

EuroBLECH 2018: Am Puls der Digitalisierung

Die EuroBLECH 2018, 25. Internationale Technologiemesse für Blechbearbeitung, findet vom 23. bis 26. Oktober 2018 auf dem Messegelände in Hannover statt.



und Verbänden ist die EuroBLECH alle zwei Jahre eine Pflichtveranstaltung, um die neuesten Trends und Maschinen in der Blechbearbeitung zu entdecken. Besucher erwartet in diesem Jahr die komplette Bandbreite an intelligenten Lösungen und innovativen Maschinen für die moderne Produktion in der Blechbearbeitung, die in Form von unzähligen LiveDemonstrationen an den Messeständen präsentiert werden. (MBE)

Seite 2

Auf der diesjährigen Weltleitmesse für die Blechbearbeitungsindustrie haben sich rund 1.500 Aussteller aus 39 Ländern ihre Standfläche gesichert.

Die wichtigsten Ausstellerländer auf der EuroBLECH 2018 sind momentan nach Deutschland Italien, die Türkei, China, die Niederlande, Spanien, die Schweiz, Österreich und die USA. Laut aktuellem Stand ist bereits annähernd die Ausstellungsfläche der letzten Veranstaltung belegt. Die EuroBLECH 2016 schloss mit einem Flächenrekord von 87.800 m² Nettoausstellungsfläche ab.

Für Konstrukteure, Produktions- und Fertigungsleiter, Qualitätsmanager, Einkäufer, Handwerker, technische Direktoren sowie Experten aus Forschung & Entwicklung

Take Five: Aachen Laser Projects at EuroBLECH 2018

Since it oversees such a large number of projects, the Fraunhofer Institute for Laser Technology ILT from Aachen is increasingly faced with the agony of choice: Which innovations should it present at an industrial exhibition or a congress? At EuroBLECH, in Hanover, the Aachen scientists will be presenting five groundbreaking developments on all major trends in con-

For English Reports See Page 22 – 27



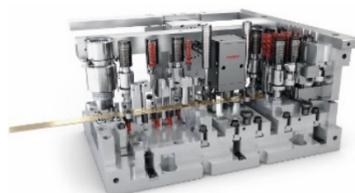
temporary sheet metal processing – from hybrid lightweight construction to multifunctional laser robots with an integrated digital twin. Fraunhofer ILT.

The lighthouse project MultiPROmobil fits in with this need: The NRW-funded project will be launched in October of this year and coordinated by Fraunhofer ILT. A robot and a multifunctional laser processing head will be designed to enable clever interaction and integrate cutting, welding and generating of structures additively. (ILT)

Page 24

Anzeige

STEINEL®



Halle 27 | Stand F128
www.steinell.com

EFB „Blockchain“ in der Produktions- technik angekommen

Mit der Anwendung der Blockchain-Technologie in der Blechverarbeitung geht die EFB in der Industrieforschung völlig neue Wege beim Thema Digitalisierung der Produktionsverfahren. (EFB)

Seite 4

Anzeigen

BFT
Best Fluid Technology
Halle 12, Stand H122
www.bft-pumps.com

AGTOS®
Schleuderrad-Strahltechnik
Halle 13, Stand B141
www.agtos.de

BDI „Europa muss ein Worst-Case-Szenario verhindern“

Ein harter Brexit wäre ein Desaster, betont BDI-Hauptgeschäftsführer Joachim Lang. Deshalb müssten sich die Verhandlungsführer noch mehr Kompromissbereitschaft abringen. (BDI)

Seite 8

Robotergestütztes Sensorsystem zur Qualitätssicherung

In vielen Industriebereichen können Materialfehler im Endprodukt zu vorzeitigem Versagen führen und ihren sicheren Gebrauch beeinträchtigen. Im Rahmen der Qualitätssicherung kommt intelligenten, zerstörungsfreien Sensorsystemen eine Schlüsselrolle zu. (IZEP)

Seite 11

Schwer + Kopka GmbH Industrie 4.0 in der Stanz- und Umformtechnik

Maschinen- und Betriebsdatenerfassung, 4.0 Lösungen, Prozessüberwachung und Werkzeugsicherung gehören seit beinahe 28 Jahren zur Kernkompetenz der Firma Schwer + Kopka GmbH, heute ein wichtiger Aspekt im Zuge von Industrie 4.0.

Auf der EuroBLECH 2018 in Hannover stellt Schwer + Kopka live die praktikable Umsetzung von Industrie 4.0 in der Stanz- und Umformtechnik live. Erstmals zeigt Schwer + Kopka die neueste Generation der Überwachungssysteme, ausgestattet mit einer neuen Prozessorgeneration und komplett neuem Design der Hard- und Software.

SK-go! Xpress rundet als Messehighlights aus dem Bereich BDE/MES (Manufacturing Execution System) die Präsentation der Neuentwicklungen ab. Mit einer modernen Dashboard Darstellung werden die wichtigsten BDE- und MES Auswertungen kompakt und übersichtlich in den Vordergrund gestellt und erlauben dem Anwender eine intuitive Auswertung von komplexen Produktionsdaten.



SK-go!® Xpress MES

Bild: Schwer + Kopka GmbH

Aktuell sind die Produkte von Schwer + Kopka an über 13.500 Maschinen in mehr als 15 Ländern im Einsatz.

Vier Standorte in Deutschland sorgen für die optimale Betreuung der Anwender und den Service der installierten Systeme.

Halle 27, Stand J82

Fortsetzung von Seite 1

Intelligente Lösungen für die moderne Produktion in der Blechbearbeitung

Derzeit spielt die digitale Transformation in der Industrie eine große Rolle, die unter anderem eine erhöhte Effizienz und damit einhergehend einen gesteigerten Automatisierungsgrad der Produktion und die vorausschauende Wartung ermöglicht. Diese Entwicklungen gibt auch das diesjährige Motto der EuroBLECH „Am Puls der Digitalisierung“ wieder, denn Industrie 4.0 und die damit verbundene Smart Factory sind inzwischen auch in der Blechbearbeitung vollständig angekommen. Dies ist nun ebenfalls ein wichtiger Bereich für kleine und mittelständische Unternehmen, die in naher Zukunft in diese Technologien investieren möchten, um einen Wettbewerbsvorteil zu erlangen, indem sie sich als Vorreiter im Markt positionieren.



„Die digitale Transformation ist im Moment ein wichtiges Thema in der Industrie. Diese erfordert eine enge Zusammenarbeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette, von der Produktionssteuerung bis hin zur Wartung“, so Evelyn Warwick, Messedirektorin der EuroBLECH, im Namen des Veranstalters Mack Brooks Exhibitions.

„Intelligente Fertigungsumgebungen zu schaffen, die auf dem sicheren Austausch von Informationen und der Vernetzung von Maschinen und Prozessen basieren, ist dabei die Herausforderung für Unternehmen in der Blechbearbeitungsindustrie. Die EuroBLECH 2018 bietet Besuchern die Möglichkeit, Lösungsansätze für diese Herausforderungen zu ergründen und Geschäftspartner zu finden, mit denen sie diese Abläufe, Maschinen und Systeme in ihre Produktion integrieren können“, so Evelyn Warwick weiter. (MBE)

Rund
1.500
Aussteller

„Die digitale Transformation ist im Moment ein wichtiges Thema in der Industrie. Diese erfordert eine enge Zusammenarbeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette, von der Produktionssteuerung bis hin zur Wartung“, so Evelyn Warwick, Messedirektorin der EuroBLECH, im Namen des Veranstalters Mack Brooks Exhibitions.

FIPA Holding GmbH

Vakuumsauger für das Blechhandling

Die Erwartungen der Kunden an Hochwertigkeit, ansprechendes Design, Funktionalität der zu produzierenden Bauteile und lange Lebensdauer sind in der Blech- und Metall verarbeitenden Industrie deutlich gestiegen. Da braucht es einen starken Partner, der flexible und innovative Lösungen an den Bedürfnissen der Kunden ausrichtet. Die FIPA GmbH bietet ein breites Portfolio für das Blechhandling an. „Egal, ob Bleche automatisiert oder manuell bewegt werden sollen, bei uns finden Sie die passenden Produkte für Ihre Anforderungen“, so Thomas Trefzer, Director Business Unit Sheet Metal.



Bild:
FIPA Holding GmbH

Sehr gute Standzeit durch hohe Verschleißfestigkeit bei gleichzeitig großer Haltekraft, Rutschfreiheit sowie LABS- und Silikonfreiheit sind die Voraussetzungen für das prozesssichere Handling von Blechen. Sämtliche FIPA Vakuumsauger für das Blechhandling erfüllen diese Anforderungen und punkten mit einer unschlagbaren Qualität zu fairen Preisen. Für die automatisierte Fertigung und Handhabung von Blechteilen in den Branchen Automobil, Maschinen- und Anlagenbau sowie Blech bzw. Metall verarbeitende Industrie bietet FIPA eine komplette Palette von Vakuumsaugern in verschiedenen Bauformen sowie umfangreiches Zubehör an. **Halle 16, Stand E93**

STEINEL Normalien AG

Breites Angebot an Produkten und Services rund um die Stanz- und Biegetechnik

Vom 23. – 26. Oktober präsentiert STEINEL seine Produkte auf der 25. EuroBLECH in Hannover. Auf der weltgrößten Messe für die blechbearbeitende Industrie wird die komplette Prozesskette der Blechbearbeitung präsentiert.

In Halle 27, Stand F128 bietet STEINEL auf 120 Quadratmetern den Besuchern die Gelegenheit, sich von dem breiten Angebot an Produkten und Services rund um die Stanz- und Biegetechnik zu überzeugen. Im Fokus stehen in diesem Jahr die mechanischen und elektrischen Gewindeformer sowie die standardisierten Modulsysteme. Die standardisierten Modulsysteme sind in dreistufige Module gegliedert.

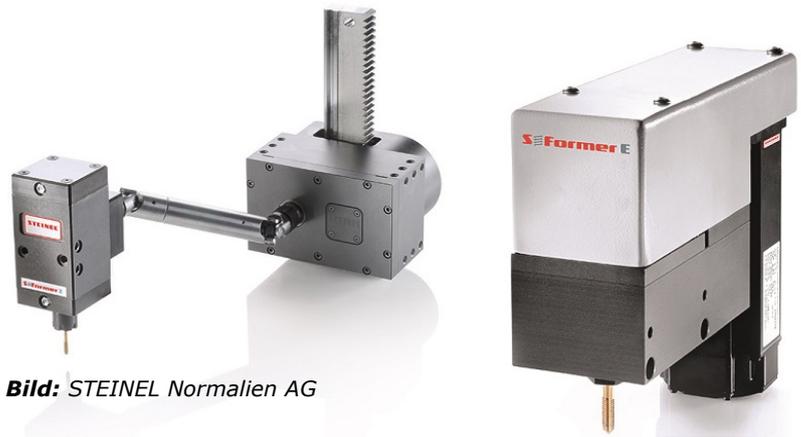


Bild: STEINEL Normalien AG

Bestandteile sind ein maschinenspezifischer Grundaufbau, eine werkzeugspezifische Adapterplatte sowie standardisierte Werkzeugmodule. Durch den Einsatz von Modulsystemen können Maschinenrüstzeiten drastisch reduziert werden – nach spätestens 20 Minuten kann der Stanzprozess mit einem anderen Werkzeug weitergehen.

Die Gewindeformer werden direkt in das Stanzwerkzeug integriert und optimal auf den Prozess abgestimmt. Dadurch wird, gegenüber einem nachgelagerten Gewindeformprozess, die Teilequalität, die Prozesssicherheit sowie die Wirtschaftlichkeit in der Fertigung deutlich erhöht.

Darüber hinaus wird ein breites Sortiment an Normalien in Standard- und Sondergrößen, kundenspezifische Sonderführungen, autarke Gasdruckfedern sowie weitere Highlights aus dem Produkt- und Service-Portfolio von STEINEL präsentiert.

Die Marke STEINEL steht für höchste Präzision und qualitativ-hochwertige Lösungen rund um die Stanz- und Umformtechnik.

Bild: STEINEL Normalien AG



Als traditionsreiches Familienunternehmen mit über 80 Jahren Erfahrung begleitet STEINEL seine Kunden bei allen Planungs- und Prozessschritten.

Das reicht von der Fertigung sämtlicher Normalien, Aktivelemente und Werkzeugsysteme, über die Konstruktion von Folgeverbund- und Stanzbiegewerkzeugen bis hin zur Montage von Komplettlösungen. Als Hersteller ist das Unternehmen in der Lage auch für andere Branchen kundenindividuelle Lösungen schnell und wirtschaftlich zu realisieren.

STEINEL® Halle 27, Stand F128
www.steinell.com



**PMS W. Pulverich GmbH
Kompetenz
und Zuverlässigkeit**

Die Fa. PMS W. Pulverich GmbH ist ein dynamisch geführtes Unternehmen welches sich auf Metallverarbeitung, Stanz-, Umform- und Schweißtechnik, sowie auf Werkzeug- und Vorrichtungsbau spezialisiert hat. Es besteht die Zertifizierung nach der IATF/16949, sodass Präzisionsstanzteile in höchster Qualität gefertigt werden.

Zu dem internationalen Kunden gehören namhafte Automobil-Hersteller und -Zulieferer, bekannte Firmen aus dem Schaltschrankbau, Leiterplatten- und Elektroindustrie, Maschinen- und Anlagenbau sowie der Flugzeug-, Medizin-, Heiz- und Pyrotechnik. Es werden jährlich 30 Mio. Stanzteile, davon 12 Mio. Präzisionsstanzteile gefertigt. Die Kompetenz und Zuverlässigkeit hat dazu geführt, dass PMS bei allen Kunden zu den A-Lieferanten gehören.

Halle 17, Stand H24

Fortsetzung von Seite 1

Blockchain-Technik eröffnet neue Geschäftsfelder

Blockchain ist nicht nur Bitcoin! Die noch junge, aber äußerst vielversprechende Technologie „Blockchain“ hat eine weitreichende Anwendungsbedeutung.

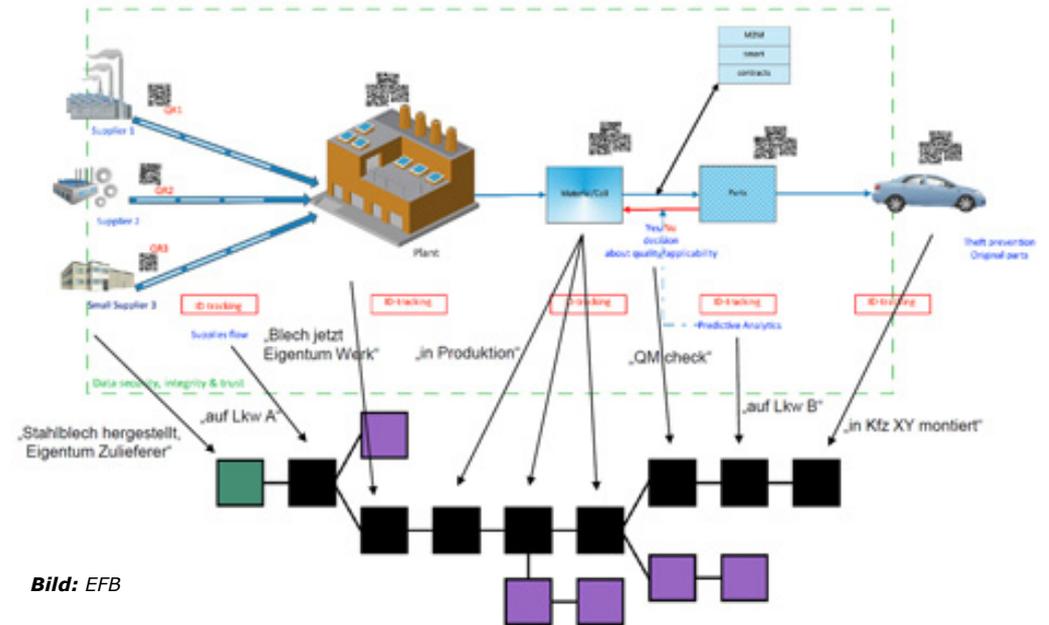


Bild: EFB

Sie bietet nicht nur die Möglichkeit, Daten sicher und transparent abzuspeichern. Vielmehr ist zu jedem einzelnen Zeitpunkt eindeutig identifizierbar, wer die Daten erstellt hat, wer aktuell Inhaber der Daten ist und ob die Integrität der Daten intakt ist. Diese Manipulationssicherheit stellt einen zentralen Vorteil bezüglich des Austausches und der offenen Verwaltung sensibler Daten in einem globalisierten und verzweigten Netzwerk dar.

In dem auf dem EFB-Facharbeitskreis neu vorgestellten Projekt sollen die Möglichkeiten der Blockchain-Methoden für die speziellen Anforderungen in der Produktionskette und im Produktionsumfeld der Umformtechnik untersucht und Lösungen erarbeitet werden. Die Wissenschaftler sehen in den nächsten 5 bis 10 Jahren eine revolutionäre Umwälzung in den Methoden durch Blockchain. (EFB)

Seite 6

Anzeige



Raziol Zibulla & Sohn GmbH

Effiziente Schmierungstechnik für die metallverarbeitende Industrie



Bild: Raziol

Bei Fragen zum Thema Schmierungstechnik liefert die Raziol Zibulla & Sohn GmbH mit dem Know-how von über 75 Jahren Erfahrung zuverlässige Lösungen für seine Kunden. Dabei versteht sich das familiengeführte Unternehmen nicht als reiner Lieferant von Befettungstechnik und den dazugehörigen Schmierstoffen, sondern als Partner, der seine Kunden individuell berät und mit ihnen zusammen Lösungen für eine bestmögliche Prozesskontrolle bei der Beölung entwickelt. Auf der EuroBLECH präsentiert Raziol erprobte und leistungsstarke Umformschmierstoffe, innovative Auftrags-technik, Dosiersteuerungen und tribologische Prüfverfahren für die blechverarbeitende Industrie.

Halle 27, Stand H104

BFT GmbH - Best Fluid Technology

Wasserstrahlschneiden mit 5.300 oder 6.000 bar?

Schneiden mit 6.000 bar ist in der Wasserstrahlschneidtechnik längst zur Königsklasse avanciert.

Hochdruckpumpen „HYPERTRON® 60.55“



BFT – Best Fluid Technology ist Ihr Spezialist in Sachen Hochdruckpumpen zum Wasserstrahlschneiden.

BFT bietet Ihnen eine große Auswahl an Produkten und Zubehör – überzeugen Sie sich selbst!

Bild: BFT GmbH

Dabei ist beim Schneiden mit derartig hohen Drücken aber immer auf die Wirtschaftlichkeit der Gesamtanlage und vor allem der Hochdruckpumpe zu achten. Auch wenn Hochdruckpumpen für einen Maximaldruck bis 6.000 bar geeignet sind, werden sie meist nur bis zu einem Arbeitsdruck von 5.300 bar betrieben, damit die Verschleißteilkosten im erträglichen Rahmen bleiben. Ein Umstand, den die BFT GmbH, als Spezialisten für Hochdruckpumpen aus dem österreichischen Hönigsberg, zu einer genialen Innovation inspirierte: Der HYPERTRON® 60.55.

Bei dieser neuesten Generation an Hochdruckpumpen macht ein Kniff den entscheidenden Unterschied: Die Hochdruckpumpe hat einen frequenzgeregelten Antriebsmotor mit 55 kW und kann damit bei 6.000 bar eine Düse mit 0,30 mm versorgen. Verwendet man als Dauerbetriebsdruck 5.300 bar, ist eine Düse mit einem Durchmesser von 0,33 mm einsetzbar. Wird der Druck gar auf 4.000 bar gesenkt, kann sogar eine Düse mit 0,4 mm verwendet werden. Damit wird das Spektrum für die flexible Anwendung beim Wasserstrahlschneiden enorm erweitert. Diese neue Pumpentype HYPERTRON® schließt damit nahtlos an die bereits erfolgreich im Markt eingeführten Serien SERVOTRON® und ECOTRON® an.

Wie handfest die Vorzüge dieser cleveren Innovationen für den eigenen Bedarf sind, können Interessenten auf der EuroBLECH 2018 in Hannover überprüfen. Dort werden in Halle 12, Stand H122, die neuen Hochdruckpumpen der Type HYPERTRON® 60.55 und SERVOTRON® 40.45+ im Live-Einsatz vorgestellt.

 **BFT**
Best Fluid Technology

Halle 12, Stand H122
www.bft-pumps.com



JUTEC Innovative Lösungen für die Rohrbearbeitung

JUTEC ist seit 38 Jahren mit Leidenschaft im Maschinenbau tätig – Qualität hand-made in Germany.

Das Produktangebot reicht von Handbiegemaschinen bis hin zur halbautomatischen Dornbiegemaschine sowie Rollen- und Profilbiegern.



JUTEC fertigt seit 38 Jahren mit Leidenschaft Rohrbiegesysteme für den Metallbau, Rohrleitungsbau, Anlagenbau, für die Automobil- und Flugzeugindustrie sowie viele weitere Anwendungsbereiche.

Bild: JUTEC Biegesysteme

Das mobile Biegesystem 5000 darf sich über die kürzlich erhaltene Auszeichnung, den Industriepreis 2018 BEST OF freuen.

Die Dornbiegemaschinen verfügen über modernste SPS-Steuerungen mit Schnittstellen zu CAD und Berechnungsprogrammen.

Mit dem innovativen Automatik-Anschlag können Rohrgeometrien semi-automatisch in Länge (0,1mm) und Verdrehung (0,1°) positioniert werden.

Halle 11, Stand F177

Fortsetzung von Seite 4

Blockchain-Technologie Industrieforschung geht völlig neue Wege

Erst seit wenigen Monaten gibt es einen neuen Algorithmus, der die Probleme der Zeitkritikalität und des Energieaufwands löst und die Kosten für eine Transaktion enorm senkt.



Für die verarbeitende Industrie sowie deren Zulieferer und Kunden stellt die neue Technologie einen nachhaltigen Vorteil dar, da zum ersten Mal der Besitz an Daten belegt werden kann. Zusätzlich kann die Informationskette über das OEM-Werk zu Zulieferern und Kunden über die Werksgrenze hinaus erweitert werden.

Gerade für kleine und mittlere Unternehmen ist das in einer zunehmend internationalisierten und globalisierten Welt ein unverzichtbarer Mehrwert und eröffnet neue Geschäftsfelder. Das Blockchain-System kann in einem Vorgang Spezifikationen festlegen, Prozesse freigeben bzw. auslösen, Vorgänge dokumentieren und über das Auswerten der vollständigen und vertrauenswürdigen Produktionsdaten die Prozesse steuern und optimieren.

Daher muss insbesondere sichergestellt werden, dass die Blockchain maßgeschneidert für die Umformtechnik ausgelegt wird und gerade KMUs diese effizient in ihre bisherigen IT-Systeme integrieren können. Der Lehrstuhl für Fertigungstechnologie unter der Leitung von Frau Professor Merklein mit der Expertise im Bereich der Umformtechnik und das Computer Chemie Centrum mit Professor Clark – beide von der Friedrich-Alexander-Universität Erlangen-Nürnberg – entwickeln die notwendigen Grundlagen für diesen weiteren Schritt zur Digitalisierung in der Blechverarbeitung. (EFB)

FIPA baut Hebetechnik aus

Hochflexible Vakuumtraverse für die Blechverarbeitung

Die FIPA GmbH bringt mit dem neuen FIPA eine Vakuumtraverse auf den Markt, die Maßstäbe setzt. Dank Leichtbauweise mit Aluminium lässt sich der FIPA Spider sehr einfach handhaben. Der modulare Aufbau und das umfangreiche Zubehör machen individuelle Anpassungen realisierbar. Zudem sorgt das Plug & Play-Prinzip dafür, dass die Installation im Handumdrehen erledigt ist. So wird die Handhabung flacher Werkstücke in der Blechverarbeitung zum Kinderspiel. Geschäftsführer Rainer Mehrer zur Programm-Erweiterung: „Wie auch in der Greifertechnik positionieren wir uns hier mit einem hochflexiblen Produkt. Modularität im Sinne der Anpassung an Kundenwünsche ist unser zentraler Ansatz – wo bei anderen die Sonderanfertigung anfängt, ist es für uns noch lange Standard.“



Bild:
FIPA Holding

Die neue Vakuumtraverse, auch Vakuumheber genannt, gibt es in zwei Ausführungen: Bis 250 kg und bis 500 kg. Neben einem geringen Eigengewicht durch Leichtbau, neben Modularität und schneller Installation bietet der FIPA Spider weitere Vorteile, die ergonomisches Arbeiten und einen effizienten Materialfluss ermöglichen. Gegenüber klassischen Hebezeugen mit Anschlagmittel punktet die Vakuumtraverse durch unkomplizierte Arbeitsabläufe: Vakuumsauger aufsetzen, Handschiebeventil betätigen, nach Aufbau des Vakuums anheben – fertig. Eine aufwändige Schulung ist nicht notwendig. **Halle 16, Stand E92**

Anzeige



AGTOS Gesellschaft für technische Oberflächensysteme mbh

Strahlkraft auch für große Stahlträger

Die Qualität von Oberflächen gewinnt an Bedeutung. Dabei achten Anwender zunehmend auf wirtschaftliche Konzepte und den Faktor Zeit beim Strahlen. Je nach Zustand ist die strahltechnische Bearbeitung der zunehmend häufig verwendeten großen Stahlträger aufwändig. Hierfür bietet AGTOS als Lösung eine kraftvolle Rollbahn-Strahlanlage an, die als Exponat am Messestand gezeigt wird.

Die Durchlaufbreite beträgt 1.500 mm. Somit kann die Strahlanlage Stahlträger bis zu einer Breite von 1.100 mm und einer Höhe von 420 mm bearbeiten. Rost und Zunder werden zuverlässig entfernt. Daneben ist sie auch für die Bearbeitung von Blechen geeignet. Die max. Blechbreite beträgt 1.500 mm. Müssen Kleinteile bearbeitet werden, stehen passende Gitterkörbe zur Verfügung. Die Messeanlage ist Teil einer Baureihe, die in verschiedenen Größen angeboten wird.

Arbeitsweise der Rollbahn-Strahlanlage

Die Werkstücke werden der Strahlanlage über eine Rollbahn zugeführt. Sie passieren eine vor der Einlaufschleuse angeordnete Schaltschwelle. Diese löst die automatische Strahlmittelzufuhr zu den laufenden Hochleistungsturbinen aus. Durch diese Maßnahme wird sichergestellt, dass nur gestrahlt wird, wenn sich Werkstücke im Strahlbereich befinden. Das schont den Verschleiß in der Anlage und spart Energie und Strahlmittel.

Die Einlaufschleuse ist im oberen Bereich zur Abdichtung mit leicht auswechselbaren, verschleißfesten Gummivorhängen ausgestattet. Sie verhindern, dass Strahlmittel und Staub austritt. Die Abdichtung von unten erfolgt durch Gummilamellenabdichtungen. Diese passen sich der Kontur der Werkstücke an.

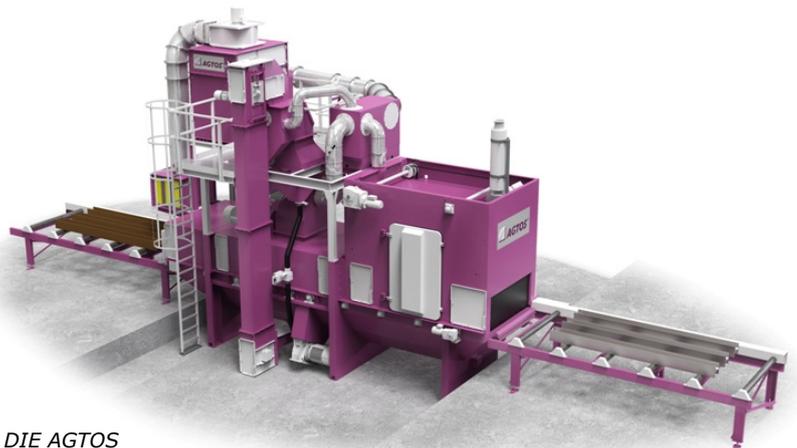
Während des Durchlaufs durch die eigentliche Strahlkammer werden die Werkstücke gleichmäßig und gründlich gestrahlt. Dafür wurden vier AGTOS Hochleistungsturbinen mit bis zu 22 KW vorgesehen. Sie zeichnen sich durch die hohe Leistung und lange Standzeiten der Verschleißteile aus. Im Wartungsfall können diese vergleichsweise schnell und einfach getauscht werden.

Nach Durchlaufen der Strahlzone gelangen die Werkstücke zur kombinierten Bürsten-Abblasvorrichtung. Das von den Werkstückoberflächen abgereinigte Strahlmittel wird hier dem Strahlmittelkreislauf wieder zugeführt. Dafür wird es im Trichter unter der Maschine gesammelt, von einer Schnecke weiterbewegt und von einem Becherwerk in den oberen Teil der Maschine gefördert. Dort werden Grobteile ausgesiebt und dem Strahlmittel Unterkorn sowie Staub entzogen. Über die Strahlmitteldosiereinrichtung gelangt das gereinigte Strahlmittel vom Strahlmittelbunker zurück zu den Hochleistungsturbinen.

Für die Entstaubung der Strahlmaschine wird eine Patronenfilteranlage eingesetzt. Sie verfügt über einen Ventilator, der einen Unterdruck erzeugt. Ein Prallabscheider und Filterpatronen mit einem passenden Medium reinigen die abgesaugte Luft. Diese gelangt sauber zurück in die Werkshalle. Ein zusätzlicher Filter sorgt für doppelte Sicherheit.

Weitere Themen am Messestand

Auch über die Ausführungsvarianten und Wartungsmöglichkeiten der Hochleistungsturbinen – der wichtigsten Baugruppe einer Strahlanlage – informiert das Messteam ebenfalls gern. So werden hohe Standzeiten auch bei aggressivem Strahlmittel erreicht. Anhand von realisierten Aufträgen werden Beispiele gezeigt und die besten Lösungen für die strahltechnische Bearbeitung aller Werkstücke demonstriert.



*DIE AGTOS
Rollbahn Strahlanlage
RT 15 zur Bearbeitung von Stahlprofilen und Blechen.*

Bild: AGTOS



Halle 13, Stand B141
www.agtos.de



KUKA

**Schnelle Auto-
matisierung mit den
ready2_use Lösungen**

Vom 23.10. bis 26.10. öffnet die EuroBLECH ihre Pforten. Besucher können sich dort auch von den Neuheiten des Automatisierungsspezialisten KUKA überzeugen. In Halle 13 zeigt KUKA die modulare und sofort einsatzfähige Laserschweißzelle flexibleCELL compact Laser. Zudem macht der Automatisierungsspezialist die Produktion der Kunden „ready2_use“, mit Lösungen für den Bereich der Pressvernetzung und für die Schutzgasschweiß-Technologie.

**Mit ready2_press-
link_transpressor und
ready2_presslink_cobra
Pressen automatisieren**

Mit den neuen ready2_presslink Paketen bietet KUKA hocheffiziente roboterbasierte Lösungen zur Pressenautomatisierung. „Damit verringern wir den Aufwand für die Integratoren und steigern gleichzeitig die Performance“, sagt Jochen Koch, Global Business Development Manager Metal von KUKA.



Bild:
KUKA
Deutschland

Kernstück des Applikations-Pakets ready2_presslink_transpressor ist der neue Transpressor-Arm mit einer servogesteuerten Dreh-Achse am Greiferflansch, durch die Bauteile schnell und prozessstabil von einer Presse zur nächsten wie tergegeben werden. Durch die effektive Länge von 1,75 m kann der Transpressor-Arm in Verbindung mit dem KR 420 R3330 aus der KR FORTEC Serie, bei einer Traglast bis 80 Kilogramm, Pressenabstände von bis zu 8,50 Metern überwinden.

Halle 13, Stand C174

Fortsetzung von Seite 1

BDI: „Brexit

**Integrität des Binnenmarktes
ist für deutsche Industrie wichtig**

Viele Unternehmen würden bereits Vorkehrungen für den Fall einer ausbleibenden Einigung 2020 treffen. „Europa muss beim Brexit ein Worst-Case-Szenario verhindern. Eine



BDI-Hauptgeschäftsführer Joachim Lang

Bild: BDI

Trennung des Vereinigten Königreichs von der Europäischen Union ohne Austritts- und Übergangsabkommen und ohne Klärung des künftigen Verhältnisses ist immer noch eine der möglichen Varianten. Wenige Tage vor dem eigentlich entscheidenden EU-Gipfel ist das eine beunruhigende Lage.“ Das sagte BDI-Hauptgeschäftsführer Joachim Lang am Dienstag der Bundespressekonferenz in Berlin.

„Nur mit einer Einigung über den Austritt ist die Übergangsfrist realisierbar, in der das Vereinigte Königreich weiterhin in der Zollunion und im Binnenmarkt verbleibt – und zwar bis zum Jahresende 2020“, unterstrich Lang. „Für unsere Unternehmen ist diese Übergangsfrist unverzichtbar.“ Erst dadurch werde es möglich, sich auf die vielfältigen Änderungen des Rechtsrahmens für die Zeit danach einzustellen.

„Ein harter Brexit wäre ein Desaster, das in Europa Zehntausende von Unternehmen und Hunderttausende von Arbeitnehmern auf beiden Seiten des Ärmelkanals in größte Schwierigkeiten brächte“, warnte Lang. Ein solches Fiasko dürfe sich Europa nicht leisten. Deshalb müssten sich die Verhandlungsführer noch mehr Kompromissbereitschaft abringen. „Der deutschen Industrie geht es darum, die Integrität des Binnenmarktes zu sichern. Der Zusammenhalt der EU-27 hat für uns in der Wirtschaft oberste Priorität“, so Lang.

Die Chequers-Vorschläge der britischen Regierung vom Juli machten der deutschen Wirtschaft Bauchschmerzen. Doch jetzt müsse es darum gehen, aus der verhandlungspolitischen Sackgasse herauszukommen: „Dafür sollte die Politik jetzt nicht auf all das schauen, was nicht möglich ist; sondern dort weitermachen, wo sich Anknüpfungspunkte ergeben.“ (BDI)

Seite 10

Nordgreif GmbH

**Nordgreif's Kombi-Coilgreifer
für horizontale und vertikale Coils**

Der mit einem australischen Kunden, einer landesweit operierenden Gruppe von Stahl-Service-Zentren, entwickelte Kombi-Coilgreifer wird dem breiten Publikum erstmalig in Europa auf der EuroBLECH 2018 vorgestellt.

Aufgrund der durchdachten Konstruktion lassen sich mit diesem Kombi-Coilgreifer sowohl Coils mit horizontalem Auge als auch einzelne oder gestapelte (Spalt-)Coils mit vertikalem Auge aufnehmen. Die bedienerfreundliche Umrüstung ist in Sekundenschnelle werkzeuglos durch nur zwei Handgriffe einfach durchführen. Bei dem auf der Messe gezeigten Exponat handelt es sich um den fünften Kombi-Coilgreifer für die australische Unternehmensgruppe. Die wirtschaftlichen Vorteile dieses äußerst flexiblen Coilgreifers haben die Firmenführung schnell davon überzeugt, dem „auch haben wollen“ der anderen Betriebe nachzugeben. Selbstverständlich ist auch dieser Coilgreifer mit den für Nordgreif typischen Vorzügen ausgestattet.

Halle 16, Stand G158

euroTECH Vertriebs GmbH

Neue Hebeegeräte auf der EuroBLECH

Zur EuroBLECH stellt der Vakuumspezialist Eurotech ein paar neue Vakuum-Hebeegeräte vor. Neben einigen bewährten Seriengeräten können Besucher an Stand A02 in Halle 15 das neue eT-Hover-univac-line und ein neues eT-Hover-modesty in Augenschein nehmen und eigenhändig testen.

Das neue Vakuum-Hebeegerät eT-Hover-univac-line erhielt seinen Namen aufgrund seiner linear angeordneten Saugplatten. Das mit vier Saugern der Serie BSP 400 RL ausgestattete Gerät eignet sich zum vertikalen und horizontalen Transport von ebenen, vakuumdichten Platten aus Blech, Glas, Holz oder Kunststoff. Vertikal können Platten bis 360 Kilogramm gehoben werden, horizontal bis 500 Kilogramm. Die manuelle Drehfunktion ermöglicht einen endlosen Drehbereich in beide Richtungen, schwenken lässt sich das Hebeegerät bis 90°. Die wichtigsten Funktionen sind über eine Funkfernbedienung steuerbar. Durch sein 2-Kreis-System ist das eT-Hover-univac-line für den Baustelleneinsatz konzipiert und damit ein qualifizierter Neuzugang der univac-Serie.



eT-Hover-univac-line

Bild: euroTECH

Als weiteres Ausstellungsstück können Besucher ein Hebeegerät der Serie eT-Hover-loop entdecken. Die Hebeegeräte der Serie eT-Hover-loop kommen zum Einsatz, wenn flächige Lasten bis 500 Kilogramm gewendet werden müssen. Mit dem Hebeegerät lassen sich Lasten um 180° schnell und bequem wenden. **Halle 15, Stand A02**

Schröder Group

Premiere mit einzigartigem, vollautomatischem Blechhandlingsystem

Hans Schröder Maschinenbau GmbH und SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH zeigen



auf der EuroBLECH ihr umfassendes Angebot für die Blechbearbeitung: von Blechscheren, Rundbiede-, Sicken- und Bördelmaschinen bis hin zu leistungsstarken Schwenkbiegemaschinen für den gehobenen handwerklichen und industriellen Bereich. Messepremiere feiert dabei das innovative Schröder Advanced Handling System (AHS).

Schwenkbiegemaschine MAK 4 Evolution UD mit automatischem Werkzeugwechsler. Auf der EuroBLECH wird diese Maschine erstmals mit dem Schröder Advanced Handling System (AHS) zu sehen sein.

Bild: Schröder Group

Das vollautomatische Blechhandlingsystem erlaubt es, komplette Biegeprogramme vollautomatisch und ohne manuellen Eingriff abarbeiten zu lassen. Gezeigt wird die Messeneuheit an einer Schwenkbiegemaschine MAK 4 Evolution UD für Blechbreiten bis 4 000 mm und Blechstärken bis 5,0 mm. Das von der Schröder Group entwickelte Advanced Handling System erreicht beim Abkanten von Blechen einen Grad der Automatisierung, der bisher nur durch den Einsatz von zusätzlichen Handling-Robotern erreicht werden konnte. Durch die Kombination von Up-and-Down-Biegewange, Saugplattenanschlag und dem vollautomatischen Blechhandlingsystem kann die Steuerung POS 3000 jetzt das gesamte Biegeprogramm ohne jeden weiteren manuellen Eingriff durchführen. **Halle 11, Stand A48**

VDMA China und USA steuern in die falsche Richtung

Die Auswirkungen des Handelsstreits der USA mit China bekommen auch die Maschinenbauer in Deutschland zunehmend zu spüren. Insbesondere Firmen, die in China für den amerikanischen Markt produzieren, sind von den Strafzöllen auf breiter Front betroffen. „Der Handelsstreit sorgt aber auch insgesamt für eine wachsende Verunsicherung im Welthandel“, sagte VDMA-Präsident Carl Martin Welcker in einem Pressegespräch auf dem 10. Deutschen Maschinenbaugipfel in Berlin. „Noch haben wir das Ziel vor Augen, die Produktion im Maschinenbau in diesem Jahr um real 5 Prozent zu steigern, aber es wird schwierig“, ergänzte er. Von Jan. bis einschließlich August haben die deutschen Maschinen- und Anlagenbauer ihre Produktion um real 3,2% erhöht. Für 2019 gehen die VDMA-Volkswirte von einer nachlassenden Dynamik aus und erwarten ein Produktionswachstum von real 2%.

China rückt in Exportrangliste wieder auf Platz 1

China und die Vereinigten Staaten sind die wichtigsten Einzelmärkte für die Maschinenbauer in Deutschland. Nach 7 Monaten des laufenden Jahres hat die Volksrepublik ihren Spitzenplatz in der Exportrangliste wieder mit knappem Vorsprung vor den USA zurückerobert. Zwischen Januar und Juli wurden aus Deutschland Maschinen und Anlagen im Wert von 10,94 Mrd. Euro exportiert, in die USA waren es 10,92 Mrd. Euro. Zusammen stehen beide Länder für 21,5% aller Maschinenexporte aus Deutschland. Umso wichtiger ist es für die mittelständische Maschinenbauindustrie, dass der Marktzugang in beide Länder offen bleibt. (VDMA)

Seite 16

Fortsetzung von Seite 8

Unternehmen sollten jetzt Vorkehrungen für harten Brexit treffen

Der nächste EU-Gipfel in gut zwei Wochen müsse einen Durchbruch in den Verhandlungen bringen.

„Sonst läuft Europa Gefahr, in einen ungeordneten Brexit zu schlittern. Eine massive Krise wäre die Folge“, sagte der BDI-Hauptgeschäftsführer.

Nüchtern betrachtet, ließen sich alle sachlichen Fragestellungen sinnvoll beantworten. „Voraussetzung ist, dass sich endlich Realitäts-sinn in London breit macht. Die Angst vor dem Abgrund muss die Fantasie beflügeln.“

Schon jetzt werfe der Brexit seine Schatten voraus. Das Vereinigte Königreich sei im ersten Halbjahr nur noch um 1,1% gegenüber dem Vorjahreszeitraum gewachsen.

Das sei das zweitschlechteste Ergebnis in der EU. So schlecht lief es zuletzt in den Krisenjahren 2009 bis 2011. Viele Unternehmen müssten in diesen Tagen bereits Vorkehrungen für den Fall einer ausbleibenden Einigung und damit für den harten Brexit Ende März 2019 treffen, sagte Lang. Einige hätten angekündigt, die Produktion im Königreich ab April ruhen zu lassen, da sie die Lieferwege nicht sicherstellen könnten. Andere verlagerten bereits Hauptquartiere von der Insel, passten Rechtsstrukturen an und suchten neue Transportwege.

„Die Wirtschaft braucht ein vernünftiges Verhältnis im Außenhandel mit dem Königreich. Dazu gehört mindestens ein Verzicht auf Zölle und Quoten auf Einfuhren aus dem jeweiligen Partnerland. Wir brauchen, mit anderen Worten, ein gutes Handelsabkommen. Dafür muss sich die Politik in den kommenden Wochen einsetzen“, betonte Joachim Lang. (BDI)

Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH

Akkumobilität statt Kabel und Steckdose

Auf der EuroBLECH 2018 zeigt SOYER als Spezialist für Befestigungs- und Verbindungstechniken die neue Generation der mobilen Bolzenschweißgeräte mit High-End Akkutechnologie.



Die neuen tragbaren Bolzenschweißinverter BMS-9 ACCU und BMK-8i ACCU sind Leichtgewichte unter den Bolzenschweißgeräten, die freies Arbeiten ohne Netzkabel ermöglichen. Mit einem Gewicht von nur 6,6 kg bzw. 8,0 kg bieten beide Geräte höchste Flexibilität bei optimaler Energieeffizienz.

Neue Generation der mobilen Bolzenschweißgeräte mit High-End Akkutechnologie

Bild: Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik

Sie sind ideal für den mobilen und netzunabhängigen Einsatz bei Montagearbeiten, da selbst größere Transportwege zwischen unterschiedlichen Arbeitsbereichen problemlos und ohne körperliche Beanspruchung zurückgelegt werden können.

Trotz des geringen Gewichts erweisen sich diese Bolzenschweißer als kompakte, robuste und leistungsstarke Helfer für den täglichen Einsatz. Bei Bedarf lässt sich der Akku einfach und schnell durch ein externes Ladegerät (beim BMS-9 ACCU) bzw. durch ein fest integriertes, intelligentes Lademodul (beim BMK-8i ACCU) aufladen. **Halle 13, Stand F08**

Neue Varianten beim Elektromechanischen Zylinder von Rexroth

Die individuell auf die Anwendung abgestimmte Kombination von Kraft, Geschwindigkeit und Präzision ist die Königsdisziplin für Konstrukteure, mit der sie höchste Produktivität erzielen. Jetzt verbreitert Bosch Rexroth das Prozessfenster für kraftvolle Vorschubbewegungen bis 290 kN mit zusätz-

lichen Varianten des Elektromechanischen Zylinders Heavy Duty, EMC-HD. Sie erreichen in der Baugröße 150 mit dem neuen Planetengewindtrieb PLSA in der Baugröße 60x20 eine Maximalgeschwindigkeit von 0,84 m/s und sind damit doppelt so schnell wie bisher.

Das eröffnet erhebliche Potenziale, die Zykluszeiten zu verkürzen. Die Plug & Play Aktuatoren der EMC-HD-Familie kommen

vor allem bei kraftvollen Anwendungen wie Biegen, Formen, Pressen, Bördeln oder Falzen zum Einsatz. Die Rexroth Aktuatoren bewegen sehr hohe Lasten extrem genau und dynamisch. Sie übertragen die Motordrehung je nach Leistungsanforderungen entweder über Kugel- oder Planetengewindtriebe, wobei letztere besonders hohe Kräfte abdecken. Das Konstruktionsprinzip der Planetengewindtriebe mit großen Kontaktflächen erhöht die Kraftdichte und sorgt für kompakte Baumaße. Bosch Rexroth hat eine sehr lange Erfahrung in der Herstellung von Gewindtrieben. **Halle 11, Stand D08**



Bild: Bosch Rexroth

Rexroth verdoppelt Geschwindigkeit von EMC-HD 150 und erhöht die Dynamik kraftvoller Bewegungen mit neuen Varianten des Plug & Play Aktuators EMC-HD.

Fortsetzung von Seite 1

Fraunhofer IZFP
**Kognitive Sensorik zur
Qualitätssicherung in der Produktion**

Ohne das Material selbst zu beschädigen oder die Oberfläche zu verändern, können Komponenten oder Bauteile bereits während des Produktionsprozesses schnell und kostengünstig inspiziert werden. Experten des Fraunhofer IZFP präsentieren auf der EuroBLECH in Hannover ein robotergestütztes Sensorsystem, welches sich zur Qualitätsüberwachung in Produktionsprozesse integrieren lässt (Halle 11, Stand A25).



Durchführung einer robotergestützten Prüfung von Bandstahl. Untersucht werden mechanische Eigenschaften (Eigenspannungen) mittels mikromagnetischer Verfahren (3MA).

Bild: Fraunhofer IZFP / Uwe Bellhäuser

Bei Verwendung zeitaufwändiger zerstörender Prüfverfahren zieht die Qualitätsprüfung durch die Beschädigung oder Zerstörung der Produkte enorme Kosten nach sich. Prozessstörungen werden aufgrund der auf Stichproben beschränkten Prüfung überdies oft erst erkannt, wenn bereits in erheblichem Umfang Ausschuss entstanden ist. Zerstörungsfreie Prüfverfahren sind daher eine Alternative und bei entsprechender Umsetzung langfristig auch ein Ersatz für zerstörende Verfahren.

Unsere Ingenieure demonstrieren auf der diesjährigen EuroBLECH ein robotergestütztes Sensorsystem, welches sich schnell und einfach in Produktionsprozesse integrieren lässt. Der automatisierte Einsatz intelligenter zerstörungsfreier Sensorsysteme ist nicht nur essenziell zur Sicherstellung der optimalen Produktqualität in der Fertigung, sondern auch unabdingbar zur Realisierung aktueller „**Machine-Learning**“-Konzepte. Die mögliche Anwendung solcher Systeme wird anhand einer robotergestützten Prüfung von pressgehärteten Bauteilen mittels EMUS und 3MA beispielhaft demonstriert. EMUS ermöglicht die koppelmittelfreie Fehlerprüfung im Blech, während 3MA parallel eine quantitative Materialcharakterisierung erlaubt.

Sekundenschnelle Prüfung Die Vorteile der roboterbasierten Kombination der zwei Sensoren (3MA*, EMUS**) liegen in der sekundenschnellen Prüfung, der Bestimmung und Bewertung von mehreren relevanten Qualitätsmerkmalen sowie der berührungslosen Prüfung von Blechen. Durch das kombinierte sensorgestützte Prüfverfahren werden mechanische Eigenschaften, beispielsweise der Eigenspannungszustand und die Härte eines Stahls, ermittelt, als auch Defekte wie Risse oder Einschnürungen frühzeitig erkannt. Dies ist ressourcenschonend, reduziert Kosten und trägt zur Stärkung der Wettbewerbsposition der Produzenten bei. Das Institut verfügt über jahrzehntelange Erfahrung und Know-how im Bereich der Kombination und Automatisierung von zerstörungsfreien Prüfmethoden für die Fertigung. (IZFP)

Seite 13

* 3MA – Mikromagnetische Multiparameter-, Mikrostruktur- und Spannungs-Analyse

** EMUS – Elektromagnetisch angeregter Ultraschall Durchführung

Otto Ganter GmbH
**Auszüge für jeden
Anwendungsfall**

Ganter nimmt Teleskopschienen ins Programm, die in diversen Auszugsarten, Zusatzfunktionen und Abmessungen, Lasten von 28 bis 310 kg je Schienenpaar aufnehmen. Normelemente zum linearen Führen gehören bei Ganter schon lange zum Produktprogramm. Die Normreihen der Laufrollenführungen und der Linearkugellager bewähren sich dank vergüteter Werkstoffe mit Präzision und verschleißfreiem Betrieb. Jetzt stellt Ganter diesen Normreihen gleich 13 neue Normen zur Seite, Teleskopschienen aus rollgewalzten Blechprofilen, die sich in Querschnitt und Werkstoff sowie in Ausstattung und Belastbarkeit unterscheiden.



Bild:
Otto Ganter

Ganter hat die Auswahl an neuen Teleskopschienen-Normen so konzipiert, dass die Verwendung in vielfältigen Bereichen möglich ist: Klassisch findet man sie im Maschinen- und Anlagenbau, aber auch für andere Einsatzbereiche wie Fahrzeug- und Lagertechnik oder Luftfahrt und Medizinbereiche sind Teleskopschienen ideal geeignet.

So sind auch Edelstahl-Teleskopschienen ab Lager lieferbar – übrigens auch mit FDA-konformen Schmierstoffen! Je nach Auszugslänge, die zwischen 205 und 1500 mm wählbar ist, bestehen die Teleskopschienen aus zwei, drei oder vier ineinander laufenden Einzelschienen.

Halle 11, Stand G36

**data M
stellt neue Funktion
Automatic Report vor**

Das bayerische Unternehmen data M stellt auf der EuroBLECH 2018 die neuen Versionen von COPRA® RF sowie COPRA® FEA RF mit zahlreichen Neuerungen vor. Hier gehört insbesondere die neu entwickelte Funktion „Automatic Report“, die den gesamten Verifizierungsvorgang verkürzt und Projektleitern wie Konstrukteuren zielgruppengerecht eine Fülle von Daten über den simulierten Rollformprozess zur Verfügung stellt.

Geschäftsführer Albert Sedlmaier freut sich auf die EuroBLECH und die Begegnung mit den Kunden „data M entwickelt schon seit Jahren Soft- und Hardware-Lösungen, die vor allem auf Prozessoptimierung und Effizienzsteigerung ausgelegt sind. Die neuen Releases und ins die Funktion Automatic Report sind weitere Schritte in diese Richtung“.

Mit zahlreichen Hilfsfunktionen und individualisierbaren Templates sorgt COPRA® FEA RF 2019 für eine signifikante Zeitersparnis. Denn wenn gleich die Simulationszeiten durch leistungsfähige Prozessoren immer kürzer werden, steigt mit komplexeren Projekten die Auswertzeit der Konstrukteure. Die Templates ermöglichen eine schnelle und automatisierte Auswertung der Ergebnisse.

Halle 27, Stand G142

Anzeige



BDI

Entfremdung zwischen USA und Europa entgegentreten

Am Tag der Deutschen Einheit startet das Deutschlandjahr in den Vereinigten Staaten. BDI-Präsident Dieter Kempf mahnt, dass sich Deutschland wegen politischer Schwierigkeiten nicht von den USA entfremden dürfe.



BDI-Präsident Dieter Kempf

Bild: BDI

Zum Auftakt des Deutschlandjahres in den USA hat der Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie (BDI), Dieter Kempf, gefordert, der Entfremdung zwischen Europa und den Vereinigten Staaten entgegentreten.

Der BDI erwartet, mit dem Deutschlandjahr einen Beitrag zu leisten, um die transatlantischen Beziehungen nachhaltig zu verbessern. Kempf reist zum Beginn des Deutschlandjahres an diesem Mittwoch zu Veranstaltungen nach Washington D.C., Boston und Indianapolis.

„Wir werden Flagge zeigen und auch unsere Interessen vertreten“

„Mit dem beginnenden Deutschlandjahr in den USA machen wir klar: Die transatlantischen Beziehungen sind mehr als das Politische“, sagte Kempf am Mittwoch in Washington. „Wir dürfen uns wegen politischer Schwierigkeiten von unserem langfristigen Partner USA nicht entfremden“, unterstrich der BDI-Präsident. „Wir werden Flagge zeigen und auch unsere Interessen vertreten – mit guten Argumenten, echten Fakten und mit ausgestreckter Hand.“

Der US-Markt sei und bleibe für die deutsche Industrie ein enorm wichtiger und attraktiver Standort, nicht nur wegen der US-Steuerreform. Die Vereinigten Staaten sind seit Jahren der wichtigste Absatzmarkt für deutsche Produkte. Für die USA ist Deutschland der sechstwichtigste Exportmarkt.

„Nicht nur Handel und Investitionen zählen, sondern vor allem die Menschen auf beiden Seiten des Atlantiks“, sagte der BDI-Präsident. Deutsche Unternehmen in den USA seien Tag für Tag verlässliche Partner, als Arbeitgeber und als Investoren. „Unsere Unternehmen schaffen Arbeitsplätze und Aufstiegschancen, ermöglichen Bildung und Teilhabe quer durch alle US-Bundesstaaten.“

Deutsche Unternehmen beschäftigen in den Vereinigten Staaten fast 700.000 Arbeitnehmer. Sie haben rund 373 Milliarden US-Dollar im Land investiert. Damit sind sie in den USA der viertwichtigste ausländische Arbeitgeber und Investor. US-Investoren halten ihrerseits Anteile an rund 2.800 Unternehmen in Deutschland und tragen so für 645.000 Arbeitsplätze in Deutschland Verantwortung.

Unter dem Motto „Wunderbar together“ eröffnet Außenminister Heiko Maas in Washington am Tag der Deutschen Einheit in den USA das Deutschlandjahr. Es wird gefördert vom Auswärtigen Amt, durchgeführt vom Goethe-Institut und unterstützt vom BDI – und ist das bislang größte seiner Art. Über den Zeitraum eines Jahres sind mehr als 1000 Veranstaltungen in allen Bundesstaaten geplant.

Eine Pop-up-Tour reist im kommenden Jahr durch die USA und präsentiert mit Ausstellungen, Workshops und Kulturprogrammen Deutschland und die USA als innovative und kreative Partner. In diesem Projekt engagieren sich Unternehmen wie BASF, BMW Group, SAP, Schaeffler und Siemens, um diese Facette der transatlantischen Wirtschaftsbeziehungen zu verdeutlichen. (BDI)

technotrans

Präzise und homogene Platinen-Beölung im Großformat

Die technotrans SE präsentiert auf der EuroBLECH unter anderem die „spray.xact 5000“ zur Beölung von Platinen mit einer Sprühbreite von bis zu 4.600 Millimeter sowie die neue spray.xact c mit einem geteilten Sprühgehäuse, das einen einfachen Coilbandeinzug ermöglicht. Darüber hinaus zeigt technotrans eine Lösung zur besonders präzisen Werkzeugbeölung.

Die „spray.xact 5000“ ist eine wirtschaftliche Lösung, die als einzige in dieser Größe ohne Druckluft arbeitet. Die Anlage für Großpressen besitzt ein druckluftfreies Sprühsystem, das keine Absauganlage erfordert.



Bild: technotrans

„spray.xact“ erzeugt einen kontinuierlich reproduzierbaren Ölauftrag, unabhängig von möglichen Druckschwankungen oder anderen Einflüssen im System. Mit „spray.xact c“ zeigt technotrans ein System für das Beölen an Umformpressen oder Feinschneidanlagen. Neu ist das geteilte Sprühgehäuse der Anlage, welches den Coilbandeinzug vereinfacht. Antriebe verfahren die obere Gehäusehälfte nach oben und vergrößern den Einzugsspalt, sodass das Coilband bei einem Wechsel mühelos eingeführt werden kann. Zur Produktion wird die Kammer wieder geschlossen.

Darüber hinaus erweitert technotrans sein Portfolio im Bereich der Werkzeugbeölung um eine Minimalmengenschmierung. Mithilfe einer Ventilmodifikation bietet die Lösung Werkzeugbauern eine präzise Beölung von Schneidkanten und besonders belasteten Stellen im Werkzeug, indem nicht von außen bei offener Presse in das Werkzeug gesprüht wird, sondern durch eingearbeitete Kanäle Öl in Kleinstmengen an die kritischen Stellen von innen zugeführt wird. **Halle 27, Stand J156**

GOM GmbH

Preisgünstiger Einstieg in die mobile 3D-Messtechnik

Mit dem ATOS Compact Scan ermöglicht GOM produzierenden Unternehmen einen preisgünstigen Einstieg in die mobile 3D-Messtechnik. Dank skalierbarem Messfeld und integrierter Tast- und Tracking-Funktionalität passt sich der optische Scanner ideal an die Herausforderungen der jeweiligen Messaufgabe an und ist zugleich einfach handhabbar und flexibel einsetzbar. Neben der bekannten 5-Megapixel-Variante ist das System ab sofort auch mit einer Auflösung von 12 Megapixeln erhältlich.

Der mobile 3D-Scanner ATOS Compact Scan von GOM ist die Lösung für die vollflächige Vor-Ort-Digitalisierung von Bauteilen, Werkzeugen und Anlagen im Fertigungsbereich. Das Scanning-System lässt sich inklusive Stativ, Drehtisch und weiterem Zubehör in einem kompakten Koffer verstauen und kann einfach zum Messobjekt transportiert werden. **Halle 16, Stand D34**



Bild: GOM GmbH

Fortsetzung von Seite 11

Fraunhofer IZFP Kognitive Sensorsysteme – effiziente Prozesse

Die Wissenschaftlerinnen und Wissenschaftler des Instituts entwickeln kognitive Sensorsysteme, d. h. intelligente, autoadaptive Sensor-Aktor-Netzwerke, mit denen einzelne Prozesse oder ganze Wertschöpfungsketten überwacht, geregelt und optimiert werden können. Hierbei stehen nicht nur Produktionsprozesse im Fokus, sondern gleichermaßen auch Prozesse in den Bereichen Werkstoff- und Produktentwicklung, Wartung, Instandhaltung und Wiederverwertung von Werkstoffen. Das Institut setzt hierfür die gesamte Bandbreite der verfügbaren physikalischen Messprinzipien ein. (IZFP)

Blockchain vor dem Durchbruch?

Ob Kryptowährungen, sichere Lieferketten oder Smart Contracts: Im Hintergrund wird immer die Blockchain-Technologie eingesetzt. Künftig könnte es deutlich mehr Anwendungen geben. Denn aktuell nutzen nur 6% der Startups hierzulande die Blockchain-Technologie. Aber jedes Vierte (27%) plant und diskutiert derzeit den Einsatz. Das ist das Ergebnis einer Umfrage im Auftrag des Digitalverbands Bitkom unter mehr als 300 deutschen Startups. „Die Blockchain hat das Potenzial, fast jede Branche fundamental zu verändern. Der dezentrale, sichere Ansatz führt dazu, dass wir zum Beispiel bei Finanztransaktionen ebenso wenig wie beim Vertragsabschluss eine zentrale Vertrauensinstanz brauchen – das stellt Banken ebenso wie Notare in Zukunft vor große Herausforderungen“, sagt Bitkom-Präsident Achim Berg. (BITKOM)

Seite 28

Wechsel an der Spitze der EFB

Die Mitgliederversammlung der EFB hat am 18.4.18 Dr.-Ing. Stephan Arnold zum neuen Präsidenten der Forschungsvereinigung gewählt. Dr. Arnold, CTO und Vorstandsmitglied der Schuler AG löst damit nach 12 Amtsjahren Wilfried Jakob ab. Die Staffelübergabe an der Spitze der EFB: Der neue Präsident Dr.-Ing. Stephan Arnold übernimmt von Wilfried Jakob. Wilfried Jakob, ehemals Mitglied des Vorstandes der Schuler AG, Göppingen, wurde 2004 in den Vorstand der EFB gewählt und übernahm 2006 die Präsidentschaft.

In seiner Amtszeit entwickelte sich die EFB weiter zu einer sehr aktiven und erfolgreichen Forschungsvereinigung für die Industrielle Gemeinschaftsforschung in Deutschland.

Seit ihrer Gründung 1949, damals noch als FB, Forschungsgesellschaft Blechverarbeitung, arbeitete die EFB immer im engen Schulterschluss mit und im Auftrag der Blechverarbeitenden Industrie. Dazu gehört auch das maßgebliche Mitwirken bei der Gründung der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen im Jahr 1954. In den 12 Jahren seiner Präsidentschaft hat sich die Zahl der mitwirkenden Unternehmen und Forschungseinrichtungen, der Projekte und die Höhe der Fördermittel mehr als verdoppelt. Die Forschungsschwerpunkte haben sich erweitert insbesondere in Richtung Leichtbau, Produktionsverfahren für hybride Strukturen, sowie Automatisierung und Digitalisierung der Produktionsmethoden und -verfahren. Herr Jakob übergibt damit eine dynamische und thematisch zukunftsorientierte Organisation, die ein hohes Ansehen in Industrie und Wissenschaft genießt.

Für sein unermüdetes, ehrenamtliches Engagement, mit dem er seine gute Vernetzung in der Branche zum Wohle der EFB einsetzte, verlieh ihm die Forschungsgesellschaft den EFB-Award und die Ehrenmitgliedschaft. (EFB)

TRUMPF läutet das Zeitalter der autonomen Fabrik ein

Vernetzte Produktionsumgebung ermöglicht die intelligente Fabrik // Geschäftsführer Prokop: „Künstliche Intelligenz ist der Schlüssel für Produktivitätssteigerung“ // Smarte Datenanalyse unterstützt TRUMPF bei der Weiterentwicklung seiner Werkzeugmaschinen



Bild: TRUMPF GmbH + Co. KG

TRUMPF präsentiert auf der Euroblech 2018 zahlreiche Lösungen für eine autonom arbeitende Fabrik. Das Unternehmen zeigt in Hannover digital vernetzte Anwendungen für die Blechbearbeitung, die Fertigungsprozesse vereinfachen und effizienter machen. „Unsere Maschinen agieren immer eigenständiger und entlasten die Mitarbeiter bei vielen Tätigkeiten. Das geht nur mit einer vernetzten, intelligenten Produktionsumgebung. Mit ihrer Hilfe gelingt es uns, die Produktivität zu steigern und so die Wettbewerbsposition unserer Kunden zu sichern. Künstliche Intelligenz ist der Schlüssel dafür“, sagt Heinz-Jürgen Prokop, Vorsitzender des Geschäftsbereichs Werkzeugmaschinen bei TRUMPF. Es bringe kaum noch etwas, auf immer noch höhere Laserleistung zu setzen. Es gehe vielmehr um den vernetzten Maschinenpark und die der eigentlichen Produktion vor- und nachgelagerten Prozesse. Dort und durch intelligente Datenauswertung ließen sich die größten Produktivitätsgewinne erzielen.

Assistenzsysteme sorgen für Prozesssicherheit

Bereits heute hat TRUMPF durch zahlreiche Assistenzsysteme in seinen Maschinen den Grundstein für die autonome Fabrik gelegt. Ein Beispiel für prozesssicheres Schneiden ist Smart Collision Prevention. Die Funktion kalkuliert bereits bei der Programmierung kippende Teile mit ein. Sie entwirft eine Abarbeitungsstrategie, die Kollisionen mit dem Schneidkopf vermeidet. Immer mehr Maschinenfunktionen steuern die Prozesse selbstständig, etwa durch die sogenannte Smart Nozzle Automation. Diese Funktion inspiziert regelmäßig die Düse und wechselt sie gegebenenfalls automatisch aus, wenn sie beschädigt ist. Auf der Euroblech 2018 in Hannover zeigt TRUMPF einen weiteren Meilenstein auf dem Weg zum autonomen Laserschneiden.

Von selbst lernende Maschinen

Beim Laservollautomaten TruLaser Center 7030 läuft von der Programmierung bis hin zum Sortieren der Teile sogar alles automatisiert ab. „Durch intelligente Datenanalyse verbessern wir bei dieser Maschine bereits heute die Prozesse. Mit Hilfe von Kunden-Rückmeldungen in Form von Daten perfektionieren wir die Anlage kontinuierlich. Künstliche Intelligenz ist die nächste Stufe der Industrie 4.0“, sagt Thomas Schneider, Geschäftsführer Entwicklung Werkzeugmaschinen bei TRUMPF. Ein Beispiel sei die Entladeeinheit der Maschine. Die Pins, die das Blech aus dem Restgitter nach oben heben, sorgen dafür, dass Sauger die Teile prozesssicher entnehmen können. Gelingt das den Pins nicht auf Anhieb, leitet die Maschine selbstständig einen neuen Entnahmezyklus ein. Den wiederholt sie wenn nötig auch mehrmals hintereinander, damit es funktioniert. Diese sogenannten Retry-Versuche verarbeitet die Maschine und lernt aus ihnen. **Halle 11, Stand B94 + B48**

simufact engineering gmbh

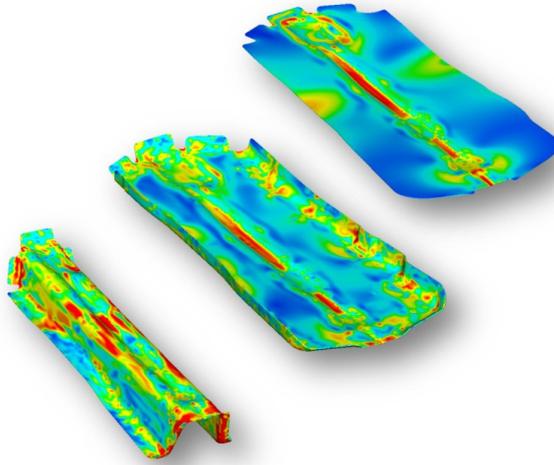
Den „Digital Thread“ erlebbar machen

FTI, Simufact und AICON zeigen auf der EuroBlech unter dem Dach von Hexagon Manufacturing Intelligence, wie die digitale Prozesskette in der Blechbearbeitung aussehen kann Hexagon-Lösungen verbinden Design & Engineering, Produktion und Messtechnik.

Unter dem Dach von Hexagon Manufacturing Intelligence stellen **AICON 3D Systems (AICON), Forming Technologies Inc. (FTI)** und **Simufact Engineering** auf ihrem EuroBlech-Gemeinschaftsstand vor, wie Design & Engineering, Produktion und Messtechnik zu einer digitalen Prozesskette in der Blechverarbeitung verbunden werden können.

Mehrstufiger Umformprozess eines Sitzquerträgers: Simulation der Bauteilbeanspruchung

Bild: simufact



Dem Prinzip des digitalen Threads folgend führen Hexagon-Lösungen die Produktionsphasen Design und Engineering (CAD, CAE), Produktion (CAM) und Messtechnik (Metrology) zu einem agilen, datengetriebenen Ökosystem zusammen. Intelligente Lösungen können die Produktivität durch Qualitätsverbesserungen erhöhen und damit für den Kunden einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil erzielen.

Fallbeispiel Sitzquerträger

Für die Darstellung ihrer Leistungen in der Blechprozesskette haben die drei Partner einen Anwendungsfall für den digitalen Thread aufbereitet: Anhand eines Sitzquerträger-Blechbauteils veranschaulichen sie am Messestand beispielhaft die Leistungsfähigkeit und das Zusammenwirken ihrer Software- und Hardwarelösungen in der Blech-Prozesskette.

Auf der Basis von CAD-Bauteildaten unterstützen Softwarelösungen von **FTI** zunächst beim Erarbeiten eines fertigungsgerechten Produktdesigns. Bereits in der frühen Produktentwicklungsphase könne basierend auf der Bauteilgeometrie eine erste Machbarkeitsanalyse durchgeführt werden und bereits Rückschlüsse über mögliche Bauteiländerungen gewonnen werden. Weitergehend erfolgt eine erste Auslegung der Methode und damit einhergehend die Ermittlung der Material- und Werkzeugkosten.



Sitzquerträger – reales Bauteil

Bild: simufact

Diese Informationen unterstützen den Anwender bei der Kostenabschätzung und tragen zu einer optimierten Prozessauslegung für Blechumformteile bei.

Simulationslösungen von Simufact stellen darauf aufbauend die Fertigungsprozesse in den Mittelpunkt der Betrachtung: Sie unterstützen bei der Auslegung und Optimierung von (mehrstufigen) Umformprozessen, mechanischen und thermischen Fügeverfahren bis hin zu additiven Fertigungsprozessen. Das virtuelle Testen von Blechverarbeitungsprozessen verringert die Anzahl realer Testläufe, indem Vorhersagen zu Maßhaltigkeit, Aufsprungverhalten, möglicher Rissbildung sowie dem ausgeschöpften Formänderungsvermögen getroffen werden. Mit den Simulationsergebnissen lassen sich Produkteigenschaften wie Wandstärkenverteilung, Kantenverwölbung und die Härteverteilung infolge der Kaltverfestigung ermitteln.

Halle 11, Stand G93

YASKAWA Europe Der perfekte Prozess mit sieben Achsen auf engstem Raum

Komponenten und Lösungen für automatisierte Füge-, Beschichtungs- und Trennprozesse zeigt Yaskawa zur EuroBLECH. Im Fokus steht dabei neben den bewährten Motoman-Robotern für Punkt- und Lichtbogenschweißen, Schneiden und Handling (Materialzuführung) auch umfangreiche Antriebs- und Steuerungstechnik speziell für Metallbearbeitungsmaschinen.



Bild: YASKAWA Europe

Ein aktuelles Beispiel für die leistungsfähigen Schweißroboter von Yaskawa ist der 7-achsige Motoman VS100 mit einer Traglast bis zu 110 kg. Das Modell verfügt über eine zusätzliche Kippachse und bietet einen besonders flexiblen Arbeitsbereich. Er kann nahe an Werkstücken und an anderen Robotern arbeiten und ermöglicht so einen flexiblen und platzsparenden Anlagenaufbau. Die zusätzliche Achse und der daraus resultierende zusätzliche Freiheitsgrad erlaubt eine Neuausrichtung der Manipulatorenachsen ohne einen Wechsel der Position der Punktschweißzange. Damit kann der Roboter tief in engeren Räumen eingreifen oder längere lineare Bewegungen ausführen. Die Störkontur des gesamten Manipulators lässt sich durch Programmierung anpassen. Auch dieser Roboter führt die Strategie von Yaskawa weiter, durch Downsizing der Werkzeuge, Erweiterung des Arbeitsbereiches in Richtung Roboterkörper und effiziente Motoren Energie einzusparen.

Halle 13, Stand C196

Fortsetzung von Seite 9

„Entwicklungen im Handelsstreit gehen in die falsche Richtung“

„Leider geht die Entwicklung sowohl in China, als auch in den USA in die falsche Richtung“, urteilte der VDMA-Präsident. Während die USA mit Strafzöllen und der Drohung von extraterritorialer Rechtsanwendung den freien Handel beeinträchtigen, bleibt China unverändert eine von Staatseingriffen geprägte Wirtschaft, die sich der für eine Marktwirtschaft nötigen Öffnung verweigert. Der VDMA sieht daher die EU am Zug: sowohl die Verhandlungen mit China über ein Investitionsabkommen als auch mit den USA über ein Freihandelsabkommen müssen mit aller Kraft vorangebracht werden, fordert der Verband.

„Konkurrenz aus China im High-End-Segment steigt“

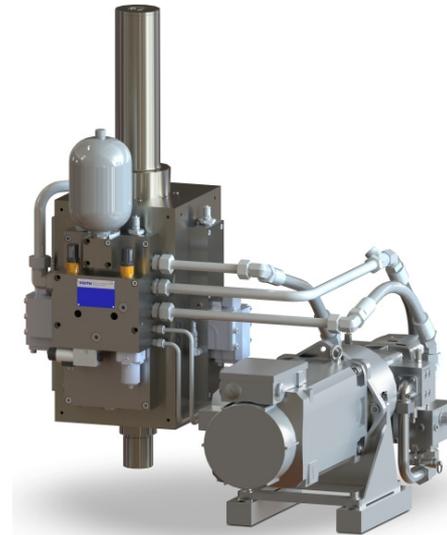
In einer neuen Studie „China-geschäft der Zukunft“ zeigt der VDMA auf, dass die deutschen Maschinenbauer zwar nach wie vor große Marktchancen in der Volksrepublik haben. Hierbei hilft insbesondere die Technologieführerschaft in wichtigen Feldern wie der Automatisierung oder der Umwelttechnik. Die Wettbewerber aus China dringen allerdings zunehmend ins High-End-Segment des Maschinenbaus vor und werden damit zu direkten Konkurrenten der deutschen Mittelständler. Chinesische Unternehmen können dabei vielfach auf staatliche Unterstützung – etwa durch Subventionen oder in der restriktiven Auftragsvergabe auf dem heimischen Markt – zählen. (VDMA)

Seite 30

Voith

Progressive Hydraulische Lösungen

Vom 23. bis 26. Oktober präsentiert Voith auf der EuroBLECH in Hannover hocheffiziente und dynamische Hydrauliklösungen und autarke Antriebstechnologien. Am Stand K82 in der Halle 27 wird der autarke Pressenantrieb PDSC, der Pressenantrieb PSH und der Ziehkissenantrieb CSH mit AFFC-Regelung zu sehen sein. Die autarken Servoantriebe CLDP und CLSP und die Antriebssysteme für Stanz- und Nibbelmaschinen runden den Messeauftritt ab. Voith unterstreicht mit dem weitreichenden Portfolio an Hydrauliklösungen die große Kompetenz im Bereich Antriebstechnik in Kombination mit Industrie 4.0.

**Der autarke hydraulische Pressenantrieb PDSC steigert die Effizienz**

Der hydraulische Pressenantrieb PDSC bietet hohe Kraftdichte und präzise Kraft- und Positionssteuerung bei gleichzeitigem verschleißfreien Betrieb und einer automatischen, lastabhängigen Getriebeumschaltung.

Der hydraulische Pressenantrieb PDSC bietet eine maximale Presskraft von 10.000kN und vereint dabei hohe Dynamik mit gesteigerter Effizienz.

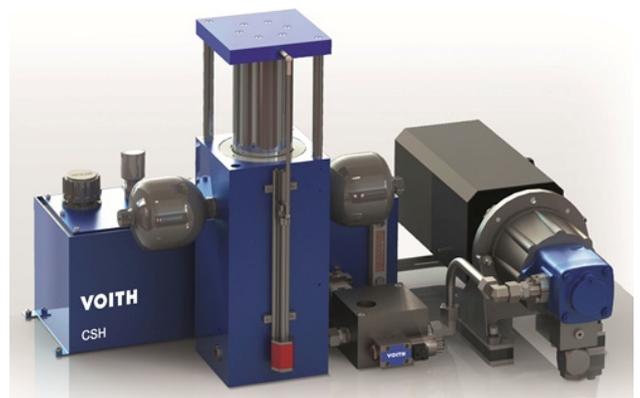
Bild: Voith

Die maximale Presskraft von 10.000 kN lässt sich individuell skalieren. Sie wird durch gezielte Innenzahnradpumpen bereitgestellt, ohne Einsatz von Ventiltechnik. Die Getriebeumschaltung führt zu einer sehr hohen Energieeinsparung bei einer gleichzeitig sehr geringen elektrischen Anschlussleistung. Darüber hinaus besitzt die Einheit nur wenige elektrische Anschlüsse, benötigt kein Hydraulikaggregat und somit nur eine äußerst geringe Ölmenge und wenige Komponenten. Die integrierte Steuerungstechnik ermöglicht zudem die freie Programmierbarkeit von Pressen, Prozessparametern und Bewegungsprofilen.

PSH-Pressenantrieb und CSH Ziehkissenantrieb arbeiten effizient und produktiv durch intelligente Steuerung

Der Pressenantrieb Servo Hybrid (PSH) wurde zusammen von Voith und Siemens entwickelt. Er bietet hochflexible Pressprozesse durch die Steuerung mit Servopumpen bei gleichzeitig bestmöglicher Anpassung von Kraft und Geschwindigkeit an den Pressprozess. Er ersetzt außerdem die herkömmliche Ventil- und Steuerungstechnik. Zusätzlich kann der Antrieb mit der intelligenten Steuerung den Energieverbrauch um bis zu 60% reduzieren und in Kombination mit dem Ziehkissenantrieb CSH durch Servopumpensteuerungen und Energierückgewinnung sogar auf bis zu 80% erhöhen. Die Produktivität wird dank der aufeinander abgestimmten Antriebe signifikant gesteigert.

Die Kombination des Pressenantriebs Servo Hybrid PSH mit dem Ziehkissenantrieb CSH bietet bis zu 80% Energieeinsparungen.

Bild: Voith

Mit dem innovativen Voith Ziehkissenantrieb Typ CSH steht ein höchst flexibles servo-hydraulisches Antriebssystem zur Verfügung. Damit werden aktiv und exakt die Verläufe von Position, Kraft und Geschwindigkeit während des kompletten Tiefziehprozesses bestimmt. Das innovative AFFC (Adaptive Feed Forward Control) berechnet aus Kenntnis der Systemkomponenten eine Motordrehzahl als Steuergröße zur Regelung des Druckes. Durch die adaptive Komponente des Istwert-Signals arbeitet diese Regelung äußerst stabil und robust gegen Störungen aus dem Prozess. **Halle 27, Stand K82**

3M Deutschland GmbH

Von Schleifscheiben bis hin zu Schweißerschutz

Ob Schleifen, Schweißen oder Kleben – auf der diesjährigen Euroblech vom 23.-26. Oktober in Hannover zeigt das Multitechnologieunternehmen 3M sein breit gefächertes Produktportfolio rund um die Blechbearbeitung. Im Mittelpunkt des Messeauftritts steht dabei unter anderem das sechzigjährige Jubiläum der Marke Scotch-Brite.

Seit nunmehr 60 Jahren überzeugen die Faservlies-Produkte der Marke Scotch-Brite durch Effizienz, hohe Lebensdauer und konstant gute Arbeitsergebnisse. Bis heute ist Scotch-Brite, ob als Handpad, Schleifscheibe oder Schleifband, bei einer Vielzahl von Anwendungen erste Wahl. Nicht zuletzt, weil Scotch-Brite-Produkte über Jahrzehnte stetig weiterentwickelt und verbessert wurden. Pünktlich zum Jubiläum fasst ein neuer Anwendungsleitfaden Produkte, Einsatzgebiete und Praxistipps anschaulich und anwenderorientiert zusammen.

Bild: 3M Deutschland GmbH



Darüber hinaus haben Besucher am Stand die Möglichkeit, sich über Technologie und Portfolio der Cubitron II Produkte sowie über die neuen Schrupp- und Trennscheiben der „Flex Grind“ und „Silver“ Produktgruppen zu informieren. In einer Schleifbox und an einer Bandschleifmaschine können die Produkte auch entsprechend getestet werden. **Halle 13, Stand F43**

KVT-Fastening

Moderne Befestigungs- und Lagerlogistiklösungen

Durchgängig schlank, prozesssicher und hoch-flexibel – so stellen sich blechverarbeitende Unternehmen ihre Fertigung vor. KVT-Fastening präsentiert auf der EuroBLECH die dazu notwendigen Befestigungs- und Lagerlogistiklösungen. Die Blindnietmutter ecosyn-BCT sorgt beispielsweise für weniger Montageaufwand, da sie rationell von einer Seite zu verarbeiten ist. Das praxisbewährte „Smart Factory Logistics“-Konzept stellt darüber hinaus sicher, dass immer genügend B- und C-Teile zur Verfügung stehen und es weder zu einer Unterversorgung noch zu Überbeständen kommen kann. Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten werden auf dem Messestand live und praxisnah vorgeführt.

Die ecosyn-BCT Produktfamilie



Bild: KVT-Fastening GmbH

In Halle 13 stellt KVT-Fastening einen Querschnitt aus seinem Portfolio für die blechverarbeitende Industrie vor. Für mehr gestalterische Freiräume und variantenreichere Lösungen verfügt die ecosyn-BCT Blindnietmutter über die Eigenschaft zur „kontrollierten Deformation“. Dadurch wird das Setzen von tragfähigen Gewinden in Blechprofilen, Rohren und anderen – oft schwer zugänglichen – Bauformen möglich. **Halle 13, Stand G199**

LASCO Umformtechnik Intelligente Automations- und Robotik-Lösungen

Die LASCO Umformtechnik GmbH (Coburg) stellt auf der EuroBLECH 2018 in Halle 27 auf Stand E51 aus und präsentiert u. a., wie intelligente Automations- und Robotik-Lösungen individuell auf die Bedürfnisse von Industrieanwendern zugeschnitten werden. Im Fokus der Messepräsentation steht die „Virtuelle Inbetriebnahme“ von komplexen Roboterapplikationen.



Bild: LASCO Umformtechnik

Das oberfränkische Maschinenbauunternehmen mit rund 500 Beschäftigten in Deutschland, den USA, China und Russland verfügt über mehr als 40 Jahre Erfahrung in Konzeption und Realisierung von Automation. In dieser Zeit wurden mehr als 500 Produktionsanlagen automatisiert. Aktuell sind neben LASCO-Handlingssystemen weltweit rund 400 Industrieroboter im Einsatz, die zu prozessspezifischen Robotersystemen inklusive LASCO-Greiftechnik ertüchtigt wurden.

Halle 27, Stand E51



Innovative Permanent-Magnet-lösungen von ALFRA

Als Spezialist für Metallkern-bohrmaschinen hat die ALFRA GmbH mit den Produkt-Linien TML & TMC zwei innovative Permanent - Magnet - Hebesysteme entwickelt, welche mit ihren Leistungsmerkmalen einzigartige Einsatzmöglichkeiten eröffnen. Die patentierten Systeme können in den Bereichen Heben - Bewegen - Positionieren - Ausrichten - Formen - Transportieren eingesetzt werden. Alle ALFRA Magnetsysteme haften bereits ab 1 mm Materialstärke und umfassen eine Abreißkraft die mindestens dem 3-fachen der Tragfähigkeit entspricht!

Bild: Alfra



Basiseinheit TMC 300

Der TMC 300 ist lediglich 82,5 mm lang, 80 mm breit und nur 32,5 mm hoch. Dennoch zeichnet er sich durch seine hohe Haltekraft von 300 kg auf 6 mm starkem Stahlblech und seine äußerst ergonomische Handhabung aus.



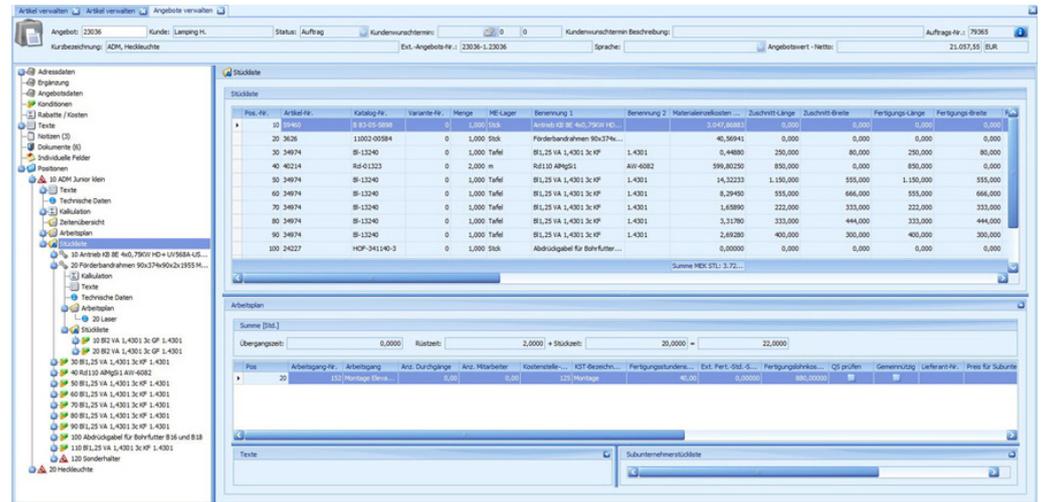
Bild: Alfra

Insbesondere bei Schweißarbeiten für die Platten-Nivellierung und Fixierung im Werkzeug, Platten-, Formen- und Schalungsbau spielt der TMC 300 seine Stärken aus. Das Gehäuse des TMC 300 verfügt zusätzlich über M5- und M6-Gewinde auf der Oberseite sowie an den Gehäuseseiten. So lassen sich Schnittführungen, Winkel-seitenplatten oder Griffe problemlos anbringen und das System modular erweitern.

Halle 13, Stand C213

WEDDERHOFF fährt mit neuen „WIAS-Features“ zur EuroBLECH 2018

Mit einem ganzen Bündel an Neuerungen im Gepäck reist die WEDDERHOFF IT GmbH in diesem Jahr zur EuroBLECH. Vom 23. bis 26. Oktober präsentiert der Software- und Beratungsspezialist in Hannover zahlreiche neuen Features für sein bewährtes, modular aufgebautes ERP-System WIAS enterprise.



Mit WIAS enterprise hat die WEDDERHOFF IT GmbH eine Gesamtlösung für Unternehmen im Maschinenbau entwickelt.

Bild: WEDDERHOFF

Ergänzt hat der Softwareentwickler die Modulpalette unter anderem mit einer Produktionsübersicht und einem Zeiterfassungscockpit, das über eine dynamische Filterfunktion verfügt. Darüber hinaus ist das System jetzt leichter bedienbar und mit einer schnelleren Datenbank ausgestattet. Detaillierte Informationen über das gesamte Leistungsportfolio des Softwarespezialisten erhalten Besucher in Halle 16, Stand G76.

„Der Bedarf an passgenauen und individuellen IT-Konzepten steigt im Maschinenbau zusehends. Mit WIAS enterprise bieten wir unseren Kunden eine Lösung, die sich ohne großen Aufwand an die unternehmensspezifischen Anforderungen anpassen lässt“, sagt Peter Wedderhoff, Geschäftsführer der WEDDERHOFF IT GmbH. Die Software umfasst sämtliche Prozesse bei der Auftragsabwicklung. Als modulare Lösung besteht WIAS enterprise aus einem Basismodul, das je nach Bedarf erweitert werden kann. **Halle 16, Stand G76**

**ERVIN Germany GmbH
Verzinkte Teile
wirtschaftlicher strahlen**

Durch den Einsatz eines Edelstahl-Strahlmittels entfällt für den österreichische Fahrzeug- und Containerbauer Gföllner der aufwendige Strahlmittelwechsel beim Strahlen verzinkter Teile, was zu einer höheren Wirtschaftlichkeit führt.

Die Container der Firma Gföllner werden weltweit unter anderem für den Kraftwerks- und Maschinenbau bis hin zum Transport von Satelliten eingesetzt. Als Fahrzeugbauer gegründet, macht die Containertechnik mittlerweile ungefähr 80% des Umsatzes bei Gföllner aus. Die in St. Georgen konstruierten, gebauten und installierten Module gleichen komplexen mobilen Anlagen oder ganzen Gebäuden inklusive der dazugehörigen Technik. Das Unternehmen bietet eine hohe Fertigungstiefe und hat sich auf die Entwicklung von Sonderlösungen spezialisiert. „Da jede Konstruktion bei uns verschieden ist, ist es im Vorfeld schwierig, genau die Kosten zu kalkulieren. Das funktioniert nur, wenn wir trotz aller Individualität so viele Prozesse wie möglich standardisieren“, erklärt Michael Stipkovits, Einkaufsleiter bei Gföllner. Auch aus wirtschaftlicher Sicht ist eine Standardisierung sinnvoll und notwendig. **Halle 13, Stand F03**

Neue Profil-Bohrmaschinen „KDP“ von KALTENBACH

Wer höchste Anforderungen an präzises Bohren und Fräsen in der industriellen Fertigung stellt, kommt um die Firma KALTENBACH aus Lörrach nicht herum. Der internationale Hersteller von Bearbeitungsmaschinen für Stahl war schon immer Trendsetter für technologische Neuerungen. Mit der Entwicklung der Profil-Bohrmaschinen-Baureihe KDP werden Vielseitigkeit und Produktivität in idealer Weise verbunden. Bohren, Körnen, Fräsen, Markieren, Senken und Gewindschneiden auf allen drei Bohrachsen erfüllen auch komplexe Bearbeitungsanforderungen. Hinzu kommt die Möglichkeit der Maschinenauswahl zwischen drei Arbeitsbereichen von 750 mm, 1030 mm und 1330 mm.

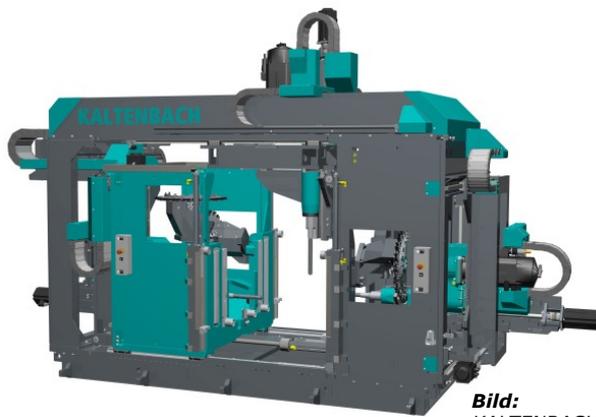


Bild:
KALTENBACH

Durchdachte Technik bei der Baureihe KDP ermöglicht Produktivitätssprünge von bis zu 50 Prozent. Dafür sorgt eine zusätzliche Vorschubachse in Material-flußrichtung, in welcher sich die Bearbeitungseinheiten um 500 mm, unabhängig voneinander bewegen können. Dies ermöglicht eine parallele Bearbeitung mit allen drei Bearbeitungseinheiten. Für eine Rüstzeitenminimierung und schnellere Auftragsdurchläufe sorgen die 12-fach Werkzeugwechsler an jeder Bearbeitungseinheit. Bohrspindeln mit Servomotor und Getriebe ermöglichen den Einsatz von modularen Hartmetall- sowie Vollhartmetall-Werkzeugen und sorgen somit für klare Leistungsvorteile. **Halle 12, Stand C103**

KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH

Technologieübergreifende Schneidkompetenz

Auf der Euroblech 2018 in Hannover stellen die Spezialisten des Werkzeugmaschinenherstellers KNUTH vom 23.10. bis 26.10.18 gleich drei neue Maschinen für das Schneiden mit Laser, Plasma und Wasserstrahl vor. „Dank der jahrelangen Erfahrung in alle drei Schneidbereichen können wir technologieübergreifend beraten und gemeinsam mit dem Kunden die passende Lösung für seinen Anwendungsbereich entwickeln“, betont Dipl.-Ing. Michael Gniffke, Technischer Leiter des KNUTH Kompetenzzentrums Schneidanlagen.

Passgenaue Schneidanlagen

Um unterschiedlichste Aufgabenstellungen im industriellen oder handwerklichen Umfeld abdecken zu können, reicht das Angebot von Hochleistungsanlagen bis zu preisgünstigen Varianten. Für belastbare Aussagen über Möglichkeiten, Grenzen und Kostenstrukturen arbeiten die 15 Spezialisten mit kundenspezifischen Materialien und Konturen. Auf der weltgrößten Messe für die blechbearbeitende Industrie werden gleich drei KNUTH-Maschinen ihre Präzision und Schnelligkeit beim Schneiden verschiedener Materialien live unter Beweis stellen. Ein Team aus Vertriebsmitarbeitern und Technikern berät Interessenten gern detailliert und fachspezifisch direkt auf der EuroBLECH. **Halle 12, Stand F161**



Bild: KNUTH

Das neue Preis-Leistungswunder von KÜBLER ist PRIMA

Hallen kann man so oder so beheizen. Entweder besonders preiswert. Oder besonders energieeffizient. Was aber, wenn man das eine will und auf das andere nicht verzichten kann? Alleine schon wegen der gesetzlichen Auflagen? Die Antwort kommt jetzt von KÜBLER und heißt PRIMA. Die jüngste Entwicklung aus der Innovationsschmiede des Infrarot-Heizungsspezialisten.

Was steht genau hinter dieser neuen Linie, wollen wir wissen und fragen Dr. Jens Findeisen, Entwicklungsleiter bei KÜBLER. „PRIMA ist unsere jüngste Standardgeräteserie – maßgeschneidert für einen eher preissensiblen Markt. Aber mit allen Vorteilen ausgestattet, die Sie von der Marke KÜBLER erwarten können“, so Dr. Findeisen. Wer die Dunkelstrahler-Technologien des Infrarot-Heizungsspezialisten kennt, weiß auf was er zählen kann.

Robuste Verarbeitung, lange Lebenszyklen, einfache Montage- und Wartungsbedingungen, intelligente Anschlusskonzepte u. v. m. Das Wichtigste ist jedoch: KÜBLER Produkte sind bekannt für ihre außergewöhnliche Energieeffizienz.

„Preis, Leistung und ein hoher Umweltbeitrag waren die vorrangigsten Ziele bei der Entwicklung der neuen Produktlinie PRIMA“, sagt Dr. Findeisen und erläutert: „Mit PRIMA greifen wir auf unsere beste Brennertechnologie zurück, die ursächlich für die Highend-Serie MAXIMA entwickelt wurde.“ Das Ergebnis ist für Heizungen der Standard-Klasse bemerkenswert. Rund 60% Strahlungswirkungsgrad in Form von komfortabler, direkt im Arbeitsbereich nutzbarer Infrarotwärme bringt die neue Linie in die Halle. In der Gerätevariante PRIMA plus werden sogar rund 70 % erreicht.

Halle 13, Stand A112

CLOOS Zukunftsweisende Innovationen für die Schweißtechnik

Vom 23.10. bis 26.10.18 trifft sich die blechbearbeitende Industrie wieder in Hannover zu ihrer weltweit größten Branchenfachmesse, der EuroBLECH. In Halle 13, Stand E 49 stellt CLOOS zahlreiche Neuheiten und Weiterentwicklungen rund um das manuelle und automatisierte Schweißen vor. Im Fokus des Messestandes stehen die Themen Vernetzung und Digitalisierung. "Auch in der Schweißtechnik bietet die Digitalisierung erhebliches Potential, um Wirtschaftlichkeit und Qualität noch weiter zu verbessern", erklärt CLOOS-Geschäftsführer Sieghard Thomas. "Gefragt sind innovative Lösungen, bei denen die einzelnen Komponenten einer Schweißanlage und übergeordnete Systeme bidirektional miteinander vernetzt sind."



Mit dem neuen
MSG-Multiprozess-Schweißgerät
QINEO Next erweitert CLOOS das
etablierte Produktportfolio

Bild: CLOOS

Das CLOOS-Produktspektrum reicht von einfachen, kompakten Systemen bis hin zu komplexen, verketteten Anlagen mit selbstständiger Bauteilidentifizierung und automatischen Be- und Entladeprozessen. "Anfangen von der Schweißtechnik über die Robotermechanik und -steuerung bis hin zu Positionierern, Software und Sensorik – bei CLOOS kommt alles aus einer Hand", sagt Thomas.

Halle 13, Stand E49

Waterjet Corporation

CNC-Werkzeugmaschinen für das Hochdruck-Wasserstrahlschneiden

Das Unternehmen Waterjet Corporation wurde 1991 gegründet und ist seither erfolgreicher Hersteller von CNC-Werkzeugmaschinen für das Hochdruck-Wasserstrahlschneiden sowie die Bearbeitung von Stein, Verbundwerkstoffen, Glas, Stahl, Legierungen und anderen Materialien. Die Lösungen von Waterjet zeichnen sich durch Innovation, Schnittgenauigkeit, Zuverlässigkeit und ein Höchstmaß bei der Anpassungsfähigkeit an die Wünsche und Bedürfnisse der Kunden aus. Produktion sowie Forschung und Entwicklung erfolgen durch das hochqualifizierte Personal des Unternehmens, welches heute über 60 Angestellten beschäftigt.



Bild:
Waterjet Corporation

Der Verkauf erfolgt über ein gut strukturiertes Vertriebsnetz, das sich aus Alleinvertriebshändlern und Auslandsniederlassungen in den USA und im Mittleren Osten zusammensetzt. Durch dieses internationale Netzwerk wird ein hochwertiger, schneller und effizienter Kundenservice gewährleistet.

Waterjet garantiert Spitzenperformance im Sektor Wasserstrahlschneiden! Das neueste Schlachtross ist das Patent Pending Hydrofinish System, eine innovative und umweltfreundliche Technologie, die in der Lage ist, die Oberfläche aller Arten von Materialien nur mit Hochdruckwasser zu dekorieren.

Waterjet wird die SUPREMA DX510 5-Achsen 3D Wasserstrahlschneidmaschine Edge 5 Technologie und die KMT Hochdrucksumpe S50, mit 4.130 bar Druck auf der Messe Euroblech 2018 vorführen. Die Entwicklung der SUPREMA DX510 Wasserstrahlschneidmaschine basiert auf das Werkzeugmaschinenkonzept, mit hoher Genauigkeit (± 50 Mikrometer) und der Möglichkeit gleichzeitiger Interpolierung aller Achsen. Die SUPREMA Serie ist besonders geeignet im Bereich der Automobil-, Luftfahrt- und Energieindustrie. Die Maschine ist in der Lage Staerken bis auf 300 mm Stahl, Legierungen und Titan zu schneiden. Das Angebot von Waterjet wird ergänzt durch einen After-Sales-Service, der von einem Team hochspezialisierter Techniker garantiert wird.

Service-Aktivitäten, die den Lebenszyklus einer von der Firma gelieferten Maschine begleiten, sind wie folgt:

- Technische Unterstützung während und außerhalb der Garantiezeit
- Tele-Online-Hilfe
- Lieferung von Original-Ersatzteilen und Verbrauchsmaterialien
- Installation und Schulung zum Gebrauch der Maschine
- CNC- und Software-Updates
- Regelmäßige Wartungsverträge

Zusätzlich zu der neuen Website finden Sie Waterjet auch in den wichtigsten sozialen Netzwerken (Youtube, Twitter, LinkedIn, Facebook, Instagram), wo Nachrichten, Veranstaltungen, Videos gepostet werden und wo Sie die breite Palette seines Wasserstrahls sehen können Schneidemaschinen.

Halle 12, Stand H74

ALFRA GmbH

Bohrständer von ALFRA für nahezu unendliche Anwendungsvielfalt

Als führender Hersteller von Werkzeugen und Maschinen für Industrie und Handwerk präsentiert ALFRA mit dem SP-V einen leichten, gut tragbaren Bohrständer, der mit einem leistungsstarken Permanent-Magneten ausgestattet ist. Dieser bietet bei geringem Masseinsatz enorme Leistungsvorteile: Bereits ab 3 mm Materialstärke lassen sich problemlos ebene Oberflächen bearbeiten. Die Haftung des Magneten ist schon bei dieser dünnen Wandung ausreichend, um sicher und stabil arbeiten zu können. Die Leistung steigt mit zunehmender Blechdicke und erreicht bei 8 mm ihr Maximum.

Die Leistungsspitze liegt um 30% und mehr über der von Elektromagneten mit gleichem Gewichtseinsatz. Der patentierte Magnet ist mit einer Vorspannung ausgestattet. Einmal auf das magnetische Material aufgesetzt, wird die Einheit wie von Zauberhand gehalten, ist aber noch beweglich und kann damit auf die Wunschposition verschoben werden. Eine leichte Handbewegung reicht, um den Magneten zu arretieren beziehungsweise zu lösen.

Im Laufe der Jahre haben sich bei elektrischen Handbohrmaschinen Standards durchgesetzt, so z.B. ein Spannhals mit einem Durchmesser von 43 mm, der sogenannte Eurobund. Aus diesem Grund hat ALFRA den Bohrständer SP-V mit einem Adapter für diesen Durchmesser ausgestattet. Er kann auf Wunsch auch gegen andere Systeme bzw. Adapter ausgetauscht werden. **Halle 13, Stand C213**



Bild:
ALFRA

Lufttechnisch optimiert: Der 360-Grad-Absaugtisch von Esta

Esta zeigt auf der diesjährigen Euroblech in Hannover das Redesign des 360-Grad-Absaugtischs, der bei Schweiß- und Schleifarbeiten zum Einsatz kommt. Die Weiterentwicklung verfügt über eine optimierte Luftführung sowie eine neue, flexibel einstellbare Haube direkt über dem Arbeitsbereich. Beide Maßnahmen erhöhen die Absaugleistung gegenüber der Vorgängerbaureihe um circa 40%. Das Arbeitsplatzsystem ist vollständig um die eigene Achse drehbar und bietet Anwendern neben reiner Luft und sauberen Arbeitsbedingungen einen Rundum-Zugriff auf das Werkstück. Das reduziert Umspannschritte und spart letztlich wertvolle Bearbeitungszeit.

Der 360-Grad-Absaugtisch des Sendener Absaugtechnik-Herstellers Esta eignet sich speziell für thermische und mechanische Trennverfahren wie Schweißen, Schleifen, Fräsen oder Schneiden, aber auch für viele andere Anwendungen. Er ist standardmäßig mit einem hochwertigen Schraubstock ausgestattet. Dank der Drehfunktion des Tisches haben Anwender von allen Seiten optimalen Zugriff auf das Werkstück. Dadurch entfallen die zeitraubenden Umspannprozesse, die beträchtliche Arbeitszeit kosten. Zudem werden die Mitarbeiter wirksam vor Staub und Rauch geschützt und Stillstände für Reinigung oder Wartung reduziert. **Halle 17, Stand E11**



Bild:
ESTA Apparatebau

3D-Simulationssoftware „FASTSUITE“ von CENIT

Ob Lichtbogen- und Punktschweißen, Bahnschweißen, Rollfalzen, 3D-Laserschneiden oder Lackierung – die 3D-Simulationsplattform FASTSUITE Edition 2 von CENIT beherrscht alle komplexen Prozesse in der Blechbearbeitung. Welche enormen Effizienz- und Zeitvorteile die Software mit ihren ebenso leistungsstarken wie komfortablen Funktionen zur Offline-Programmierung dabei gegenüber konventionellen Methoden der Online-Programmierung hat, erläutert das CENIT-Team auf der EuroBLECH vom 23.10. bis 26.10.18 in Hannover unter anderem am Beispiel einer Lichtbogen-schweißroboterzelle von FANUC. Industrieroboter erhöhen die Fertigungsmöglichkeiten, Flexibilität und Produktivität beim Laserschweißen erheblich. Aber erst mit der Offline-Programmierung lässt sich dieses Potenzial vollumfänglich ausschöpfen.



Bild: CENIT AG

Mit FASTSUITE Edition 2 wird nicht mehr die Maschine oder der Roboter programmiert. Die Roboterbahn und das Bearbeitungsprogramm werden vielmehr direkt aus den CAD-Daten generiert – und zwar mit allen exakten Parametern für die jeweilige Fertigungstechnologie.

Dabei spielt es keine Rolle, ob Material aufgetragen, transportiert oder abgetragen wird. So unterstützt die FASTSUITE Edition 2 das Laserschweißen und weitere Fertigungstechnologien in der Blechverarbeitung optimal und sorgt für große Fortschritte bei Anlagenverfügbarkeit, Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit.

Halle 13, Stand G34

Fronius Deutschland Digital Focus for Customized Solutions

The EuroBLECH is all about being "On the pulse of digitalization". In keeping with the theme, Fronius Perfect Welding will be putting digital solutions in the lime light at Hannover from October 23-26, 2018. The data management system WeldCube assists with the collection and analysis of welding data. Fronius will also present the TPS/i, a system platform that is perfectly suited for the demands of modern production processes. Another focal point is Fronius' new device series for manual welding. Welding carriages and orbital systems from Fronius Welding Automation as well as a range for resistance spot welding complete the exhibition portfolio.



Image: Fronius Deutschland

Modern welding systems collect various information such as current, voltage, wire speed, and welding speed. With the help of a data management system, users can use this information to optimize processes. The Fronius WeldCube software processes the most important welding data and then provides it in a clear overview.

Efficiency through Transparency with Data Management

A WeldCube installation can connect up to 50 power sources. This network enables the documentation of data at a component level across multiple devices. Furthermore, users can, in combination with the TPS/i welding platform, create and edit tasks for all power source that are connected to the WeldCube.

Hall 13, Booth F174

EuroBLECH 2018:

Enormous Potential in Digitalisation for Sheet Metal Working Companies

New digital solutions increasingly important investment sector for SMEs This year's 25th International Sheet Metal Working Technology Exhibition will take place from



23rd - 26th October 2018 in Hanover, Germany. A total of 1,500 exhibitors from 39 countries secured their stand at the world's leading sheet metal working technology exhibition. This year, the show is mainly influenced by the topics Digitalisation and Industry 4.0. The Online Show Preview, which was recently published, provides an overview of new products and technological innovations which will be presented at the show in October.

A total of 1,500 exhibitors from 39 countries have booked their stands at the world's leading exhibition for the sheet metal working industry. EuroBLECH 2018 will feature more than 89,000 square metres net exhibition space, another growth

of around 2% compared to the previous event. The most important exhibitor countries are Germany, Italy, China, Turkey, the Netherlands, Spain, Switzerland, Denmark and the USA.

For this year's 25th edition of EuroBLECH, the main topics are Industry 4.0, big data and digitalisation. Especially for small and medium-sized companies these developments offer enormous potential. These new business approaches offer advantages in terms of streamlined and less complex processes as well as improvement of productivity and efficiency.

"While an app for maintenance control of machines or the interaction of machines and robots across the whole production process were still a vision of the future a couple of years ago, today this is the reality in sheet metal working. Currently, not only large companies are gaining ground in this area, SMEs have also recognised their potential here. Their company size usually allows them to react flexibly and quickly to such transitions, therefore they are in a good position to use digitalisation to their advantage", says Evelyn Warwick, Exhibition Director of EuroBLECH on behalf of the organisers Mack Brooks Exhibitions." (MBE)

Automatic-Systeme Dreher GmbH

New Transfer Automation

EuroBLECH 2018 will take place in Hanover between October 23 and 26. At this fair, Automatic-Systeme Dreher GmbH will present a new operating principle of its transfer technology. The trade fair appearance, under the motto "Transformation", will also focus on the company's 50th anniversary and the new location from the end of 2019.

The last 50 years have seen DREHER Automation develop, design and produce individual automation systems for forming and forging presses. The innovative mechanical engineering company, based in Sulz am Neckar, supplies automotive and white goods manufacturers all over the world.

However, over time, the business success of DREHER Automation has resulted in the Renfrizhausen location clearly becoming too small. After a long search, management found what they were looking for in the Sulz am Neckar and Vöhringen intercommunal industrial estate: The move to InPark A81 is scheduled for the end of 2019.

Hall 27, Booth H82

STEINEL Normalien AG

Wide Range of Punching and Bending Technology Products and Services

STEINEL will present their products at the 25th EuroBlech in Hannover from 23–26 October. The entire process chain for sheet metal processing will be presented at the world's largest trade fair for the sheet metal working industry.

At the 120 square metre booth (Hall 27, Booth F128), STEINEL will give visitors the opportunity to experience first-hand their wide range of punching and bending technology products and services. This year, the focus will be on mechanical and electrical roll taps as well as standardised modular systems.

The standardised modular systems are divided into three-stage modules. The components are a machine-specific basic structure, a tool-specific adapter plate as well as standardised tool modules.

Machine set-up times can be reduced drastically by using modular systems – after no more than 20 minutes, the punching process can be continued with another tool.

The roll taps are directly integrated into the punching tool and process-optimised. As a result, compared to a subsequent tapping process, the part quality, process reliability and profitability can be increased significantly.

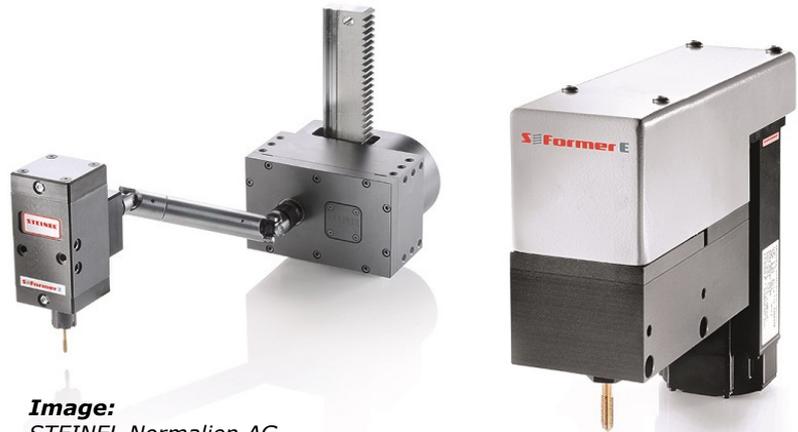


Image:
STEINEL Normalien AG



In addition, STEINEL will present a wide range of standard parts in standard and special sizes, customer-specific customised guide units, nitrogen cylinders as well as other highlights from their product and services portfolio.

The STEINEL brand name stands for maximum precision and high-quality solutions for everything that has to do with the punching and bending technology sector.

Image: STEINEL Normalien AG

As a family-owned company steeped in tradition with more than 80 years of experience, STEINEL support their customers during all planning and process steps.

This ranges from the production of all standard parts, active elements and tool systems through the design of progressive stamping and punch-bending tools up to the assembly of complete solutions. As a manufacturer, STEINEL are also able to quickly and cost-effectively realise customised solutions for other industries.

STEINEL® Hall 27, Booth F128
www.steinell.com



NC Machine Tools for High-pressure Waterjet Cutting

Waterjet Corporation was set up in 1991 and operates as a manufacturer of NC machine tools for high-pressure waterjet cutting and finishing of stone, composites, glass, steel, alloys and other materials.

An international network that guarantees quality, fast and efficient after-sales support.

At EuroBLECH 2018 WATERJET will exhibit the machine model SUPREMA DX510 with 5 axis 3D cutting technology and KMT pump S50 with 4.130 bar of pressure. The SUPREMA DX510 is a model built with machine tools features, high accuracy ($\pm 50 \mu\text{m}$) and with the opportunity to interpolate all axis simultaneously. Perfect in the automotive, aerospace and energy sectors, it can cut up to a thickness of 300 mm of steel, alloys and titanium. The Waterjet offer is complemented by an after-sales service guaranteed by a team of highly specialized technicians.

Hall 12, Booth H74

Advertisement



Continued from page 1

Fraunhofer ILT

Clever Interplay of Robot and Laser Processing Head

They are to be supported by a digital twin as well as intelligent design and simulation software. With MultiPROmobil, the Fraunhofer experts and their industrial partners want to reduce commissioning time by 30 percent and unit costs and resource consumption by at least 20 percent.



consumption by at least 20 percent.

"In a subsequent expansion phase, a production facility with several robots will be built, in which each individual robot masters all three production disciplines", says Dr. Petring, looking into the future.

A multifunctional laser processing head plays a major role in the new NRW project MultiPROmobil; it enables innovative sheet metal assemblies through the integrated cutting, welding and manufacture of structures additively

Image: Fraunhofer ILT

"In this way, process chains for the production of sheet metal assemblies can be made very flexible and scalable, especially with regard to the gradual introduction of e-mobility". Currently, the project participants are working on further developing the combi-head so that it can be changed between cutting, welding and now additive manufacturing processes as needed and without changing the optics and nozzles.

Laser Beam High-speed Cutting Supersedes Punching Process

Another highlight of the Aachen scientists at EuroBLECH is the flexible high-speed cutting of metal strips: With assistance from Fraunhofer ILT, Honda has replaced the previous punching process – of sheet metal of up to 1.8 m by 4.0 m and a thickness of 0.5 to 2.3 mm – by an extremely fast laser cutting process, with a speed of up to 115 m/min at its plant in Yorii (Japan). Honda has achieved an output of 18,700 car body parts per day since introducing the laser blanking system in 2015. Dr. Petring: "At the fair in Hanover, we will be reporting on the next step towards a very fast cutting process for differentiated rolled strips with partially different properties; we are currently developing this process together with BILSTEIN GmbH & Co. KG in Hagen, Germany. Decisive arguments for BILSTEIN are the tool-free production of variable cutting contours and maximum material savings in the manufacturing process as well as in terms of the subsequent component weight. Not only will we show a video about the process, but also first shaped blanks made using our process".

Joining Ultra High-strength Steels Reliably

The lightweight construction trend towards ultra high-strength steels is the focus of a project funded by the German Federation of Industrial Research Associations (AiF), which is supported by FOSTA (Forschungsvereinigung Stahlanwendung e.V.): Within the scope of FAAM (short for Further development, joining technology validation and technical design of welded joints with martensitic chromium steels), Fraunhofer ILT and its partners are developing and testing laser welding processes on various components. The demonstrator, for example, is a laser-designed bumper module, which the Aachen scientists will use to demonstrate how different high- and ultra-high-strength materials can be laser-welded in a hybrid construction. (ILT)

Page 26

BFT GmbH - Best Fluid Technology

Water Jet Cutting at 5,300 or 6,000 bar?

Cutting at 6,000 bar has long since advanced to the premier class in waterjet cutting technology. When cutting with such high pressures but always pay attention to the efficiency of the entire system and especially the high pressure pump.

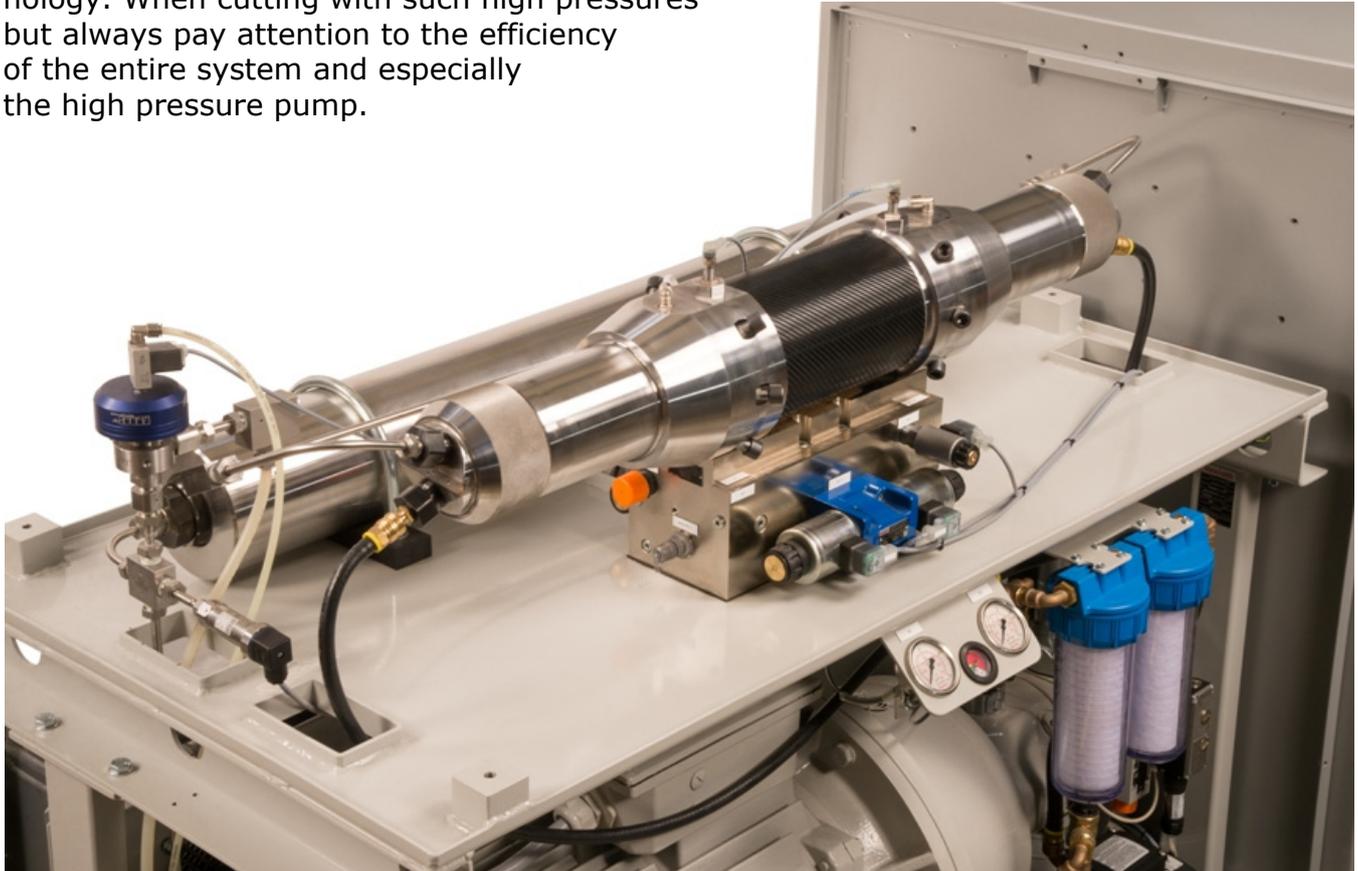


Image: BFT GmbH

Even if high pressure pumps are suitable for a maximum pressure of up to 6,000 bar, they are usually operated only up to a working pressure of 5,300 bar, so that the wear part costs remain within tolerable limits. A circumstance that inspired BFT GmbH, as a specialist for high pressure pumps from the Austrian Hoenigsberg, to a brilliant innovation: the HYPERTRON® 60.55.

With this latest generation of high pressure pumps, a trick makes the decisive difference: The high pressure pump has a frequency-controlled drive motor with 55 kW and can thus supply a nozzle with 0.30 mm at 6,000 bar. If the continuous operating pressure is 5.300 bar, a nozzle with a diameter of 0.33 mm can be used. If the pressure is even lowered to 4,000 bar, even a nozzle with 0,4 mm can be used. This enormously expands the spectrum for flexible application in waterjet cutting. This new HYPERTRON® pump type thus seamlessly joins the already successfully launched series SERVOTRON® and ECOTRON®.

How tangible the advantages of these clever innovations are for their own needs can be checked by interested parties at EuroBLECH in Hanover. In Hall 12, Booth H122, the new HYPERTRON® 60.55 and SERVOTRON® 40.45+ high pressure pumps will be presented live.

 **BFT**
Best Fluid Technology

Hall 12, Booth H122
www.bft-pumps.com



LASCO Umformtechnik Intelligent Automation and Robotics Solutions

LASCO Umformtechnik GmbH (Coburg) exhibits at EUROBLECH 2018 in hall 27, stand E51, and will show amongst others possibilities of tailoring intelligent automation and robotics solutions to the specific demands of industrial users. The presentation focuses on "virtual commissioning" of complex robot applications.

The Franconian machine tool manufacturer has a staff of about 500 in Germany, USA, China and Russia and looks back on more than 40 years' experience in the design and realization of automation solutions. Meanwhile over 500 production lines were automated.

Currently, around 400 industrial robots used world-wide were upgraded to process-specific systems including LASCO gripping technology.

Hall 27, Booth E51



Advertisement



Continued from page 24

Freeform Mirror Creates Suitable Laser Beam

The optimal spatial and temporal adjustment of the temperature field plays the main role in the current research in the field of laser heat treatment.

In Hanover, Fraunhofer ILT is showing how, by adapting the beam profile with the aid of a freeform mirror, areas and zones can be selectively and locally processed in order to generate defined strength profiles. In order to make laser heat treatment reliable and cost-effective with short cycle times, the Aachen scientists are working with significantly higher feed rates.



Instead of punching: Together with BILSTEIN GmbH & Co. KG, Fraunhofer ILT has developed a very fast cutting process for differentiated rolled strip with partially different properties.

Image: Fraunhofer ILT, Aachen.

Process Time and Costs for Raw Materials Lowered

The fifth exhibit, a roof bow created as part of the BMBF project HyBriLight, received the "Future of Composites in Transportation 2018 Innovation Award" in Chicago in June 2018 at a JEC event. An original part of a vehicle from the BMW 7 Series was used as a model: a hybrid component with a fiber-reinforced plastic cross member (previously pure CFRP) and metallic connecting elements to the car body.

As an alternative to bonding and riveting previously used, the Aachen scientists use a laserbased joining process that connects plastic and metal with positive locking and adhesion. Moreover, material costs were significantly reduced by using GFRP instead of the more expensive CFRP.

The latter is now used only as a strength-enhancing insert on the long sides of the cross member. The roof bow is finally trimmed with an innovative laser cutting process, which allows processing of the material sandwich made of GFRP and CFRP in a single step.

Several advantages speak in favor of innovation: reduction of process times by 70 percent compared to conventional processes, halving of raw material costs and the integration of several process steps into one process.

"In Hanover, we will be showing the new roof bow version, whose material mix of GFRP, CFRP and metal demonstrates the versatility of laser processing for joining and cutting complex components", reports Dr. Frank Schneider, senior project manager in the group of Macro Joining and Cutting at Fraunhofer ILT. (ILT)

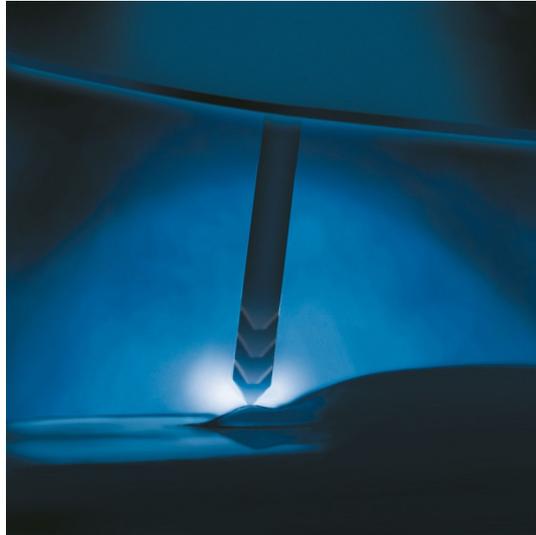
CARL CLOOS SCHWEISSTECHNIK GmbH

Trendsetting Innovations for the Welding Technology

From 23 to 26 October 2018 the sheet metal working industry meets in Hanover at EuroBLECH, the worldwide biggest exhibition of this industry. In hall 13, booth E 49 CLOOS will present many innovations and further developments in the field of manual and automated welding. The focus of the exhibition booth is on connectivity and digitalisation. "Also in welding technology, the digitalisation offers significant potential to further improve efficiency and quality," explains CLOOS Managing Director Sieghard Thomas. "Innovative solutions are in demand where the single components of a welding system and master systems are linked bidirectionally with each other."

MoTion Control Weld is a controlled short arc with reversing wire drive unit.

Image: CLOOS



The CLOOS portfolio comprises simple, compact systems as well as complex, chained systems with automated workpiece identification and loading and unloading processes. "From the welding technology, robot mechanics and controller to positioners, software and sensors – CLOOS supplies everything from a single source," says Thomas.

Connected Welding Technology

At the EuroBLECH, CLOOS will present for the first time the new gateway which enables the customer to manage data according to his requirement. This complete information and communication tool centrally records and processes all data. The user-specific display of information allows a detailed visualisation, evaluation and further treatment of the collected data. The new system consists of both the system-near hardware and various software modules. As first step, CLOOS will present the "System Efficiency" module at the exhibition. With this module, users can illustrate the performance and the efficiency of their robot systems, localise shortages and increase the efficiency. **Hall 13, Booth E49**

ebu Umformtechnik

Functional and Efficient Technology

This year ebu Umformtechnik is attending EuroBLECH, the international technology trade fair for sheet metal working in Hanover with a relatively small model of an ebu automatic punching press, which was extensively constructed for a well-known customer. This demonstrates the company's ability to be flexible and to respond to our customers' specific requests.

You do not have to choose high-end models to meet relatively simple requirements. We place our emphasis on productivity, efficiency and profitability for the operators. Investment, parts costs and terms of reference are important factors, which need to be taken into consideration.

In some cases, it can to all intents and purposes be more cost-effective to do without a servo-drive or fully automatic tool replacement. **Hall 27, Booth E81**



Image: ebu Umformtechnik

STÜKEN Invests in Further Growth

Deep-drawing specialist STÜKEN invests a double-digit million euro amount in the future viability of its Rinteln site.

The headquarter of the global player will be expanded, re-structured and modernized.

The extensive project comprises of several steps. The construction of a new logistics building represents the "biggest chunk". CEO Hubert Schmidt describes the goals and the scope of the project: "We invest in the future viability of the Rinteln site an amount in the double-digit million euro range."

The new building will cover a usable area of 5,000 square meters. This creates space for further growth in production. An automated storage system with initially 36,000 slots forms the logistical heart of the plant. It ensures that the right goods and semi-finished products are available in the right place, at the right time, and in the right quantity. Automated transport systems convey the goods to the next process step. This allows a linear, narrow material flow with high space utilization.



Image: Hubert Stüken

The goal of the entire project is the improvement of logistics processes. "Our customers are becoming more and more demanding. They expect a high degree of cleanliness in production. We will not only meet this requirement but also fulfill the desire for excellent quality, short delivery times and high flexibility."

Hall 17, Booth G34

EMKA

**Schalt- und Industrie-
schränke elektronisch
verschließen**

Als Vorreiter in der Entwicklung ausgefeilter Verschlusssysteme präsentiert die EMKA Beschlagteile GmbH & Co. KG auf der EuroBLECH 2018 seine neuen Entwicklungen für die Branche.

In Hannover stehen in diesem Jahr vor allem die elektronischen Verschlusslösungen, ein auf Kundenwunsch optisch frei gestaltbarer Vorreiber und ein neuartiges 180-Grad-Scharnier mit unverlierbarem Stift im Fokus.

Am Stand D34 in Halle 17 präsentiert EMKA seine Produktwelt an Schwenkhebeln, Vorreifern, Scharnieren und Dichtungen.

Halle 17, Stand D34

**BERG Spanntechnik untermauert
Anspruch auf Technologieführerschaft
im Bereich der Umformtechnik**

Bild:
BERG & Co. GmbH

Als kompetenter Ansprechpartner für Spannsysteme in Umform- und Werkzeugmaschinen feiert BERG Spanntechnik in diesem Jahr sein 100-jähriges Betriebsjubiläum. Das moderne und bodenständige Familienunternehmen legt höchsten Wert auf Verlässlichkeit, Flexibilität und die gleichbleibend hohe Qualität seiner Produkte.

Für die EuroBLECH 2018 hat BERG zusammen mit dem Fraunhofer-Institut (IWU) einen mit Sensortechnik ausgerüsteten Werkzeugspanner 4.0 entwickelt. Das integrierte ConditionMonitoring-System dient der vorbeugenden Instandhaltung und Ausfallfrüherkennung eines jeden Werkzeugspanners und trägt so zur Erhaltung bzw. Steigerung der Produktivität bei.

Darüber hinaus bietet BERG Spanntechnik umfangreiche Service- und Dienstleistungen an, um die Produktivität seiner Kunden sicherzustellen: vorbeugende Wartungen, schnelle Instandsetzungen, qualifizierte technische Schulungen sowie Unterstützung bei Inbetriebnahmen oder bei der Störungs- und Fehlersuche.

Halle 27, Stand J92

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	anzeigen @ messekompakt . de	

Bilder/Logos/Texte

3M Deutschland GmbH, AGTOS - Gesellschaft für technische Oberflächensysteme mbH, Alfra GmbH, Automatic-Systeme Dreher GmbH, BDI - Bundesverband der Deutschen Industrie e.V. (BDI), BERG & Co. GmbH Spanntechnik, BFT GmbH, Bitkom - Bundesverband Informationswirtschaft, Telekommunikation und neue Medien e.V. (BITKOM), boeck GmbH, Bosch Rexroth AG, C. & E. Fein GmbH, CARL CLOOS SCHWESSTECHNIK GmbH, CENIT AG, data M Sheet Metal Solutions GmbH, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), ebu Umformtechnik GmbH, Eckelmann AG, EMKA Beschlagteile GmbH & Co. KG, ESTA Apparatebau GmbH & Co. KG, Europäische Forschungsgesellschaft für Blechverarbeitung e.V. (EFB), euroTECH Vertriebs GmbH, ERVIN Germany GmbH, FIPA Holding GmbH, Fraunhofer-Institut für Lasertechnik ILT (ILT), Fraunhofer-Institut für Zerstörungsfreie Prüfverfahren IZFP (IZFP), FRONIUS Deutschland GmbH, GESIPA Blindniettechnik GmbH, GOM GmbH, Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH, Hubert Stüken GmbH & Co. KG, JUTEC Biegesysteme GmbH, Kaltenbach GmbH, KEMPER GmbH, KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, KÖTJE ENGINEERING GmbH, KÜBLER GmbH, KUKA Deutschland GmbH, KVT-Fastening GmbH, LASCO Umformtechnik GmbH, Mack Brooks Exhibitions Ltd (MBE), MicroStep Europe GmbH, Nordgreif GmbH, Otto Ganter GmbH & Co. KG, PMS W. Pulverich GmbH, Raziol Zibulla & Sohn GmbH, Schröder Group, Schwer + Kopka GmbH, simufact engineering gmbh, STEINEL Normalien AG, technotrans SE, TRUMPF GmbH, VDMA - Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), VOITH GmbH, Waterjet Corporation S.r.l., WEDDERHOFF IT GmbH, YASKAWA Europe GmbH, Archiv

Haftungsausschluss

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

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 13

Mehrheit sieht große Bedeutung der Blockchain für deutsche Wirtschaft

„Die Blockchain ermöglicht Anwendungen, die bislang nicht denkbar oder sehr teuer und fehleranfällig waren. Jedes Unternehmen sollte jetzt prüfen, wo es selbst neue Geschäftsmodelle entwickeln kann – oder wo bestehende eigene künftig obsolet werden könnten.“

Startups sind die Schrittmacher bei der Einführung der Blockchain. In der Gesamtwirtschaft spielt die Technologie bislang kaum eine Rolle. In praktisch keinem Unternehmen ab 20 Mitarbeitern wird sie genutzt und gerade einmal 6% diskutieren oder planen einen Einsatz.

Bitkom-Präsident Achim Berg

Bild: BITKOM



Gleichwohl sagt jedes zweite Unternehmen (53%), dass die Blockchain große Bedeutung für die Wettbewerbsfähigkeit deutscher Unternehmen hat. Unter den Startups teilen sogar fast zwei Drittel (63%) diese Einschätzung.

Auch die Bundesregierung hat die Bedeutung des Themas erkannt und erarbeitet derzeit eine Blockchain-Strategie. „Es besteht die Chance Deutschland als führende Nation für Blockchain und Distributed Ledger Technologien zu positionieren. Dazu brauchen wir mehr Experimentierfreude, gerade auch im öffentlichen Sektor“, sagt Berg. „Wir müssen die rechtlichen Hürden für innovative Blockchain-Anwendungen aus dem Weg räumen und Forschungsmittel auf diese Technologie konzentrieren. Unser Ziel muss sein, Deutschland zu einem weltweit führenden Blockchain-Standort zu machen.“ (BITKOM)

ebu Umformtechnik

Zweckmäßige und effiziente Technologie

Mit einer kleineren Ausführung eines ebu STA, der weitgehend in Standardausführung für einen namhaften Kunden gebaut wurde, geht ebu Umformtechnik dieses Jahr zur EuroBLECH, der internationalen Technologiemesse für Blechbearbeitung nach Hannover. Das Unternehmen unterstreicht damit seine Flexibilität, speziell auf Kundenwünsche eingehen zu können.

Für einfachere Anforderungen muss es nicht immer die Hightech-End-Variante sein. Für die Betreiber stehen Produktivität, Effizienz und Rentabilität im Vordergrund. Investition, Teile kosten und Aufgabenstellung werden gegenübergestellt und bilden einen wichtigen Faktor.

Bild: ebu Umformtechnik



So kann es für unter Umständen durchaus wirtschaftlicher sein, auf einen Servoantrieb oder einen vollautomatischen Werkzeugwechsel zu verzichten. In Hannover stellt ebu Umformtechnik nun einen Stanzautomaten vom Typ ebu STA250/2000 P2R in Stahlschweiß-Konstruktion aus. Der hier bereits in den Farben des Kunden präsentierte Automat ist nur ein Teil der beauftragten Gesamtanlage, die unmittelbar im Anschluss an die EuroBLECH bei einem Unternehmen der metallverarbeitenden Industrie in Betrieb genommen wird. **Halle 27, Stand E81**

MicroStep Europe Vom Raumwunder zum Alleskönner

Auf der Technologiemesse in Hannover präsentiert MicroStep vier Schneidlösungen der neusten Generation aus dem Bereich Plasma- und Lasertechnologie – Weltpremiere für den CNC-Faserlaser MSF Compact Kompakt, präzise, multifunktional, prozesssicher: Auf der weltweit größten Messe der blechbearbeitenden Industrie, der EuroBLECH 2018 in Hannover, präsentiert MicroStep modernste Lösungen aus dem Bereich Laser- und Plasmatechnologie. Mit vier Anlagen demonstriert MicroStep die Bandbreite seiner Lösungen für unterschiedliche Kundenanforderungen und die Leistungsfähigkeit seiner Innovationen. Weltpremiere feiert auf der Leitmesse der MSF Compact, eine präzise und platzsparende Faserlaserslösung, zudem präsentiert der Weltmarktführer im automatisierten Plasmaschneiden die neuste Generation der Baureihe MG mit einer Vielzahl an Bearbeitungsoptionen.

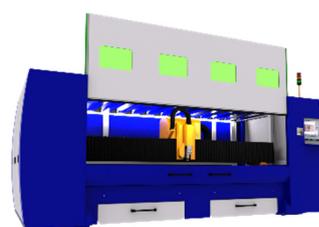


Bild: MicroStep Europe

Vom kompakten Laser bis zum Plasma-Alleskönner: die Bandbreite, die MicroStep auf der Technologiemesse in Hannover präsentiert, ist groß. Vier Anlagen können Besucher in Hannover live in Aktion erleben. Eine Weltneuheit zeigt MicroStep mit dem MSF Compact, der ab der EuroBLECH 2018 erhältlich ist. Die äußerst kompakte Faserlaserschneidlösung bietet einen preiswerten Einstieg in das qualitativ hochwertige Laserschneiden. **Halle 13, Stand E98**

C. & E. Fein GmbH

Günstiger Einstieg in die 18-Volt-Akku-Welt von FEIN

Bei der aktuellen Combo-Aktion von FEIN können Profis zwischen vier Sets wählen und sich Preisvorteile von bis zu 378 Euro sichern. Damit will FEIN den Einstieg für Kunden in die leistungsstarke 18-Volt-Akku-Welt erleichtern und ihnen genau die Werkzeuge an die Hand geben, mit denen sie einfacher, effizienter und sicherer arbeiten können. Im stabilen Kunststoff-Werkzeugkoffer verpackt, sind die Combos bis 31.12.18 im Fachhandel erhältlich.

Wenn Profis mit Akku-Werkzeugen arbeiten, brauchen sie nicht nur leistungsstarke und robuste, sondern auch perfekt durchdachte Produkte – ein Anspruch, den FEIN mit qualitativen Elektrowerkzeugen und Zubehör erfüllt. So schützt etwa der vollgekapselte Motor die Maschinen vor Stäuben und die robusten QuickIN-Zubehöremachen die Akku-Schrauber zu Spe-

Schraubanwendungen. Zudem gibt es die 3 Jahre FEIN PLUS Garantie sowohl für Maschinen als auch für die Akkus und Ladegeräte. Um von dieser Garantie zu profitieren, können Anwender einfach innerhalb von sechs Wochen nach dem Kauf sowohl Maschine, Akku als auch Ladegerät online registrieren. Die idealen Begleiter für Stahl- und Metallbauer im Combo-Set sind enthalten: der FEIN Akku-Winkelschleifer CCG 18-125 BL, der Akku-Bohrhammer ABH 18 und der Schlag-schrauber ASCD 18-300 W2, das Schnellladegerät ALG 50 sowie zwei 18-Volt-Lithium-Ionen-Akkus mit 5 Ah sowie zwei 18-Volt-HighPower-Lithium-Ionen-Akkus mit 5,2 Ah.

Halle 15, Stand E92

Auszeichnung

STÜKEN erhält Innovationspreis 2018

STÜKEN ist in einer unabhängigen Studie des Wirtschaftsmagazins Focus Money als Testsieger ausgezeichnet worden. Beim Innovationspreis 2018 belegt der Weltmarktführer für Präzisionstiefziehteile einen der ersten Plätze in der Branche „Metallindustrie“ und zählt somit zu Deutschlands innovativsten Unternehmen.

In der Studie wertete das Institut „Deutschland Test“ mit wissenschaftlicher Unterstützung durch die International School of Management (ISM) Daten der 5.000 mitarbeiterstärksten Unternehmen Deutschlands aus. Grundlage für die Auswertung waren die Themengebiete Innovationstätigkeit, Investitionen, Forschung & Entwicklung, Produktneuheiten und Technologie.

„Wir freuen uns über die Auszeichnung. Sie zeigt uns, dass wir mit unserer Arbeit einen Mehrwert für unsere Kunden generieren. Als Technologieführer arbeiten wir konsequent daran, unsere Produkte und Prozesse immer

weiter zu verbessern.“, kommentiert Nils Petersohn, Geschäftsführer der Hubert Stüken GmbH & Co. KG, die Auszeichnung.

„Auch Innovationen bringen wir regelmäßig auf den Markt. So hat unsere Forschungs- und Entwicklungsarbeit gerade zu einem Verfahren geführt, mit dem Titan besonders effizient im Tiefziehverfahren umgeformt werden kann. Durch die mehrstufige Kaltumformung sind neue Geometrien und Umformgrade möglich geworden. Das schafft einen echten Nutzen, besonders für unsere Kunden in der Medizintechnik, für die Titan ein wichtiger Werkstoff ist.“

Halle 17, Stand G24

Fortsetzung von Seite 16

„Kampf gegen Plagiate und Know-how-Diebstahl muss verstärkt werden“

„Insbesondere die Finanzierung von chinesischen Unternehmen muss transparenter werden, um Wettbewerbsverzerrungen zu verringern“, forderte Welcker.



VDMA-Präsident Carl Martin Welcker

Bild: VDMA

„Auch der Kampf gegen Plagiate und Know-how-Diebstahl muss von der chinesischen Regierung viel ernster geführt werden“, ergänzte er. Die Studie „Produktpiraterie 2018“, die der VDMA zur Hannover Messe vorgestellt hat, ergab, dass die meisten Fälschungen im Maschinenbau nach wie vor aus China stammen. Eine Zusammenfassung der VDMA-Studie „Chinageschäft der Zukunft“ finden Sie im Anhang. (VDMA)

Anzeige



KEMPER GmbH

AirWatch vernetzt Absaugtechnik auch ohne verfügbares IT-Netzwerk

Detaillierter Nachweis über die Hallenluftqualität bis in den Nanobereich: AirWatch setzt in Produktionshallen einen neuen Standard bei der Anlagenvernetzung in der Luftreinhaltetechnik. Ohne Eingriffe in Unternehmensnetzwerke lässt sich das weiterentwickelte Luftüberwachungssystem von KEMPER auch in Umgebungen mit unzureichender digitaler Infrastruktur integrieren. Dabei wertet es die tatsächliche Menge an ultrafeinen Staubpartikeln aus. Durch die Anbindung an eine internetbasierte Cloud können unterschiedliche Akteure die Systeme per Flottenverwaltung überwachen.



Bild: KEMPER GmbH

AirWatch ist das zentrale Tool, damit auch kleine und mittlere Betriebe digitale Mehrwerte für die Absaugtechnik erzielen, betont Björn Kemper, Geschäftsführer der KEMPER GmbH: „Viele Produktionsumgebungen verfügen über keine ausreichende digitale Infrastruktur. Ohne verfügbares Netzwerk können wir mittels AirWatch schnell eine autarke Maschine-zu-Maschine-Kommunikation aufbauen.“

Dank der AirWatch-Lösung ist keinerlei zusätzliche Investition in die Infrastruktur nötig. Dies sei auch entscheidend für Unternehmen, die zusätzliche Eingriffe in das eigene Netzwerk aufgrund möglicher Datenrisiken vermeiden möchten. **Halle 12, Stand B06**

iBird® Pro -

GESIPA® goes Industrie 4.0

GESIPA® erweitert die Bird Pro-Serie um ein vernetztes Akkunietergerät, den iBird® Pro. Das Gerät ist speziell zur Integration in ein IoT/Industrie 4.0- und Lean Production-Umfeld konzipiert. Alles im Blick mit der APP. Die kostenfreie, über die GESIPA®-Website erhältliche, iBird® Pro-App informiert jederzeit über die Nietvorgänge sowie den Betriebsstatus des Gerätes.

Kinderleichtes Koppeln durch QR-Code, diverse Nietzähler, Countdownfunktion, Füllstandanzeige, Serviceanzeige sowie der Ereignisverlauf halten den Werker jederzeit, auch während der Arbeit, auf dem Laufenden. Integrierte Tipps zur Handhabung sowie die sofort abrufbare Wartungs- und Reparaturanleitung beantwortet schnell und unkompliziert alle Fragen.

Optional kann der iBird® Pro mit einer Premium-Software ausgerüstet werden. Der Setzprozess-Assistent unterstützt dann bei der Beurteilung der Nietergebnisse. Hierzu können, ebenfalls schnell und einfach, Nietkonfigurationen eingelesen und zu Joblisten beliebig kombiniert werden. Das vermeidet Fehlvernietungen, fehlende oder falsche Verbinder und hilft die Prozess-Sicherheit zu steigern und damit einhergehend nachgelagerte Qualitätskosten zu senken. **Halle 13, Stand F57**



Bild:
GESIPA

Eckelmann AG
IBE wird Teil der
Eckelmann Gruppe

Am 4.10.18 unterzeichneten der Vorstand der Eckelmann AG und die Gesellschafter der IBE Software GmbH einen Vertrag zum Erwerb der IBE Software GmbH. Das Unternehmen mit Sitz in Wilhelmshaven und einer über 25-jährigen Geschichte hat sich auf die Entwicklung von CAD/CAM-Software und Leitsystemlösungen für die Blechbearbeitung spezialisiert. Seine Produkte BLECHCENTER und cncCUT werden weltweit eingesetzt.

Das Tochterunternehmen firmiert nun unter dem neuen Namen „Eckelmann IBE Software GmbH“. Dipl.-Ing. Thomas Reske bleibt Geschäftsführer und die ca. 10 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden weiterhin in der Stadt an der Nordseeküste arbeiten. Eckelmann und IBE kooperieren bereits seit 2011 erfolgreich.

Die Lösungen und Kompetenzen von IBE und Eckelmann ergänzen sich gegenseitig. Gemeinsam kann man nun noch besser integrierte Lösungen für die CNC-Bearbeitung schaffen, denn schließlich bereitet die CAM-Nesting-Software die CAD-Konstruktionsdaten für die CNC auf. Durch die zunehmende Digitalisierung verschmelzen CAD/CAM und CNC-Welt immer stärker. „Wir begrüßen das Team von IBE in der Eckelmann Gruppe und freuen uns über die Bereicherung unseres Kompetenznetzwerks Maschinenautomation“, erklärt Dr. Marco Münchhof, Vorstand der Eckelmann AG. „Bei der Entwicklung unseres Machine Management Systems (MMS) kann IBE seine Lösungen und sein langjähriges Know-how im Bereich der Auftragsverwaltung, Fertigungssteuerung und CAD / CAM Prozesskette einbringen.“ Eine Stärke der Schneid-Lösung von Eckelmann ist seit jeher die große Hersteller-offenheit.

Halle 11, Stand E08 + A73

boeck GmbH

Alles aus einer Hand – Prozessberatung inklusive

Wer wirtschaftlich hochwertige Blechteile herstellen will, muss ständig an seinen Prozessen arbeiten und die Produktionsanlagen modernisieren. Das gilt insbesondere für die Nachbearbeitungsschritte wie Primärentgratung, Kantenverrunden und Oberflächenfinish.

Mit einer WEBER Schleif- und Entgratmaschine für die Nassbearbeitung hat die GEWA Blechtechnik GmbH dafür die maschinellen Voraussetzungen geschaffen. Bei Werkzeugen und Schleifmitteln vertraut das österreichische Unternehmen auf das Know-how der boeck GmbH aus Leipheim und erhält die Komplettberatung zur Prozesskette Blech entgratung gleich mit.

Ob eckig, rund oder geschwungen, Großserien, Kleinserien oder Einzelteile, vom einfachen Blechzuschnitt bis zum kompletten Gehäuse – die GEWA Blechtechnik GmbH gehört nicht zuletzt dank ihrer vielfältigen Fertigungsmöglichkeiten zu den führenden Lohnfertigern in der österreichischen Metallbranche.

Am Standort Ried im Traunkreis produzieren die Blechexperten auf einer Fläche von 5.000 m² und mit rund 65 Mitarbeitern vor allem für Anwender aus der Elektronikbranche sowie dem Maschinen und Fahrzeugbau.

Um die hohen Qualitätsansprüche der Branchen zu erfüllen, investiert das Unternehmen regelmäßig in die Produktionsanlagen und setzt dabei auf neueste Technik.

Halle 11, Stand J135



Bild: boeck GmbH

Anzeige

messe**kompakt**.de

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

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

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

**FOLLOW
ME**

**formnext 2018 | VALVE WORLD EXPO 2018 | Intec 2019
Moulding Expo 2019 | LASER World 2019 | EMO 2019
GIFA | METEC | NEWCAST | THERMPROCESS 2019**