

EUROGUSS 2018 mit rund 600 Ausstellern - so viele wie noch nie

Vom 16. bis 18. Januar 2018 findet die EUROGUSS im Messezentrum Nürnberg statt. Mit rund 600 Ausstellern und mehr als 12.000 erwarteten Fachbesuchern ist sie die



führende Fachmesse rund um die gesamte Druckguss-Wertschöpfungskette: von Rohstoffen über Technik und Prozesse bis hin zu fertigen Produkten.

Ein attraktives Rahmenprogramm mit dem Fachkongress Internationaler Deutscher Druckgusstag, dem Pavillon Oberflächentechnik, anwendungsnahen Workshops sowie den Preisverleihungen zu Aluminium-, Zink- und erstmals Magnesium-Druckguss macht die EUROGUSS zum beliebten Treffpunkt für die europäische Branche.

„Die Messevorbereitungen zur EUROGUSS laufen bestens“, freut sich Christopher Boss, Veranstaltungsleiter bei der NürnbergMesse (NM). „Rund 600 Aussteller - so viele wie noch nie - haben sich angemeldet. Viele Aussteller haben ihre Stände im Vergleich zur Vorveranstaltung nochmals vergrößert. Selbstverständlich sind alle Marktführer wieder mit dabei, aber auch neue Aussteller an Bord. Die drei Messehallen sind bis auf den letzten Quadratmeter voll. Wir sind ausgebucht. Das zeigt welchen wichtigen Beitrag Druckguss für den Leichtbau leistet.“ (NM)

Seite 3

International German Die Casting Congress 2018

23 Lectures Covering Industry Issues of Current Relevance

What are the latest technologies for the die casting process? What are the developments in processes and materials? And what's going on at the user end? These and similar questions will be explored at the International German Die Casting Congress, which takes place parallel to the EUROGUSS trade fair in Nuremberg from 16 to 18 January 2018. For the first time, the winners of the aluminium, zinc and magnesium die casting competitions will also be announced at the congress, which is coorganised by the VDD (Association of German Die Casting Foundries) and the BDG (German Foundry Association). It welcomes representatives of die casting foundries, the associated supply industry, universities and institutes. (NM)

Page 16

For English
Reports See
Page 14 - 17



Anzeigen

 **AGTOS**[®]

Schleuderrad-Strahltechnik

Halle 6, Stand 6-255

www.agtos.de



ANDREAS STIHL AG & Co. KG

www.magnesium.stihl.de

Halle 7 A · Stand 450



STIHL[®]
Magnesium Druckguss

Deutscher Druckgusstag erstmals im NCC Ost

Der von Messebesuchern geschätzte Fachkongress Internationaler Deutscher Druckgusstag findet 2018 im direkt angebundenen und schnell erreichbaren Kongresszentrum NCC Ost statt. Fachvorträge zu aktuellen Branchenthemen und -entwicklungen bilden an drei Tagen den Kern der etablierten Veranstaltung. (NM)

Seite 4

Deutsche Druckguss- branche blickt optimistisch in die Zukunft

In den Jahren 2016 und 2017 konnten die deutschen Druckgießereien mehrheitlich ihre Umsätze und Produktion steigern, so der Verband Deutscher Druckgießereien (VDD). Die NürnbergMesse Group stärkt die Positionierung ihrer erfolgreichen Veranstaltungen am Heimatstandort Nürnberg durch Produktfamilien weltweit. (NM)

Seite 6

Fehlende Arbeitskräfte bremsen die Konjunktur

Ein Drittel der deutschen Unternehmen ist derzeit überausgelastet. Vor allem fehlende Fachkräfte erklären hochausgelastete Kapazitäten und die dadurch gebremste Konjunkturdynamik. Die deutsche Wirtschaft geht 2018 in ihr 6. Aufschwungjahr. Die Wachstumsraten liegen in diesen Jahren durchweg bei um die 2%. Diese hohe Robustheit zeigt, dass die deutsche Wirtschaft aufgrund von tieferliegenden strukturellen und institutionellen Besonderheiten – zum Beispiel durch die globalen Wertschöpfungsketten – selbst in einem unsicheren globalen Umfeld eine hohe unternehmerische Widerstandskraft und Stabilität aufweist (Hüther, 2017). (IW)

Seite 7

Walther Trowal
**Neue modulare
Steuerung erhöht
die Prozesssicherheit
beim Gleitschleifen**

Auf der Euroguss stellt Walther Trowal erstmals eine Gleitschleifanlage mit der neuen Steuerung für die Bearbeitung von Gussteilen vor. Sie automatisiert die Oberflächenbehandlung in den Rundvibratoren der Serie CB gerade bei verketteten Anlagen und reduziert so den manuellen Aufwand beim Entgraten von Gussteilen. Gleichzeitig erhöht sie die Prozesssicherheit.

Aus der Sicht des Herstellers von Gleitschleifanlagen sind einige Gussteile sogenannte „schöpfende“ Teile: In ihnen – zum Beispiel in Gehäusen für Batterien – können nach dem Entgratprozess in einem Rundvibrator von Zeit zu Zeit Schleifkörper liegen bleiben und so aus der Maschine ausgetragen werden.

Halle 6, Stand 351

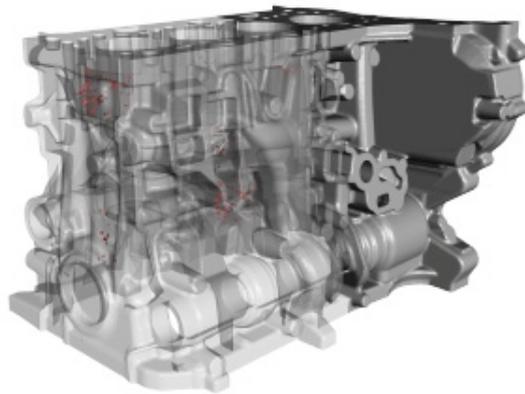
Anzeige



Fraunhofer auf der EUROGUSS 2018

Präsentation zerstörungsfreier Prüfung für Hybridgussbauteile

Die Fraunhofer-Institute IFAM, IIS/EZRT und IZFP präsentieren ihr Leistungsspektrum auf der EUROGUSS 2018 (Halle 7, Stand 456): Neben maßgeschneiderten neuen Entwicklungen rund um die Gießereitechnologie wird erstmalig ein tiefer Einblick mit Live-Vorführung zur zerstörungsfreien Prüfung von Hybridgussbauteilen gegeben.



Im Leichtbau kommen zunehmend zukunftsweisende Hybridbauweisen aus Faserverbundwerkstoffen und Leichtmetallen zum Einsatz, welche die Vorteile beider Werkstoffgruppen im Hybridmaterial vereinigen. Am Fraunhofer IFAM wurde in den letzten Jahren eine neuartige Füge-technologie für verschiedene hybride Verbindungsarten im Druckguss entwickelt.

Dreidimensionale Darstellung eines Kurbelgehäuses mit automatisch detektierten Fehlstellen.

Bild: Fraunhofer IIS

Im Vergleich zu den konventionellen Verbindungstechniken bieten die Gussteile Vorteile bezüglich des Bauraums, geringerem Gewicht und galvanischer Entkopplung.

Für den sicheren Einsatz der Hybridgussbauteile erforschen drei Institute der Fraunhofer-Gesellschaft gemeinsam Prüfkonzepte, um die industrielle Serienfertigung dieser hybriden Bauteile zu ermöglichen.

Bisher existierte noch kein Verfahren, das die zerstörungsfreie Qualitätsprüfung solcher Hybridbauteile zulässt - was wiederum Voraussetzung für eine industrielle Umsetzung ist. Im Rahmen des Projektes „HyQuality - Hybridguss-Fertigung mit standardisierter Qualitätssicherung“ bringen darum die Fraunhofer-Institute IIS/EZRT, IZFP und IFAM ihre jeweiligen Fachkompetenzen ein, um gemeinsam entsprechende Methoden hierfür zu entwickeln.

Ziel ist es dabei, eine produktionsintegrierte und zerstörungsfreie Inline-Prüfung zu erarbeiten, die sämtliche Fehlerarten in hybriden Bauteilen sichtbar und somit überprüfbar macht. Erste Ergebnisse zeigen, dass eine Vielzahl von auftretenden Qualitätsgrößen auch mit zerstörungsfreien Prüfmethoden detektiert werden kann.



*Aluminium-FVK-Verbindung
hergestellt im Druckguss.*

Bild: Fraunhofer IFAM

Den aktuellen Stand der Arbeiten stellt das Entwicklerteam nun auf der Messe EUROGUSS in Nürnberg vor. Mittels Röntgen- und Ultraschalltechnik erhalten interessierte Besucher während Live-Vorführungen einen eindrucksvollen Durchblick in den Aufbau von Hybridgussteilen. (IIS)

Fortsetzung von Seite 1

Fachangebot zeigt gesamte Druckguss-Wertschöpfungskette

Mehr als die Hälfte der EUROGUSS-Aussteller ist international. Nach Deutschland ist die größte Ausstellernation vor allem Italien, danach folgen die Türkei, die Schweiz, Österreich und Spanien. Rund 38% der Aussteller sind Druckgießereien.



Die restlichen Aussteller präsentieren an ihren Messeständen Druckgusstechnologie wie Maschinen, Peripheriegeräte, Öfen, Formen, Metalle, Legierungen sowie Trenn- und Betriebsstoffe.

Hinzu kommen Angebote zur Nachbehandlung von Gussteilen, Härte- und Oberflächentechnik, Qualitätssicherung, Steuerungs- und Antriebstechnik, Rapid Prototyping sowie Software. Informationen zu Ausstellern und ihren Produkten gibt es im Internet unter

www.euroguss.de/aussteller-produkte

Die Fachbesucher der EUROGUSS sind überwiegend Entscheider und Anwender aus der Automobilindustrie, dem Maschinen- und Anlagenbau, Formenbau, der Elektronikindustrie, Energie- und Medizintechnik sowie Druckgießereien. Tickets zur EUROGUSS können vorab online erworben werden unter www.euroguss.de/eintrittskarten. (NM)

Seite 10

GDA Recycling von Aluminiumverpackungen wächst auf sehr hohem Niveau

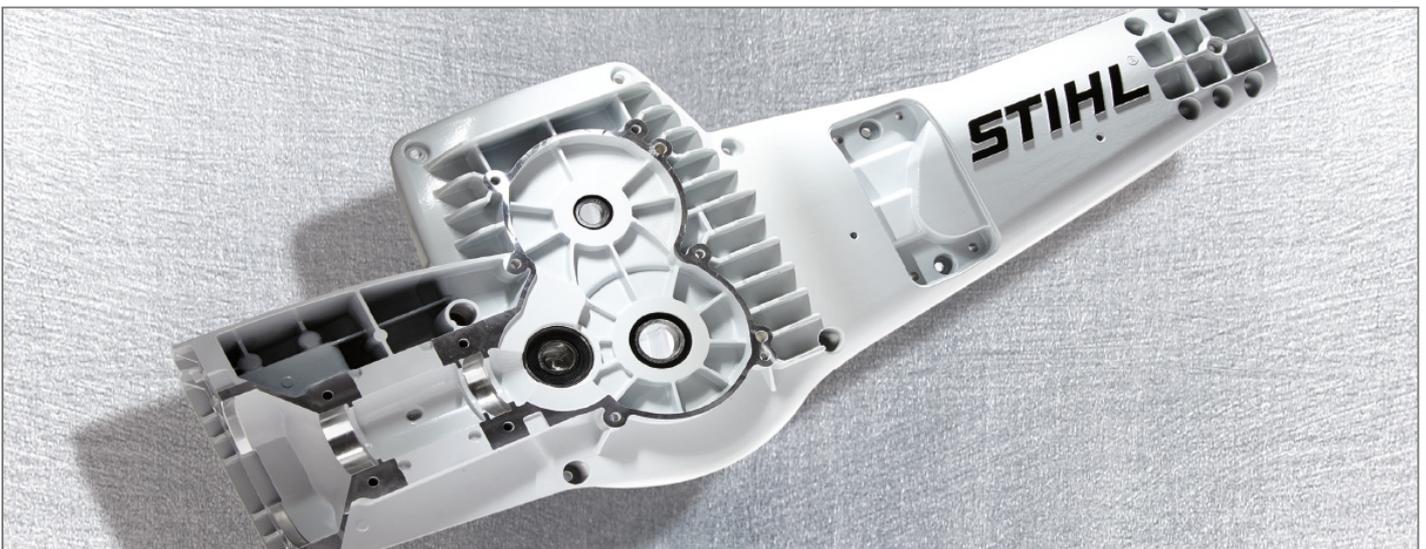
Nach aktuellen Informationen der GVM stieg die stoffliche Verwertung von Aluminiumverpackungen im Jahr 2016 auf 100.500 Tonnen (2015: 96.000). Bei einer Marktmenge von 114.600 Tonnen liegt die Recyclingrate bei 87,7%.

Nach aktuellen Informationen der GVM (Gesellschaft für Verpackungsmarktforschung mbH, Mainz) stieg die stoffliche Verwertung von Aluminiumverpackungen im Jahr 2016 auf 100.500 Tonnen (2015: 96.000).

Bei einer Marktmenge von 114.600 Tonnen liegt die Recyclingrate bei 87,7%. (GDA)

Seite 12

Anzeige



Ihr kompetenter Partner für Magnesium-Druckguss

Über vier Jahrzehnte Know-how in Magnesium Druckguss, hohe Engineeringkompetenz und ein umfassendes Dienstleistungsangebot aus einer Hand. Das gesamte Potenzial dieses Materials der Zukunft machen sich Kunden von STIHL Magnesium Druckguss zu Nutze.

Lassen auch Sie sich überzeugen und besuchen unseren Messestand
Halle 7 A · Stand 450

Innovative Magnesium Druckgusslösungen, made by STIHL.



ANDREAS STIHL AG & Co. KG
Andreas-Stihl-Straße 3 • 54595 Prüm-Weinsheim
Tel. +49 6551 13-0 • Fax +49 6551 13-1107
magnesium@stihl.de • www.magnesium.stihl.de

STIHL[®]
Magnesium Druckguss

Altair

Neue leistungsstarke Geometriewerkzeuge

Altair Engineering, Inc. und solidThinking, Inc. freuen sich, dass sie auf der EUROGUSS das neue Release Click2Cast 2018 als Weltpremiere präsentieren können. Die Software wurde um leistungsstarke Geometrierstellungs- und Modellierungsmöglichkeiten erweitert, so dass Anwender nun den gesamten Gießprozess auslegen und optimieren können – und dies innerhalb einer einzigen Umgebung. Erstmals werden Konstrukteure und Entwicklungsingenieure innerhalb einer einzigen Arbeitsumgebung kommunizieren können. Dort steht ihnen ein großes Spektrum an Werkzeugen zur Verfügung, mit denen Bauteile modifiziert, poröse Stellen identifiziert und Abhilfe schaffende Speiser und Mantel sowie Kühlkanäle erstellt werden können. Darüber hinaus kann der komplette Entwicklungsprozess eines hochwertigen Bauteils bewertet und verbessert werden.

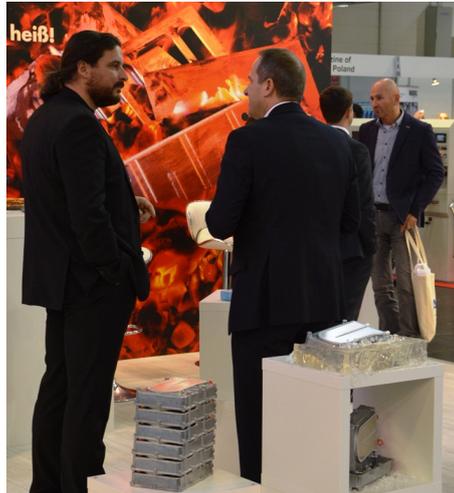
„Click2Cast ist weltweit anerkannt, da es schnell, einfach, präzise und kostengünstig ist. Daher war es uns auch bei diesem neuen Release sehr wichtig, eine Balance zwischen Benutzerfreundlichkeit und Funktion zu erreichen“, sagt Ravi Kunju, Vice President of Manufacturing Solutions at Altair.

Halle 6, Stand 149

Fortsetzung von Seite 1

Fachvorträge zu aktuellen Branchenthemen

Die Vorträge werden für alle internationalen Fachbesucher simultan ins Englische übersetzt. Das Kongressprogramm ist im Internet unter www.euroguss.de/programm abrufbar. Veranstalter ist der Verband Deutscher Druckgießereien (VDD) im Bundesverband der Gießerei-Industrie (BDG). Die Kongressteilnahme ist im Messe-Eintrittspreis enthalten.



**Neu:
VDI-Workshops
zu Hybridgießen, Simulation
und IT-Sicherheit**

Zum 1. Mal werden am Tag vor der Messe, 15.1.18, drei Spezialworkshops vom Verein Deutscher Ingenieure (VDI) zu folgenden Themen angeboten:

**Hybridgießen im Fahrzeugbau
Simulation in der Gießereitechnik
IT-Sicherheit in der Gießereibranche**

Die Workshop-Teilnehmer haben am 16. Januar die Möglichkeit, kostenfrei an exklusiven Führungen über die EUROGUSS teilzunehmen sowie die Messe zu besuchen. Details zu Programm und Anmeldung unter www.vdi-wissensforum.de. (NM)

Innovative Lösungen für die industrielle Dichtheitsprüfung

Mit dem Prüfsystemen kann „innomatec“ die Qualität Ihrer Produkte einfach sichern. Das Unternehmen entwirft und produziert seine Prüfanlagen stets nach individuellen Kundenwünschen und Anforderungen.



Das Bild zeigt eine gefertigte Druckdifferenz-Prüfanlage für die Gussindustrie. Diese wechselfähige universelle Dichtheitsprüfanlage ermöglicht es, zeitgleich zwei Prüflinge, einmal mit und einmal ohne montierte Dichtung, prüfen zu können.

Da in diesem Fall der Prüfling mit einem DataMatrix-Code ausgestattet ist, wurde dieser während des Prüfvorgangs eingescannt und mit dem Prüfergebnis verheiratet. Ebenfalls ist die Prüfanlage mit einer Markiereinheit ausgestattet, sodass i.O. getestete Prüflinge direkt nach der Prüfung durch einen innomarker gekennzeichnet werden können. Über ein Lichtgitter abgesichert, erfolgen nach der Startauslösung alle Prozessschritte automatisch. Über den Servomotor ange-

triebenen Tisch wird der Prüfling von der Beladeposition in die Prüfposition und zurück verfahren. Somit ist ein freies Handling des Prüflings sichergestellt.

Halle 7, Stand 472

Anzeige



Wirtschaftliche Oberflächentechnik

Schleuderrad-Strahltechnik für Alu (Druck-)Guss

AGTOS zeigt auf der Messe EUROGUSS, die vom 16. bis 18. Januar 2018 in Nürnberg stattfindet, wie Werkstücke aus Aluminium entgratet und mit der passenden Oberfläche versehen werden.

Der Schwerpunkt liegt auf dem prozesssicheren und wirtschaftlichen Betrieb. Die Besucher werden eine Muldenband-Strahlanlage vom Typ MG 0090 sehen.

Die oberflächentechnische Bearbeitung von Werkstücken aus Aluminium wird immer anspruchsvoller. Daher bildet sie einen Schwerpunkt bei der Entwicklung neuer Strahlanlagen bei AGTOS. So wurden für die Bearbeitung von empfindlichen (Druckguss-)teilen spezielle Drahtgurt-Strahlanlagen entwickelt. Auch für andere Werkstücke aus Aluminium gibt es neue Lösungen. Darunter auch spezielle Strahlmaschinen, die Aluminium als Strahlmittel einsetzen.

Ein wichtiges Thema bei der Investition in Strahlanlagen sind, neben den Anschaffungskosten, die Betriebskosten. Sie werden in hohem Maße von den Ersatz- und Verschleißteilen beeinflusst. Hier spielen einerseits Materialvarianten und die Qualität eine Rolle.

In diesem Bereich lassen sich Kosten sparen. Daneben sind die Zugänglichkeit an der Maschine und die Montagefreundlichkeit entscheidend.

Der Service beginnt bei AGTOS bei der Beratung und endet noch lange nicht bei Wartungs- und Reparaturarbeiten. Die Messebesucher sind herzlich eingeladen, sich davon in persönlichen Gesprächen oder vorab auf der Website des Unternehmens (www.agtos.de) zu überzeugen.

Auch die Leistungssteigerung vorhandener Strahlmaschinen, die z. B. durch Nachrüstung mit besseren Turbinen erreicht wird, gehört zum Leistungsprogramm von AGTOS.



*Das Messeexponat,
eine AGTOS-Muldenband-Strahlanlage*

Bild: AGTOS



Halle 6, Stand 255
www.agtos.de



Hüttenes-Albertus Trennstoffe für hohe Gussqualität und kurze Zykluszeiten

Auf der EUROGUSS zeigt Hüttenes-Albertus ein breites Spektrum an flüssigen und pelletförmigen Form- und Kolbentrennstoffen, die den unterschiedlichsten Anforderungen gerecht werden. Sie ermöglichen eine gute Entformung und eine wirkungsvolle Schmierung von beweglichen Formteilen. Der Trennstoff Eco Lube 108 eignet sich besonders für großflächige Gussteile wie Automobilteile oder Elektronikgehäuse. Die wachsfreie Formulierung hält den Formrahmen sauber, was die Reinigungsintervalle verlängert und die Prozesssicherheit erhöht.



Bei optisch anspruchsvollen Gussteilen ist die HA Kokillenschicht KS 84 die richtige Wahl.

Bild: Hüttenes-Albertus

Ob Gussteile mit extrem kleinen Auszugsschragen oder besonders dickwandige Gussteile: In vielen Fällen ist ein Trennstoff gefordert, der einerseits hohen Belastungen standhält und gleichzeitig sehr gute Trennleistungen bietet. Für solche Fälle hat Hüttenes-Albertus den stark wachstunreduzierten Formtrennstoff Eco Lube 119 im Angebot. Das Produkt ist – wie Eco Lube 108 – frei von Aromaten, Mineralöl sowie Grafit und für alle Aluminium- und Magnesium-Legierungen einsetzbar.

Ein breites Angebot für vielfältige Einsatzzwecke bietet Hüttenes-Albertus auch im Bereich der Kokillenschichten – für das klassische Schwerkraft- über das Niederdruckgießen bis hin zum Squeeze Casting. Insbesondere für optisch anspruchsvolle Gussteile wie Aluminium-Felgen ist die Kokillenschicht KS 84 geeignet. **Halle 7, Stand 840**

Druckgussternine weltweit Erfahrungsberichte aus erster Hand

Sie versteht sich als Wegbereiter für deutsche und europäische Druckgießereien, die ins internationale Geschäft einsteigen oder ihre Geschäftsverbindungen vertiefen möchten.



Nächster Termin der EUROGUSS-Produktfamilie ist die **CHINA DIECASTING** in Shanghai vom 18. bis 20. Juli 2018, zu der rund 350 Aussteller und 15.000 Fachbesucher erwartet werden.

Erstmals beteiligt sich die NürnbergMesse Group vom 24. bis 26. Oktober 2018 mit einem Aussteller-Pavillon auf der führenden Gießereifachmesse **Fundiexpo** in Guadalajara, Mexiko, zu der rund 170 Aussteller und 5.000 Fachbesucher erwartet werden.

Vom 6. bis 8. Dezember 2018 folgt die **ALUCAST** in Greater Noida, Delhi/NCR., Indien, mit rund 150 Ausstellern und mehr als 3.500 Fachbesuchern. (NM)

HYDROPNEU GmbH

„Spezialzylinder“ für die Druckgussbranche

Die Hydropneu GmbH stellt bei der EUROGUSS innovative Technologien und maßgeschneiderte Hydraulikzylinder vor, die sie speziell für die extremen Anforderungen der Druckgussbranche entwickelt und optimiert hat.



Bild: HYDROPNEU GmbH

Hydraulikzylinder, die in Druckgießereien zum Einsatz kommen, sind hohen Schmutz- und Wärmebelastungen ausgesetzt. Gleichzeitig wird eine hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer erwartet, da Ausfallzeiten im Mehrschichtbetrieb sofort mit hohen finanziellen Einbußen einhergehen.

Neben einer grundsätzlich sehr robusten Bauweise von Gießereizylindern hat der Hydraulikspezialist aus Ostfildern verschiedene Lösungen entwickelt, die diesen Anforderungen optimal gerecht werden.

Spezialzylinder für den Gießereibereich

- Kernzugzylinder in allen Größen und Ausführungen
- 25 – 30% Energieeinsparung durch energieoptimierten Kernzugzylinder
- Squeezer-System mit hydraulischer Endlagenerkennung
- Zylinder mit bedarfsangepasster integrierter Wasserkühlung
- Sonderkonstruktionen bei räumlicher Enge und hohen Druckspitzen
- Robuste mechanische oder berührungslose Endlagenerfassung mit speziellen Schutzsystemen
- Krafthubzylinder, ziehend oder stoßend
- Verriegelungszylinder, mechanisch oder hydraulisch
- Zylinder, die zusätzlich Führungsaufgaben übernehmen
- Verstärkte Schwenkspannzylinder

Falls eine Aufgabenstellung auftritt, für die keine fertige Lösung vorhanden ist, werden die nötigen Techniken entwickelt und umgesetzt.

Halle 7A, Stand 432

StrikoWestofen (Gummersbach)

Vorhang auf und Bühne frei!

StrikoWestofen auf der EUROGUSS 2018: Visionen von Industrie 4.0 in der Leichtmetall-Gießerei

Selbstoptimierend, automatisiert, sicher und sauber: So sieht Industrieofen-Hersteller StrikoWestofen die Gießerei der Zukunft.



Bild: StrikoWestofen GmbH

Seine Vision präsentiert das Unternehmen vom 16.1. bis zum 18.1.18 auf der „EUROGUSS 2018“ in Nürnberg. Gezeigt werden Innovationen und bewährte Technologien für die Leichtmetall-Gießerei – zu sehen am StrikoWestofen-Messestand in Halle 7, Stand 714.

Visionen von Industrie 4.0 in der Leichtmetall-Gießerei

Um Zukunftstechnologie erlebbar zu machen hat der zur Norican-Group gehörende Industrieofen-Hersteller StrikoWestofen ein neues Messekonzept entwickelt. Sein 100 Quadratmeter großer Stand beeindruckt mit einem 360 Grad-Videoerlebnis in vier Metern Höhe, das Besuchern eine Vorschau auf die Gießerei der Zukunft gibt. Diese Panorama-Erfahrung sowie eine exemplarische Softwareanwendung sollen helfen, die Visionen von StrikoWestofen hinsichtlich des digitalen Wandels in der Gießerei anschaulich und greifbar zu machen.

Mit Industrie 4.0 gehen veränderte Ansprüche für alle produzierenden Unternehmen einher – so auch für Leichtmetall-Gießereien. „Basistechnologien wie M2M-Kommunikation oder Fernwartung über VPN werden schon seit geraumer Zeit eingesetzt. Jetzt fällt auf, dass Anfragen in diese Richtung zunehmen“, erklärt Theodor van der Hoeven, Entwicklungsleiter bei StrikoWestofen.

Auf dem Weg zur „Smart Foundry“

Mit klarem Fokus auf Verfügbarkeit, Leistung und Qualität wolle man hier die bestmögliche Gesamtanlageneffektivität bieten. Auf dem Weg zur „Smart Foundry“ wird die Marke StrikoWestofen ihre Kunden daher in Zukunft mit einer Reihe von neuen Technologien unterstützen.

Davon sollen sich die Fachbesucher auf der EUROGUSS einen Eindruck verschaffen können. Technologie zum Anfassen bietet zudem ein Exponat des optimierten Transportsystems „Schnorkle 2.0“ mit verbesserter Aufheiztechnologie und erweitertem Sicherheitskonzept.

Halle 7, Stand 714

Fortsetzung von Seite 1

Die deutsche Wirtschaft geht 2018 in ihr 6. Aufschwungjahr

Diese Robustheit verstärkt auch die Diskussion darüber, ob die deutsche Wirtschaft Gefahr läuft, sich derzeit zu überhitzen. Der Sachverständigenrat zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung (SVR, 2017) und die Projektgruppe Gemeinschaftsdiagnose (2017) stellen in ihren aktuellen Gutachten fest, dass nicht nur die tatsächliche Wirtschaftsleistung stärker zulegt als das Wachstum des Produktionspotenzials. Gemäß SVR liegt auch die absolute Produktion über dem Produktionspotenzial. Das ifo Institut hat jüngst eine gesamtwirtschaftliche Kapazitätsauslastung konstruiert (Wohlrabe/Wollmershäuser, 2017). Demnach sind derzeit nicht nur im Bauhauptgewerbe, sondern auch in der Industrie und im Dienstleistungsbereich die Produktionskapazitäten überausgelastet. Dies ist dann der Fall, wenn die Kapazitätsauslastung über ihrem langjährigen Durchschnitt liegt. Auch die rückläufige Arbeitslosigkeit hin zum Niveau der strukturellen Arbeitslosigkeit deutet laut SVR (2017, 121) auf Überhitzungsgefahren hin.

Dabei ist zu bedenken, dass eine hohe Auslastung oder selbst eine Überauslastung der Produktionskapazitäten nicht notwendigerweise eine Überhitzung darstellt (IW-Forschungsgruppe Konjunktur, 2017). Eine Überhitzung dürfte negative Folgewirkungen wie eine ausgeprägte Fehlallokation von Produktionsfaktoren, Übertreibungen oder Blasen auf bestimmten Märkten (z. B. Immobilien) oder Preis- und Lohnspiralen nach sich ziehen.

Die Diagnose einer gesamtwirtschaftlichen Überauslastung ist nicht einfach. Zum einen muss in hinreichend guter Qualität das Produktionspotenzial der Volkswirtschaft bestimmt werden. (IW)

Seite 9

Foseco Auskleidung für Dosieröfen

Foseco stellt ein isolierendes System zur Zustellung von Dosieröfen in Aluminiumgießereien vor.

Die Nutzung von energiesparenden Dosieröfen in Aluminiumgießereien wird größtenteils als eine der besten heute verfügbaren Technologien angesehen.

Foseco bietet eine mehrteilige, hochisolierende Auskleidung aus INSURAL an, die einbaufertig angeliefert wird und energiesparende Eigenschaften, Langlebigkeit und sehr geringe Korundbildung in sich vereint.

Der Einbau erfolgt innerhalb von ca. 3 Tagen und minimiert, wegen der trockenen Zustellung, die sonst übliche Wasserstoffaufnahme in den ersten Tagen der Inbetriebnahme.

Durch den vollständig trockenen Aufbau mit vorgebrannten INSURAL Teilen entfällt die komplette Sinterung der Auskleidung. Die Energieeinsparung kann, je nach zuvor verwendetem System, deutlich über 10% betragen.

Halle 7A, Stand 523

Fortsetzung von Seite 1

Fahrzeugmarkt kommt eine immer dominierende Rolle zu

Im 1. Halbjahr 2017 wuchs der Aluminiumdruckguss um 7,1% auf 338.000 Tonnen, der Zinkdruckguss um 10,7% auf 32.000 Tonnen und der Magnesiumdruckguss um 1,5% auf 9.100 Tonnen.



Auf Anwenderseite kommt dem Fahrzeugmarkt eine immer dominierendere Stellung zu: Sein Anteil beträgt inzwischen gut 70%. Die restlichen 30% der Druckgussproduktion verteilen sich auf eine Vielzahl von unterschiedlichen Abnehmerbranchen.

Europäische Maschinenhersteller 2016 mit höherem Marktanteil

Nach Aussagen von CEMAFON (The European Foundry Equipment Suppliers Association) stieg der Wert der exportierten Maschinen der CEMAFON-Länder von 377 Mio. Euro im Jahr 2015 auf 400 Mio. Euro im vergangenen Jahr.

Das entspricht einer Erhöhung des Marktanteils der CEMAFON Druckgieß- und Kokillengießmaschinenhersteller um 7%. Er liegt damit bei rund 45% des Weltmarktes. Weltweit größter Druckgießmaschinenexporteur war 2016 Italien vor Japan und China, gefolgt von der Schweiz und Deutschland. (NM)

Rösler Oberflächentechnik

Perfektes Oberflächenfinishing für jede Anforderung

Rösler Oberflächentechnik GmbH ist als Komplettanbieter internationaler Marktführer bei der Herstellung von Gleitschliff- und Strahlanlagen, Lackier- und Konservierungssystemen, sowie Verfahrensmitteln und Technologie für die rationelle Oberflächenbearbeitung

(Entgraten, Entzundern, Entsanden, Polieren, Schleifen...) von Metallen und anderen Werkstoffen. Zur Rösler Gruppe gehören neben den beiden deutschen Werken 15 Niederlassungen in Großbritannien, Frankreich, Italien, den Niederlanden, Belgien, Österreich, Serbien, Schweiz, Spanien, Rumänien, Russland, Brasilien, Indien, China und den USA.



Die Turbinen-Strahlanlage RDGE 1000 eignet sich hervorragend für die Oberflächenbearbeitung empfindlicher Druckgussteile.

Bild: Rösler Oberflächentechnik GmbH

Besuchen Sie Rösler auf der EUROGUSS in Halle 6 am Stand 208 und informieren Sie sich über flexible Anlagenlösungen speziell für Gießereibetriebe. Der Spezialist für Oberflächentechnik präsentiert Ihnen die neue Rösler Drahtgurtstrahlanlage RDGE 1000, die unter anderem für die Bearbeitung empfindlicher Druckgussteile entwickelt wurde. Mit jahrelanger Erfahrung und einer Vielzahl an Anlagenvarianten bietet Rösler für nahezu alle Anforderungen die passende Lösung. Lassen Sie auch zum Einsatz von Aluminium-Stahlmittel beraten. **Halle 6, Stand 208**

Anzeige



Vernetzen
Sie Ihre Welt
mit unserer Welt



FARO Europe GmbH & Co. KG

„FaroArm“ der nächsten Generation

Mit der Einführung des neuen Quantum FaroArm-Portfolios setzt FARO einen neuen Standard in Sachen Mehrwert und Leistung für Fertigungsinspektion und Ausrichtung.



Bild: FARO Europe GmbH & Co. KG

Der QuantumS ist der präziseste FaroArm, der je entwickelt wurde. Dank seiner hohen Leistungsfähigkeit kann er auch anspruchsvollste Toleranzen einhalten. Der QuantumM bietet die gleiche Robustheit, Langlebigkeit und Wiederholbarkeit wie das verwandte Modell des Portfolios, mit einer Genauigkeitsspezifikation, die ihn zu einer hervorragenden Midmarket-Alternative für Anwendungen macht, die keine so hohe Leistungsspezifikation wie die des QuantumS erfordern.

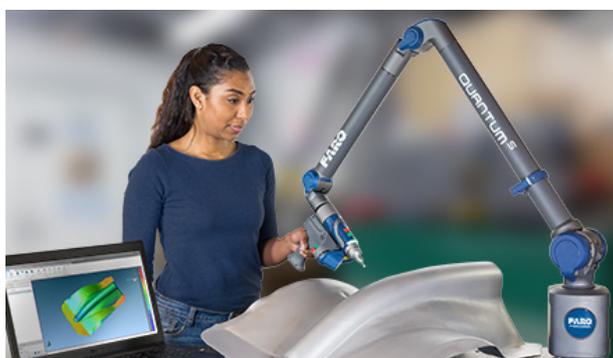
Leistung und Robustheit

Der Quantum ist nach ISO 10360-12:2016 zertifiziert, der strengsten internationalen Norm zur Messqualität. Der Quantum entspricht zudem den Normen der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC 60068-2) für Stoß-, Vibrations- und Temperaturbeständigkeit und setzt damit einen neuen Robustheitsstandard. In Kombination mit der FAROBlu™ Laser Line Probe HD, der nächsten Generation der Blaulicht-Lasertechnologie, wird ein im Vergleich zur vorherigen Generation fünfmal schnelleres Scannen ermöglicht, auch bei anspruchsvollen Oberflächen aus dunklen und reflektierenden Materialien.

Benutzerfreundlichkeit

Ein neues ergonomisches Design, ein optimiertes Gesamtgewicht kombiniert mit neuen Funktionsmerkmalen wie den FARO kinematischen intelligenten Messtaster für einen schnellen Austausch der Messtaster ohne Rekalibrierung bieten ein einmaliges Nutzungserlebnis.

Bild:
FARO Europe GmbH & Co. KG



Tragbarkeit

Die moderne Drahtlosfunktion sorgt dafür, dass kabelloses Scannen und Messen ebenso zuverlässig sind wie die kabelgebundenen Varianten. Darüber hinaus unterstützen zwei im laufenden Betrieb austauschbare Akkus den kontinuierlichen Betrieb an jeder beliebigen Stelle im Fertigungsbereich, ohne dass eine externe Stromversorgung benötigt wird.

Halle 6, Stand 120

Fortsetzung von Seite 7

„Kapazitäten der Unternehmen sind derzeit überausgelastet“

Hierfür gibt es allenfalls grobe Schätzungen. Zum anderen muss geklärt werden, wann dieses als normalausgelastet oder überausgelastet gilt. Da es sich auch bei der Bestimmung der tatsächlichen Produktion im Rahmen der volkswirtschaftlichen Gesamtrechnungen um eine Schätzung handelt, ist die Ermittlung einer gesamtwirtschaftlichen Überhitzung oder zumindest einer überaus hohen Beanspruchung des Produktionspotenzials schwierig.

Vor diesem Hintergrund hat das Institut der deutschen Wirtschaft Köln im Rahmen seiner Konjunkturbefragung im Herbst 2017 die Unternehmen in Deutschland bezüglich ihrer Kapazitätsbeanspruchung konsultiert. Hierbei kann zumindest unterstellt werden, dass sich das einzelbetriebliche Produktionspotenzial leichter bestimmen lässt und die Unternehmen leichter qualitative Aussagen zu dessen Auslastung vornehmen können. An der Befragung nahmen knapp 2.900 Unternehmen aus West- und Ostdeutschland sowie aus allen Branchen teil. Folgende Antworten gaben die Firmen auf die Frage, wie sie aus Sicht ihres Unternehmens die aktuelle Kapazitätsbeanspruchung beurteilen:

Knapp 34% der Unternehmen melden, dass derzeit ihre Kapazitäten überausgelastet sind. Gut 54% sprechen von einer Normalauslastung und nur knapp 12% signalisieren eine Unterauslastung.

Im Baugewerbe melden knapp 44% der Betriebe eine Überauslastung und nur 4% eine Unterauslastung. In der Industrie und im Dienstleistungssektor beobachtet knapp ein Drittel der Unternehmen eine Überauslastung. (IW)

Seite 12

Foseco Schmelzebehandlung

Foseco zeigt im Bereich Schmelzebehandlung eine Vielzahl von Weiterentwicklungen der bewährten Foseco FDU und MTS 1500 Geräte - modernste Technologie für die automatisierte Behandlung von Aluminiumschmelzen. Die SMARTT Prozesssteuerung, basierend auf der Foseco Entgasungssimulation, berechnet Parameter sowohl für Entgasungs- als auch Begasungsbehandlungen zur gezielten Einstellung von Wasserstoffgehalten in der Schmelze. Der Bediener braucht nur die gewünschte Schmelzequalität einzustellen und SMARTT überträgt daraufhin die besten Behandlungsparameter an die SPS-Steuerung, basierend auf den Umgebungsbedingungen, Schmelzetemperatur, Rotor-design und Legierungszusammensetzung. Durch die Kombination mit innovativen Rotordesigns garantiert Foseco gleichbleibende Qualität und zuverlässige Ergebnisse.

Halle 7A, Stand 523

Fortsetzung von Seite 3

Pavillon Oberflächen- technik in Halle 6

Nach der erfolgreichen Premiere vor zwei Jahren widmet sich auch 2018 wieder ein eigener Pavillon dem für Druckgießereien wichtigen Thema **Oberflächentechnik**. Die Nachbehandlung und Beschichtung funktionaler und hochbelastbarer Gussstücke ist ein wichtiges Thema für Druckgießereien.



Entsprechende Maschinen- und Verfahrenstechnik verhilft Oberflächen von Gussprodukten zu einem hochwertigen Aussehen. Die Bearbeitungsprozesse sind beispielsweise Entgraten, Schleifen, Polieren, Beschichten oder Veredeln. Im Pavillon Oberflächentechnik in Halle 6, Stand 333 präsentieren sich Unternehmen, die das Bearbeiten und Veredeln von Leichtmetallen anbieten.

Wettbewerbe für Aluminium-, Zink- und Magnesium-Druckgussteile

Spannend wird es wieder bei der Eröffnungsfeier der EUROGUSS am Montagabend, 16.1.18, wenn die Gewinner der drei Wettbewerbe für Aluminium-, Zink- und erstmals Magnesium-Druckguss bekannt gegeben werden. Mit diesen Preisen würdigen die auslobenden Verbände* besonders herausragende Druckgussteile. Ziel ist auch, der Öffentlichkeit die Anwendungsvielfalt und die besonderen Eigenschaften der Werkstoffe Aluminium, Zink und Magnesium vor Augen zu führen. Die Preisverleihung findet während der Eröffnungsfeier statt. Eine ausführliche Vorstellung der einzelnen Gewinner(-produkte) erfolgt im Fachkongress des Internationalen Deutschen Druckgusstages. (NM)

Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG Brikettieranlagen

Brikettieren. Schmelzen. Wertschöpfen.

Speziell für die Brikettierung von Metallspänen wie Guss-, Stahl-, Aluminium- oder Kupferlegierungen produziert die Firma Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG Brikettieranlagen mit Durchsatzleistungen zwischen 30 und 4.800 kg/Stunde. Je nach Material, Spanbeschaffenheit und Einsatzzweck werden hydraulische Systeme mit einem spezifischen Pressdruck von bis zu 5.000 kg/cm² eingesetzt. Das Ergebnis sind umschlagfeste Briketts, die im Gegensatz zu losen Spänen in vielen Fällen ein verbessertes Einschmelzen oder einen erhöhten Vermarktungserlös ermöglichen.

Das Brikettieren bietet eine Vielzahl an Vorteilen, z.B.:

Das Volumen der Späne wird stark reduziert bei gleichzeitiger Entwässerung des Materials. Sowohl die Lagerhaltung als auch der Logistikprozess werden vereinfacht. Im Falle des Schrottverkaufs können mit Briketts höhere Verkaufserlöse erzielt werden. In manchen Fällen können die Späne in Form von Briketts, durch eine Minimierung des Abbrands, wieder eingeschmolzen werden.

In Halle 7 / Stand 466 präsentiert die Firma Ruf eine Brikettieranlage vom Typ RUF 4/3700/60x40. Diese erzeugt Metallbriketts im Format 60x40mm. Mit einer Motorleistung von 4kW und einem spezifischen Pressdruck von 3.500 kg/cm² erreicht dieses Brikettiersystem beispielsweise bei Aluminiumspänen einen Durchsatz von etwa 50 kg/Stunde.

Auf der EUROGUSS informiert Sie das Vertriebsteam insbesondere über Lösungen im Bereich der Brikettierung von Aluminium- und Magnesiumspänen, mit vielen Referenzen aus dem Bereich des Druckguss und der Aluminiumindustrie.

Halle 7, Stand 466



Bild: Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG

Bühler AG

Neues Hydraulikfluid für bessere Prozessparameter

Auf der EUROGUSS stellt die Bühler AG das Ergebnis eines Langzeitversuchs vor: Durch den Einsatz des High-Performance-Hydraulikfluids Boss Novarol Safe SRF 46 konnten Kavitationsschäden eliminiert und Stillstandszeiten deutlich reduziert werden.

Einerseits sollen Effizienz und Produktivität von Gießzellen steigen, andererseits stellt die zunehmende Anzahl von Strukturussteilen aus Magnesium und Aluminium immer höhere Anforderungen an die Schließ- und Haltekräfte der Druckgussmaschinen. Daher bringen immer extremere Gießkurven und Prozessparameter das gesamte maschinelle Equipment an seine Leistungsgrenze. Da die Belastungsgrenze von Hydraulikanlagen wesentlich durchzunehmende Kavitationsschäden mit marktüblichen HFC-Flüssigkeiten (Wasserglykole mit einem Wassergehalt über 35 % und Polyglykol-Lösung) bestimmt wird, hat Bühler das speziell optimierte Hochleistungs-Hydraulikfluid Boss Novarol Safe SRF 46 des Schmierstoffherstellers Boss Lubricants, Albstadt, einem Praxistest unterzogen.

Der Wassergehalt in herkömmlichen HFC-Flüssigkeiten führt aufgrund des hohen Dampfdrucks von Wasser bei Hochleistungsmaschinen unweigerlich zu Kavitationsphänomenen und erheblichen Maschinenschäden. Das wasserfreie Novarol Safe SRF 46 hat dagegen einen extrem niedrigen Dampfdruck und umgeht damit diese Probleme. Die Flüssigkeit fällt in die Klassifikation der wasserfreien, schwerentflammaren Hydraulikflüssigkeiten nach HFDU (übrige wasserfreie Hydraulikflüssigkeiten nach ISO 12 922), unterscheidet sich jedoch vollständig von den bekannten ester-basierten HFDU-Flüssigkeiten, die bei Feuchteeinwirkung korrosive Säuren bilden können. Weitere Vorteile dieser Flüssigkeit: sie ist nicht nierenschädigend, biologisch abbaubar und weltweit können bestehende Hydrauliksysteme auf HFC-Basis umgeölt werden.

Halle 7, Stand 212

KEYENCE

Neue Möglichkeiten durch 3D-Messschieber

Die Kundenerwartungen erneut überrtreffend, ermöglicht das neue innovative 3D-Koordinatenmessgerät von KEYENCE eine Verkürzung der Messzeiten und eine Steigerung der Produktivität. Hierbei wird die Lücke zwischen Handmessmitteln und Koordinatenmessgeräten geschlossen. Die Modellreihe XM ist einfach zu bedienen, flexibel einsetzbar und intuitiv anwendbar. Eine weitere Neuheit stellt das breite Sichtfeld dar, welches auch das Messen von großen Bauteilen ermöglicht, da unabhängig vom Antastwinkel Messpunkte gesetzt werden können. Aufgrund der kompakten Bauweise des 3D-Koordinatenmessgeräts kann dieses überall als Tischgerät aufgestellt werden und ermöglicht dem Anwender so auch den flexiblen Einsatz außerhalb des Messraums. Die dadurch direkt vor Ort ermöglichten Messungen, ob in der Fertigung oder im Wareneingang, optimieren Stichprobenprüfungen und beschleunigen Produktionsprozesse. Das Koordinatenmessgerät ist auch in nicht klimatisierten Räumen vollwertig nutzbar. **Halle 7, Stand 455**

Anzeige

Machen Sie unsere Welt zu Ihrer Welt

Zusätzliche Kunden
Trends Innovationen **Erfolg** Social Media
Kontakte **Neue Chancen** Neuheiten
Neue Netzwerke grenzenlose Kundenansprache kleine Budgets
Höhere Reichweite **Nachhaltigkeit**

messe**kompakt**.de



Fortsetzung von Seite 9

Arbeitskräftepotenzial ist der limitierende Produktionsfaktor in Deutschland

Diese Befunde können als eine wichtige originäre Unternehmensevidenz hinsichtlich der Gefahren einer konjunkturellen Überauslastung in Deutschland interpretiert werden. Im Rahmen der IW-Konjunkturumfrage wurde darüber hinaus ermittelt, anhand welcher Indikatoren die Unternehmen eine hohe Beanspruchung ihrer Produktionskapazitäten diagnostizieren. Dies gibt sowohl Aufschluss über mögliche Ursachen als auch über mögliche Folgewirkungen der aktuellen Kapazitätsauslastung. Die Ergebnisse können folgendermaßen zusammengefasst werden:

Das Arbeitskräftepotenzial ist der limitierende Produktionsfaktor in Deutschland. 47 Prozent aller im Herbst 2017 befragten Firmen geben an, dass fehlende Fachkräfte ein Indiz für eine betriebliche Überauslastung darstellen. Von den überausgelasteten Firmen sind es sogar zwei Drittel, die fehlende Fachkräfte nennen. Dieser Befund passt zu einer vorhergehenden Befragung zu den Investitionshemmnissen hierzu (Bardt et al., 2017): 46 Prozent der im Frühjahr 2017 befragten Unternehmen nennen Fachkräftemangel als ein starkes Investitionshemmnis. Auch der Aufbau von Überstunden und von Arbeitszeitkonten wird von der Hälfte der überausgelasteten Firmen als ein Indiz der hohen konjunkturellen Beanspruchung genannt. Knapp zwei Fünftel dieser Firmen greifen derzeit auf Zusatzschichten oder Wochenarbeit zurück. Ein Viertel der Firmen mit Überauslastung berichtet von Engpässen bei Zeitarbeitern. Die Knappheiten beim Faktor Arbeit zeigen sich in der Lohnentwicklung. (IW)

Seite 19

Fortsetzung von Seite 3

GDA: Recycling von Aluminiumverpackungen Mehr als 540.000 Tonnen weniger Treibhausgase



Bild: GDA

„Erstmals wurden in einem Jahr mehr als 100.000 Tonnen gebrauchte Aluminiumverpackungen stofflich verwertet. Das neue Verpackungsgesetz schafft stabile Rahmenbedingungen und löst schon jetzt Investitionen in noch modernere Sortieranlagen aus. Davon wird auch das Aluminiumrecycling weiter profitieren.“, kommentierte Hans-Jürgen Schmidt, Geschäftsführer der DAVR (Deutsche Aluminium Verpackung Recycling GmbH, Grevenbroich), die Werte der GVM.

Recycling ist ein wichtiger Beitrag zur Ressourcenschonung

„Ein Recycling auf sehr hohem Niveau ist neben Materialeffizienz und perfektem Produktschutz ein wichtiger Beitrag zur Ressourcenschonung. Die jetzt erreichten Verwertungsmengen reduzieren die Entstehung von Treibhausgasen um mehr als 540.000 Tonnen sogenannter CO₂-Äquivalente pro Jahr.“

„Die Aluminiumkonjunktur zeigte sich 2017 in robuster Verfassung. Das Recycling spielt für die weitere Zukunftsfähigkeit der deutschen Aluminiumindustrie eine wichtige Rolle. In Zeiten schrumpfender Rohstoffreserven und knapper, vor allem aber teurer Energie, nimmt die Bedeutung des Recyclings von Wert- und Werkstoffen immer mehr zu. Eine hohe Recyclingrate wie etwa bei Verpackungen aus Aluminium zeigt, wie erfolgreich die Branche beim Schließen des Stoffkreislaufes ist“, sagt Christian Wellner, geschäftsführendes Präsidialmitglied des GDA - Gesamtverband der Aluminiumindustrie, Düsseldorf.



Christian Wellner, geschäftsführendes Präsidialmitglied des GDA - Gesamtverband der Aluminiumindustrie, Düsseldorf.

Bild: GDA

Die GVM ermittelt jährlich das Aufkommen und die Verwertung von Verpackungsabfällen in Deutschland - auch im Auftrag des Umweltbundesamtes, Berlin. Die Verwertungsmengen der verschiedenen dualen Systeme sowie die Rückführung gebrauchter Verpackungen über sonstige Organisationen und Erfassungswege werden berücksichtigt. (GDA)

BvL Oberflächentechnik GmbH

BvL-Anlage zur Reinigung von spezifischen Gussteilen

Im Rahmen der Produktion und mechanischen Bearbeitung von Gussteilen aller Art besteht ein umfassender Reinigungsbedarf der Werkstücke. Die Reinigungsanlagen der BvL Oberflächentechnik liefern vielfältige Möglichkeiten zur Erzielung der gewünschten Reinigungsergebnisse. Mit jahrzehntelanger Erfahrung produziert der namhafte Hersteller aus Emsbüren im hauseigenen Werk individuelle Reinigungssysteme, die auf den jeweiligen Bedarf der Kunden auftragsbezogen konstruiert und gefertigt werden.

Anlagen für unterschiedlichste Bedarfe

Sowohl Drehtelleranlagen für unterschiedliche Nutzabmessungen der Werkstücke (unter dem Namen Ocean) als auch Rundtaktanlagen zur platzsparenden Durchführung unterschiedlichster Verfahren (Twister) bis hin zu Großteileranlagen (Pacific) und Entgratverfahren mit Hochdruck (Geyser) gehören zum Lieferumfang des norddeutschen Unternehmens. Am häufigsten kommt bei den Gießereibetrieben der Anlagentyp Yukon zum Einsatz, da sich dieser Anlagentyp als Durchlaufanlage speziell für die Serienfertigung von Bauteilen eignet.

Auf speziell angefertigten Werkstückträgern werden die Bauteile in der Reinigungskammer von Spänen und Emulsionen befreit und vollständig getrocknet.

Bild: BvL Oberflächentechnik GmbH



Konkretes Anwendungsbeispiel Spritz-Flut-Reinigung

Für die Reinigung von Automobilteilen in der Produktion eines deutschen Gießereibetriebes wird eine Korbwaschanlage NiagaraMO mit einer automatisierten Rollbahn an eine kundenseitige manuelle Schnittstelle angebunden. Für jeweils zwei Sätze von drei gleichen Bauteilen wurden entsprechend passende Werkstückträger gefertigt. Mit einem Zubringewagen werden die gefüllten Werkstückträger an die Rollbahn angeliefert und aufgeschoben. Nach der automatischen Zuführung in die Reinigungskammer erfolgt eine allseitige Spritzreinigung mit Hilfe eines Spezialdüsensystems. Durch die anschließende Flutung der gesamten Kammer werden Späne aus den Innenbereichen der Bauteile entfernt. Ein weiterer Spritzreinigungsschritt beseitigt restliche Späne und Schwebstoffe von der Bauteiloberfläche. Aus einem separaten Tank werden letzte Partikel von den Bauteilen entfernt und durch eine entsprechend ausgelegte Feinfiltration der erforderliche Restschmutzwert erzeugt.

Absolute Trockenheit inklusive

Aufgrund einer Impulsblaseeinrichtung mit Druckluft wird der Flüssigkeitsanteil an den Bauteilen reduziert und so eine effiziente Trocknung vorbereitet. Die integrierte Vakuumtrocknung sorgt im Anschluss für die benötigte absolute Trockenheit der Werkstücke. Über die Rollbahn erfolgt schließlich der Abtransport der Werkstückträger. Zum manuellen Transport der Teile mit den Zubringewagen zur folgenden Dichtigkeitsprüfung wurde die Anlage so programmiert, dass ein Pufferplatz für jeweils drei Werkstückträger vorhanden ist. Auf diese Weise passt sich die BvL-Anlage in den Gesamtprozess des Kunden optimal ein. **Halle 7, Stand 665**

Optimismus überwiegt in Deutschland

Über zwei Drittel der Verbände erwarten, dass ihre Unternehmen im kommenden Jahr mehr produzieren werden als 2017. Da ist es verständlich, dass 26 der 48 Verbände die aktuelle Wirtschaftslage positiver einschätzen als vor einem Jahr. Gleichzeitig hat sich die Zahl derer deutlich reduziert, die die Situation schlechter bewerten – von 9 auf 2 Verbände. (IW)

Fehlerhafte Gussteile durch Laserschweißen retten

Die Firma Knowhow Wilhelms hat seit 2014 schon ca. 50.000 hochwertige Gussteile und damit ihren Kunden ca. 7 Mio. € Verlust eingespart.



Bild: Knowhow Wilhelms GmbH

Knowhow Wilhelms GmbH aus Berlin hat ein deutschlandweites Netzwerk mit weiteren Standorten in München, Stuttgart, Frankfurt und im Ruhrgebiet. Mit der Mobilen Anlage kann auch beim Kunden geschweißt werden. Diese Verfahren ist schon von vielen OEM's freigegeben. Es kann bei Druckguss, Kokillenguss, Sandguss, Feinguss eingesetzt werden.

- unterschiedl. Materialarten können geschweißt werden
- präziser und punktgenauer Energieeintrag
- die Gebrauchshärte wird erreicht
- materialschonende minimale thermische Werkstoffbeeinflussung
- frühere Fehlstelle sind fast nicht mehr sichtbar
- Erhaltung von ca. 80% der Wertschöpfung
- sogleich positive Auswirkung auf das Betriebsergebnis und die Lieferfähigkeit.

Halle 6, Stand 333c

Finishing Technology Pavilion in Hall 6

The separate pavilion for the key topic of finishing technology, which successfully premiered two years ago, will be featured once again in 2018. The after-treatment and coating of functional and heavy duty castings is an important issue for casting foundries. Appropriate machines and processing technologies help give the surfaces of cast products a high-quality appearance and may involve treatments like deburring, grinding, polishing, coating or finishing. The finishing pavilion in Hall 6, Stand 6-333 will showcase companies that offer machining and surface finishing of lightweight metals. (NM)

Advertisement



EUROGUSS 2018 Fully Booked

EUROGUSS will take place at the Exhibition Centre Nuremberg from 16 to 18 January 2018. With around 600 exhibitors and more than 12,000 visitors expected, it's the leading trade fair for the entire die casting supply chain, from raw materials through technologies and processes to finished products.



An attractive supporting programme featuring the International German Die Casting Congress, a finishing technology pavilion, practical workshops and awards ceremonies for die-casting competitions for aluminium, zinc, and for the first time, magnesium, make EUROGUSS the No. 1 gathering for the European die casting industry. The Nuremberg trade fair experts are also involved in other die casting events worldwide in 2018: at CHINA DIECASTING from 18 to 20 July in Shanghai (China), at Fundiexpo in Guadalajara, Mexico for the first time from 24 to 26 October, and at ALUCAST in Delhi, India from 6 to 8 December.

"The preparations for EUROGUSS are going really well," says a delighted Christopher Boss, Exhibition Director at NürnbergMesse. "Around 600 exhibitors - more than ever before - have registered for the event. Many exhibitors have chosen to have larger stands than they did at the last event. Naturally, all the market leaders will be out in force again, but we also have new exhibitors on board. Every last square metre of the three exhibition halls has been booked, so we are absolutely full. This shows just how important die casting is for lightweight construction."

Products on Display Cover the Entire Die Casting Supply Chain

More than half of EUROGUSS exhibitors are international. After Germany, the biggest exhibiting nation is Italy, followed by Turkey, Switzerland, Austria and Spain. Around 38 percent of the exhibitors are die casting foundries. The remaining exhibitors will be showcasing die casting technology like machines, peripheral equipment, furnaces, moulds, metals, alloys, release agents and operating materials. There will also be displays covering the after-treatment of castings, hardening and surface technology, quality management, control and drive technology, rapid prototyping and software.

The trade visitors to EUROGUSS are mainly decision-makers and users from the automotive industry, machine and plant engineering companies, mould making specialists, the electronics industry, energy and medical technology and die casting foundries.

Tickets for EUROGUSS at: <http://www.euroguss.de/ticketshop>

VDI Workshops on Hybrid Casting, Simulation and IT Security

For the first time, the Association of German Engineers (VDI) is offering three special workshops on 15 January 2018, the day before the trade fair. They will cover the following topics:

Hybrid casting for automotive construction
Simulation in foundry technology
IT security in the foundry sector

On 16 January workshop participants will get the opportunity to take part free of charge in exclusive guided tours about EUROGUSS including a visit to the exhibition.

The programme and registrations: <http://www.vdi-wissensforum.de/en> (NM)

Around
600
Exhibitors

Foseco

Metal Treatment for Aluminium Foundries

Foseco will feature in the Non Ferrous metal treatment area a large number of product improvements of Foseco FDU and MTS equipment – state of the art technology for the automated treatment of an aluminium melt. The SMARTT process control, a software based on the Foseco Degassing Model, determines the best treatment practice for both degassing and upgassing to reach precisely a defined hydrogen content in the aluminium melt. The operator simply defines a melt quality level and SMARTT transfers these parameters to the PLC, based on ambient conditions, melt temperature, rotor design and alloy composition. In conjunction with innovative rotor designs Foseco guarantees a constant quality level and reliable results.

A new weighing system has been attached to the MTS 1500 technology. An integrated load cell measures and controls the amount of granulate added to the melt. This leads to a higher dosing accuracy which is mandatory for grain refining and modification treatments; the melt quality becomes resistant and quality records are more compelling. A new generation of rotor designs combines high performance degassing with rotor longevity, a further step into cost effective melt treatment in foundries. **Hall 7A, Booth 523**

High Casting Quality and Short Cycle Times Thanks to HA Release Agents

At EUROGUSS 2018 HA will be presenting a wide range of liquid and pellet release agents for a variety of applications and requirements. These products enable excellent demoulding and effective lubrication of moving parts. Eco Lube 108, an ultra-modern, wax-free release agent, offers outstanding release performance and is particularly suitable for large-area castings such as automotive parts and electronics housings. The wax-free formulation keeps the mould frame clean, extending cleaning intervals and improving process reliability.

HA die coating KS 84 is the right choice for visually appealing castings.

Image: Hüttenes-Albertus (HA)



Ideally suited for high loads

Whether castings with extremely small draft angles or particularly thick-walled castings: In many cases, a release agent is required that is able to withstand high loads while at the same time providing superior release performance. In such cases, HA offers the significantly wax-reduced mould release agent, Eco Lube 119. Like Eco Lube 108, the product is free of aromatics, mineral oil and graphite and can be used for all aluminium and magnesium alloys.

Die coating KS 84 scores for aluminium rims

HA also offers a broad range of products for a wide variety of applications in the field of die coatings – for classic gravity casting, low-pressure casting and squeeze casting. HA's die coating called Kokillenschlichte KS 84, which contains high-quality boron nitride, scores particularly highly in the case of visually appealing cast parts such as aluminium rims. This high-performance ceramic ensures an excellent release effect between the tool steel and aluminium.

Broad array of melt treatment products

HA also offers a comprehensive product array in the field of melt treatment ranging from cleaning and covering salts, salts and tablets for grain refinement, to degassing and fumigants. **Hall 7, Booth 840**

Competitions for Aluminium, Zinc and Magnesium Die Cast Parts

Once again, there will be plenty of excitement during the opening ceremony for EUROGUSS on the Monday evening of 16 January 2018, when the winners of the three competitions for aluminium, zinc and (for the first time) magnesium die casting will be announced.

The host associations use these awards to recognise especially outstanding die cast parts. Their objective is also to make the public aware of the wide range of applications for aluminium, zinc and magnesium materials and their special properties. The awards will be presented during the opening ceremony. A detailed presentation about the winning products will be held during the International German Die Casting Congress.

German Die Casting Sector Looks Optimistically to the Future

According to the Association of German Die Casting Foundries (VDD), most German die casting foundries were able to increase their sales and production volumes in 2016 and 2017. In the first half of 2017, aluminium die casting was up 7.1 percent to 338,000 metric tons, zinc die casting was up 10.7 percent to 32,000 metric tons, and magnesium die casting rose by 1.5 percent to 9,100 metric tons.

On the client side, the automotive market is playing an increasingly dominant role, accounting for roughly 70 percent in the meantime.

The remaining 30% of die cast production is distributed over a large number of different customer segments. (NM)

StrikoWestofen The Stage is Set (High Up)

Self-optimising, automated, safe and clean: that's how StrikoWestofen sees the foundry of the future. The industrial furnace manufacturer will be presenting this vision at EUROGUSS 2018. Innovations as well as proven technologies for light metal foundries can be found in hall 7.

Visitors to StrikoWestofen's stand will see latest innovations as well as proven high-end furnace technology. For a look ahead at emerging challenges and opportunities around Industry 4.0, they will be creating a 360-degree panorama experience. Designed to make future technology tangible today, the 360-degree video experience gives a preview of the foundry of the future in a spectacular setting - four meters above ground.

Industry 4.0 brings with it new demands for manufacturing companies - including light metal foundries. "Key enabling technologies such as machine-to-machine (M2M) communication or remote maintenance via VPN have been in use for some time. Now customer enquiries about these technologies are starting to increase," explains Theodor van der Hoeven, Head of Research and Development.

Hall 7, Booth 714

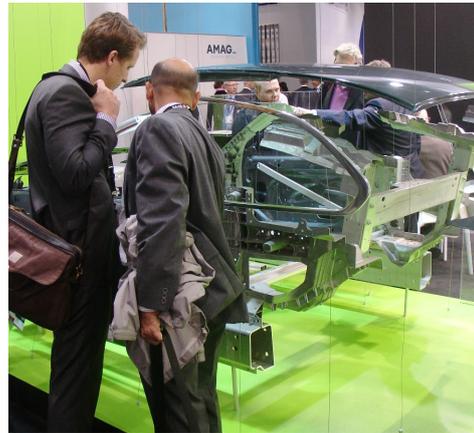
Advertisement



Continued from page 1

Competitions at Die Casting Congress Presentation of Winning Products

The congress programme covers the entire die casting process chain. As well as traditional topics like tooling and mould technology and the metal materials and operating



supplies used in die casting, the congress will also explore trend-setting issues like Industry 4.0 and its challenges for the die casting sector. There will also be presentations by industry experts on subjects like the digitalisation of the die casting process and the influence of 3D applications on the construction of die casting moulds. Knowledgeable speakers from exhibiting companies will present their innovations and provide fascinating insights into the opportunities for further process optimisation and automation.

At EUROGUSS, the Initiative Zink (German zinc industry network), GDA (General Association of the Aluminium Industry) and EFM (European Association for Magnesium) will award prizes for outstanding die cast products. (MN)

The winners will be presented in detail at the congress at the following times:

Zinc die casting competition

Tuesday 16 January 2018, 13:45 h, NCC Ost, Room St. Petersburg

Aluminium die casting competition

Wednesday 17 January 2018, 11:30 h, NCC Ost, Room St. Petersburg

Magnesium die casting competition

Thursday 18 January 2018, 11:30 h, NCC Ost, Room St. Petersburg (MN)

Vesuvius GmbH: FOSECO

INSURAL Furnace Lining System for Aluminium Foundries

Foseco offers new insulating material for dosing furnaces in Aluminium foundries. The use of energy efficient dosing furnaces in Aluminium foundries is seen by many as



the best available technology today. Foseco is now able to supply a new multi-part and highly insulating lining made of INSURAL, which is delivered ready to install and combines energy savings with long service life and resistance to oxide build-up.

Installation can be made in 3 days with no ongoing hydrogen issues and due to a totally dry installation process no sintering of the lining is necessary.

INSURAL Furnace Lining
System for Aluminium Foundries

Image: Vesuvius GmbH: FOSECO

Depending on the system previously used, energy savings can be well over 10%.
Hall 7A, Booth 523

Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG

Briquetting. Melting. Adding Value.

Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG produces briquetting systems with throughput rates of between 30 and 4,800 kg/hr., especially for the briquetting of metal chips like steel, aluminium, cast or copper alloys. Depending on material, chip quality and intended purpose, hydraulic systems with a specific pressure of up to 5,000 kg/cm² are used. The results are steadfast briquettes, which in many cases enable improved melting or increased sales proceeds, compared to loose chips.

Briquetting Provides a Multitude of Benefits

The volume of the chips is reduced significantly while the fluid is simultaneously removed from the material. This simplifies both storage and the logistics process. When the material is sold for scrap, higher revenues are achieved with briquettes. In some cases chips can even be re-melted when they have been briquetted, as the melting loss caused by burn-up is minimised.

Ruf is presenting a briquetting system, RUF 4/3700/60x40 in hall 7 / stand 466. This system creates metal briquettes with dimensions of 60x40mm. This briquetting system has an engine output of 4kW and a specific pressure maximum of 3,500 kg/cm² and can achieve a throughput rate of 50 kg/hr. with aluminium chips, for example. At EUROGUSS our sales team will inform you, in particular about solutions for the briquetting of aluminium and magnesium chips, with plenty of references from the sectors of pressure die-casting and the aluminium industry.

Hall 7, Booth 466



Image:
Ruf Maschinenbau
GmbH & Co. KG

Uddeholm Germany

Additive Manufacturing

As a new and flexible way to produce parts is Additive manufacturing offering new possibilities for optimization of design and properties. Toolings are an optimal application for additive manufacturing with high demands, short series and an ever increasing demand for short lead times.

So far there have been limited materials to choose from when it comes to print metal parts and they have mostly been developed to be easy to print, not due to demands from the applications. This is a bit unfortunate since the new technology also brings possibilities for optimizing the materials, and that is what we at Uddeholm wants to do using our expertise in tooling materials.



Image: Uddeholm Germany

We will develop alloys with focus on the application to bring maximal added value to the user while still being able to be printed. **Hall 7, Booth 511**

European Equipment Manufacturers Enjoy Larger Market Share in 2016

According to CEMAFON (European Foundry Equipment Suppliers Association) the value of equipment exported from CEMAFON member countries increased from EUR 377 million in 2015 to EUR 400 million last year. This is equivalent to a 7 percent increase in the market share of CEMAFON members, or around 45 percent of the world market. In 2016, the world's largest die casting equipment exporter was Italy, followed by Japan, China, Switzerland and Germany.

First-hand Experience of Die Casting Events Worldwide

NürnbergMesse Group is reinforcing the position of its successful events at its home location of Nuremberg by developing worldwide product families. The company sees itself as paving the way for German and other European die casting foundries aiming to break into the international market or wanting to strengthen their global business relationships. The next event in the EUROGUSS product family is CHINA DIECASTING in Shanghai from 18 to 20 July 2018. For the first time, NürnbergMesse Group will have a pavilion at the leading foundry exhibition Fundiexpo in Guadalajara, Mexico from 24 to 26 October 2018. The next event after that will be from 6 to 8 December 2018, when ALUCAST in Greater Noida, Delhi/NCR, India.

Various companies will report on their personal experiences in China, Mexico and India during EUROGUSS, within the scope of the China, Mexico and India Days event in NCC Ost. In the entrance area to Hall 7A interested parties can get detailed information about these overseas events. (NM)

For information:

<http://www.euroguss.de/international>

**Eröffnung des Bühler
China Druckguss
Technology Centers**

Im Oktober feierte Bühler zusammen mit den wichtigsten Druckguss-Kunden von Bühler China die Eröffnung des erweiterten Druckguss Technology Centers. Am 17.11. wurde die neue Carat Druckgiessmaschine offiziell in Betrieb genommen. Mit der Carat 140 und einer Ecoline S Pro 53 Zelle ist das Technology Center in Wuxi eine hochmoderne Einrichtung. Die Investition in China ist ein weiterer wichtiger Schritt für Bühler um die globale und lokale Präsenz auszubauen und das Engagement für die Druckguss-Industrie in Asien fortzusetzen. Das Zentrum ist eine Erweiterung der Ecoline-Produktion, welche 2014 in Betrieb genommen wurde. Bis heute wurden bereits mehr als 400 Ecoline Zellen gebaut und weltweit installiert. (BAG)

Bühler AG**Carat – Zuverlässige Zweiplatten-
lösung für höhere Giessleistung**

Carat ist eine Zweiplatten-Druckgiesslösung mit Schliesskräften von 10'500 bis 44'000 kN. Die Anlage wurde speziell für die Herstellung von grossen und komplexen Teilen wie



Bild:
Bühler AG

etwa Strukturbauteilen konzipiert, die höchste Anforderungen an die Qualität erfüllen müssen. Dank der flexiblen und modular aufgebauten Carat-Technologie lässt sich der Giessprozess exakt auf die herzustellenden Bauteile und ihre Eigenschaften abstimmen.

Nach über zehn Jahren auf dem Markt sind bereits rund

450 Carat-Anlagen erfolgreich im Einsatz. Eine überarbeitete Version ist ab Anfang 2018 erhältlich und fokussiert auf Zuverlässigkeit, Produktivität und einfache Handhabung.

Durch die Integration der intuitiven DataView-Steuerung mit Multi-Touchscreen und graphischer Programmieroberfläche profitiert das Bedienpersonal. Die Handhabung der gesamten Anlage, das Einrichten, das Prozess-Monitoring und die Diagnose werden einfacher und schneller. Und, der nahtlose Informationsaustausch zwischen allen Komponenten stellt sicher, dass die Bühler-Giesszelle schon heute für die „Smart Factory“ gerüstet ist. **Halle 7, Stand 212**

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

Bilder/Logos/Texte

Altair Engineering GmbH, Bühler AG (BAG), Bundesverbandes der Deutschen Gießerei-Industrie (BDG), BvL Oberflächentechnik GmbH, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), FARO Europe GmbH & Co. KG, Fraunhofer-Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung IFAM (IFAM), Fraunhofer-Institut für Integrierte Schaltungen IIS (IIS), Gesamtverband der Aluminiumindustrie (GDA), innomatec Test- und Sonderanlagen GmbH, Institut der deutschen Wirtschaft Köln e.V. (IW), Hüttenes-Albertus Chemische Werke GmbH, HYDROPNEU GmbH, Keyence Deutschland GmbH, Knowhow Wilhelms GmbH, LKR Leichtmetallkompetenzzentrum Ranshofen GmbH, NürnbergMesse GmbH (NM), Rösler Oberflächentechnik GmbH, Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG, StrikoWestofen GmbH, Uddeholm Germany, Vesuvius GmbH, Walther Trowal GmbH & Co. KG, 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

Fortsetzung von Seite 12

Überauslastung zeigt sich bislang nicht in der gesamtwirtschaftlichen Preisentwicklung

Die nominalen Bruttostundenlöhne stiegen in den letzten Jahren um durchschnittlich 2,7% an. Die Knappheiten zeigen sich auch bei den MINT-Berufen in den Lohnprämien (Anger et al., 2017).

Die Unternehmen melden im Herbst 2017, dass es zu Verzögerungen bei der Produktion und bei der Auslieferung wegen einer hohen Kapazitätsnutzung kommt. Zudem vereinbaren Unternehmen im Voraus längere Produktions- und Lieferzeiten. Beide Argumente treffen für 44% der überausgelasteten Betriebe zu. Allerdings muss nur ein Fünftel dieser Betriebe Aufträge wegen überlasteter Produktionsmöglichkeiten ablehnen.

*Prof. Dr. Michael Grömling
Senior Economist für In- und Auslandskonjunktur*

Bild: IW



Die gegenwärtige Überauslastung zeigt sich bislang nicht in der gesamtwirtschaftlichen Preisentwicklung. Der BIP-Deflator lag im 1. Halbjahr 2017 nur um 1,2% über dem Vorjahreswert. Gleichwohl liegt die Preisentwicklung im Baugewerbe deutlich darüber. Insgesamt gibt nur ein Siebtel der Unternehmen mit Überauslastung an, dass sie höhere Verkaufspreise als ein Indiz für die Überbeanspruchung von Kapazitäten sehen.

Offensichtlich befindet sich die deutsche Volkswirtschaft in einer Situation hoch beanspruchter Produktionskapazitäten. Die Folgewirkungen einer Überhitzung sind derzeit nicht erkennbar. Überauslastung entsteht in erster Linie durch fehlende Arbeitskräfte und dies stellt ein strukturelles und kein konjunkturelles Problem dar. (IW)

Bühler AG

Bühler Zellenlösungen

Komplette Zellenlösungen bilden die Basis für alle Druckgiesser, die wettbewerbsfähig bleiben möchten. Die Bühler Lösung kombiniert modernste Technologie mit den besten Automationslösungen, spezifisch angepasst an den Druckgiessprozess.



Bild: Bühler AG

Bühler Peripheriegeräte umfassen Schöpf-, Sprüh- und Teilemarkiergeräte, Roboter, sowie ein komplett integriertes Vakuumsystem. Diese Geräte sind in die DataView- und Datanet-Steuerungen von Bühler eingebunden. Standardisierte Schnittstellen erlauben auch den Einsatz von Peripheriegeräten anderer Hersteller. Automationslösungen von Bühler bieten individuelle Realisierungsmöglichkeiten, die auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmt sind.

Halle 7, Stand 212

KNOWHOW WILHELMS GMBH Mechanische 5-Achs- Bearbeitungsmaschine mit integriertem Laser

Neuer Ansatz: Roboter mit Steifigkeit und Genauigkeit von Bearbeitungszentren, auch mit Laser. Einige Serienmaschinen laufen beim Fraunhofer IWS und weiteren Kunden. Hier wird bisher vorrangig mechanisch bearbeitet oder mit dem Laser geschweißt oder gehärtet. Fräsen von großen Druckguss-Werkzeugen ohne Demontage. Die Anlage ist als mobile Anlage zu bekommen und auch flexibel an größeren Teilen / Werkzeugen einsetzbar.

Die Anlage kann sogar Sandkernblock fräsen, zur Herstellung von Einzelteilen/Prototypen, da die Mechanik oben installiert ist und gut geschützt werden kann, funktioniert dieses zuverlässig.

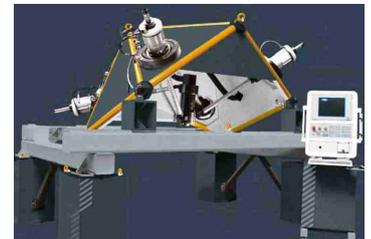


Bild: KHW

Beim Einsatz mit Laser: z.B. Härten von fertigen Flächen z.B. zum Pulverauftragsschweißen:

- einer dickeren härteren Verschleiß- oder Korrosionsschutzbeschichtung
- Werkzeuge mit „Additiv Manufacturing“ Bereichen mit Kühlkanälen, die der Kontur folgen

Ab Ende 2018 ist die Entwicklung abgeschlossen und kann als Dienstleistung angeboten werden. Bei Interesse an einer eigenen Maschine kann Knowhow Wilhelms GmbH (KHW) in Zusammenarbeit mit dem Hersteller diese anbieten.

Halle 6, Stand 333c

Werkstoffe für Morgen: brandbeständige Magnesiumlegierungen

LKR Light Metals Technologies Ranshofen stehen für die Leichtmetall-Werkstoffe der Zukunft. In einem Forschungsprojekt ist es LKR Wissenschaftlern gelungen, schwer entflammare Magnesiumlegierungen zu entwickeln, die im etwaigen Brandfalle auch wieder von selbst verlöschen.

Diese Verbesserung der Brandbeständigkeit konnte erreicht werden durch die gezielte Zugabe von Elementen, die das Oxidationsverhalten des Materials positiv beeinflussen: „Wir forschen dabei vor allem in Richtung kalziumhaltige Legierungen, da Kalzium kostengünstig und allgemein gut verfügbar ist. Um weitere Materialeigenschaften positiv zu beeinflussen und die Legierung auf eine bestimmte Anwendung hin zu optimieren, können wir zusätzlich gezielt Elemente aus der Gruppe der Seltenen Erden in die Legierungen einbringen“, erklärt Stefan Gneiger, Wissenschaftler am AIT.

Bild: LKR Leichtmetallkompetenzzentrum Ranshofen GmbH



Aufgrund seiner geringen Dichte und seiner hohen spezifischen Festigkeit eignet sich Magnesium besonders gut für den Einsatz im Mobilitätsbereich, wenn es um Gewichts- und Emissionsreduktion geht – z.B. im Flugzeugbau. Ein mögliches zukünftiges Einsatzgebiet dieser neuen Legierungen sind z.B. Arm- und Rückenlehnen von Flugzeugsitzen.

Halle 7, Stand 449

Anzeige

Informieren Sie sich bereits heute über **PRODUKTNEUHEITEN VON MORGEN**

messe**kompakt**.de

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

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

FOLLOW ME

METAV 2018 | GrindTec 2018 | Tube 2018 | wire 2018
GUTTING World 2018 | Hannover Messe / Industry Supply 2018
LASYS 2018 | StanzTec 2018 | AMB 2018 | ALUMINIUM 2018