf einem Gemeinschaftsstand mit der G. A. Röders GmbH & Co. KG wird die SCHLOTE GRUPPE einige ihrer Produktausstellungen.

Bereits zum fünften Mal präsentiert sich die SCHLOTE GRUPPE gemeinsam mit G. A. Röders aus Soltau, einem Spezialisten für Druckguss, Spritzguss und Werkzeugbau, auf der Messe. Die Zusammenarbeit beider Unternehmen besteht schon über mehrere Jahre hinweg. Die Erfahrungen der letzten EUROGUSS-Messen waren durchweg positiv, so dass auch auf der kommenden Messe Fachleute beider Unternehmen Besucher zu Produkten und Dienstleistungen informieren.

Halle 7, Stand 113

Fortsetzung von Seite 1

**Sonderschau
„Forschung, die Wissen schaf(f)t“**

Bereits zum dritten Mal gibt es die **Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“** auf der EUROGUSS. Rund 10 Forschungsinstitute, Universitäten und Fachhochschulen geben in **Halle 7, Stand 642** einen Einblick in ihre aktuellen Projekte, stellen ihre Dienstleistungen und Forschungsschwerpunkte vor und präsentieren sich mit ihren Aus- und Weiterbildungsangeboten.



Mit dabei sind unter anderem:

- Neue Materialien Fürth
- Fraunhofer-Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung
- Lehrstuhl Werkstoffkunde und Technologie der Metalle (WTM)
- Fraunhofer-Entwicklungszentrum Röntgentechnik
- Verein für praktische Gießereiforschung
- Hochschule Aalen Gießereilabor
- Universität Kassel Fachgebiet Gießereitechnik

Neu:

Pavillon Oberflächentechnik

Die Nachbehandlung und Beschichtung funktioneller und hochbelastbarer Gussstücke ist ein wichtiges Thema für Druckgießereien. Entsprechende Maschinen- und Verfahrenstechnik verhilft Oberflächen von Gussprodukten zu einem hochwertigen Aussehen. Entgraten, Schleifen, Polieren, Beschichten oder Veredeln sind entsprechende Bearbeitungsprozesse. Erstmals widmet sich diesem Spezialthema ein eigener Messebereich und Pavillon auf der EUROGUSS. Dort präsentieren sich Anbieter für das Bearbeiten und Veredeln von Leichtmetallen.

**Internationaler
Deutscher Druckgusstag in Halle 6**

Bei Messebesuchern sehr beliebt sind die Fachvorträge des Internationalen Deutschen Druckgusstages, die an allen drei Messetagen stattfinden. Das Forum, das mitten im Messegeschehen in Halle 6 platziert ist, bietet eine gute Gelegenheit, sich mit Kollegen und Experten über aktuelle Branchenthemen und -entwicklungen auszutauschen. „Innovative Temperierkonzepte für die Auslegung von Druckgießformen“ und „Industrie 4.0 – Einfluss der Digitalisierung auf die zukünftige Produktion in Gießereien“ sind nur zwei Beispiele für spannende Vortragsthemen auf dem nächsten Druckgusstag. Das komplette Programm ist ab November auf der Internetseite www.euroguSS.de abrufbar. Veranstalter des Fachkongresses sind der Verband Deutscher Druckgießereien (VDD) und der Bundesverband der Gießerei-Industrie (BDG). Die Kongressteilnahme ist im Messe-Eintrittspreis enthalten.

**Internationaler
Aluminium-Druckguss-Wettbewerb 2016**

Mit Spannung erwartet wird die Bekanntgabe der Gewinner des Aluminium- Druckguss-Wettbewerbs. Mit dem Wettbewerb soll der Öffentlichkeit der hohe Qualitätsstandard von Aluminium-Druckguss vor Augen geführt werden. Von Kunden- und Eigengießereien eingereichte Gussstücke werden von einer kompetenten Jury aus Forschung und Praxis begutachtet und prämiert. Die drei besten Einsendungen werden durch Urkunden ausgezeichnet und auf der Messe am **BDG/VDD-Stand in Halle 6, Stand 428**, ausgestellt. Die Preisverleihung findet im Rahmen der Eröffnungsfeier am Messesvortag statt. Der Wettbewerb wird vom Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V. (GDA) durchgeführt.

Zinkdruckguss-Wettbewerb

Besonders herausragende Zinkdruckgussteile würdigt die Initiative Zink beim Zinkdruckguss-Wettbewerb. Diese Teile erfüllen entweder besondere Anforderungen an Konstruktion, Gestaltung, Formenbau, Gießtechnik, Bearbeitung, Oberflächenbehandlung beziehungsweise dekorative Eigenschaften oder zeichnen sich durch eine Innovation beziehungsweise die Umstellung von anderen Werkstoffen oder Herstellungsverfahren auf Zinkdruckguss aus. Der Wettbewerb hat das Ziel, die Anwendungsvielfalt, die hervorragenden Eigenschaften von Zinkdruckguss und nicht zuletzt die Leistungsfähigkeit der teilnehmenden Gießerei-Betriebe zu präsentieren. Die Preisverleihung findet ebenfalls im Rahmen der offiziellen Eröffnungsfeier am Messesvortag statt. Weitere Informationen zu den Preisträgern und deren Produkten gibt es bei der Initiative Zink auf der EUROGUSS in **Halle 6, Stand 420**. (NM)

Anzeige



Beanspruchung im Sekundentakt Harteloxierte Schieberführungen in Etikettiermaschinen

Kaltleim-Etikettiermaschinen der Krones AG statten Glas- und Kunststoffflaschen, Gläser und Formbehälter mit Etiketten verschiedenster Art aus. Die Maschinen müssen präzise und zuverlässig arbeiten, sich einfach bedienen und schnell auf andere Behälter oder Etikettenformate umstellen lassen.

Dabei übergibt ein Einlaufstern an einen sich drehenden Behälter die Behälter, die hier zwischen Behältertellern und Zentrierglocken fest eingespannt und zentriert werden.

Bild:
AHC Oberflächen-
technik



Gummierte Beleimungs-paletten erhalten über eine Leimwalze einen hauchdünnen Leimfilm und die Etiketten, die sie an Greiferzylinder übergeben. Diese wiederum setzen die Etiketten auf die Behälter auf. Um die Präzision dieses Vorgangs gewährleisten zu können, werden die Greiferzylinder mittels Schieber über Schieberführungen geleitet.

An dieser Stelle kommt eine Beschichtung der AHC Oberflächentechnik zum Tragen. Die Schieberführungen aus einer leichten Aluminium-Gusslegierung unterliegen nämlich bei etwa 2.000 bis 7.000 Reibungsvorgängen pro Stunde einer nicht unerheblichen Beanspruchung. Durch eine HART-COAT®-PLUS-Beschichtung (Harteloxal + PTFE) wird diese Beanspruchung deutlich gemindert. Im weiteren Produktionsverlauf werden die Etiketten von Bürsten fixiert und geglättet. Die etikettierten Behälter werden vom Auslaufstern erfasst und an das Transportband weitergegeben.

Halle 7, Stand 130

Trennmittel für Druckguss und andere Sonderanwendungen

Die Tribo-Chemie GmbH ist Ihr kompetenter und zuverlässiger Partner zu Themen aus dem Bereich der Tribologie. Das Unternehmen ist spezialisiert auf Trennmittel für den Druckguss, die Umformung und andere Sonderanwendungen.

Seit 25 Jahren löst die Tribo-Chemie technisch schwierige Aufgabenstellungen zusammen mit ihren Kunden.

Neue Rezepte mit außergewöhnlichen Rohstoffen werden herstellungstechnisch für die Anwendung beim Kunden perfektioniert.

Der eigene Anspruch an eine hohe Umweltverträglichkeit und Ressourcenschonung wird von der F & E Abteilung exzellent umgesetzt. Ein motiviertes Team stellt sicher, dass von der Entwicklung bis zur Lieferung und Anwendung beim Kunden alles „wie geschmiert“ läuft. Die EUROGUSS 2016 steht für die Tribo-Chemie ganz im Zeichen der Micro- und Minimal-sprühung. Die wachsfreien Trennstoff-Emulsionen / -Öle eignen sich aufgrund ihrer niedrigen Viskosität perfekt für die Micro- und Minimal-sprühung. Graphitex® und Isolat® Produkte können Prozessabläufe bei den Anwendern nachweislich verbessern!

Halle 7, Stand 658



100%
Environmentally
Friendly

Bild:
Tribo-Chemie

KUKA Industries - Automatisieren und Entgraten

Zunehmende Energiekosten und steigende Anforderungen in der Produktion bringen neue Herausforderungen an das Produktionsequipment. Diesen hat sich KUKA Industries mit der Entwicklung einer neuen Pressenbaureihe, einer moderner Steuerungsgeneration mit Touchdisplay und einem Antriebskonzept mit Servomotor gestellt. Auf der EUROGUSS Euroguss in Nürnberg, Europas größter Fachmesse rund um Druckguss und Druckgießverfahren, präsentiert KUKA Industries in Halle 6 Stand 309 vom 12. bis 14. Januar 2016 ihre Gießerei-Expertise. Neben den Schnellentgratpressen wird auch das Verfahren zur Rührreißschweiß-Technologie präsentiert. „Die KUKA-Experten freuen sich auf einen regen Austausch mit den Messebesuchern und auch unser Roboterkollege KUKA flexFELLOW ist bereit. Dieser wird hinter der Theke für den Weizenbier-Nachschub sorgen“, sagt Steffen Günther, Leiter der Division Gießereitechnik bei KUKA Industries.

Druck aufbauen mit der neuesten Generation von Schnellentgratpressen

Die Steuerungsgeneration DIA-LOG IV zeichnet sich durch eine intuitive und einfache Touchbedienung aus. Dadurch können werkzeugabhängige Programme schnell erstellt, modifiziert, gespeichert und vervielfältigt werden. Außerdem ermöglichen die robusten Hardwaretaster und die Anordnung aller relevanten Steuerungseinheiten auf der linken Pressevorderseite im Medianschrank, dass die Maschine leicht bedient werden kann. „Wir haben die neue Steuerung speziell für unsere Kunden und noch viel wichtiger gemeinsam mit unseren Kunden entwickelt“, so Nico Kowarschik, Abteilungsleiter Konstruktion. „Denn nur, wer die Wünsche der Kunden kennt, kann diese später auch umsetzen und somit eine für den Markt entsprechende Maschine entwickeln.“ Komplettiert wird die Schnellentgratpresse durch ein komplett neu entwickeltes Hydraulikaggregat. Alle Komponenten sind wartungsfreundlich montiert und die Armaturen und Steuerblöcke durchgehend galvanisch verzinkt.

Halle 6, Stand 309

POLY-NET® Der platzsparende und umweltschonende Rundumschutz

Ob Lagerung oder Transport: Im Rahmen der Qualitätssicherung nimmt der Schutz empfindlicher Werkstücke eine zentrale Rolle ein. Vor dem Hintergrund steigender Anforderungen an Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit kommen dafür nur Schutzsysteme in Frage, die ökonomisch wie ökologisch überzeugen. POLY-NET® Oberflächenschutznetze erfüllen den ganzheitlichen Anspruch auf optimale Weise. Maschinen- und Fahrzeugteile unterschiedlichster Art werden von den Netzschläuchen aus umweltschonendem Polyäthylen rundum geschützt. Da die umnetzten Werkstücke eng an eng gelegt werden können, lässt sich das Lager- und Frachtvolumen durch dieses System signifikant senken.



Bild: Norddeutsche Seekabelwerke

Beim internen oder externen Transport zu einzelnen Bearbeitungszentren, bei der Lagerung oder auf dem Weg zum Kunden müssen die Oberflächen und Kanten empfindlicher Werkstücke zuverlässig geschützt werden. Neben dem eigentlichen Materialschutz haben für die Produzenten und Logistiker inzwischen auch andere Aspekte einen entsprechenden Stellenwert: Wie praktikabel ist eine Lösung? Entspricht das System den ökologischen Anforderungen des Unternehmens? Wie viel Platz nimmt es in Anspruch? Was kostet es unterm Strich? POLY-NET® Oberflächenschutznetze bieten unter allen Aspekten eine überzeugende Lösung. Die weichen und dehnbaren Netzschläuche lassen sich einfach und bequem über die Werkstücke ziehen und passen sich auch unregelmäßigen Konturen perfekt an. Auf Paletten, in Gitterboxen, Lager- und Transportkästen werden Maschinen-, Fahrzeug- und andere Produktionsteile damit sicher vor Kratzern und Beschädigungen bewahrt.

Halle 6, Stand 127

Fortsetzung von Seite 1

VDD / BDGUSS

Druckgießer sind zuversichtlich, dass sich der positive Trend in 2016 fortsetzt

Dies ist eine seit Jahren sich abzeichnende Entwicklung. Blickt man auf den Druckgussmarkt, so kommt dem Fahrzeugbau eine immer dominierendere Stellung zu: Sein Anteil beträgt inzwischen 77%. Die restlichen 23% der Druckgussproduktion verteilen sich auf eine Vielzahl von unterschiedlichen Abnehmerbranchen.



Bedingt durch die positive Wachstumsentwicklung der Branche lagen auch die Investitionen, sowohl für Instandhaltung als auch für Kapazitätserweiterungen, in den letzten Jahren zwischen 4% und 6% vom Umsatz einer Druckgießerei.

So sind die Investitionsmotive der Branche nach Verbandserhebungen zu 65% in den letzten 4 Jahren von Ersatzinvestitionen bestimmt; 25% haben Erweiterungsinvestitionen vorgenommen. Interessanter sind jedoch die Planungen der Druckgießer für die nächsten 5 Jahre: 69% der und 26% planen Erweiterungsinvestitionen. Das Vertrauen in die Zukunft ist ungebrochen.

Dies ist erstaunlich angesichts der Tatsache, dass der Hauptabnehmer der Druckgießereien, die Automobilindustrie, derzeit an Dynamik einbüßt. Die BRIC-Staaten sind – mit Ausnahme Indiens – krisengeschüttelt und treten auch im Hinblick auf die Kfz-Nachfrage auf die Bremse. Nennwerte, wenn auch in der Regel einstellige Zuwächse verzeichnen neben dem Inlandsmarkt nur Nordamerika und einige EU-Länder. Ungebrochen ist hier die Nachfrage nach den hochwertigen deutschen Premiummodellen, für welche die einheimischen Druckgießer vornehmlich produzieren. Der Wachstumsmotor Automobilindustrie stottert zwar, bedarf aber weiterhin des hier gefertigten Druckgusses – und zwar in Größenordnungen!

Seite 16

Gerade die Automobilindustrie steht ihrerseits vor großen Herausforderungen. Bis 2020 soll der Ausstoß bei 95 g CO₂/km für neue Personenkraftwagen liegen. Leichtbau und Downsizing der Motoren sind die Antworten der Automobilisten darauf. Dies hat Auswirkungen auf die Druckgießereien. (NM)

pintec - das modulare Formspannsystem

Fixieren Sie ihre Werkstücke in wenigen Sekunden!

Mit dem modularen Formspannsystem pintec lösen Sie schnell und unkompliziert die Fixierung von komplex geformten Werkstücken im Messraum. Wenn es um kleine Stückzahlen, Prototypen oder Kleinserien geht, sind Sie bei pintec genau richtig.



Das Unternehmen hat mit pintec die praktische und flexible Lösung für den Anwender im Messraum, der immer wieder vor der Aufgabe steht, schnell eine Messung an einem Werkstück mit Freiformflächen durchführen zu müssen.

pintec Formspannsystem im Einsatz

Bild: Christian Bewer GmbH

Oftmals lohnt sich der Bau einer Vorrichtung bei kleinen Stückzahlen nicht, trotzdem soll das Werkstück zur Vermessung an der Koordinatenmessmaschine oder bei der optischen Vermessung in eine bestimmte Position gebracht und sicher eingespannt werden. Diese Problematik lässt sich mit pintec einfach, schnell und effektiv lösen. Aufbau und Handhabung von pintec sind sehr leicht und somit ist die Fixierung von komplexen und schwierigen Werkstücken in Zukunft kein Problem mehr. Auch bei der Laser- und Nadelbeschriftung oder als Montageauflage, überall dort, wo kein Schmutz anfällt, kommt pintec erfolgreich zum Einsatz.

Halle 7, Stand 364

LTC Thixomolding

Metallgusstechnologie für das 21ste Jahrhundert

Thixomolding ist ein Gussverfahren, das Magnesiumlegierungen in einem teilflüssigen Zustand in Form bringt. Trotz technischer und umweltrelevanter Vorteile konnte sich das Thixomolding bisher nicht gegen den konventionellen Magnesium-Druckguss durchsetzen. Dies liegt an den zurzeit vorherrschenden kommerziellen Nachteilen der Technologie.



KOMPETENZ IN MAGNESIUM - LTC GmbH, der europaweit führende Anbieter von Magnesium Thixomolding® Bauteilen.

Bild: LTC GmbH

Die LTC GmbH hat in den letzten Jahren insbesondere durch zwei prozesstechnische Innovationen diese Nachteile beseitigt. Zum einen werden die Produktionskosten durch eine effizientere Spritzeinheit gesenkt und zum anderen können durch den Einsatz von Mehrfachheißkanalsystemen Angüsse gespart werden. Durch das Weglassen von Angüssen reduziert sich nicht nur der Materialverbrauch pro Prozesszyklus, sondern auch die projizierte Bauteilfläche, wodurch mit Maschinen kleinerer Schließkraft gearbeitet werden kann.

Aufbauend auf diesen beiden patentierten Schlüsseltechnologien sollen Maschinen mit Schließkräften von bis zu 2.000 t entwickelt werden. Diese Advanced Thixomolding Machines sollen zur Produktion von großen Strukturbauteilen wie Instrumententräger, Mittelkonsolen oder Sitzrahmen eingesetzt werden für die derzeit Druckgussmaschinen in der Größenordnung von bis zu 4.000 t im Einsatz sind.

Der Vorteil gegenüber Kaltammerdruckguss ergibt sich insbesondere bei großen Strukturbauteilen durch mehrfache, direkte Angüsse am Bauteil, was neben den beschriebenen Kostenvorteilen auch Qualitätsvorteile aufgrund der geringen Fließwege mit sich bringt.

Halle 7, Stand 7-286
www.ltc-gmbh.at



**Allround-Partner
für Druckgießereien**

In enger Zusammenarbeit mit strategischen Partnerfirmen bietet die 1.Wenz-Mechanik ihren Kunden aus der Druckgussbranche die professionelle Übernahme kompletter Dienstleistungspakete an. Hierbei konzentriert man sich einerseits auf die Entwicklungsphase, wo wesentliche Leistungen im Bereich Engineering und Prototyping erbracht werden, und andererseits auf die Großserienbearbeitung der Rohteile bis hin zur Montage von Baugruppen und der einbaufertigen Just-in-time Anlieferung.



Bild: 1.Wenz-Mechanik

Dank eigener Laserschmelztechnologie für Aluminium können schon zu Beginn der Entwicklungsphase aus den CAD-Daten des Bauteils voll funktionsfähige metallische Bauteile für Belastbarkeits- und Funktionstests oder Prüfstandversuche gefertigt werden. In dieser Phase wird der Kunde im Rahmen regelmäßiger Projektbesprechungen eng in den Prozess eingebunden. Dies trägt wesentlich dazu bei, die Reaktionszeiten bei kundenseitigen Änderungen zu minimieren. In der gleichen Phase werden auch bereits die Weichen für die späteren Bearbeitungsprozesse gestellt, indem Erfahrungen aus der Zerspanung der Prototypen direkt in die Auslegung der Betriebsmittel für die prozesssichere Serienzerspanung einfließen. Diese enge Vernetzung mit der späteren Fertigung eröffnet den Kunden zudem wichtige Wettbewerbsvorteile dank merklicher Verkürzung der „time-to-market“.

Auch im Bereich der Bearbeitung bietet die 1.Wenz-Mechanik ihren Kunden ein ganzheitliches Konzept vom Rohteil über das Bearbeitungsequipment bis hin zur Integration weiterer Zusatzprozesse.

Halle 6, Stand 452

Fortsetzung von Seite 1

CEMAFON**Marktanteil 2014 erneut gestiegen**

Zudem erhöhte sich der weltweite Marktanteil der europäischen Druckgießmaschinenindustrie um 4% und liegt aktuell bei 32%. Die CEMAFON Mitgliedsländer Italien, Vereinigtes Königreich und Deutschland gehören zu den weltweit größten Exporteuren von Druckgieß- und Kokillengießmaschinen. Unter ihnen erreichte Italien auch 2014 erneut das weltweit höchste Ranking als zweitgrößter Druckgießmaschinenexporteur nach Japan und verzeichnete einen Exportzuwachs von über 40% gegenüber dem Vorjahr.

**Kontinuität bei der
Entwicklung der Absatzmärkte**

Nachdem sich die Ausfuhren der CEMAFON Mitgliedsländer nach Europa zwischen 2010 und 2012 um mehr als 50% gesteigert hatten, verlief die regionale Entwicklung der Absatzmärkte relativ stabil. Nach Europa gingen im vergangenen Jahr über die Hälfte der in den CEMAFON Mitgliedsstaaten produzierten Druckgießmaschinen. Die Lieferungen nach Asien beliefen sich auf 26% und nach Nord- und Südamerika auf 24%.

**Energieeffizienzpotenzial
stärker nutzen**

Energieeffizienz und Ressourcenschonung sind die zentralen Herausforderungen der Gießereiindustrie. Mit der Automobilindustrie als wichtigstem Kunden sind diese Themen eng verknüpft mit dem Leichtbautrend. Die dynamische Entwicklung im Bereich der Aluminiumgussproduktion ist insbesondere auf den wachsenden Einsatz von Leichtbaukomponenten im Karosseriebau und im Antriebsstrang zurückzuführen. Rund 75% aller Aluminiumgussteile finden hier Verwendung. (NM)

Seite 9

**) Die nachfolgenden statistischen Daten beziehen sich auf die Warennummer 845430 "Gießmaschinen, Druckgießmaschinen".*

**SANDER-DRUCKGUSS führt neues
ERP-System mit SPC-Qualitäts-Modul ein**

SANDER-DRUCKGUSS, Spezialist für Aluminium- und Zinkdruckguss aus Ennepetal ist weiter auf Wachstumskurs. Ab 2016 setzt SANDER-DRUCKGUSS auf die neue ERP-Software TimeLine Guss und TimeLine Automotive von der Firma Gebauer. Die speziell für Druckguss-Hersteller entwickelte Software ermöglicht eine effizientere Auftragsplanung und eine höchst präzise produktionsbegleitende Auswertung. Die Qualitätssicherung im Unternehmen erhält einen weiteren Schub. Ab sofort sind SPC-Auswertungen und weitreichende Qualitäts-Auswertungen sichergestellt. Somit kann auf die ständig wachsenden Ansprüche der Kunden optimal reagiert werden.



„Bei der Modernisierung unserer Anlagen stehen immer die erhöhte Produktivität, eine verbesserte Qualität der Gussstücke und die Zufriedenheit unserer Kunden im Vordergrund“, erklärt Geschäftsführer Michael Sander. Damit wird Sander seiner Positionierung im Markt gerecht und hebt sich weiter vom „Standard-Produkt Druckguss“ ab.

Bild: SANDER GMBH

Die Entwicklung aus Tradition und Fortschritt ließ SANDER-DRUCKGUSS in über 65 Jahren zu einem zuverlässigen Produktionspartner für komplex bearbeitete Guss- und Systemkomponenten aus Aluminium- und Zinkdruckguss heranwachsen. Dabei arbeitet das Unternehmen bereits in der Entwicklungsphase mit seinen Kunden eng zusammen. Im eigenen Werkzeugbau werden Komponenten entwickelt, bemustert und zur Serienreife gebracht. Für die Produktion steht ein umfangreicher Maschinenpark zur Verfügung. Die automatisierten Druckgießautomaten haben Schließkräfte von 1.000 bis 5.500 kN. Es werden Bauteile von 2 bis 2.000 Gramm gefertigt.

Halle 7A, Stand 524

COMBICORE: Die Revolution im Druckguss!

Neue Technologien erfordern innovative Kühlkonzepte und eine konsequente Leichtbauweise mit deutlicher Materialeinsparung. COMBICORE-Kerne bieten hier zahlreiche Gestaltungsmöglichkeiten, realisieren Hinterschneidungen und können verschiedene Funktionen direkt in das Bauteil integrieren.



COMBICORE-Kerne realisieren unterschiedliche Schmier- und Kühlkanäle.

Bild: Drahtzug Stein

Insbesondere im Automotive-Bereich haben sich solche Kerne für Öl- oder Kühlkanäle und zahlreiche andere Anwendungen bereits bestens bewährt.

Alles aus einem Guss - und das bei über 1000 bar

Im Druckguss werden Kühl- oder Ölkanäle in Gussteilen traditionell durch Schieber oder späteres Bohren realisiert. Solche Hohlräume sind jedoch an gerade Achsen gebunden.

Mit der COMBICORE-Lösung können Konstrukteure neue Ideen verwirklichen und moderne Bauteile entwickeln. Mit COMBICORE werden prozesssicher und effektiv Hinterschneidungen auch im Druckguss realisiert. Dabei behält der Kern auch bei Gießdrücken weit über 1000 bar seine Form.



Kühlelement für die Hybridtechnik mit eingegossenem COMBICORE-Kanal.

Bilder: Drahtzug Stein

Die hierbei entstehenden Kanäle und Hinterschneidungen sind nicht mehr an gerade Achsen gebunden und folgen mit einzelnen Biegungen gekrümmten Wandverläufen. Die entstehenden Bauteile sind deutlich leichter als traditionell hergestellte Gussteile.

Selbstverständlich können angepasste COMBICORE-Kerne auch in anderen Gießverfahren und für viele Gusswerkstoffe eingesetzt werden, auch im Sand-, und Kokillenguss von Eisen-, Magnesium- und Kupferlegierungen.

Während des Gießens entstehen dank des ökologischen Formstoffes keine giftigen Gase. Auf Bindemittel und andere Chemikalien kann vollständig verzichtet werden.

Halle 7, Stand 410



Stegkühlungen für unterschiedliche Motorblöcke.

Waschgitter im industriellen Reinigungsprozess

Ob Zahnrad, Zylinder oder Kugelpfopf: Viele frisch produzierte Bauteile bedürfen einer intensiven Reinigung, bevor sie weiterverarbeitet oder an Kunden verschickt werden können. Mit der Verwendung von POLY-NET® Waschgittern im industriellen Reinigungsprozess profitieren die Unternehmen von einem doppelten Effekt: Die Oberfläche der Bauteile wird zuverlässig vor Beschädigungen geschützt, und das Reinigungsmittel kann seine Wirkungskraft optimal entfalten.



Bild: Norddeutsche Seekabelwerke

Frisch produzierte Bauteile sind häufig mit Ölen, Spänen, Staub oder anderen Verschmutzungen behaftet. Um eine reibungslose Weiterverarbeitung innerhalb des Betriebes zu sichern bzw. Kunden ein sauberes Produkt liefern zu können, müssen die verschmutzten Bauteile gründlich gereinigt werden. Diese industrielle Reinigung ist für die Unternehmen ein verhältnismäßig hoher Zeit- und Kostenfaktor. So kann z.B. bei der Herstellung von Kugellagern die Reinigung mit einem Anteil von bis zu 25% der gesamten Produktionszeit und -kosten zu Buche schlagen. Um Optimierungspotenziale auszuschöpfen, ist ein bedarfsgerecht abgestimmtes Reinigungskonzept gefragt. Ein wichtiger Baustein kann dabei der Einsatz von POLY-NET® Waschgittern sein. POLY-NET® ist ein Unternehmensbereich der Norddeutsche Seekabelwerke GmbH (NSW) und steht bereits seit 50 Jahren für Qualität und Innovationskraft in der Entwicklung und Fertigung von Kunststoffgittern und -netzen. POLY-NET® Waschgitter werden als Zwischenlagen in Waschkörben eingesetzt und verhindern, dass sich die übereinander gestapelten Teile berühren. Kostenträchtige Beschädigungen werden auf diese Weise zuverlässig vermieden. Gleichzeitig reduziert die besondere Maschenkonstruktion die Kontaktfläche mit den Werkstücken.

Halle 6, Stand 127

Alexander Merenda ist neuer Geschäftsführer von Gartner Extrusion

Alexander Merenda ist neuer Geschäftsführer der Gartner Extrusion GmbH in Gundelfingen, einem Unternehmen der Gutmann-Gruppe. Merenda übernimmt die Position von Dr. Harald Westheide, der zum Jahresende in den Ruhestand geht. (GDA)

R.E.T. Reiff präsentiert verschiedene Produktionsverfahren

Reiff Elastomertechnik ist seit 47 Jahren Profi in Sachen Dichtungen und Elastomerverbundtechnik. Auf der EUROGUSS 2016 in Nürnberg informieren die Experten der R.E.T. über verschiedenste Verfahren: Dosiertechnik, 2K-Spritzgusstechnik, Verbundtechnik, Spritzgusstechnik, Vergusstechnik und die Baugruppen- und Montagetechnik. Neu ist 2016 die Vorstellung der innovativen Laservorbehandlung von Aluminiumdruckguss zur Haftoptimierung. Grundsätzlich beraten die Experten von R.E.T. individuell und bewerten vor dem Hintergrund jeder einzelnen Aufgabenstellung alle Technologien und finden so die optimale Lösung.

Laservorbehandlung

Lasertechnologie wird eingesetzt, wenn es um die optimale Verbindung von Gussteilen mit Silikon geht. Durch die Laservorbehandlung wird eine exzellente Haftung erzielt und Unterwanderungskorrosion minimiert. Im Fertigungsprozess ersetzt der Laser dabei die bisher bekannten Prozessschritte zur Haftoptimierung. Um die Effektivität des Verfahrens zu belegen, wurden umfassende Untersuchungen im Hause R.E.T. durchgeführt. Bereits 2015 wurden bei R.E.T. mehr als eine Million Bauteile erfolgreich mittels Laservorbehandlung bearbeitet.

Die Vorteile der Laservorbehandlung:

- Verbesserung der Haftung zwischen Guss und Silikon
- Verminderung der Anfälligkeit für Unterwanderungskorrosion zwischen Guss und Dichtungsmaterial
- hohe Wirtschaftlichkeit

Halle 6, Stand 209

Fortsetzung von Seite 1

Interessante Vorträge im Rahmen des Internationalen Deutschen Druckgusstages

An jedem der drei Tage haben Messebesucher die Gelegenheit, interessante Vorträge im **Forum** in der **Halle 6** zu besuchen. Die Beiträge werden simultan deutsch/englisch übersetzt und umfassen thematisch die gesamte Druckguss-Prozesskette. Neben den klassischen Themen zu Werkzeugtechnologie und den beim Druckgießen eingesetzten metallischen Werk- und Betriebsstoffen werden auch zukunftsweisende Aspekte wie Industrie 4.0 mit ihren Herausforderungen im Bereich des Druckgießens angesprochen. Kompetente Referenten der Ausstellerfirmen werden ihre Neuheiten vorstellen und spannende Einblicke in die Möglichkeiten zur weiteren Prozessoptimierung und Automatisierung liefern. Die Druckgusstechnologie entwickelt sich immer weiter. Einen Eindruck davon vermitteln auch die Beiträge für den Druckgusstag aus dem Umfeld der Hochschulen und Forschungsinstitute. Diese Anregungen können im Rahmen der Sonderschau „**Forschung, die Wissen schaf(f)ft**“ in Halle 7 vor Ort vertieft werden. Der Besuch des 16. Internationalen Deutschen Druckgusstages ist für jeden interessierten Messebesucher zugänglich.

Engeladen sind Vertreter von Druckgießereien, der entsprechenden Zulieferindustrie, Hochschulen und Instituten. Das Programm steht im Internet unter <http://www.bdguss.de> und <http://www.euroguss.de>. (NM)

Kalmbach

Anspruchsvolle Druckgussteile aus Aluminium und Zink

Die Kalmbach GmbH präsentiert sich auf der EUROGUSS 2016 als Spezialist für anspruchsvolle Bauteile aus Aluminium- und Zinkdruckguss. Auf dem Messestand werden Präzisionsgussteile

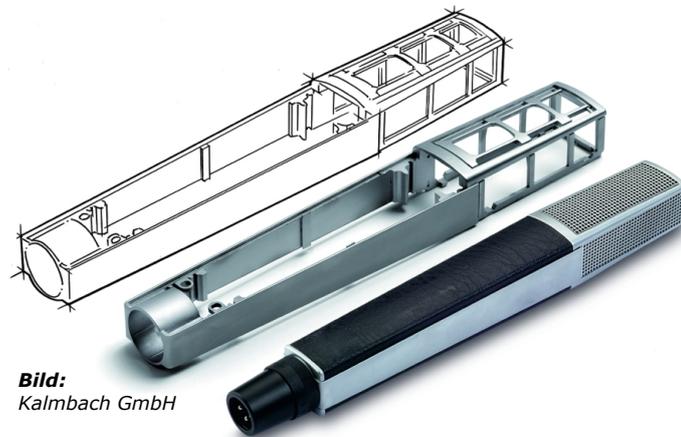


Bild:
Kalmbach GmbH

gezeigt, die Kalmbach u.a. für Kunden in der Automobilindustrie, der Sanitärindustrie, der Unterhaltungselektronik sowie für den allgemeinen Maschinenbau fertigt.

Zu den Exponaten gehören Bauteile mit ungewöhnlichen Geometrien wie Hinterschnitten, die durch Werkzeuge mit Unterflurschiebern erzeugt werden, sowie Gusskomponenten mit Class-A-Oberflächen, die als Funktions- und Zierteile z.B. als Armaturen und Griffe in Bad und Küchen genutzt

werden. Auch besonders filigrane Bauteile mit extrem geringen Wandstärken, die zudem sehr hohe Anforderungen an die Maßhaltigkeit erfüllen müssen, gehören zum Produktionsspektrum.

Immer mehr Gussteile, die Kalmbach produziert, werden im einbaufertigen Zustand ausgeliefert – das heißt, je nach Bauteil, fertigbearbeitet, mit Oberflächenbehandlung und/oder –beschichtung und ggfs. komplettiert und/ oder montiert. Aktuell investiert das Unternehmen daher in den Ausbau der Fertigbearbeitung. Geschäftsführer Thomas Kalmbach: „Wir werden in Kürze ein neues Vierachsen-Bearbeitungszentrum und eine automatisierte Rundtakt-Bearbeitungsanlage in Betrieb nehmen.“

Zudem wurden die Kapazitäten für Engineering und Beratung ausgebaut. Denn die werkstoff- und fertigungsgerechte Konstruktion von Gussteilen, davon sind die Projekt Ingenieure bei Kalmbach überzeugt, können nicht nur die Eigenschaften der Bauteile verbessern. Sie bietet auch das Potenzial, um die Funktionen von Gusskomponenten zu erweitern und um Produktionskosten zu sparen.

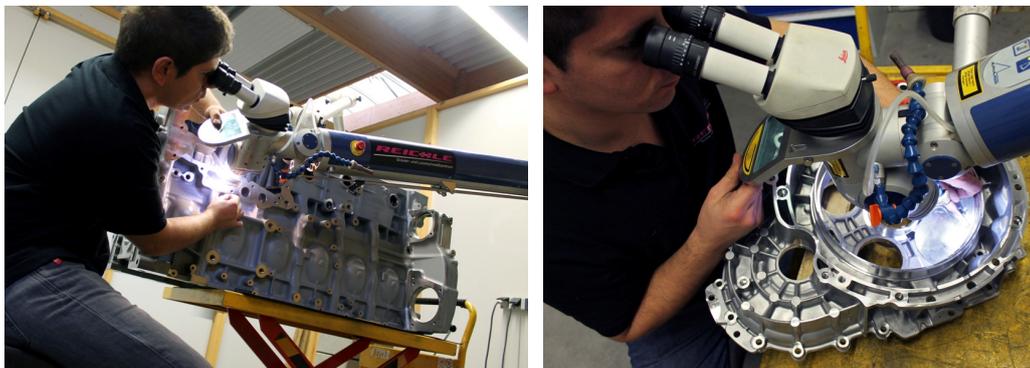
Hier kommen bei Kalmbach modernste CAD-Werkzeuge und Simulations-Tools zum Einsatz, wobei die Erfahrungen und das Know-how der Projekt Ingenieure mindestens ebenso wichtig und notwendig sind, um auf dem Weg von den ersten Skizzen über das Rohgussteil bis zum verkaufsfähigen Fertigprodukt das optimale Ergebnis zu erzielen.

Halle 7A, Stand 212

Gravier- und Laserschweißzentrum

Ausschusskostenreduktion um bis zu 95% dank Laserschweißen bei Reichle

Europas größter Dienstleister im Bereich der Gussteileinstandsetzung mittels Laserschweißen, die Reichle GmbH Gravier- und Laserschweißzentrum im Großraum Stuttgart, setzt heuer 260.000 Gussteile pro Jahr instand und präsentiert Ihr ausgeklügeltes Dienstleistungskonzept 2016 erstmalig auf der Messe Euroguss in Nürnberg.



Bilder: Reichle GmbH Gravier- und Laserschweißzentrum

Gussteile aus Alu, Magnesium, GJL, GJV, GJS, u.v.m., die aufgrund von Poren, Lunker, Rissen oder Beschädigungen auf mechanisch bearbeiteten Flächen Ausschussteile darstellen, können dank Reichle ohne technische und qualitative Einbußen repariert werden.

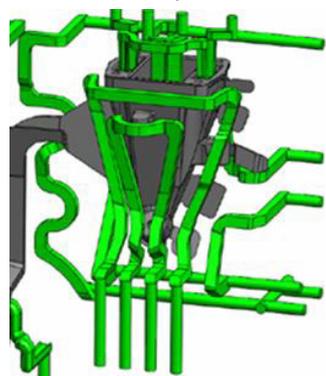
So sorgt Reichle 2015 dafür, dass Ausschussteile nicht verschrottet werden müssen, sondern im Gegenzug die gesamte Wertschöpfung erhalten bleibt. Damit muss ein Ausschussteil nicht nochmals hergestellt werden, was zur deutlichen Reduzierung der Ausschusskosten beiträgt. Insbesondere die Nacharbeit dank spezialisierter Oberflächentechniker und flexiblen Bearbeitungszentren sorgt dafür, dass Reichle ausschließlich Gutteile an seine Kunden zurückliefert, ohne diese erneut mechanisch bearbeiten zu müssen. Davon profitieren bereits mehr als 40 Gießereien, 9 mechanische Bearbeiter und 7 OEMs in ganz Europa.

Halle 7, Stand 230

pressmetall-Gruppe

Ein starker Partner für Aluminium-Druckguss

Als führender Anbieter von Aluminium-Druckgussteilen mit komplexer Zerspanung beliefert die pressmetall GDC Group GmbH seit Jahrzehnten namenhafte OEM's und Tier-1 Supplier wie Daimler, BMW, Webasto, Bosch und Continental. Dabei konzentriert man sich ausschließlich auf die Fertigung von Mittel- und Großserien. Die pressmetall GDC Group GmbH steht Ihnen gerne als starker Entwicklungspartner zur Seite.



Konturnahe Temperierung Nest 1

Bild: pressmetall

Die aktuellen Entwicklungsarbeiten erstrecken sich über die Parameterverifizierung, welche die Qualitätsschwankungen im Serienprozess verursachen. SmartMelting – Ressourceneffizientes Druckgießen, sowie die ersten Schritte in Richtung Hybridguss für elektronische Bauteilkomponenten gehören ebenso zu den Themen wie Minimalmengensprühen bei Bauteilen mit hoher Energiedichte, durch konturnahe Temperierung und Semi-Solid Rheocasting.

Ein erfolgreiches Beispiel, bei der Einführung einer für uns „neuen“ Technologie innerhalb unserer Fertigungsstrukturen ist das Minimalmengensprühen. Vom ersten Gedanken, sich diesem Thema zu widmen im März 2015, gaben uns erste Handsprühversuche Mitte 2015 ein gutes Feedback über die Machbarkeit einer bestimmten Produktfamilie. Eine projektbezogene Potentialanalyse ergab, dass sich 60% unserer Bauteile am Standort in Gunzenhausen zum Einsatz dieser Technologie eignen, eine aus-reichende Temperiermöglichkeit der Werkzeuge vorausgesetzt. Auch hier war es unmöglich eine ROI-Berechnung durchzuführen, aufgrund fehlender Erfahrungswerte, dennoch wurde zunächst in eine Maschinenausrüstung, sowie Sprühtechnik investiert um erste Versuchsserien im automatisierten Prozess zu fahren.

Halle 6, Stand 447

Fortsetzung von Seite 6

Realisierung innovativer Fahrzeugkonzepte

In diesem Umfeld sind Technologien für die Prozessinnovation gefragt, die einerseits Produktivität und Flexibilität steigern helfen und es andererseits ermöglichen, innovative Fahrzeugkonzepte zu realisieren. Der Kunde erhält spezifische Systemlösungen zur Automatisierung seiner Prozesse. Optimierte Maschinen- und Anlagenkonzepte zur Energieeffizienzsteigerung setzen dabei auf den Einsatz energieeffizienter Komponenten – und deren temporäres Abschalten – sowie eine begleitende Prozesssimulation.

Auch der vermehrte Einsatz qualitativ höherwertiger Gussmaterialien aus Eisenwerkstoffen, Aluminium und Magnesium verlangt nach entsprechend angepassten Prozessen, Maschinen und Anlagen. (NM)

InterGuss Gießereiprodukte GmbH präsentiert sich auf der EUROGUSS

Am 12.1. ist es soweit: Die EUROGUSS 2016 öffnet bereits zum 11. Mal Ihre Tore. Auch die InterGuss Gießereiprodukte GmbH freut sich auf der Internationalen Fachmesse für Druckguss in Nürnberg dabei zu sein.

Das Unternehmen freut sich sehr den Messebesuchern an diesen Tagen das bereits erfolgreich am Markt eingesetzte TopVac® Vakuumanlage für den Kalt- und Warmkammerprozess vorzustellen.

Neben den qualitätsrelevanten Leistungen können zwei Formen (2 DGM) oder eine Form und Gießkammerabsaugung prozessoptimiert angesteuert werden. Die ausgewählten Komponenten gewährleisten maximale Evakuierleistung und minimale Wartung. Die Vakuumkurven werden angezeigt und zur Qualitätssicherung gespeichert. Darüber hinaus realisieren wir bei unseren TopVac® Vakuumanlagen bis zu 7 unabhängige Absaugkreise. Mithilfe des integrierten Touchscreens können die Prozessparameter zuverlässig und äußerst bedienerfreundlich eingestellt und überwacht werden.

Halle 7A, Stand 412

**Solares Bauen
mit Aluminium**

Steigende Preise für fossile Energieträger und staatliche Beihilfen für die Kunden haben der deutschen Fotovoltaik-Industrie einen kräftigen Boom beschert. Ein entscheidender Baustein für den nach wie vor ungebremsen Boom auf dem Solarmarkt ist der Werkstoff Aluminium. Der leichte Werkstoff dient als Basis für zahlreiche Anwendungen: Fassadenkonstruktionen, leichte und haltbare Ständer für die Befestigung von Solarmodulen, ganze Dachanlagen oder Lamellenelemente, die der Gebäudehülle vorgesetzt werden, sind nur einige Beispiele. Ob als Unterkonstruktion für riesige Solarparks, Rahmenprofil für Fotovoltaik-Elemente oder für die Umsetzung der stetig an Beliebtheit gewinnenden „solaren Architektur“ – der leichte Werkstoff hat sich in der Solartechnik durchgesetzt

**Bild:** GDA

Nach Angaben des GDA - Gesamtverband der Aluminiumindustrie, Düsseldorf, werden zurzeit rund fünf Prozent des jährlichen Verbrauchs von Aluminium-Strangpressprodukten (2008: 758.000 Tonnen) in der Solartechnik eingesetzt. Ob solare Wärmegewinnung oder Stromerzeugung - das pflegeleichte und korrosionsbeständige Aluminium eignet sich ideal als Konstruktionswerkstoff in der Solartechnik. Jüngstes Beispiel für den intensiven Einsatz von Aluminium in diesem Marktsegment ist der Energiepark „Waldpolenz“ in Brandis bei Leipzig. Dort hat Bundesminister Wolfgang Tiefensee Ende Juni 2008 die zweite Ausbaustufe eines 40 Megawatt Solarkraftwerks in Betrieb genommen. Damit ist der Energiepark „Waldpolenz“ mit derzeit 24 Megawatt Leistung zum größten Solarkraftwerk der Welt geworden. (GDA)

**StrikoWestofen Group
Mit Hochdruck voran**

Neuigkeiten im Druckguss stehen im Mittelpunkt der „EUROGRUSS 2016“ vom 12. bis 14. Januar in Nürnberg. Die StrikoWestofen Gruppe (Gummersbach) zeigt Standbesuchern sowohl die inneren als auch äußeren Werte ihrer Produkte:

**Bild:** StrikoWestofen GmbH

„Unser Konzept ist es, Kunden und Interessenten aus unserer Branche auf jeder Messe etwas Neues zu zeigen und Themen anzustoßen, die Leichtmetallgießern helfen, ihre Unternehmen weiterzuentwickeln“, betont Rudi Riedel, Geschäftsführer und Verantwortlicher für die Produktentwicklung bei StrikoWestofen. Am Messestand präsentiert der Hersteller thermischer Prozesstechnik daher seine Highlights: den neuen Dosierofen „Westomat Plus+“, das Befüll- und Transportsystem „Schnorkle“ und den Schmelzofen „BigStruc“, konzipiert für die Bedürfnisse im Strukturguss. Weltpremiere wird eine neue selbstreinigende Überföhrungsrinne haben.

„Pressure makes diamonds“ – nur unter Druck entstehen Diamanten, lautet ein englisches Sprichwort. Dass der richtige Druck auch dem Guss gut bekommt, zeigt sich auf der europaweit größten Fachmesse für Druckguss-Technologien. Hier stellt StrikoWestofen ihre Neuheiten vor. Im regen Austausch zwischen Herstellern und Anwendern lassen sich so Netzwerke ausbauen und Ideen formen – persönlich, direkt vor Ort.

Entwicklungsarbeit im Markttest

StrikoWestofen setzt sowohl auf die Weiterentwicklung bewährter als auch neuer Technologien. „Druckgussmessen bieten für uns die ideale Plattform für den Austausch mit erfahrenen Fachleuten. Die daraus gewonnenen Rückmeldungen und Erkenntnisse fließen direkt in unsere Forschung und Entwicklungsarbeit ein“, erklärt Riedel. Daher präsentiert StrikoWestofen auf mehr als 100 m² unter anderem Themen, die besonders für Druckgießer interessant sind: den neuen Dosierofen „Westomat Plus+“, das pneumatische Transport- und Befüllsystem „Schnorkle“ und den „StrikoMelter BigStruc“. In letzterem kann auch sehr großer Rücklauf unzerkleinert eingeschmolzen werden, wie er im Strukturguss anfällt. Erstmals gezeigt wird die Neuentwicklung einer selbstreinigenden Überföhrungsrinne zwischen Dosierofen und Druckgussanlage, die sowohl für Neuanlagen als auch nachrüstbar erhältlich sein wird. Damit schließt StrikoWestofen ein weiteres Glied in der optimierten Prozesskette der Metallschmelze entlang des Gießprozesses.

Stars zum Anfassen

Technisch optimiert und mit schlankem Design ermöglicht der neue „Westomat Plus+“ hervorragende Schmelzequalität bei geringem Platz- und Energiebedarf. Durch die verkleinerte Oberfläche werden abstrahlungsbedingte Wärmeverluste minimiert. Das neue geschlossene Transportsystem „Schnorkle“ macht nicht nur das Hantieren mit Flüssigmetall sicherer, sondern hält Temperatur und Qualität der Schmelze konstant. Ohne Kontakt zur Atmosphäre verhindert „Schnorkle“ ungewollte Oxidbildung. Zusätzlich wird der Wärmeverlust minimiert. „Wir brennen drauf, den Messebesuchern unsere Highlights live vorstellen zu können“, freut sich Riedel.

Halle 7, Stand 714

Nachhaltigkeitspreis
**Ein besonderer Tag
für das Verzinken von Stahl**

Am 27.11.15 zeichnete die Stiftung Deutscher Nachhaltigkeitspreis e. V. in Düsseldorf Unternehmen, Kommunen, Forschungsprojekte und Marken aus, die sich für nachhaltiges Denken und Handeln stark machen.

Dr. Burkhard Lehmann (Institut für Bauen und Umwelt e. V.), Lars Baumgürtel (ZINQ® Voigt & Schweitzer), Margret Suckale (BASF), Dr. Uwe Gackstatter (Bosch) und Johannes Remmel (Umweltminister des Landes Nordrhein-Westfalen; v. l. n. r.) bei der Verleihung des Sonderpreises „Ressourceneffizienz“.

Bild: Zn | © Frank Fendler



Daneben wurde unter anderem der Sonderpreis „Ressourceneffizienz“ an Unternehmen verliehen, die in herausragender Weise Maßnahmen zu Ressourcenschonung, Rohstoff- und Energieeffizienz sowie innovative Recycling- und Kreislaufkonzepte etabliert haben. Zu den drei Nominierten 2015 für diesen Sonderpreis gehörte mit der Voigt & Schweitzer GmbH & Co. KG auch ein Mitgliedsunternehmen der Initiative Zink. Als Unternehmen, dessen Kerngeschäft der Schutz von Stahl vor Korrosion durch Verzinken ist, von der hochkarätigen Jury unter die drei besten Kandidaten für diese Auszeichnung gewählt zu werden, ist nicht allein für das Unternehmen ein beachtlicher Erfolg: „Die Initiative ZINK freut sich mit ZINQ®, weil hier ein Unternehmen ausgezeichnet wird, dessen Kernkompetenz es ist, Stahl durch Verzinkung für viele Jahrzehnte vor Korrosion zu schützen. Diese Anerkennung der Nachhaltigkeit des Verzinkens insgesamt ist für die gesamte Branche ein gutes Zeichen“, so Dr.-Ing. Sabina Grund. (Zn)

HYDROPNEU GmbH

**Neues Squeezer-System mit
hydraulischer Endlagenerkennung**

Hydropneu hat ein neues hydraulisches Squeezer-System (SQS) speziell für die extremen Anforderungen der Druckguss Branche entwickelt und optimiert; dies sind unter anderem extrem hohe Temperaturen sowie beengte Platzverhältnisse. Das neue Hydropneu Squeezer-System vereint nun die kompakte Bauform eines Blockzylinders mit einer hohen Temperaturbeständigkeit durch eine aktive Kühlung kombiniert mit einer hydraulischen Endlagenerkennung. Die Auswertung der Zylinderposition erfolgt ohne störanfällige elektronische Bauteile im zentralen Formbereich.

Eine sehr effektive Kühlung des Block-zylinders wird im thermisch stark belasteten „Kopfbereich“ durch eine extern eingeleitete Kühlflüssigkeit erzielt. Kombiniert wird dies mit Dichtungen, die höheren Temperaturen Stand halten.

Alle Anschlüsse der SQS-Zylinder befinden sich am Zylinderboden. Somit können die Zylinder auch bei beengten Platzverhältnissen in eine Form eingebaut werden. Das Hydraulikmedium wird durch eine interne Bohrung zur Kolbenstangenseite geführt. Ein zusätzlicher Verrohrungs- und Verschlauchungsaufwand entfällt.

Zur Bestimmung der Zylinderpositionen bietet Ihnen das SQS zwei Versionen. Beiden gemeinsam ist, dass es am eigentlichen Zylinder, im beengten „Gefahrenbereich“, keine elektrischen Schalter und keine mechanische Abfrage gibt. Der Zylinder wird lediglich wie ein normaler Zylinder angeschlossen. In den Zuleitungen - fernab von der Hitze - wird dann die separate Hydropneu-Auswerteeinheit zwischengeschaltet. Diese gibt dann ein elektrisches Schaltsignal aus, das zusammen mit der Schalterposition des Ventils die Position der Kolbenstange sicher bestimmt. Bei der Version „Endschalter“ wird das Erreichen der Positionen „ausgefahren“ und „eingefahren“ detektiert. Bei der Version „Mindesthub“ erhalten Sie die Informationen, ob der Zylinder komplett eingefahren ist und ob er in die andere Richtung einen für die Güte des Gussstückes erforderlichen Mindesthub gefahren ist. Er wird in diesem Fall aber noch so lange fahren, bis das erstarrende Material ihn zum Stillstand gebracht hat.

Halle 7A, Stand 432

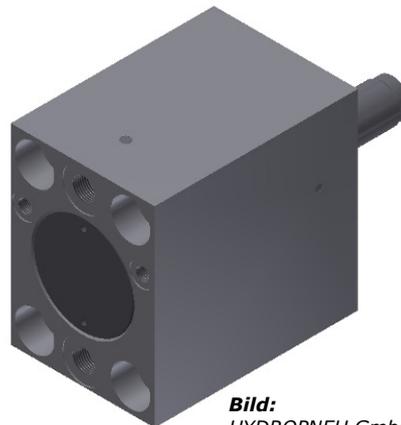


Bild:
HYDROPNEU GmbH

**Vollautomatischer
Gleitschliffprozess ohne
Teilevermischung**

Um die Vermischung unterschiedlicher Teile zuverlässig auszuschließen, konzipierte Rösler für einen führenden Zulieferer der Automobilbranche ein kompaktes, vollautomatisches Gleitschliffsystem auf Basis der Fliehkraftanlage FKS 04.1 E-SA. Als es beim Kunden um die Investition in ein neues Gleitschliffsystem für das Entgraten von kleinen Platten (Ø 18 mm) und Bolzen (Ø 4 mm, Länge 15 mm) aus Stahl ging, waren die Anforderungen hoch. Denn aus Erfahrung wusste man, dass sich insbesondere in den feinen Nuten der Platten, Schleifkörpersplitter festsetzen können, die dann aufwendig manuell entfernt werden müssen. Dies galt es also auf alle Fälle zu vermeiden, wie auch die Vermischung der Teile durch eine nicht vollständige Entleerung des Arbeitsbehälters. Gefordert war dabei ein vollautomatischer Betrieb, inklusive der Trocknung. Und all das sollte auf minimaler Fläche untergebracht werden.

**Angepasste Verfahrenstechnik für maximale
Prozesssicherheit**

Die passenden Prozessparameter und Verfahrensmittel ermittelte Rösler durch Versuche im eigenen Gleitschliff-Technikum. Da der Anlagenbauer auch Schleifkörper und Compounds selbst entwickelt und produziert, konnte beides exakt auf die Entgrataufgabe abgestimmt werden. Dabei erwies sich ein keramischer, vorrollierter Miniaturschleifkörper als bestens geeignet.



Die bedarfsgerecht modifizierte Kompakt-Fliehkraftgleitschliffanlage FKS 04.1 E-SA zum Entgraten von 18 mm großen Platten.

Bild: Rösler Oberflächentechnik

Halle 6, Stand 231

pintec

**Fix Your Workpieces
in Seconds!**

With our modular clamping system pintec you can fix fast and easily difficult shaped workpieces in the metrology room. If you work with a small number of pieces, prototypes or small series, pintec is exactly the right thing.



Image: Christian Beyer GmbH

With pintec we have the practical and flexible solution for the user in the metrology room, who again and again has the task, to measure quickly a difficult formed workpiece. Very often it is not profitable, to build a special fixture for small series, anyway the workpiece must be fixed for coordinate or optical metrology and must be brought in a secure and special position.

The easy, fast, professional and effective solution in this case is pintec. Construction and handling of pintec are very easy and so the fixation of difficult and complex formed workpieces is in the future no problem anymore. Pintec is also successfully used for assembly to fix the workpiece. It is also used in the fields of laser- and needle-engraving. Meantime a lot of well-known companies work successfully with our modular clamping system pintec.

Hall 7, Booth 364

**Takeover of
Richter Aluminium GmbH**

Effective 30.11.15 the von Salmuth family will take over Richter Aluminium GmbH in Schutterwald/Offenburg, one of the most modern German extrusion press plants in Europe. Under the new owners Richter Aluminium GmbH will continue to operate independently on the market. In Schutterwald 100 employees produce high-precision and complex aluminium extrusions according to customer specifications on two state-of-the-art extrusion press lines with 25 MN and 45 MN pressing capacity. (GDA)

Continuation page 1

**Experts' Presentations
at the International German
Die Casting Conference**

On each of the three days, trade fair visitors will have the opportunity to attend interesting presentations in the **forum** in **Hall 6**. The contributions will be simultaneously translated (German/English) and cover themes across the entire die-casting process chain.



In addition to the classic themes on tool technology and the metallic materials and operating materials used in die casting, future-orientated aspects such as Industry 4.0 with its challenges in the die-casting sector will also be addressed.

Expert speakers from the exhibiting companies will present their new products, innovations and deliver exciting insights into the possibilities of further process optimisation and automation. Die-casting technology is continuously further developing and moving forward. An impression here will also be provided by the presentations for the die-casting conference delivered by universities and research institutes. These ideas and impulses can be enlarged upon in the **"Forschung, die Wissen scha(f)ft"** (Research for Knowledge) special show in Hall 7 at the event. All interested visitors to

the fair will be able to attend the 16th International German Die Casting Congress. The approved presentation texts will be posted after the event on the BDG (Bundesverband Deutscher Gießerei-Industrie) homepage and be available for downloading. (NM)

The program is available on the Internet at <http://www.bdguss.de> and <http://www.euroguss.de>

Tribo-Chemie GmbH

**Specialised in Release Agents for
Die Casting and Other Special Applications**

Tribo-Chemie GmbH is your competent and reliable partner for tribology issues. We are specialised in release agents for die casting, forging lubricants and other special applications.



Together with our customers we solve technically difficult tasks for more than 25 years. New recipes with extraordinary raw materials become perfected for our customers' application.

Our ambition for high environmental compatibility and resource-saving is implemented right from the beginning of a new project.

Image: Tribo-Chemie GmbH

A motivated Tribo-team ensures the smooth running, from the development stage to the final delivery, application and introduction of the product at the customer.

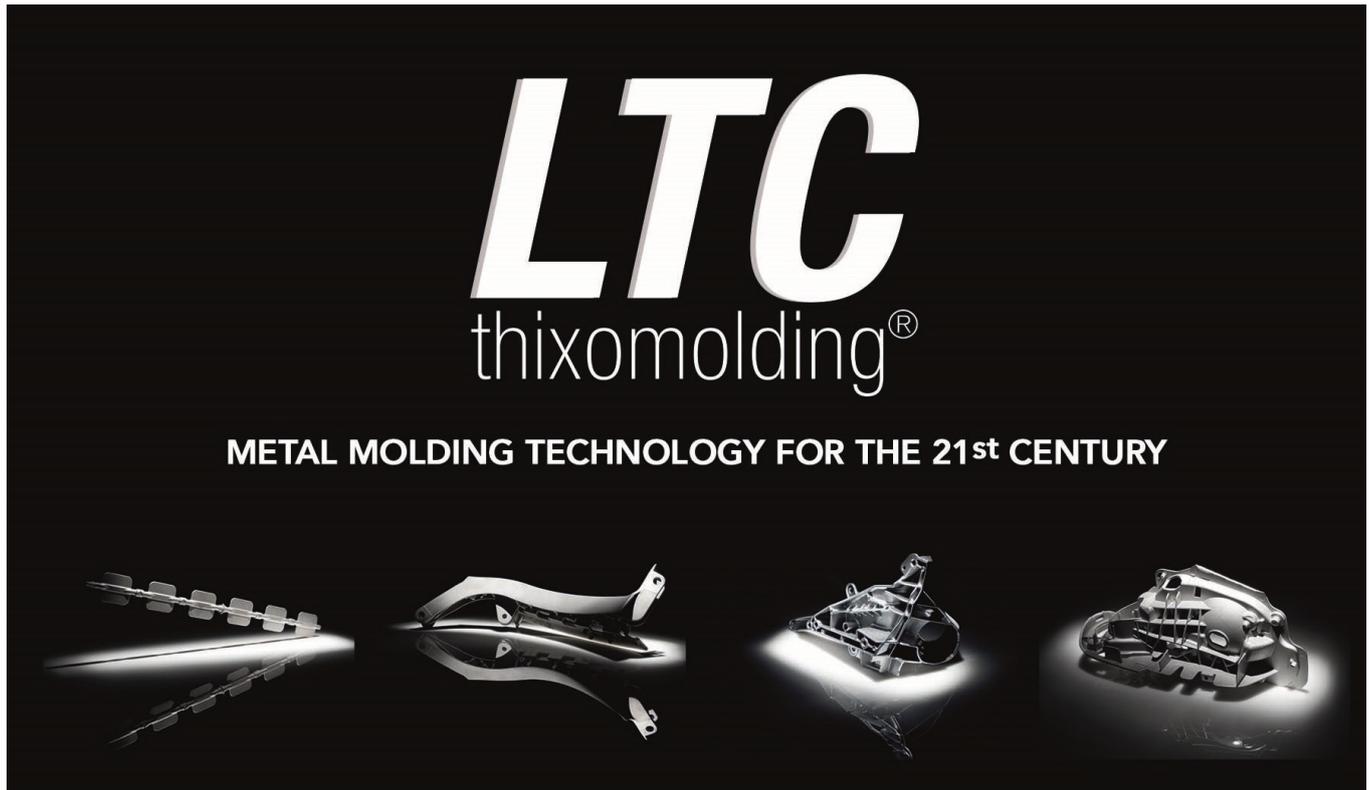
EUROGUSS 2016 is the platform for Tribo-Chemie GmbH for intensifying discussions on micro- and minimal spraying, as our wax-free release emulsions /-oils are perfectly suitable for this application due to the low viscosity. Graphitex® and Isolat® products are offering technical advantages, e.g. an improved, optimized and stable production process. Our registered brands Graphitex® and Isolat® are sold world-wide.

Hall 7, Booth 658

LTC Thixomolding

Metal Molding Technology for the 21st Century

Thixomolding is a casting technology, which brings magnesium alloys into shape within a semi solid state. Despite technological and environmental advantages Thixomolding has not been able to prevail against conventional die casting.



KOMPETENZ IN MAGNESIUM - LTC GmbH, der europaweit führende Anbieter von Magnesium Thixomolding® Bauteilen.

Image: LTC GmbH

The reason for that are the current commercial drawbacks of Thixomolding production. During the last years LTC GmbH smoothed out those drawbacks by the development of two patented key innovations. On one hand the production costs have been reduced by a more efficient injection unit and on the other hand gates have been reduced by the usage of multi gate hot runner systems. As one reduces or removes gates one cannot only save material but also use smaller machines for same products due to less projected area.

Building up on those key innovations there will be Thixomolding machines with clamp forces up to 2.000 t developed. Those Advanced Thixomolding Machines should be used to produce big structural parts such as instrument panels, middle consoles or seat frames. For those products currently up to 4.000 t cold chamber die casting machines are used.

The advantage of Thixomolding at those big structural parts can not only be found in the described cost advantages. The multiple gate points lead also to quality advantages because of the smaller flow lengths.

Hall 7, Booth 7-286
www.ltc-gmbh.at



**Rösler Gamma® 400 G –
Higher Uptimes and Easier
Maintenance**

Shot blasting for surface cleaning and surface preparation represents an indispensable manufacturing phase in many metalprocessing industries. Generally, blast turbines are the most expensive component of many shot blasting systems, requiring significant upkeep in terms of maintenance and wear parts.

At the Euroguss exhibition in Nuremberg, Rösler will present its newly developed and extremely versatile Gamma® 400 G blast turbine which will be setting new standards in cost efficiency. For example, compared to conventional turbines the Gamma® 400 G offers a 100% higher uptime and a significantly improved blast performance together with drastically reduced maintenance costs.

Hall 6, Booth 231

**The "InterGuss Gießerei-
produkte GmbH" Presents
Itself at the EUROGUSS 2016**

InterGuss Gießereiprodukte GmbH is exhibiting at the EUROGUSS 2016. The 12th of January is the day: EUROGUSS 2016 opens for the 11th time their doors.

We are very pleased to present our TopVac® vacuum system for cold and hot chamber process, which is already launched successfully in the market. In addition to the quality-relevant performance they can be used on two dies (2 HPDCM) or one die and shot sleeve extraction. The chosen components assure maximum evacuation efficiency and minimum maintenance.

The vacuum curves are displayed and stored for quality assurance. Furthermore we realize up to seven independent evacuation circuits with our TopVac® vacuum system. With the integrated touchscreen the process parameters can be adjusted and controlled reliably and very user-friendly. This efficient vacuum technology was further optimised with an integrated humidity measurement.

Hall 7A, Booth 412

**Rösler centrifuges -
for the Efficient Cleaning of
Industrial Liquids Keep clean**

Coolants, the sludge from paint booths, the process water from industrial surface cleaning operations, or the process water from the treatment of glass and ceramic materials – whenever it comes to the cleaning/recycling of industrial liquids, the proven centrifugal filtering technology from Rösler offers numerous economic and technical benefits. Centrifugal filters – with manual or fully automatic sludge discharge – remove solid materials from the process liquids down to very small particles through a purely physical/mechanical process. This technology eliminates the need for filters or chemical compounds which are costly to buy as well as being expensive to dispose of as waste material. Moreover, because the residual water content in the sludge generated by centrifuges is as low as 30%, sludge disposal costs can be significantly reduced.

Hall 6, Booth 231

EBERHARD print & medien
agentur gmbh

Imprint | Impressum

messekompakt.de

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.) Erika Marquardt	redaktion @ messekompakt . de marquardt @ messekompakt . de	
Verkaufsleitung	R. Eberhard	anzeigen @ messekompakt . de	

Bilder/Logos/Texte

1. Wenz-Mechanik GmbH, AHC Oberflächentechnik GmbH, BDG - Bundesverband der Deutschen Gießerei-Industrie e. V. (BDG), Christian Beyer GmbH, Drahtzug Stein combicore GmbH & Co. KG, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), Frank Fendler, GDA - Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V. (GDA), Grillo-Werke AG, HYDROPNEU GmbH, Initiative Zink in der Wirtschaftsvereinigung Metalle e.V. (Zn), Institut Bauen und Umwelt e. V., InterGuss Gießereiprodukte GmbH, Kalmbach GmbH, KUKA Industrie GmbH, LTC GmbH - Leichtbau Technologie Center, Norddeutsche Seekabelwerke GmbH, NedZink GmbH (NedZink), NürnbergMesse GmbH (NM), pressmetall Gunzenhausen GmbH, R.E.T. REIFF Elastomertechnik GmbH, Reichle GmbH Gravier- und Laserschweißzentrum, Rösler Oberflächentechnik GmbH, SANDER GMBH, SCHLOTE Holding Gruppe, StrikoWestofen GmbH, Tribo-Chemie 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.

Gemäß Urteil vom 12.5.1998 | Landgericht Hamburg weisen wir darauf hin, dass wir keinerlei Einfluss auf die Gestaltung noch auf die Inhalte der auf unserer Homepage und ePaper gelinkten Seiten haben. Des Weiteren distanzieren wir uns von den Inhalten aller von uns gelinkten Seiten. Ebenso machen uns deren Inhalte nicht zu eigen und lehnen jegliche Verantwortung dafür ab.

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

StrikoWestofen Group
Pressing Forward Fast

The "Euroguss 2016" taking place in Nürnberg from 12 - 14 January will focus on innovations in die-casting. During the fair, the StrikoWestofen Group (Gummersbach) will show visitors to its booth the internal and external values of its products:



Image: StrikoWestofen GmbH

"Our concept is to show something new to existing and potential customers at every fair and to initiate topics that can help light metal casters to improve their companies," stresses Rudi Riedel, manager of StrikoWestofen and the person responsible for product development there. Thus, the manufacturer of thermal process technology will present its highlights at booth 714 in hall 7: the new dosing furnace "Westomat Plus+", the filling and transport system "Schnorkle" and the melting furnace "BigStruc", which was designed to meet the requirements involved in the casting of structural components. As a world first, a new self-cleaning transfer launder will also be presented.

As an English proverb says, "Pressure makes diamonds". And that the correct pressure is beneficial for casting too is shown by the largest European specialist fair for die-casting technologies. StrikoWestofen will present its new products in this field during the fair. This will allow a lively exchange of information between manufacturers and users and enable them to expand networks and form ideas – personally and in situ.

Market Testing of Development Work

StrikoWestofen relies on the further development of proven technologies and of new ones. "Die-casting fairs provide us with the ideal platform for exchanging information with experienced specialists. The resulting feedback and know-how flows directly into our research and development work," Riedel explains. This is why, on a surface of 100 square meters, StrikoWestofen will present topics of special interest to die-casters: the new dosing furnace "Westomat Plus+", the pneumatic transport and filling system "Schnorkle" and the "StrikoMelter BigStruc". The latter allows large returns such as those occurring in the casting of structural components to be included in the melting process. The new development of a self-cleaning transfer launder between dosing furnace and die-casting system presented here for the first time will be available for new systems and for retrofit. In this way, StrikoWestofen closes one more link in the optimized process chain which the molten metal undergoes throughout the casting process.

Stars Seen from Close Up

The new "Westomat Plus+" with its slim design has been optimized technically and offers an excellent quality of the melt at low space and energy requirements. The reduced surface minimizes heat losses caused by thermal radiation. The new closed transport system "Schnorkle" not only makes it easier to handle liquid metal; "Schnorkle" also keeps temperature and quality of the melt constant. With no contact to the atmosphere, "Schnorkle" prevents undesirable oxide formation. In addition, the heat loss is minimized. "We can't wait to present our highlights to the visitors live," says Riedel happily. Specialist visitors to the "Euroguss 2016" will find StrikoWestofen at booth 714 in hall 7.

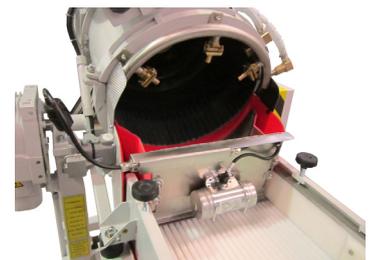
Hall 7, Booth 714

A Small Machine Footprint and Excellent Process Stability!

Based on the centrifugal disk finishing machine FKS 04.1 E-SA Rösler engineers have developed a compact, fully automatic mass finishing system for a leading automotive supplier. When the customer was ready to purchase a new surface finishing system for deburring of small disks made from steel ($\varnothing = 18$ mm/0.72") and shafts ($\varnothing = 4$ mm/0.16", length = 15 mm/0.6"), the technical requirements were extremely high. Past experience had shown that media chips were prone to lodge in the small notches in the disks requiring a costly and time consuming manual removal. The customer also specified fully automatic operation including part drying and an extremely small equipment footprint.

Maximum Process Stability

The process parameters including the optimum compound and media were determined by multiple processing trials at the Rösler test center. Since Rösler produces everything in-house, the compound and media could be ideally adapted to this challenging deburring task. A pre-tumbled miniature ceramic media type proved to be the ideal choice.



A vibratory motor mounted to the slide gate on the work bowl rim ensures a gentle and even transfer of the finished parts to the integrated separation unit.

Image: Rösler Oberflächentechnik

Integrated Part/Media Separation Unit

The Rösler engineers chose the compact centrifugal disk finishing system FKS 04.1 E-SA and modified it to fully meet the customer's requirements. These included a PLC controller that not only stores 20 processing programs, it also controls the various process steps including the auxiliary spray bars.

Hall 6, Booth 231

Warsteiner gratuliert Lufthansa mit Aluminium-Bierflasche

Die Lufthansa beging 2015 ihren 60. Geburtstag, Warsteiner gratulierte mit einer Aluminium-Bierflasche in einer limitierten Auflage. Lufthansa, Deutschlands größte Airline, und Warsteiner, eine der größten Brauereien Deutschlands in Privatbesitz, pflegen schon seit vielen Jahren eine enge Beziehung.



Bild: GDA / Warsteiner

Eine wichtige Frage für Warsteiner war, wie ihr Produkt in limitierter Auflage für diesen wichtigen Meilenstein in der Geschichte einer der Markenikonen Deutschlands präsentiert werden sollte. Also wandten sie sich an die Ardagh Group, Spezialist für Metallverpackungen, mit dem der Bierbrauer schon 2014 die Warsteiner Art Collection, eine spannende Palette Aluminiumflaschen entwickelt, hatte. Diese Flaschen wurden im modernsten Bedruckungswerk in Beaupaire, Frankreich, kreiert. Die daraus resultierende Vorstellung zog viele neue junge Kunden zur Marke Warsteiner und führte außerdem dazu, dass viele internationale Verpackungdesign Awards gewonnen wurden. Ein ähnlicher Ansatz wurde für den 60. Geburtstag von Lufthansa verfolgt. Die Verwendung von scharfen Screens, kombiniert mit soliden Deckfarben auf gebürsteten, transparenten Metallflekten und Goldtönen. (GDA)

Übernahme der Richter Aluminium GmbH

Die Familie von Salmuth übernimmt zum 30.11.15 die Richter Aluminium GmbH in Schutterwald/Offenburg, eines der modernsten deutschen Strangpresswerke in Europa. In Schutterwald fertigen 100 Mitarbeiter auf zwei hochmodernen Strangpresslinien mit 25 MN und 45 MN Presskraft hochpräzise, komplexe Aluminiumprofile nach Kundenwunsch. (GDA)

Fortsetzung von Seite 2

Druckguss

Entwicklung neuer Komponenten geht schnell voran

Die Entwicklung immer neuer Komponenten im Druckguss geht rasant voran. Ob bei Strukturbauteilen, Komponenten für Elektromotoren oder intelligenten Bauteilen für die Regelung der herkömmlichen Motoren: Überall wird versucht, von den hervorragenden Möglichkeiten des Druckgießens Gebrauch zu machen. Es ist erstaunlich, welche innovative Lösungen und Bauteile hierbei entstehen, und viele davon werden auf der kommenden EUROGUSS gezeigt.



So können alle europäischen Druckgießereien an den Aluminium- und Zinkdruckgusswettbewerben teilnehmen. Die Prämierung der Siegerteile wird im Rahmen der Messe-Eröffnungsfeier vorgenommen. Die Teile werden auf der Messe ausgestellt. Eine Berichterstattung in den Fachmedien wird sich anschließen.

Auch der vom Verband Deutscher Druckgießereien und dem Bundesverband der Deutschen Gießereindustrie organisierte **16. Internationale**

Deutsche Druckgusstag, der auf der EUROGUSS parallel zum Messegesehen abgehalten wird, wird sich mit diesen Entwicklungen auseinandersetzen. Es werden Vorträge entlang der gesamten Prozesskette des Druckgießens im Programm sein. Dabei wird es zum Beispiel um innovative Temperierkonzepte für die Auslegung der Druckgussformen gehen. Man wird das relativ abstrakte **Thema „Industrie 4.0“** aufgreifen und zeigen, wie über Onlinevernetzung die zukünftige Produktion in Druckgießereien beeinflusst wird. Das Programm wird abgerundet durch spannende Vorträge zu den Themen Werkstoff- und Bauteilentwicklung. (NM)

POLY-NET® Zwischenlagegitter für Ladungsträger

Maschinen- und Fahrzeugteile werden mit höchster Präzision gefertigt. Schon kleinste Kratzer können die Funktion beeinträchtigen und zu Reklamationen führen. Um das zu vermeiden, sollte das Qualitätsmanagement bei Bauteilen mit empfindlicher Oberfläche immer auch den Transportschutz einbeziehen. Als Lösung bieten sich POLY-NET® Zwischenlagegitter für Ladungsträger an.



Bild: Norddeutsche Seekabelwerke

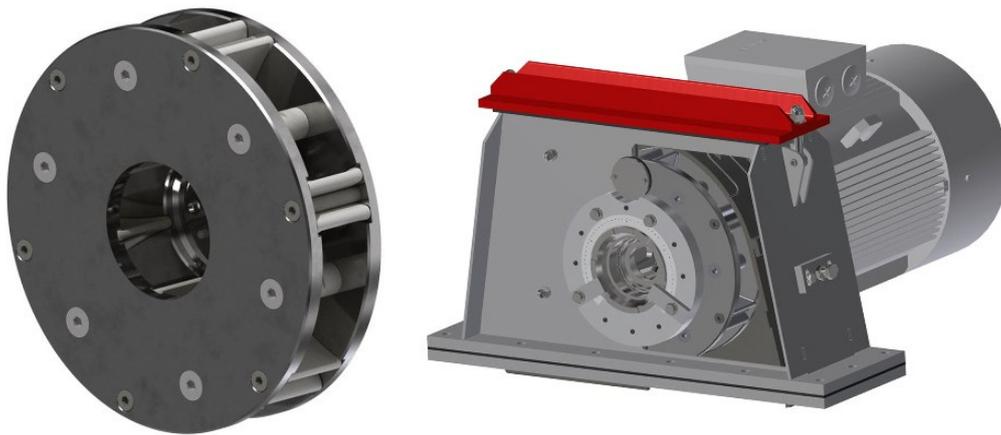
Es handelt sich dabei um weiche, flach liegende Gitter aus umweltfreundlichem Polyäthylen, die auf Paletten oder in Transportbehältern zwischen die Werkstücke gelegt werden und die Teile vor gegenseitiger Berührung schützen. Die Oberflächen der Bauteile werden auf diese Weise zuverlässig gegen Kratzer und ähnliche Beschädigungen geschützt. Die Werkstücke können auf engem Raum übereinander gelegt werden, so dass der vorhandene Transport- und Lagerraum optimal genutzt wird. Durch die hohe Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beanspruchung und die Unempfindlichkeit gegenüber den üblichen Ölen, Fetten und Flüssigkeiten sind POLY-NET® Zwischenlagegitter mehrfach verwendbar und bieten damit im Vergleich zu Kartonagen erhebliche technische und wirtschaftliche Vorteile. Darüber hinaus können ausgemusterte Zwischenlagegitter problemlos recycelt werden - ein wichtiger Beitrag zur Schonung wertvoller Ressourcen.

Halle 6, Stand 127

Rösler Gamma® 400 G

Höhere Strahlleistung, Standzeit und Wartungsfreundlichkeit

Unabhängig vom Herstellungsverfahren zählt das Strahlen der Oberflächen in der Metallverarbeitung zu den unverzichtbaren Fertigungsschritten. Mit der neuen Gamma® 400 G, präsentiert an der EUROGUSS Nürnberg, hat Rösler eine universell einsetzbare Strahlmaschine entwickelt, die für einen kostenoptimierten Strahlprozess sorgt. Denn im Vergleich zu herkömmlichen Standardturbinen lässt sich mit der Gamma® 400 G eine mindestens doppelte Standzeit und eine höhere Strahlleistung erzielen – und das bei signifikant reduziertem Wartungsaufwand.



Durch ihr Y-Design lassen sich die Wurfschaufeln der neuen universell einsetzbaren Gamma® 400 G von zwei Seiten nutzen und bieten damit eine im Vergleich zu herkömmlichen Strahlmaschinen doppelte Standzeit.

Bild: Rösler Oberflächentechnik GmbH

Markantes Merkmal der Gamma® 400 G sind die in Y-Form gestalteten Wurfschaufeln. Aus dieser speziellen Geometrie resultieren die entscheidenden Vorteile der zum Patent angemeldeten Strahlmaschine. Durch einfaches Drehen der Arbeitsfläche lassen sich beide Seiten der Wurfschaufel nutzen. Die dadurch erzielte, doppelt so lange Standzeit, verringert immens die Ersatzteilkosten.

Schneller und einfacher Wurfschaufelwechsel

Bei konventionellen Zweischeiben-Strahlmaschinen erfordert der Wechsel der Wurfschaufeln einen hohen Demontageaufwand: Erst nachdem Vorbeschleuniger und Dosierer ausgebaut sind, kann die alte Wurfschaufel gelöst, nach innen herausgezogen und eine neue eingesetzt werden. Nicht so bei der optimierten, neu konzipierten Gamma®-Turbine. Hier lässt sich die Fixierung der Wurfschaufel direkt nach dem Entfernen des Wartungsdeckels lösen und sie kann einfach nach außen herausgenommen werden. Dieser schnelle Wurfschaufelwechsel sorgt in Verbindung mit der insgesamt optimierten Zugänglichkeit zu allen verschleißanfälligen Bauteilen der Strahlmaschine für eine einfachere und zeitsparendere Wartung. Dies erhöht die Anlagenverfügbarkeit und trägt zu reduzierten Betriebskosten bei.

15 bis 20 Prozent höhere Strahlleistung

Ein weiteres Plus des speziellen Wurfschaufel-Designs ist der höhere Wirkungsgrad. Die gekrümmten Wurfschaufeln der Gamma® 400 G ermöglichen im Gegensatz zu gerade ausgerichteten Schaufeln eine sehr flüssige Bewegung des Strahlmittels. Diese führt bei identischem Durchmesser und gleicher Drehzahl der Turbine zu einer effektiveren Beschleunigung des Strahlmittels und damit zu einer höheren Abwurfgeschwindigkeit. Daraus resultiert eine um 15 bis 20 Prozent erhöhte Strahlleistung, durch die sich bei vielen Aufgaben kürzere Strahlzeiten ergeben.

Flexibel in Antriebsleistung und Strahlmitteldurchsatz

Mit einem Durchmesser von 400 mm, Antriebsleistungen von 11 bis 30 kW und einem Strahlmitteldurchsatz von bis zu 400 kg/min passen sich die neuen Strahlmaschinen praktisch allen Aufgabenstellungen an. Gefertigt werden die Wurfschaufeln der Gamma® 400 G in einem optimierten Herstellungsprozess. Er ermöglicht, eine verschleißfestere Ausführung der Komponenten aus Werkzeugstahl.

Halle 6, Stand 231

Fortsetzung von Seite 1

Zink schützt Stahl nachhaltig vor Korrosion

Des Weiteren ist Zink ein wichtiges Legierungselement für Kupferwerkstoffe wie zum Beispiel Messing, das im Sanitärbereich oder dekorativ in der Innenarchitektur verwendet wird. Ganz neu entwickelt wurden hingegen sogenannte Knetlegierungen auf Zinkbasis, das heißt ein Werkstoff, der sich schmieden und zerspanen lässt. Damit werden neue Anwendungsbereiche erschlossen, in denen Zink eine energiesparende Alternative ist.



Zinkknetlegierungen unterscheiden sich von anderen Legierungen durch eine ihre Verformbarkeit begünstigende Zusammensetzung für Aufgaben beim Walzen, Pressen, Ziehen und Schmieden.

Bild: Grillo

Nach einer mehr als zehnjährigen Entwicklungszeit hat die Grillo-Werke AG jetzt unter dem Namen „Zinc Extrusion Products (ZEP)“ Knetlegierungen auf Zinkbasis zur Marktreife gebracht. Sie unterscheiden sich von anderen Legierungen – beispielsweise im Gussbereich – durch eine ihre Verformbarkeit begünstigende Zusammensetzung für Aufgaben bei der Weiterverarbeitung und genügen höchsten Ansprüchen an Werkstoffqualitäten und Toleranzen. Halbzeuge aus ZEP werden in hochmodernen Gieß- und Strangpressverfahren hergestellt und stehen standardmäßig als Rundstange oder Sechskantprofil zur Verfügung. „Dabei kommen die neuen Zinklegierungen zum Einsatz, durch die zuvor mit Zinkwerkstoffen nicht erreichbare mechanische Eigenschaften und Halbzeuggeometrien realisiert werden können. Gezielt werden dem Zink Anteile von Kupfer, Aluminium und Magnesium zulegiert. Dadurch kann man zum Beispiel definierte Zugfestigkeiten einstellen, die wiederum eine Voraussetzung dafür sind, dass man einen Werkstoff schmieden und zerspanen kann“, erklärt Markus van Wesel, der im Geschäftsbereich Metall der Grillo-Werke AG für Zinkknetlegierungen zuständig ist. (Zn)

Nachhaltiges Bauen mit Zink durch „Environmental Product Declarations“

Nachhaltiges Bauen ist das Konzept für eine ressourcenschonende Zukunft – das gilt für einzelne Baustoffe wie für gesamte Gebäude. Denn, so zeigen Zahlen des Bundesumweltministeriums, rund ein Drittel des Ressourcenverbrauchs in Deutschland wird von Gebäuden verursacht.

Im Herzen von Istanbul entstand eine 800 Meter lange Brücke über dem Zufluss des Bosphorus (im Türkischen Haliç), bekannt als das Goldene Horn. Sie umfasst zwei Schrägseilbrücken und eine Drehbrücke, über die eine U-Bahn-Linie fährt. Zum Einsatz kam hier das Produkt NedZink NOVA, dessen Umwelteigenschaften in einer durch das unabhängige Institut Bauen und Umwelt e. V. geprüften EPD veröffentlicht wurden.

Bild: Nedzink



Mit der Erstellung einer EPD liefern Unternehmen umfassende Informationen über die Umweltwirkungen ihrer Produkte. Die Angaben beruhen auf der seit 2012 für Bauprodukte und Bauleistungen aller Art gültigen europäischen Norm EN 15804. „EPDs sind ein nicht bewertendes Instrument. Anders als andere Umweltlabel und Gütesiegel bescheinigen sie keine Umweltverträglichkeit anhand einzelner Kriterien, sondern stellen Daten zur Verfügung, die die Basis für die Nachhaltigkeitsbewertung am Gebäude bilden. Damit unterscheiden sich EPDs grundlegend von anderen Systemen, die vorrangig Endverbraucher mit einer Umwelt-Produktdeklarationen (kurz: EPD, Environmental Product Declaration) sind für die Bewertung der Nachhaltigkeit von Gebäuden zentrale Bausteine. (Zn)

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.

METAV 2016 • Hannover Messe 2016
Industrial Supply 2016 • AMB 2016
formnext 2016 • Valve World Expo 2016
EUROMOLD 2016 • EMO 2017 • EUROMOLDING 2017



messe**kompakt**.de



Unser Beitrag zum Umweltschutz:

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

