

NORTEC 2014: Treffpunkt der Entscheider und Experten

Die Fachmesse NORTEC setzt zum Jahresbeginn ein erstes Highlight für die produzierende Industrie: So informativ, groß und vielseitig war sie noch nie. Die NORTEC öffnet vom 21. bis 24. Januar 2014 ihre Pforten. „Wir können bereits einen neuen Ausstellerrekord vermelden und freuen uns nun in Hamburg auf viele, fachkundige Besucher aus allen Technologiebereichen. Das Who is Who der Branche wird sich hier treffen“, sagt Bernd Aufderheide, Vorsitzender der Geschäftsführung der Hamburg Messe und Congress GmbH.



Bernd Aufderheide, Vorsitzender der Geschäftsführung der Hamburg Messe und Congress GmbH (HMC)

Bild: HMC

wo sie sich mit studentischen Teams aus der ganzen Welt messen. (HMC)
Seite 2

Pragmatische Lösungen

Auf der NORTEC werden Partnerschaften beschlossen und Projekte angestoßen. Die Messe wird ihrem Slogan gerecht: „Wir produzieren den Norden“. „Stark vertreten ist die Werkzeugmaschinenbranche, die ja eine Schlüsselposition für die industrielle Produktion hat. Sie ist ein wichtiger Indikator für die wirtschaftliche Entwicklung der gesamten Industrie“, sagt Aufderheide.

Entscheidender Motor für die Zukunft der Industrie sind Innovationen. Dass der Erfindergeist im Norden stark ausgeprägt ist, zeigt der „egn13“. Der neue Rennwagen aus der Schmiede der Technischen Universität Hamburg-Harburg (TUHH) startet beim „Formula Student Electric“ in der Wettkampfkategorie für Rennwagen mit elektrischem Antrieb, wo sie sich mit studentischen Teams aus der ganzen Welt messen. (HMC)

NORTEC 2014 bietet hochklassiges Rahmenprogramm

Experten nennen sie die dritte industrielle Revolution nach dem PC und dem Internet. Global Player investieren Milliardenbeträge in ihre Erforschung. Keine Frage: Die neuen Laserproduktionstechnologien stellen die bedeutendste Innovation für die industrielle Wertschöpfung dar. (HMC)

Seite 3

Anzeigen

HDS
MESSTECHNIK
Halle A1
Stand 417

WERMA
SIGNALTECHNIK
Halle A2
Stand 403
www.werma.com

Motorenverordnung tritt nach Übergangsfrist im Juli in Kraft

Die Europäische Kommission hat in ihrem Amtsblatt die überarbeitete Motorenregelung veröffentlicht. Die Verordnung (EG) 640/2009 erfährt die erwarteten inhaltlichen Änderungen, die ab dem 27.6.14 gültig sind. Somit ist die vom ZVEI und dem europäischen Dachverband für Elektromotoren und Leistungselektronik, CEMEP, geforderte Übergangszeit von 6 Monaten berücksichtigt worden. (ZVEI)

Seite 15

Innovative Prozesse sind der Motor für nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit

Die langjährigen Dauerbrenner „Prozessorganisation“ und „kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP)“ sind nach Meinung von Experten aus Wirtschaft, Wissenschaft und Arbeitgeberverbänden erneut die wichtigsten Themen des Produktions- und Personalmanagements. Das geht aus der aktuellen Auswertung des ifaa-Trendbarometers „Arbeitswelt“ vom Herbst 2013 hervor. (ME)

Seite 19

Bundesverband der Deutschen Industrie erwartet Wachstum für 2014

Der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) ist zuversichtlich bei den konjunkturellen Erwartungen in diesem Jahr. „Es ist durchaus möglich, beim Wachstum eine Zwei vor dem Komma zu schaffen“, sagte BDI-Präsident Ulrich Grillo. „Ob die vorhandenen Wachstumsimpulse tatsächlich zum Tragen kommen, hat ganz wesentlich die Politik in der Hand.“

Die neue Regierung müsse jetzt handeln. Aus Sicht des BDI-Präsidenten gehe es jetzt vor allem um drei Kernthemen: eine Gesamtreform der Energiewende, eine Investitions- und Innovationsoffensive sowie die verlässliche Stabilisierung des Euroraums.

„Das weltwirtschaftliche Umfeld hellt sich im neuen Jahr auf. Auch der Euroraum bewegt sich langsam aus der Rezession“, sagte Grillo. „Das alles sind positive Signale für den deutschen Export.“ Träger des Aufschwungs ist laut BDI der private Konsum. Höhere Tariflöhne, niedrige Inflationserwartungen und gute Perspektiven für den Arbeitsmarkt sorgten weiterhin für Kauflaune. (BDI)

Seite 11



Ulrich Grillo

Bild: Christian Kruppa

Anzeigen

**Halle A4
Stand 108**
Fehlmann AG
Maschinenfabrik
5703 Seon
Schweiz
mail@fehlmann.com
www.fehlmann.com
FEHLMANN

cpc Linear Motion Technology
Halle A4 | Stand 531
www.cpc-europa.de

**Octoflex präsentiert
neue App und robustes
Industrie-Terminal**

Der Software-Hersteller Octoflex Software GmbH aus Melle präsentiert auf der NORTEC 2014 in Hamburg eine neue mobile Octoflex ERP-App für Smart Phones, die Außendienstmitarbeitern die Vertriebsarbeit erleichtert. Ebenfalls neu im Produktportfolio: Ein robustes, ergonomisches Industrie-Terminal in drei Größen, welches – unabhängig von der hauseigenen Software-Lösung des Herstellers, Octoflex ERP – zur Realisierung verschiedenster BDE-Lösungen genutzt werden kann. Besucher des Octoflex Messestands können die App vor Ort testen. Die App ermöglicht den Nutzern von Smartphones den Zugriff auf ihre Kundendaten im ERP-System Octoflex® ERP. Neben den kompletten Kontaktdaten des über die App angesteuerten Kundendatensatzes kann man den Umsatzverlauf einsehen und sich über den aktuellen Auftragsbestand mit Fertigungsfortschritt informieren.

Halle A1, Stand 125

Anzeige



Fortsetzung von Seite 1

NORTEC 2014

**Who is Who des Maschinen- und
Anlagenbaus trifft sich in Hamburg**

„Wir brauchen Erfindergeist, Kreativität, Phantasie, Verstand und Vorstellungskraft. Mit dem neuen E-Rennwagen steuern die Studenten ein gelungenes Aushängeschild für dieses Thema und für Hamburg bei“, sagt Frank Horch, Senator für Wirtschaft, Verkehr und Innovation in Hamburg. NORTEC-Besucher werden den „egn13“ in den Hamburger Messehallen bestaunen können – als Sinnbild für den Erfindergeist der norddeutschen Industrie.

**Anbieter aus
allen Bereichen**

Die NORTEC vereint Anbieter aus allen Bereichen der industriellen Produktion aus allen Stationen der Wertschöpfungskette. Stark vertreten sind natürlich die großen Werkzeug- und Werkzeugmaschinenhersteller wie etwa Horn, Gühring und Iscar oder Chiron, Trumpf, DMG/Mori Seiki und Traub/Index. Aber auch Zulieferer und Auftragsfertiger, Ingenieurbüros, Elektronikfertiger Betriebsausrüster usw. zeigen sich mit breiter Leistungspalette.

**Im Blickpunkt:
Automatisierung**

Innovative Lösungen für automatisierte Produktionsverfahren und den Einsatz von Robotern zeigen namhafte Hersteller wie Kawasaki, FANUC sowie Experten für Automatisierung und Komponenten wie Haas, IBG, IAI Industrieroboter, Vorwig und Systemintegratoren wie ro-motion und MV Automation Systems. „Wir freuen uns auf viele Kontakte aus dem Klein- und Mittelstand, die neugierig auf die Einsatzmöglichkeiten von Robotertechnik sind und natürlich auf die NORTEC-Besucher, die bereits einen Roboter in Betrieb haben und denen wir uns als Service- und Schulungspartner vorstellen dürfen“, sagt Erik Richter, Geschäftsführer von ro-motion. (HMC)

Seite 4

Druckluftinstallationen

Luftverteilerdose aus Aluminium

Die John Guest Luftverteilerdose aus Aluminium hat sich schon in zahlreichen Druckluftinstallationen bewährt.

Sie rundet unser Druckluft-Sortiment Speedfit® Air Products optimal ab. Das Kunststoff-Steckverbindingssystem Speedfit® Air Products ist die ideale Lösung für eine schnelle, einfache und zugleich kostengünstige Installation von Druckluftanlagen. Durch die patentierte Haltetechnik können unterschiedliche Rohrmaterialien, wie Metallrohre (z. B. Kupfer, Aluminium, Edelstahl) sowie fast alle Kunststoffrohre verwendet bzw. kombiniert werden.

Ihre kompakte Bauweise der Luftverteilerdose und die praktisch angeordneten Seitenflächen bieten viel Platz und erleichtern so den Anschluss von Schnellverschlusskupplungen o.ä.

Jetzt können Sie die Wanddose auch mit einem oberen Gewindeanschluss von 1" (Innengewinde) beziehen. Damit lassen sich erstmalig auch Rohre mit einem Durchmesser von 28 mm anschließen. Unser Sortiment umfasst darüber hinaus Luftverteilerdosen für den Anschluss von Rohren mit einem Durchmesser von 15, 18 und 22 mm. Zum Lieferumfang gehören wie bisher zwei Verschlussstopfen für die 1/2" Gewindeöffnungen.

Halle A2, Stand 129



Bild:
John Guest

Fortsetzung von Seite 1

„Light Alliance“

NORTEC 2014 ist der Auftakt zu vielversprechenden Initiativen der Branche

Vor allem der 3-D-Laserdruck ist großer Hoffnungsträger. Damit lassen sich Bauteile aus verschiedenen Materialien wie etwa Metall oder Kunststoff einfach fertigen.



Bei der NORTEC, der Fachmesse für Produktion im Norden, gibt es ein Rahmenprogramm, das auf wesentliche Trends der Branche intensiv eingeht. „Das Programm deckt sämtliche Bereiche im Maschinen- und Anlagenbaubausektor ab. Teilnehmer erfahren aus erster Hand, was die Branche bewegt.

Dazu haben wir hochkarätige Experten als Referenten gewinnen können“, sagt Bernd Aufderheide, Vorsitzender der Geschäftsführung der Hamburg Messe und Congress GmbH. Vom 21.1. bis 24.1.14 treffen sich auf der NORTEC in den Hamburger Messehallen die Fachleute aus unterschiedlichen Bereichen der produzierenden Industrie.

Vier Thementage

Mit Spannung erwartet wird das NORTEC Forum 2014, das in Halle A2 stattfindet. Hier wird es an allen vier Messetagen Präsentationen und Vorträge zu aktuellen Themen der Produktion geben. Jeder Tag ist einem eigenen Thema gewidmet. Das Forum ist eine Plattform, auf der Experten neue Impulse und Lösungen zeigen. „In Fachvorträgen und Praxisbeispielen werden die Trends der Zukunft präsentiert“, sagt Hamburg Messe-Chef Aufderheide. Am Dienstag (21.1.14) steht das Thema „Elektronikfertigung“ im Fokus. Schwerpunktthema des zweiten Messtages ist Simulation, CAE. Am Donnerstag (23.1.14) dreht sich dann alles um das Thema „Automation & Handling“. Thema des Abschlusstages (24.1.14) ist „Produktionskompetenz aus der Luftfahrt“. (HMC)

Seite 8

Anzeige

Ultraschall Multifunktionsdetektor SDT 270

Vorbeugende Instandhaltung, Leckageortung und Druckluftoptimierung mit einem Gerät

Leckagen bedeuten Verlust und somit steigende Energiekosten. Mit dem SDT270 lassen sich nach Angaben des Unternehmens Druckluft, Gas, Vakuum und Dampfleckagen bei laufender Produktion punktgenau orten und quantifizieren. Der optionale Parabolspiegel mit Laserpointer erlaubt sogar die Ortung aus großer Entfernung.

Rechtzeitige Erkennung von mechanischem Verschleiß: Kugellager, Zahnräder, Ventile sowie Erkennen von ungewöhnlichen Geräuschen und Vibrationen bei Maschinen; Überwachung von Pumpen, Kondensatableitern, Motoren und Getrieben; Teilchenentladungen in elektrischen Anlagen.



Dichtheitsprüfung: Lukendeckel von Schiffen, Kühlräume, Tanks, Behälter, Gebäude
Dokumentation: Alle Daten können optional mit Hilfe einer leistungsstarken Software verwaltet werden: Statische Messwerte, Soundfiles, Definierte Routen mit Max- u. Alarmwerten, Graphische Darstellung.



HDS Handel & Dienstleistungen GmbH & Co. KG
Am Papenbusch 5, D- 58708 Menden

www.hds-messtechnik.de
Halle A1, Stand 417

Industrie rechnet mit Exportplus von mind. 2% für 2014

WTO-Abschluss erweist Konjunkturspritze für den Welthandel. Zunehmender Protektionismus bleibt aber Herausforderung für deutsche Ausfuhren. Der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) erwartet für das Jahr 2014 ein steigendes Exportwachstum und rechnet mit einem Plus der Ausfuhren von mind. 2%. „Die Weltwirtschaft setzt ihren Wachstumskurs fort. Europa lässt die Rezession weiter hinter sich, wenn auch mit moderatem Tempo. Die Reformanstrengungen in der Eurozone zeigen langsam Wirkung.“ Das sagte BDI-Hauptgeschäftsführer Markus Kerber anlässlich der Vorstellung des neuen BDI-Außenwirtschafts-Reports.



BDI-Hauptgeschäftsführer
Markus Kerber

Bild: BDI

Die Zeichen stünden auf Wachstum. „Der WTO-Abschluss von Bali ist eine Konjunkturspritze für den Welthandel“, unterstrich Kerber. „Das Abkommen führt zu Kostensenkungen für Unternehmen, da bürokratische Hürden abgebaut und Zollprozesse zukünftig schneller und transparenter gestaltet werden.“ Viele der neuen Vereinbarungen kommen Industriebranchen wie Maschinenbau und Automobil vor allem beim Handel mit Entwicklungsländern zugute. Für die Ernährungsbranche ergeben sich Vorteile aufgrund von Bestimmungen zur schnelleren Versendung von verderblichen Gütern. In den USA habe sich die Wirtschaft trotz des Dämpfers durch den Haushaltsstreit im dritten Quartal weiter erholt. Als mögliche Risiken für die exportorientierten Branchen im neuen Jahr nannte Kerber die dennoch steigende Anzahl protektionistischer Maßnahmen sowie eine weitere Aufwertung des Euros. (BDI)

Fortsetzung von Seite 2

NORTEC 2014 bietet attraktives Rahmenprogramm

Ein attraktives Rahmenprogramm bedient darüber hinaus alle Interessen der Branche. Zu den Highlights zählt das NORTEC Forum 2014, das in Halle A2 stattfindet. Hier wird es an allen vier Messtagen Präsentationen und Vorträge zu aktuellen Themen der Produktion geben. Jeder Tag ist einem eigenen Thema gewidmet – „Elektronikfertigung“, „Automation & Handling“ sowie „Produktionskompetenz aus der Luftfahrt“. Beim Themenkomplex „Simulationstechnik“ sind Vertreter aus den Bereichen CAE, CAD, Rapid Prototyping und Simulation vertreten. Eine vertiefende Diskussion aktueller Themen bieten das Symposium für Einkauf und Logistik und der VDMA Workshop. Außerdem wird es Gemeinschaftsstände von Polen und Dänemark geben.



Unter dem Motto „Laser Innovationen“ präsentiert das Institut für Laser- und Anlagensystemtechnik (iLAS) an der TU Hamburg-Harburg zusammen mit der HansePhotonik e.V. sowie zahlreichen renommierten Unternehmen aktuelle Laseranwendungen und führt ein in das Thema 3D-Druck. Das Laser Zentrum Nord GmbH (LZN) stellt am 22.1. und 23.1.14 die „LIGHT 2014“ vor – einen Kongress unter dem Leitmotiv „Engineering in Light – Photonic Solutions for Resource Efficient Products“, der den Technologie- und Wissenstransfer aus der Forschung in die industrielle Praxis nachhaltig vorantreiben soll. Trends erfahren, Kontakte knüpfen, Geschäfte machen: Die NORTEC verleiht der norddeutschen Produktionsbranche mächtig Schwung. (HMC)

SPEEDIO - die Formel 1 unter den Bearbeitungszentren

Brother-Bearbeitungszentren gelten schon immer als vorbildlich schnell. Dies stellt Brother erneut unter Beweis, mit den Zentren S-500X1 und S-700X1 der SPEEDIO-Serie.



Schauen wir der SPEEDIO einmal beim Gewindecneiden zu: Ein M20 Gewinde wird mit einer Schnittgeschwindigkeit von 377 m/min geschnitten. Daraus errechnet sich die Spindel-drehzahl von 5000 min⁻¹ - ein Wert, der seinesgleichen sucht! Beim Highspeed-Gewindecneiden mit seinen Start-Stopp-Operationen spielt die SPEEDIO ihre Sprintkraft voll aus. Die SK-30-Spindel der SPEEDIO geht auch bei schwerer Zerspanung zur Sache! Zum Beispiel, in Stahl eine Tasche fräsen: 25er Schaftfräser, n 3.200 min⁻¹, Vf 4.550 mm/min, oder Ø 40 mm direkt in Karbonstahl bohren. Die SPEEDIO ist mit ihrem 26,2 KW-Spindelmotor ein Kraftpaket!

3D-Bearbeitung macht die SPEEDIO in Hochgeschwindigkeit! Dabei kann die Spindel ihre Drehzahl von 27.000 min⁻¹ voll ausschöpfen. Mit 200 Sätzen Vorausschau und der Bahnkorrekturfunktion gestaltet die SPEEDIO vorbildlich glatte Oberflächen. SPEEDIO ist der Bahnrenner!

Brother Speedio S700X1

Bild: W&R

Wenn Maschinen immer schneller und leistungsfähiger werden, erhöht sich in der Regel auch der Energiebedarf! Bei der SPEEDIO ist das nicht der Fall. Ein Strom-Rückkopplungssystem an den Servomotoren vermindert effektiv den Stromverbrauch.

Energie-Spar-Pumpe, LED-Arbeitsleuchte und Abschaltmechanismen, die Verbraucher überwachen und bei Leerlauf abschalten, helfen zusätzlich, mit Strom- und Druckluftenergie hauszuhalten. Versuche ergaben Einsparungen von bis zu 80% im Vergleich zwischen SPEEDIO und anderen Maschinen. SPEEDIO-Zentren drehen unermüdlich ihre Runden im Energiespartempo! Versuche erzielen Zuwachsraten von bis zu 20% gegenüber Wettbewerbsmaschinen. Nutzen Sie die Top-Produktivität einer SPEEDIO und wechseln Sie auf die Überholspur!

Halle A4, Stand 407

cpc Europa GmbH - Linear Motion Technology

Neuentwickelte Abdeckkappe für Linearführungen

cpc Europa ist ein junges innovatives Unternehmen in dem Bereich der Lineartechnik. Wir produzieren Linearmotoren und Linearführungen für den Weltmarkt und sind einer der größten Hersteller von Miniaturführungen weltweit. Die Anforderungen an Linearführungen sind so unterschiedlich wie die Anwendungen, in denen sie eingesetzt werden. Lineare Bewegungen stellen einen wichtigen Teil moderner Produktionsanlagen dar. Unsere Komponenten sind hochpräzise gefertigte Produkte und kommen daher in unterschiedlichen Bereichen und Branchen zum Einsatz.

Zwei große Vorteile unserer Linearführungen sind das integrierte ökologische Schmiersystem und das verstärkte Niro-Stirnblech, welches zu einer Steigerung der Führungswageneigenschaften führt. Zu den innovativsten Entwicklungen des letzten Jahres zählt die Metallkunststoffverbundkappe. Diese dient zum Verschließen der Befestigungsbohrungen in Führungsschienen. Das System ist patentiert und erlaubt eine einfache, schnelle und sichere Montag. Die verwendeten Materialien sind so ausgewählt, dass Sie ein sehr breites Einsatzgebiet im Maschinenbau abdecken. Die Unterseite der Kappe passt sich mit ihren Stegen perfekt an die darunterliegende Schraube an.

Das heißt für Sie, dass ein zu tiefes eindrücken der Kappe nur noch sehr schwer möglich ist. Preisvorteile für den Kunden entstehen durch die Kombination der Werkstoffe (Kunststoff und Metall) gegenüber einer Kappe aus Komplettmetall.

Die Kappe passt natürlich auch in unsere neue Serie WRC. Um mit unseren Linearführungen noch flexibler zu werden, kommt eine neue Vorsatzdichtung für unsere Führungswagen zum Einsatz. Überzeugen Sie sich auch von unseren Linearmotoren. Dieses sind hochdynamische Produkte welche auch aus eigener Entwicklung und Produktion stammen.

Ein qualifiziertes Team von Mitarbeitern steht Ihnen für eine schnelle, fachlich kompetente Beratung und Abwicklung zur Verfügung. Wir finden mit Ihnen die optimalen Lösungen für Ihre Anwendung. Die Firma cpc Europa ist sehr flexibel und auch bereit auf Kundenwunsch, Sonderapplikationen anzufertigen.



Bilder: cpc Europa

cpc

**Gern Beraten wir Sie vor Ort
und freuen uns auf Ihren Besuch.**

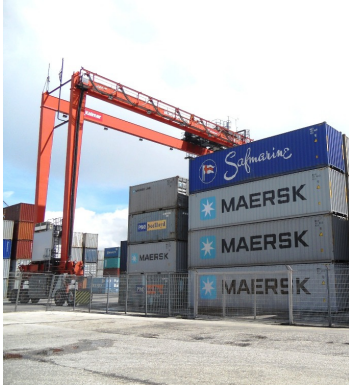
**Halle A4, Stand 531
www.cpc-europa.de**



BIP steigt: Deutsche Wirtschaft auf Wachstumskurs

Im Jahr 2013 nahm das preisbereinigte Bruttoinlandsprodukt (BIP) im Jahresdurchschnitt um 0,4% zu.

Die Zahl der Erwerbstätigen stieg im Jahresdurchschnitt 2013 um 233 Tausend Personen. Mit 41,8 Mio. Erwerbstätigen wurde abermals ein Beschäftigungskord erzielt.



Das Bruttoinlandsprodukt (BIP) nimmt im Jahr 2013 preisbereinigte um 0,4% zu.

Bild: epm

Der Bundesminister für Wirtschaft und Energie, Sigmar Gabriel: „Auch wenn die jahresdurchschnittliche Wachstumszahl auf den ersten Blick eher verhalten wirkt, ist das Ergebnis positiv zu bewerten. Nach einem wirtschaftlich schwachen Winterhalbjahr 2012/2013 ging die deutsche Wirtschaft im vergangenen Jahr wieder auf Wachstumskurs. Deutschland konnte sich dem Sog der Rezession weitgehend entziehen, die in einigen Ländern des Eurogebiets die wirtschaftliche Aktivität noch dämpfte. Die deutsche Wirtschaft ist im internationalen Wettbewerb sehr gut aufgestellt. Alle Indikatoren deuten derzeit darauf hin, dass Verbraucher und Unternehmen auf einen breit angelegten Aufschwung vertrauen. Mein Ziel ist es, diese gute Entwicklung zu stärken und zu verstetigen. Wichtig ist vor allem eine weitere Belebung der privaten und öffentlichen Investitionstätigkeit.“

Am 12.2.14 wird die Bundesregierung ihren Jahreswirtschaftsbericht 2014 vorlegen. Er wird über die Wirtschafts-, Finanz-, und Arbeitsmarktpolitik im laufenden Jahr informieren und die von der Bundesregierung für 2014 erwartete konjunkturelle Entwicklung darlegen. (BMW)

BDI

„Zukunftsfähigkeit des Standorts Deutschland sicherstellen“

Bundesregierung muss Unschärfen im Koalitionsvertrag durch zielgerichtete Politik ausfüllen und glaubwürdige EEG-Reform auf den Weg bringen.

„Der Zuschnitt des Kabinetts mit der Mischung aus erfahrenen und frischen Kräften sowie die Zuständigkeitsbereiche zeigen: Die Regierung ist gewillt, Unschärfen im Koalitionsvertrag durch zielgerichtete Politik auszufüllen.“ Das sagte Ulrich Grillo, Präsident des Bundesverbands der Deutschen Industrie (BDI), anlässlich der Unterzeichnung des Koalitionsvertrags.

In der nächsten Legislaturperiode dürfe Deutschland wirtschaftlich nicht unter seinen Möglichkeiten bleiben. Die Koalition müsse in ihrer tatsächlichen Regierungsarbeit das richtige Maß finden. „Nicht der einseitige Ausbau von sozialen Wohltaten, sondern die balancierte Stärkung von Markt und Sozialstaat sollte Leitbild der neuen Bundesregierung sein“, betonte Grillo. „Die deutsche Industrie wird die Arbeit der Bundeskanzlerin und ihrer Minister umso mehr messen an ihren eigenen positiven Worten zur Bedeutung von Industrie für die Zukunft des Landes.“

„Bundesregierung muss glaubwürdige EEG-Reform auf den Weg bringen“

Jetzt komme es auf die Umsetzung der zentralen Themen an – Stichwort Investitionsschwäche und Energiewende.

„Die deutsche Industrie erwartet Antworten auf ihre dringenden Fragen nach der Zukunftsfähigkeit des Standorts Deutschlands. Wir sind weit entfernt von der Investitionsoffensive, wie sie von Wirtschaft und Wissenschaft gefordert wird“, kritisierte Grillo.

Im Vorfeld der am Mittwoch erwarteten Eröffnung des EU-Beihilfverfahrens gegen die deutsche Ökostrom-Förderung betonte der BDI-Präsident die Gemeinsamkeit von Politik und Industrie: „Wir vertreten wie die Bundesregierung die Auffassung, dass die Härtefallregelungen für besonders stromintensive Unternehmen gerechtfertigt und notwendig sind, um international faire Wettbewerbsbedingungen für die Industrie zu erhalten. Die Bundesregierung muss sich jetzt dafür einsetzen, die schädlichen Auswirkungen des bevorstehenden Verfahrens abzuwenden“, forderte Grillo. Bis zum Frühjahr 2014 müsse eine glaubwürdige Reform des EEG auf den Weg gebracht werden. (BDI)



Ulrich Grillo, Präsident des Bundesverbands der Deutschen Industrie (BDI)

Bild: BDI

„piSECURE“ schafft sicheren Unterdruck im Falle eines Systemausfalls

piSECURE ist ein neuer dezentraler Vakuumejektor für geschlossene Anwendungen mit hohen Sicherheitsanforderungen bei Druckluft-, Strom- oder Systemausfällen. Diese Sicherheitsfunktion basiert auf einem sehr dichten zusätzlichen Vakuumrückschlagventil.

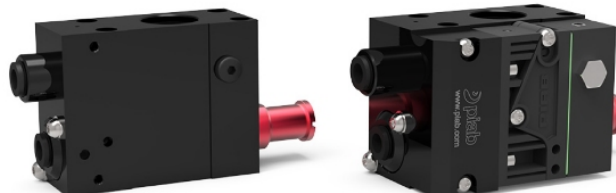


Bild: Piab Vakuum

Typische Anwendungen, bei denen die piSECURE Ejektoren sehr gut passen sind ergonomische Hebezeuge (Manipulatoren) sowie über Kopf Krane (Traversen), Anlagen zur Aufnahme von Glas, Blechen und anderen dichten Materialien, die manuell gehandhabt werden sollen. piSECURE ist außerdem sehr gut geeignet, wenn geltende Normen und Vorschriften für Vakuum-Handhabungseinrichtungen einhalten und erfüllt werden müssen, z.B. (DIN/SS) - EN 13155, ASME Standard B30.20, etc.

Halle A2, Stand 115

Auch bei Roboter-Handling - Anwendungen von hochwertigen dichten Bauteilen, kann piSECURE verwendet werden, um die hohen Kosten für fallen gelassene Teile bei einem Stromausfall zu eliminieren. Beispiele sind geformte Gläser und Bleche im Rohbau und bei der Montage von Autos.

FEHLMANN Highlights zur NORTEC Hamburg 2014

PICOMAX® 56 TOP für den manuellen und CNC-Betrieb

FEHLMANN präsentiert an der NORTEC 2014 in Hamburg die universelle FEHLMANN Fräsmaschine PICOMAX® 56 TOP für den manuellen und CNC-Betrieb: einfach, schnell und wirtschaftlich.

Ausgerüstet mit einem völlig neuartigen, patentierten Bedienungskonzept, welches den 3-Achs-CNC als auch den manuellen Betrieb über elektro-mechanischen Bohrhebel und die beiden Handräder vereint. Fräs-, Bohr- und Gewindeschneidarbeiten an Einzelteilen und Kleinserien werden ohne zeitaufwändiges Programmieren, schnell, sicher und effizient ausgeführt. Die Maschine kann schon nach kürzester Einarbeitungszeit auch ohne Programmierkenntnisse effizient genutzt werden.

Diese moderne, leistungsfähige, leicht bedienbare Werkzeugmaschine ist ideal für die Teilefertigung, den Prototypen- und Vorrichtungsbau sowie den Ausbildungsbereich.



PICOMAX® 56 TOP

Bild: Fehlmann AG

Sie bietet in der Grundausführung eine volldigitale Heidenhain TNC 620, eine flüssigkeitsgekühlte, drehmomentstarke FEHLMANN Motorspindel für das universelle Fräsen bis 12'000 U/min sowie ZS-interpoliertes Gewindeschneiden, 3D-Fräsen, Ausdrehen, etc... Auch der Einsatz des optionalen automatischen Werkzeugwechslers mit 20 oder 30 Plätzen, einer 4. CNC-Achse sowie weitere sinnvolle Optionen werden angeboten.

Weitere FEHLMANN Maschinen an der NORTEC Hamburg 2014:

Die handliche Präzisions-Koordinatenbohr- und Fräsmaschine PICOMAX 20-M (mit Vorschubtisch) für eine wirtschaftliche Herstellung von präzisen Einzelteilen und Kleinserien. Mit klarem Konzept und einfachster Bedienung. Äusserst vielseitig einsetzbar: Ausbildungsabteilungen, Labors, in der Prototypenfertigung, im Sondermaschinenbau bis zum Werkzeugbau.

Besuchen Sie uns in Hamburg und überzeugen Sie sich über die Leistungsmerkmale der FEHLMANN Maschinen. Wir freuen uns auf Sie!



Halle A4, Stand 108
www.fehlmann.com

VDMA: Orderzuwachs macht Hoffnung

Der Auftragseingang im Maschinen- und Anlagenbau in Deutschland lag im November 2013 um real 7% über dem Ergebnis des Vorjahres. Das Inlandsgeschäft sank um ein Prozent, das Auslandsgeschäft stieg um 12%, teilte der Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA) am Montag in Frankfurt mit.

In dem von kurzfristigen Schwankungen weniger beeinflussten Dreimonatsvergleich Sep. bis Nov. 2013 sank der Bestelleingang im Vorjahresvergleich um 3%. Die Inlandsaufträge lagen bei plus fünf Prozent, die Auslandsaufträge bei minus 7%.

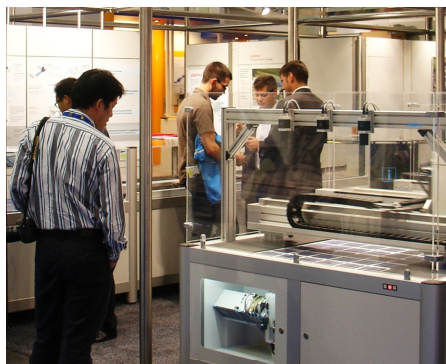
Auslandsgeschäft stieg um 12%

„In der für die Konjunkturbeobachtung aussagekräftigeren Verlaufsbeobachtung bestätigt sich das Bild einer sich erholenden Inlandsnachfrage, während bei den Auslandsaufträgen ein klares Aufbruchsignal noch auf sich warten lässt“, kommentierte VDMA Chefvolkswirt Dr. Ralph Wiechers das Ergebnis. (VDMA)

Fortsetzung von Seite 3

Sonderschau zum Thema Laser

Das Institut für Laser- und Anlagensystemtechnik (iLAS) an der TU Hamburg-Harburg präsentiert zusammen mit der HansePhotonik e.V. sowie zahlreichen renommierten Unternehmen



Laserinnovationen und -lösungen. Vorgestellt werden bei der Sonderschau „Laser Innovationen“ innovative Anlagenkonzepte sowie Laserstrahlenanwendungen. Auch wird ein Überblick über die neuesten Entwicklungen und Forschungsergebnisse gegeben und demonstriert, wie Unternehmen mit modernen Laseranwendungen neue Märkte erschließen sowie ihre Fertigungsprozesse effizienter gestalten können.

Außerdem präsentiert das Laser Zentrum Nord GmbH (LZN) am 22.1. und 23.1.14 die „LIGHT 2014“. Mit diesem Kongress unter dem Leitmotiv „Engineering in Light – Photonic Solutions for Resource Efficient Products“ soll der umfangreiche photonische Technologie- und Wissenstransfer aus der Forschung

in die industrielle Praxis nachhaltig vorangetrieben werden. Die Konferenzbeiträge des ersten Veranstaltungstages werden über die neuen Konstruktions- und Herstellmethoden aus den Laserkompetenzfeldern wie Blechtechnik, Schiff- und Stahlbau, Luftfahrttechnik, Werkzeug- und Maschinenbau, Kunststofftechnik sowie Medizintechnik informieren.

Bundesweit einzigartige Initiative

Der zweite Messetag steht ganz im Zeichen der Gründung des Industriearbeitskreises „Light Alliance“. Dabei handelt es sich um eine geschlossene Forschungsgemeinschaft mit industriellen Mitgliedern – eine in Deutschland bisher einzigartige Initiative zum praxisorientierten Erlernen des „Engineering in Light“. „Gemeinsam mit professionellen Partnern aus Industrie und Forschung erlernen Teilnehmer am Laser Zentrum Nord in Hamburg alle entwicklungs- und produktionsrelevanten Maßnahmen zum Light-Engineering an ausgewählten Realbauteilen“, sagt Prof. Dr.-Ing. Claus Emmelmann, Leiter des Instituts für Laser- und Anlagensystemtechnik (iLAS) an der TU Hamburg-Harburg und CEO der LZN Laser Zentrum Nord GmbH. Unter Nutzung von Laserproduktionstechnologien werden neuartige und ressourceneffiziente Produkte entwickelt und hergestellt. Alle sechs Monate erhalten die Mitglieder neue Ergebnisse aus der Forschung. „Die Methodik und der Nutzen ihrer Mitgliedschaft in der Light Alliance wird im Rahmen der Light Konferenz auf der NORTEC im Januar 2014 in Hamburg erstmalig öffentlich vorgestellt“, sagt Emmelmann, der auch Beiratsmitglied der NORTEC ist. (HMC)

BMT PRO GmbH

Blechprodukte von hoher Qualität

Die BMT PRO GmbH ist eine Ingenieur- und Produktionsfirma, die auf Blechverarbeitung spezialisiert ist und als Sub- und Vertragsunternehmen verschiedene Blechelemente herstellt. Der Betrieb hat das ISO 9001&14001-Zertifikat und viel Erfahrung in Schneiden, Biegen, Schweißen und Stanzen von Blechelementen.



Bild: BMT PRO

Das Produktspektrum ist sehr breit, dazu gehören unter anderem: Gehäuse, Schränke, Behälter, Metallrahmen, Blechkomponenten für Klimaanlage und Lüftungsgitter. Diese Produkte werden aus rostbeständigem, schwarzem und verzinktem Blech sowie Aluminium hergestellt und finden in verschiedenen Industriezweigen Anwendung: Elektronik, HLK, Energetik, Medizin, Maschinenbau, Automobil- und Elektroindustrie.

Das Unternehmen hat seinen Sitz in Straszyn bei Danzig (Nordpolen), seine Abnehmer kommen aus Skandinavien, Deutschland, Belgien und Spanien. Zu den Schlüsselkunden der Firma gehören: Daikin Industries, Danfoss, Flextronics.

BMT PRO bietet komplexe Dienstleistungen an: Entwurfsvorbereitung, Prototypenherstellung und serienmäßige Produktion, einfache und komplexe Montage, Oberflächenbehandlung und Transport in ganz Europa. Dank der Teilnahme an der Nortec Messe erhofft sich die Firmenführung neue Kunden aus Deutschland und nordeuropäischen Ländern zu gewinnen, mit denen eine langfristige Zusammenarbeit aufgenommen werden könnte.

Halle A1, Stand 410B

WERMA Signaltechnik

Mit AndonCONTROL zur Lean Production

Die Thematik „Lean Management“ rückt bei Produktions- und Logistikfachleuten immer stärker in den Vordergrund. Ziel ist alle Aktivitäten innerhalb einer Wertschöpfungskette aufeinander abzustimmen um jede Art von Verschwendung zu „eliminieren“.

Die optimale Lösung hierfür kommt aus dem Hause WERMA:

Das neue AndonCONTROL für Signalsäulen!

Bei Experten für Lean Management ist der japanische Begriff „Andon“ schon lange bekannt. Dieser steht für eine gut sichtbar angebrachte Leuchte, die ein auftretendes Problem signalisiert und zum sofortigen Handeln auffordert.

Nach demselben Prinzip arbeitet auch AndonCONTROL von WERMA. Durch das Aufleuchten einer Signalleuchte bzw. Ertönen eines Signaltons wird dem jeweiligen Ansprechpartner gezeigt, dass er sofort reagieren muss.



Bild:
WERMA

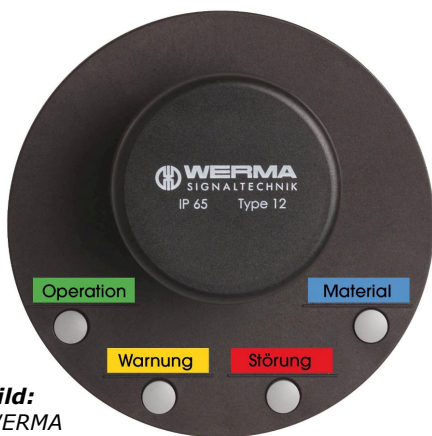


Bild:
WERMA

Signalisierung per Knopfdruck

Jeder Arbeitsplatz, der mit AndonCONTROL ausgestattet ist, ermöglicht per Knopfdruck zu definieren mit welchem Problem man konfrontiert ist. Mitteilungen, die über das neuartige Signalgerät gemeldet werden, können dabei ganz unterschiedlicher Art sein: Neben anstehendem Materialnachschub oder Qualitätsmangel kann man auch gezielt Personen zur Unterstützung rufen.

Eine intelligente Elektronik erlaubt bis zu acht verschiedene Zustände mittels vier Taster gezielt anzu-steuern.

Per Funk alles im Blick

Auch wenn der Sichtkontakt zu den einzelnen Montageplätzen nicht gegeben ist: Mittels der Kombination von AndonCONTROL und WIN (Wireless Information Network) kann man sich zentral per Funk einen Überblick über die Zustände von bis zu 50 Arbeitsplätzen gleichzeitig verschaffen. Eine anwenderfreundliche WIN-Software erlaubt darüber hinaus Auswertungen zur Produktivität und Ertragsfähigkeit.



Halle A2, Stand 403
www.werma.com

Integrierte Festkörperlaser zum Schweißen, Schneiden und Markieren

Die LMB-Gruppe stellt in 2014 zum ersten Mal auf der Nortec aus. Für eine zukünftige Zusammenarbeit mit Anwendern gibt es zahlreiche Ansatzpunkte. In der Laser-Lohnbearbeitung stehen 18 Festkörperlaser zur Verfügung, mit denen geschweißt, geschnitten oder beschriftet wird. (Materialdicken 50 µm bis 2 mm, Längen bis zu 1.500 mm). Dazu kommt ein Picosekunden-Laser. Es werden Exponate aus diesem Bereich gezeigt. Erweitert wird die Lohnbearbeitung durch einen Maschinenbau, in dem auf Kundenanforderungen angepaßte Laseranlagen gebaut werden.



Bild: LMBAutomation

15-jährige Erfahrung im Einsatz mit Festkörperlasern

Das Ziel der LMB-Gruppe ist es, nicht nur Teile zu bearbeiten oder Maschinen zu bauen sondern Kunden eingehend zu beraten, damit die anstehenden Aufgaben in der Lasermaterialbearbeitung wirtschaftlich gelöst werden.

Dazu gehört die Erstellung von Musterteilen und die Durchführung von Verfahrensentwicklungen mit dem Ergebnis, dass Material, Geometrie, Produktionsablauf und Laser optimiert werden. Gemeinsam mit Kunden werden auch Aufgaben im Bereich F u E gelöst. Eingehende Schulungen ergänzen das Angebot. Bearbeitet werden Eisen- und Nichteisenmetalle, Glas und Kunststoffe.

Die Kompetenz der LMB-Gruppe beruht auf einer über 15 jährigen Erfahrung im Einsatz mit Festkörperlasern. Auf viele Fragen zur Umsetzung einer Aufgabe kann rasch eine erste Antwort gegeben werden.

Die Machbarkeit wird eingehend überprüft und mit einem Angebot zur Umsetzung hinterlegt. Egal welche Nuß - sie wird geknackt.

Halle A1, Stand 433

Maschinenexport: Wachstum dies- und jenseits des Atlantik

Die neuerliche Zunahme der Maschinenexporte in die Länder der EU und nach Nordamerika wertet der VDMA als Zeichen der Konjunkturstabilisierung in diesen Ländern. Die deutschen Maschinenexporte waren im Oktober in die EU-Länder um 6,9 Prozent gestiegen und in die Länder der nordamerikanischen NAFTA (USA, Kanada, Mexiko) um 10,3 Prozent.



Bild: Hapag Lloyd

Im Vergleich des stabileren Dreimonatszeitraums (August bis Oktober) betragen die Zunahmen 3,9 Prozent für die EU-Länder und 4,7 Prozent für die NAFTA. Dagegen hat der Export nach China, dem größten Auslandskunden der deutschen Maschinenhersteller mit minus 5,8 Prozent im Dreimonatszeitraum noch nicht wieder zur alten Performance zurück gefunden, berichtete der VDMA in Frankfurt.

„Die Branche betrachtet diese Entwicklung mit besonderer Aufmerksamkeit, weil die Märkte der Schwellenländer, die das Exportwachstum der letzten Jahre getragen hatten, gegenwärtig eher rückläufig sind“ sagte der Chefvolkswirt des VDMA, Ralph Wiechers, gestern in Frankfurt. „Umso wichtiger sind Erfolge in den klassischen Industrieländern. Die jetzt wieder angesprungenen Märkte dies- und jenseits des Atlantiks stehen immerhin für mehr als die Hälfte unseres Auslandsgeschäfts.“ Der Maschinenexport insgesamt – August bis Oktober 2013 - lag um 0,7 Prozent unter dem Vorjahreswert. In diesem Zeitraum waren 2012 für 36,2 Milliarden Euro Maschinen ausgeführt worden, 2013 für 35,9 Milliarden Euro. (VDMA)

Staub- und feuchtraumtaugliche Linearkomplettachsen für raue Umgebungsbedingungen

Die elektrischen Linearantriebe der wassergeschützten RoboCylinder-Sonderbaureihen RCW von IAI verfügen über spezifische Eigenschaften, die sie insbesondere für die Lebensmitteltechnik und generell für Werkstückbearbeitungs- sowie Verpackungsanlagen interessant machen. In punkto Hygiene darf hier von den eingesetzten Komponenten nur ein äußerst geringes Verschmutzungsrisiko ausgehen und sollten leicht zu reinigen sein. Auf der NORTEC stellt hierzu der weltweite Marktführer von Linearachsen IAI sein erweitertes Produktspektrum an Staub- und Feuchtraumvarianten mit der neuentwickelten Baureihe RCP4W mit den Schutzarten IP65 und IP67 vor.

Während pneumatische Antriebe erst nach einer aufwändigen Verkapselung sicher genug für die Verarbeitung von Lebensmitteln sind, lassen sich die elektrischen, wasser- und staubgeschützten RoboCylinder-Antriebe ohne weiteren Baumaßnahmen einsetzen. Die Gefahr einer Leckage ist hier nicht gegeben. Ein Grund für den unkomplizierten Einbau ohne erforderliche Zusatz-Aggregate ist ihre Flexibilität und der geringe Platzbedarf, was den Kosten- und Zeitaufwand für die Inbetriebnahme reduziert.

Halle A2, Stand 215



Bild: IAI

Fortsetzung von Seite 1

BDI rechnet mit Wachstum für 2014

„Europa muss globale Wettbewerbsfähigkeit wiedergewinnen“

Für die Unternehmen gebe es wieder mehr Anreize zu investieren. „Ein zentraler Grund für die Trendwende ist die Abkehr von den im Wahlkampf diskutierten Steuerplänen“, hob Grillo hervor. Ganz oben auf der Agenda stehe jetzt die Energiewende. „Sie gehört in die Generalrevision, beherrzte und umfassende Reformen sind nötiger denn je“, forderte Grillo.

Die ausufernden Kosten der Energiewende ließen sich nur mit mehr Markt und mehr Eigenverantwortung der Produzenten von erneuerbarer Energie in den Griff kriegen. „Das Ziel, bis Ostern 2014 eine EEG-Reform ins Kabinett zu bringen, ist richtig. Aber Prüfaufträge und Vorbehaltserklärungen sind zu wenig“, kritisierte Grillo. „Wir brauchen eine echte Reform – kein Reförmchen!“ Die Klima- und Effizienzziele der Energiepolitik seien derzeit vollkommen aus der Balance geraten. „Für die Zeit nach 2020 muss schon in der nächsten Zeit ein ausgewogener und kohärenter Zielrahmen mit klaren Leitlinien entwickelt werden“, erklärte Grillo. (BDI)

Seite 12

Bearbeitungszentrum auf höchstem technischem Stand

Auf der NORTEC 2014 in Hamburg wird die HURCO GmbH zwei Modelle der neuen i-Reihe präsentieren: eine VMX 24 HSi, ein 3-Achs Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum der Extra-Klasse und eine VMX 42 SRTi, ein 5-Achs Bearbeitungszentrum auf höchstem technischem Stand.

Die VMX 24 HSi ist ein 3-Achs Bearbeitungszentrum, das auf geringer Stellfläche Bearbeitungen in Höchstgeschwindigkeit ermöglicht. Mit einer Arbeitsfläche von 760 x 510 mm und Verfahrwegen von 610/510/610 mm, ist dieses Bearbeitungszentrum äußerst kompakt und schnell. Von der Zeichnung zum Fertigteil garantiert die VMX 24 HSi Bestzeiten.

Das ebenfalls live vorgeführte 5-Achs Bearbeitungszentrum VMX 42 SRTi zählt seit der Einführung 2013 zu den beliebtesten Zentren von HURCO. Die Vielseitigkeit, die Möglichkeit zur Handhabung schwerer Teile, die optimale Spankontrolle und die unbegrenzte Winkelbewegung der C-Achse machen diese Maschine zu einem hervorragenden 5-Achs Zentrum. Die VMX 42 SRTi gewährleistet eine Maximierung der Produktivität und Rentabilität.

Die serienmäßige Ausstattung aller Modelle mit der WinMax-Steuerung mit Doppelbildschirm ermöglicht ein unvergleichlich schnelles und einfaches Bearbeiten von der Zeichnung zum Fertigteil. Selbst für kompliziertere Vorlagen sind keinerlei langwierige Programmierprozesse notwendig. Die schnelle Einarbeitungszeit in die WinMax Software ermöglicht es allen Kunden, die Bearbeitungszentren und Drehmaschinen von allen Mitarbeitern bedienen zu lassen.



Bild:
HURCO

Zusätzlich stattet HURCO seine Maschinen mit einer neuen Mini-ITX Steuerung aus. Damit verfügen diese über einen 2 GHz Dual-Core-Intel Prozessor (2 GB RAM) und eine 64 GB SSD Speicher, was einen sehr schnellen Datenzugriff ermöglicht. Durch den Wegfall beweglicher Teile im Vergleich zur herkömmlichen Festplattentechnik wird die Reparaturanfälligkeit reduziert und, daraus resultierend, die Ausfallquote stark reduziert.

Halle A4, Stand 401

Gesundheits- und umweltschonende Teile und Maschinenreinigung

Mit den Baureihen 1000 SR und 600 SR bietet die Firma ph-cleantec universelle Niederdruck – Heißwasser – Reinigungsgeräte für die unterschiedlichsten Aufgaben in der Produktion und Instandhaltung an.

Die hohe Reinigungsleistung wird durch Heißwasser mit einer Temperatur von 95 °C bei einem regulierbaren Druck zwischen 3 – 8 bar erreicht.



Bild:
ph-cleantec

Es lassen sich somit problemlos ölige/fettige Verschmutzungen – ohne Einsatz von Chemikalien – an Maschinen, Werkzeugen und Werkstücken entfernen.

Darüber hinaus kann bei dickschichtigen Verschmutzungen über eine Dosierung ein hochwirksamer, wasserlöslicher und umweltschonender Reinigungsbeschleuniger zudosiert werden, der bei Bedarf auch eine korrosionsschützende Wirkung hat.

Es entfällt somit der Einsatz von Lösungsmitteln oder Kaltreinigern, die sowohl gesundheitsschädigende Wirkungen haben, als auch die Umwelt belasten.

Die Geräte sind mit einer stabilen Auffangwanne mit dreiseitigem Spritzschutz incl. Gitterrost ausgestattet. Das darin anfallende Schmutzwasser wird gesammelt und über ein spezielles Sedimentationsverfahren gereinigt.

Für große Teile kann der Reiniger auch mit einer stabilen Wanne kombiniert werden. Es besteht somit auch die Möglichkeit die zu reparierenden Teile oder Maschinen direkt auf der Reinigungsebene zu demontieren und dabei fortlaufend zu reinigen.

Die Maschinenreinigung ist gegenüber sonstigen konventionellen Verfahren wesentlich schneller und effektiver. Sie kommen problemlos auch an schwer zugängliche Stellen; durch den niedrigen Druck beschädigen Sie weder die Sensorik noch Führungsbahnen oder sonstige sensible Maschinenteile und der niedrige Wasserverbrauch bringt eine unwesentliche Verdünnung des Kühlschmiermittels.

Halle A2, Stand 238

Fortsetzung von Seite 11

**BDI:
„Energiewende beherzt
in Angriff nehmen“**

Die EU-Kommission habe das Problem offensichtlich erkannt und wolle nur die Reduktion des CO₂-Ausstoßes auf europäischer Ebene verbindlich festlegen. „Das ist vernünftig“, kommentierte der BDI-Präsident. Wie dies geschehe, sollten die EU-Staaten mit ihrem jeweiligen nationalen Energiemix selbst entscheiden, um Ineffizienzen und Kosten zu vermeiden.

**Bild:** epm

Zudem müsse die Bundesregierung verhindern, dass die Energiewende die Wettbewerbsfähigkeit der Unternehmen zusätzlich verschlechtere. Das EU-Verfahren zu den EEG-Entlastungen energieintensiver Unternehmen stellt laut BDI zu Unrecht in Frage, dass die internationale Wettbewerbsfähigkeit tatsächlich bedroht ist. Grillo: „Die Entlastungen sind keine Wettbewerbsverzerrung, sondern das genaue Gegenteil: Sie sind notwendig, um die internationale Wettbewerbsfähigkeit zu sichern. Sie sind existenzielle Voraussetzung für die energieintensiven Unternehmen in Deutschland.“ Momentan verunsichere die Energiewende die Investoren, stellte der BDI-Präsident fest. „Viele Investitionen in Deutschland bleiben aus, weil unklar ist, ob sie sich rechnen. Dabei brauchen wir in Deutschland mehr Investitionen.“ Der BDI fordere eine Investitionsoffensive – für private und für öffentliche Investitionen. Mehr private Investitionen setzen gute Rahmenbedingungen voraus. Sie schaffen nicht nur Wachstum und Arbeitsplätze in Deutschland. Der Importanteil beträgt dem BDI zufolge bei Investitionsausgaben rund 30 Prozent. Somit liefern höhere Investitionsausgaben auch einen Beitrag zum Abbau der deutschen Leistungsbilanzüberschüsse. (BDI)

**Innovative Lösungen
für die Hebetchnik**

Auf der NORTEC in Hamburg präsentiert die SpanSet GmbH & Co KG, Übach-Palenberg, neben



bewährten Produkten und Dienstleistungen Neuentwicklungen für die Hebetchnik. Im Mittelpunkt stehen zwei neue Varianten der Schwerlast-Rundschlinge Magnum-X und der Schutzschlauch NoCut® sleeve zum Schutz textiler Anschlagmittel vor scharfen Kanten.

Mit der Magnum-X hat SpanSet eine universell verwendbare Schwerlast-Rundschlinge im Programm, die bei kompakter Bauweise hoch belastbar und äußerst verschleißfest ist. Als Neuentwicklung steht interessierten Kunden nun auch die Magnum-X short zur Verfügung, die bei ansonsten gleichen Eigenschaften wie die Magnum-X in verringerten Nutzlängen angeboten wird. Magnum-X short ist in Nutzlängen von 1 Meter, 1,5 oder 2 Meter lieferbar und wird in Anlehnung an die DIN EN 1492-2 gefertigt.

Magnum-X short: Unverzichtbar bei kurzen Hubhöhen und äußerst kompakt durch Verwendung von Hochleistungsfasern.

Bild: SpanSet

Die ebenfalls neue Hochleistungs-Rundschlinge Magnum-X smart mit zusätzlichem Außenmantel ist besonders für harte und verschleißintensive Anwendungen geeignet. Unter einem robusten Außenmantel liegt die eigentlich tragende Rundschlinge mit einer Schlauchhülle in signalfarbigem Gelb. Wird bei Beschädigungen des Außenmantels die Signalfarbe der innen liegenden Schlauchhülle sichtbar, muss der Außenmantel ausgetauscht werden. Die Rundschlinge selbst ist in den meisten Fällen noch reparabel und kann weiterhin genutzt werden.

Halle A1, Stand 324*Tornos: Swiss ST 26***Schweizer Innovationen**

Die mit 2 Werkzeugsystemen ausgerüstete Swiss ST 26 ist eine Maschine des mittleren Segments und kann das Material mit zwei Werkzeugen in der Führungsbuchse bearbeiten. Sie wird zum ersten Mal in Europa gezeigt. Die Swiss ST 26 ist mit demselben Spindeltyp mit integriertem Motor ausgerüstet wie die EvoDECO 32.

Die Kinematik verfügt über zwei unabhängige Kämmen, von denen der hintere an der Stange und an der Gegenbearbeitung eingesetzt werden kann, wodurch viele Bearbeitungsschritte im Hintergrund verlaufen können.

Ausserdem sind die Spindeln an der Haupt- und Gegenbearbeitung identisch, äußerst leistungsstark und reaktionsschnell. Die Kombination dieser beiden Elemente ermöglicht eine ausgeglichene Einrichtung der beiden Seiten des zu bearbeitenden Teils und die Herstellung relativ komplexer Teile, obwohl es sich doch eigentlich um eine „einfache Maschine“ handelt. Bis zu drei Werkzeuge gleichzeitig können am Material angesetzt werden. Die Gegenbearbeitungsschritte laufen im Hintergrund, während am Kamm 1 weiter im Bereich der Führungsbuchse gearbeitet wird. Die kostengünstige und flexible Swiss St 26 ist ein idealer Partner, denn sie ermöglicht die aufwendigsten Bearbeitungen und kann schon ab Werk mit zahlreichen Peripheriesystemen ausgerüstet werden

Halle A1, Stand 420**Bild:** Tornos

Kompetenz in der Elektronikfertigung

Die PRETTL Electronics Lübeck GmbH ist ein EMS-Dienstleister, der kundenspezifische elektronische Baugruppen und Geräte fertigt. Am Firmenstandort in Lübeck bietet das Unternehmen Ihnen eine Low-Volume und High-Mix Fertigung für Ihre Baugruppen und Geräte an.

Hierbei setzen PRETTL Electronics auf kostengünstige und individuelle Lösungen in der Fertigung. Weiterhin erarbeiten das Unternehmen für Baugruppen und Geräte Testkonzepte, die Ihren Qualitätsanforderungen gerecht werden.

PRETTL Electronics bietet Ihnen vom Aufbau eines Prototypen in der Business Unit Musterbau bis hin zur Kleinserienproduktion das komplette Fertigungsspektrum an. Der Musterbau zeichnet sich durch einen eigenen, von der Serienfertigung getrennten Maschinenpark und Personalstamm aus. Hierbei steht die Geschwindigkeit in der Angebotserstellung und die schnelle Fertigung Ihrer Musterbaugruppen im Vordergrund.

PRETTL Electronics bietet Ihnen die Möglichkeit, Ihre entwickelte Baugruppe auf günstige Produzierbarkeit (DFM) und auf eine hohe Testabdeckung (DFT) zu überprüfen. Somit ermöglichen das Unternehmen Ihnen die schnelle Markteinführung neu entwickelter Produkte und sorgen für kurze Durchlaufzeiten in ihrer Entwicklungsphase. In der Modulmontage setzen wir auf ständig wechselnde zu fertigende Produkte, die in kurzen Zeitabständen benötigt werden. Dieses gewährleisten PRETTL durch speziell geschultes Personal.

Halle A1, Stand 501



Andreas Klinger

Bild: PRETTL Electronics

MAGNETOR® Kernbohrtechnik Metall

Seit 1958 werden unter dem eingetragenen Markenzeichen elektromagnetische Bohrstände und Magnet-Bohrereinheiten im Bundesland Schleswig-Holstein produziert.



Bild:
MAGNETOR

MAGNETOR® steht für professionelles Bohren mit dem Gütesiegel „MADE IN GERMANY“.

Im persönlichen Gespräch beraten wir Sie und finden individuelle Lösungen, die Ihren Anforderungen entsprechen.

Halle A4, Stand 232

KOTŁOINWEST Sp. z o.o.

Stahlerzeugnisse und Dienstleistungen für die Industrie

KOTŁOINWEST Sp. z o.o. ist ein Privatunternehmen mit Sitz in Polen, Świecie, ul. Przemysłowa 4. Das Unternehmen bietet Stahlerzeugnisse und Dienstleistungen für die Industrie und fertigt Erzeugnisse aus Schwarzstahl, Kesselbaustahl, verschleißfestem und säurebeständigem Stahl.



Darüber hinaus bietet KOTŁOINWEST Sp. z o.o. auch Vorfertigung von Behältern, technischen Anlagen, Tragkonstruktionen diverser Bauwerke, Lauf- und Arbeitsbühnen sowie Wärmeträger und Wärmetauscher jeglicher Art.

Das Unternehmen verfügt über eine werksinterne Korrosionsschutzabteilung, in der die Beschichtung unter Anwendung des hydrodynamischen Verfahrens durchgeführt wird.

Das Angebot richtet sich an die Zellstoff- und Papierindustrie, Energietechnik und petrochemische Industrie, Bergbauindustrie sowie vergleichbare Industriezweige.

Bild: KOTŁOINWEST

KOTŁOINWEST Sp. z o.o. verfügt über Zertifikate und Genehmigungen, welche die Durchführung der überlassenen Aufgaben gemäß den Vorgaben der polnischen technischen Aufsichtsbehörde ermöglichen. Das Firma versteht sich auf die Herstellung von Komponenten unterschiedlicher Druck- und drucklosen Geräten, Instandsetzung und Modernisierung von Dampfkesseln, Wasserkesseln, ortsfesten Druckbehältern, drucklosen Behältern und Niederdruckbehältern für giftige oder ätzende Substanzen, drucklosen Behältern und Niederdruckbehältern für brennbare Flüssigkeiten als auch von Speiseleitungen und technischen Rohrleitungen.

KOTŁOINWEST Sp. z o.o. hat eingeleitet und unterhält kontinuierlich integrierte Managementsysteme, welches Anforderungen folgender Normen erfüllt: EN ISO 9001:2008; PN-EN ISO 3834-2:2007; EN 1090-2:2008, AD 2000 Merkblatt HPO, OHSAS 18001:2007.

Halle A2, Stand 249

Umsetzung menschlicher Genialität in technische Perfektion

Die Goeke Technology Group bietet als Generalunternehmer ein umfassendes Leistungsspektrum in den Bereichen Prozessautomation, Robotersysteme, Systemlogistik und Service.

Die jahrzehntelangen Erfahrungen in der Robotic, dem Maschinen- und Anlagenbau und in der Entwicklung und Forschung in allen Bereichen der Industrie setzt die Goeke Technology Group erfolgreich in innovative, nachhaltige und kosteneffiziente Lösungen um. In kürzester Zeit realisiert die Goeke Technology Group wegweisende Konzepte und Verfahren, alles aus einer Hand.

Mit mehr als 200 Mitarbeitern an Standorten in Deutschland und den USA und einer 30-jährigen Erfolgsgeschichte konzipiert die Unternehmensgruppe kundenspezifische Produktionssysteme bis hin zur Inbetriebnahme. Den Schwerpunkt bilden hierbei innovative Roboter- und Automationsysteme für Montage- und Prüfaufgaben.

Halle A1, Stand 201

Die neue Kompaktklasse

IBS-Teilereinigungsgerät „Typ G-50-W/G-50-I“

Mit dem neuen IBS-Teilereinigungsgerät Typ G-50-W/G-50-I in der geschlossenen Werkstattausführung bringt der Gau-Bickelheimer Teilereinigungsspezialist und Komplettanbieter für Wartungsprodukte IBS Scherer ein Gerät auf den Markt, das durch seine stabile und kompakte Bauweise in den Instandhaltungswerkstätten der Industrie für ordentliche Verhältnisse sorgt.



Gleich auf den ersten Blick wird deutlich: Die Verkleidung der neuen Gerätegeneration ist wirklich eine saubere Sache. Die geschlossene Front und die robuste Stahlkonstruktion führen zu einer bis dato nicht vorhandenen Stabilität. Firmenchef Axel Scherer ist vom Erfolg der beiden „Neulinge“ überzeugt. Durch die geschlossene, kompakte Bauweise sind die Geräte wirklich ideal für den Einsatz in jeder Werkstatt und jeder Instandhaltungsabteilung geeignet.“

Bild: IBS Scherer

Das zeigt auch ein Blick auf die zugelassene Tragfähigkeit der beiden Geräte. Die Werkstattversion Typ G-50-W ist für die Reinigung von Teilen bis 50 kg zugelassen, mit der Industrieversion Typ G-50-I können sogar Teile bis 150 kg gereinigt werden. Genau das ist der Punkt, in dem sich die beiden Geräte unterscheiden. Während die Werkstattversion Typ G-50-W mit einer Arbeitsfläche von 646 x 465 mm genügend Raum für die „klassischen“ Instandhaltungs-Bauteile z. B. einer Autowerkstatt bietet, wird Industrieversion Typ G-50-I größeren Herausforderungen gerecht. Auf der Arbeitsfläche von 790 x 490 mm des hochwertigen Lamellenrosts können auch große Bauteile nach dem bewährten IBS-Scherer-Prinzip gereinigt werden.

Halle A1, Stand 232

Impressum | Imprint

messekompakt.de

EBERHARD print & medien
agentur gmbh

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

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

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

Geschäftsführer Reiner Eberhard

eberhard @ messekompakt . de

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

redaktion @ messekompakt . de

Verkaufsleitung Erika Marquardt
R. Eberhard

marquardt @ messekompakt . de
anzeigen @ messekompakt . de

Bilder/Logos/Texte

ACI Laser GmbH, AKON Robotics - Inh. Stefan Gastmeyer, Bezirksamt Bergedorf, BMT PRO Sp. z.o.o., Bundesministerium für Wirtschaft und Energie (BMWi), Bundesverbands der Deutschen Industrie (BDI), cameolaser - Franz Hagemann GmbH & Co. KG, CREAFORM Deutschland GmbH, DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), GESAMTMETALL - Die Arbeitgeberverbände der Metall- und Elektro-Industrie (ME), GOM Gesellschaft für Optische Messtechnik mbh (GOM), Greber AG, hamburg.de GmbH & Co. KG, Hamburg Messe und Congress GmbH (HMC), Handmann A-Punkt Automation GmbH, Hapag Lloyd AG, Hein & Oetting Feinwerktechnik GmbH, hera Laborsysteme GmbH, HQLabs GmbH, HURCO GmbH, IAI Industrieroboter GmbH, IBG Automation GmbH, IBS Scherer GmbH, INDEX-Werke GmbH & Co. KG, Institut für angewandte Arbeitswissenschaft e. V. (ifaa), Joachim Richter Systeme und Maschinen GmbH & Co. KG (Joachim Richter), John Guest GmbH, KOTLOINWEST Sp. z o.o., LMB Automation GmbH, Luttmann & Hagemann GmbH, MAGNETOR GmbH, MEBA Metall-Bandsägemaschinen GmbH (MEBA), Megatech Software GmbH, Moll Engineering GmbH, Octoflex Software GmbH, ph-cleantec GmbH, Piab Vakuum GmbH, PRETTL Electronics Lübeck GmbH, Sandvik Tooling Deutschland GmbH, SCHUNK GmbH & Co. KG, Seifert GmbH, SpanSet GmbH & Co. KG, TBH GmbH, TORNOS Technologies Deutschland GmbH, TRAUB Drehmaschinen GmbH & Co. KG, Treo - Labor für Umweltsimulation GmbH, Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), W&R Industrievertretung GmbH, WEILER Werkzeugmaschinen GmbH, WTO GmbH, ZAE-Antriebsysteme GmbH & Co. KG, Zentralverband Elektrotechnik- und Elektronikindustrie e.V. (ZVEI), Archiv

Haftungsausschluss

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

Disclaimer

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

Gerichtsstand Koblenz / Germany

Fortsetzung von Seite 1

Motorenverordnung

Europäische Kommission hat die Motorenverordnung ausgedehnt

„Dieser realistische Übergang von einem halben Jahr kommt den Maschinenbauern zugute“, sagt Gunther Koschnick, Leiter des Fachbereichs Elektrische Antriebe im ZVEI-Fachverband Automation. „Das ist ein Ergebnis, mit dem wir zufrieden sein können. Außerdem wurde der erweiterte Geltungsbereich aus dem bisherigen Entwurf beibehalten. Das schafft Klarheit.“ Ebenso begrüßt der ZVEI, dass die erleichterte Kennzeichnungspflicht auf dem Typenschild gemäß dem bisherigen Entwurf bestätigt worden ist.



Die Europäische Kommission hat die Motorenverordnung ausgedehnt, um Ausnahmen von der Ökodesign-Richtlinie für energieeffiziente Elektromotoren zu reduzieren und somit die umweltgerechte Gestaltung dieser Antriebe zu intensivieren. So wurden unter anderem die Ausnahmen für Motoren in größeren Höhen und hohen Temperaturen reduziert. Ursprünglich war eine Veröffentlichung der Gesetzesänderung im Amtsblatt im Oktober vorgesehen – jedoch ohne eine sechsmonatige Übergangszeit.

Gunther Koschnick, Leiter des Fachbereichs Elektrische Antriebe im ZVEI-Fachverband Automation

Bild: ZVEI

Formell handelt es sich nun um eine neue Verordnung (EU) 4/2014, die die bisherige Verordnung (EG) 640/2009 zur Durchführung der Richtlinie 2005/32/EG des Europäischen Parlaments und des Rates ändert. Die neue Motorenverordnung ist hier zu finden. (ZVEI)

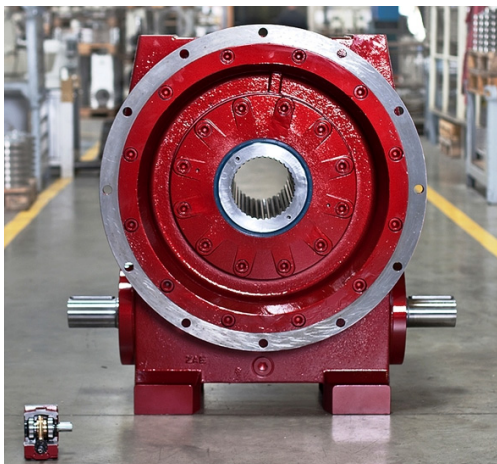
Schneckengetriebeprogramm

Ihr innovativer Partner in Sachen Antriebstechnik

Von Messebesuchern wird man gern mit der eröffnenden Frage „Was gibt es Neues“ begrüßt. Und auf diese Frage hat ZAE viele Antworten. ZAE erweitert das Schneckengetriebeprogramm um Baugrößen über 315 mm Achsabstand. Dieses wurde nach der Investition in eine neue Verzahnungsmaschine Gleason Pfauter P1200/1600 für Verzahnungsteile mit Durchmessern bis 1600 mm möglich. Die ersten Schneckengetriebe mit einem Achsabstand von 400 mm sind bereits geliefert und weitere Baugrößen in Vorbereitung. Mit den getroffenen Strukturmaßnahmen kann das Programm bis Achsabstand 630 mm erweitert werden. Mit Schneckengetriebe Baugrößen 40 – 630 bietet ZAE ein sehr breites und variantenreiches Spektrum an. Alle Getriebe können anwendungs-spezifisch angepasst werden – einfach ZAE-typisch.

Natürlich bedeutet die Erweiterung der Verzahnungsmöglichkeiten auch ein größeres Angebot an Schneckenradsätzen, die aus dem ZAE – Standardprogramm oder nach Kundenzeichnung gefertigt sein können.

Bild: ZAE



Neu bei ZAE ist auch die Kegel-Stirnradgetriebe Reihe, welche im Hinblick auf Energieeffizienz und Gestaltung aktuelle Branchen-Trends aufgreift. Ablaufsichere Konturen und eine moderne Optik machen diese Getriebereihe auch bei aseptischen Anwendungen zu einer guten Wahl. Die Reihe umfasst zurzeit vier Baugrößen in zwei- und dreistufiger Ausführung mit Abtriebsdrehmomenten zwischen 400 und 2.800 Nm. Die Übersetzung in der 2-stufigen Variante gehen bis 40:1 und in der 3-stufigen bis 200:1. Die Anbindung antriebsseitig kann sehr flexibel für IEC – Normmotoren, Servomotoren verschiedener Hersteller oder mit einer freien Antriebswelle gewählt werden. Abtriebsseitig ist die Getriebereihe natürlich ZAE-kompatibel.

Halle A2, Stand 133

Mobile 3D-Messtechnik im Norden und Süden

Creaform, führender Anbieter portabler 3D-Messtechnik und 3D Metrology Services ist im Januar 2014 bei der NORTEC am Start. Creaform präsentiert in Hamburg die neuesten Entwicklungen und Trends im Bereich optischer 3D-Messtechnik-Lösungen.

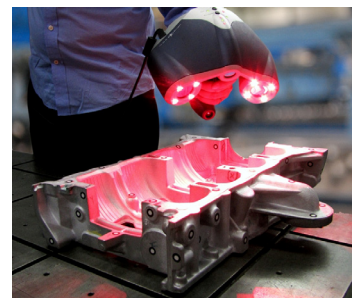


Bild: CREAFORM

Beim Gießen und Schmieden werden Rohteile in besonders wichtigen Bereichen in der Regel maschinell bearbeitet, um ein endgültiges Teil zu erhalten. Um sicherzustellen, dass der Gussrohling ausreichend Material für die maschinelle Bearbeitung umfasst, können Aufmaßprüfungen vorgenommen werden. Ein 3D-Scan ermöglicht es Anwendern, das Rohteil auf der Maschine auszurichten und so einzustellen, dass ausreichend Material für den Vorgang gewährleistet ist.

Zudem lassen sich Zeit und Geld sparen, da Guss- oder Schmiedeteile, die nicht den Spezifikationen entsprechen, auch nicht maschinell bearbeitet werden. Mit den 3D-Scanlösungen Handyscan 3D, MetraSCAN 3D und Go!SCAN 3D von Creaform können nicht nur zu bearbeitende Teile bezüglich Aufmaß kontrolliert werden, sondern es kann auch das komplette Bauteil in der Einbausituation überprüft werden.

Wenn der Produktionsbereich nicht ausreichend geschützt ist, beeinträchtigen Vibrationen das Messsystem und das Messergebnis. Instabile Stative von Messarmen und Laser Trackern oder bewegliche Unterkonstruktionen können die Vibrationen sogar noch verstärken. Das messarmlose Koordinatenmessgerät HandyPROBE von Creaform ist die Alternative, wenn es darum geht, auch unter instabilen Umgebungsverhältnissen präzise taktil zu messen.

Halle A1, Stand 111

Innovative Fertigungstechnologien bei der Moll Engineering

Die Moll Engineering GmbH zeichnet sich unter anderem durch die Verarbeitung von kohlenstofffaserverstärkten Kunststoffen aus und das seit über 16 Jahren. Bisher erfolgte dies vor allem durch zerspanende Prozesse wie Fräsen und Drehen. Doch es gibt weitaus mehr Verarbeitungsmöglichkeiten wie das Wickeln und Flechten sowie die Harzinjektion.

Ein weiteres Beispiel für solche innovative Fertigungsprozesse ist die Verarbeitung von sogenannten Pressmassen. Diese langfaserverstärkten Kunststoffe lassen sich ähnlich dem Spritzguss verarbeiten, was nachträgliche Fräsprozesse einspart. Und das bei einer Faserlänge, die weit über der für den Spritzguss üblichen Faserlänge liegt, was zu weitaus höheren Festigkeiten und Steifigkeiten führt. Anbauteile können von vorn herein in das Pressverfahren mit einbezogen werden, was eine nachträgliche Befestigung unnötig macht. Ein weiteres Thema ist die Verarbeitung von Organoblechen. Diese Technologie wird vor allem in die Großserienfertigung einzug halten, wobei fertige dünne Platten aus kohlenstofffaserverstärkten Kunststoffen erhitzt und in einer Presse umgeformt werden. Pünktlich zur Nortec werden wir Ihnen auch dazu Produkte vorstellen.

Halle A4, Stand 516

„EasyMarker“ ein universell einsetzbarer Nadelpräger

Der EasyMarker ist ein universell einsetzbarer Nadelpräger zum Beschriften, Kennzeichnen und Markieren fester Materialien wie beispielsweise Metall (Stahl, Aluminium) oder Kunststoffe.

Bild:
Joachim Richter



Er ermöglicht das präzise und preiswerte Beschriften von Bauteilen aller Art.

Halle A1, Stand 120

Aus- und Weiterbildung

HEIDENHAIN Interactive Training

Die qualifizierte Aus- und Weiterbildung der Bediener von TNC-Steuerungen steht ganz im Vordergrund des HEIDENHAIN-Messeauftritts auf der NORTEC. In zahlreichen Vorträgen und Präsentationen stellen Trainer aus dem HEIDENHAIN Schulungszentrum Ihnen das HEIDENHAIN Interactive Training HIT vor. Selbstverständlich stehen sie Ihnen auch jederzeit Rede und

Antwort zu allen Fragen rund um Schulung, Aus- und Weiterbildung.

Das HEIDENHAIN Interactive Training HIT ist ein modular aufgebautes Lernkonzept, mit dem Sie als Neu- und Quereinsteiger die Bedienung und Programmierung von HEIDENHAIN-Steuerungen erlernen oder als Bediener, der bereits aktiv mit einer TNC-Steuerung arbeitet, Ihr Wissen ausbauen und vertiefen können. Das HIT-Lernkonzept verbindet Theorie und Praxis in didaktisch aufbereiteten Lerninhalten und anschaulichen Animationen mit interaktiven Übungen. So eignet sich HIT hervorragend zum Selbststudium und bietet Ihnen darüber hinaus eine zielgerichtete Selbstüberprüfung.

Bild:
DR. JOHANNES HEIDENHAIN



Natürlich stellt HEIDENHAIN Ihnen auf der NORTEC auch die neuesten TNC-Steuerungen und Steuerungsfunktionen wie „Dynamic Efficiency“ vor. An Programmierplätzen erfahren Sie auch, wie einfach die Programmierung mit dem Klartext-Dialog direkt an der Steuerung ist.

Halle A4, Stand 404

CNC-Kurzdrehautomat TNK42

TRAUB Automatendrehen, schnell, präzise und effizient

Mit dem für hohe Produktivität und Genauigkeit entwickelten CNC-Drehautomat TNK42 ersetzt die Reichenbacher TRAUB Drehmaschinen GmbH & Co. KG die bisherige TRAUB TNK36 und erweitert

die erfolgreichen CNC Kurz- und Langdrehautomaten der Baureihe TNL18 und TNL32 mit einem Kurzdrehautomat im größeren Durchmesserbereich. Mit der benutzerfreundlichen CNC-Steuerung TRAUB TX8i-s und dem Einsatz innovativer Technologien und praxiserprobter Komponenten, lassen sich neben klassischen Automatendrehteilen bis 250 mm Länge auch geometrisch komplexe Werkstücke in großen und mittleren Stückzahlen produzieren.

Bild:
INDEX-Werke/TAUB Drehmaschinen



Die senkrechte Ausführung der Maschine mit dem rüstkfreundlichen Arbeitsraum bietet nicht nur gute Bedingungen für einen ungehinderten Spänefall, sondern auch eine deutlich bessere Ergonomie die das Rüsten erleichtert. Grundlage hierfür ist ein auf dem schweren Unterkasten aufgesetztes senkrecht Guss-Maschinenbett, das mit seinen Dämpfungseigenschaften die Voraussetzung für eine präzise Zerspanung ermöglicht. Mit zwei Werkzeugrevolvern, einer Hauptspindel mit C-Achse und 42 mm Stangendurchlass (7.000 U/min, max. 29 kW und 65 Nm) sowie einer einschwenkbaren Gegenspindel mit C-Achse für umfangreiche Rückseitenbearbeitungen, bietet die TNK42 hohe Produktionswerte auf ca. nur 5,5 m² Aufstellfläche (ohne Stangenlader).

Halle A1, Stand A209

Bergedorf auf der NORTEC 2014
„Kompetenz in Metall“

Die Region Hamburg-Bergedorf ist bekannt für innovative Unternehmen aus Maschinenbau und Technik. Vier dieser Unternehmen präsentieren sich und die Region auf der NORTEC – mit einem 64 m² großen Stand unter dem Slogan „Kompetenz in Metall“.

Bereits seit über 7 Jahren engagiert sich der „Initiativkreis Maschinenbau und Technik in der Region Bergedorf“ für die Vernetzung dieser starken Branche am Wirtschaftsstandort Bergedorf. Mehr als 50 Unternehmen nehmen an den vom Bezirksamt Bergedorf moderierten, drei- bis viermal jährlich stattfindenden Treffen des Initiativkreises teil. Aus dieser Runde heraus wird 2014 bereits zum dritten Mal ein Gemeinschaftsstand auf der NORTEC organisiert.

Mit am Start sind die Experten für Metallveredelung, Gebr. Böge und die Böge Metallveredelung GmbH, der Lasertechnik-Spezialist Dwenger Group und die Kulina Zerspanungstechnik und Maschinenbau GmbH. Christian Dwenger, Gründungsmitglied im Initiativkreis, ist der Netzwerkgedanke wichtig: „Unsere Unternehmen arbeiten auch im Tagesgeschäft intensiv zusammen. Wir profitieren alle, wenn wir uns auf der Messe gemeinsam präsentieren“.

Der Bergedorfer Bezirksamtsleiter Arne Dornquast freut sich über die neuerliche Kooperation: „Der Gemeinschaftsstand beweist einmal mehr, wie gut die Zusammenarbeit der Unternehmen am Standort funktioniert“. Die bezirkliche Wirtschaftsförderung ist selbst als Partner am Stand beteiligt und informiert über die Stärken des Wirtschaftsstandorts Bergedorf und über Möglichkeiten der Unternehmensansiedlung.
Halle A1, Stand 529



Christian Dwenger

Bild: Bezirksamt Bergedorf

Dauerhaftes Markieren von Einzelteilen bis hin zu Großserien mittels Lasertechnologie

Die Laserbeschriftungstechnologie ist aus der industriellen Materialbearbeitung nicht mehr wegzudenken. Als eine der flexibelsten Beschriftungstechnologien reichen die Anwendungsbereiche von der einfachen Produktkennzeichnung über Logobeschriftung bis zum Aufbringen diverser Data-Matrix- oder Bar-codes zur Rückverfolgung von Bauteilen. Die Vorteile liegen auf der Hand – neben der hochgenauen Präzision und dauerhaften Haltbarkeit, zeichnen sich Laserbeschriftungen außerdem durch die Schnelligkeit und Flexibilität in der Ausführung aus. Im Vergleich zu vorangegangenen Methoden, wie bspw. dem Drucken oder Ätzen sind vor allem der minimale Rüstaufwand und der Verzicht auf Farbe oder Lösungsmittel hervorzuheben. Laserbeschriftungssysteme werden zudem immer kompakter, betriebssicherer und einfacher in der Anwendung.

Bild:
ACI Laser

Die ACI Laser GmbH aus Nohra bei Weimar fertigt seit 1999 Lasersysteme für Beschriftungs- und Kennzeichnungsaufgaben jeglicher Art. Das Portfolio des Unternehmens deckt alle wichtigen Einsatzgebiete für Beschriftungsanwendungen ab. Die flexible Nd:YAG-Baureihe in den Leistungsbereichen 4 bis 16 Watt bildet den Schwerpunkt im Produktprogramm. Daneben gehören auch moderne Faser- und bewährte CO₂-Laser zum Portfolio. Auch kleineren Unternehmen wird mit den äußerst erfolgreichen Produktreihen „EconomyDiode“ und „EconomyFibre“ der kostengünstige Einstieg in die Laserkennzeichnung ermöglicht. Dabei können nahezu jede Materialien wie z.B. Metalle, Kunststoffe, Keramiken etc. bearbeitet werden. Je nach Anwendung sind die luftgekühlten Laser als Handarbeitsplatz oder zur Integration in eine Fertigungslinie einsetzbar. Markenzeichen aller ACI-Lasergeräte ist neben dem markanten, stromlinienförmigen Design die kompakte All-In-One Bauweise. Diese wird durch eine innovative integrierte Luftkühlung ermöglicht. Diese führt nebenbei zu einer deutlichen Verringerung von Wartungs- und Betriebskosten, z.B. im Vergleich zu einer Wasserkühlung.

Halle A2, Stand 218

Werkzeuge und Werkstoffe für die Elektronik und Elektrotechnik

Seit 1959 beschäftigt sich die SEIFERT GmbH mit dem Vertrieb von Produkten rund um den Elektronikarbeitsplatz. Der Schwerpunkt des Unternehmens liegt im Bereich Löten, Kleben und ESD-Arbeitsschutz.
Halle A4, Stand 232

HQ Simplified Business speziell für den Mittelstand

Das Hamburger Unternehmen HQLabs hat speziell für mittelständische Unternehmen aus dem Maschinen- und Anlagenbau die Softwarelösung HQ Simplified Business entwickelt. Die Software steigert die Produktivität der Unternehmen schnell und zuverlässig und ist dabei flexibler, einfacher zu nutzen und preiswerter als andere Programme.

Mit HQ Simplified Business lassen sich die Bereiche Projektmanagement, Auftragsabwicklung und Customer-Relationship-Management (CRM) zentral planen und steuern.

Die zentrale Steuerung aller Projekte, Mitarbeiter, Ressourcen und Dokumente in einem einzigen Programm verschafft den optimalen Überblick über die Planung und den aktuellen Stand der Projekte: eine grafische Aufbereitung der Projektinformationen in ansprechenden Gantt-Charts erleichtert die Analyse. Die integrierte Realtime-Zeiterfassung zeigt den jeweils aktuellen Bearbeitungsstand. Mit Hilfe der Zeiterfassung lassen sich die Personalkosten detailliert erfassen und die Abrechnung erleichtern. Auch die Abbildung des gesamten Produkt- und Artikelstamms des Unternehmens in übersichtlicher Baumstruktur ist möglich.



HQLabs hat speziell für mittelständische Unternehmen die Softwarelösung HQ Simplified Business entwickelt

Bild: HQLabs

Die automatische Nachkalkulation wertet für alle Aufträge die einzelnen Produktionskostenstellen aus und verschafft somit einen Überblick über ihre Rentabilität.

Halle A2, Stand 104

Robotersysteme und Greifersysteme in höchster Qualität

AKON Robotics ist seit Jahrzehnten ein Spezialist für die Konstruktion von Greifersystemen, Schweißroboter-Applikationen, Sondermaschinen und Vorrichtungen, sowie Montageanlagen und Systemlösungen zur Automatisierung, Rationalisierung und Produktionsoptimierung.

Diese Systeme und Applikationen müssen immer mehr in der industriellen Fertigung hochwertiger Produkte eingesetzt werden, um dem Kostendruck des Marktes Stand zu halten.

Nur wenn die jeweiligen Bedingungen aufeinander abgestimmt sind, kann das Unternehmen in der Lage sein, eine optimierte Kosten-Nutzen-Rechnung in einem entsprechenden Zeitraum zu realisieren.

Lassen Sie uns doch hierzu ins Gespräch gehen, was wir auch für ihr Unternehmen an Kosten einsparen könnten.

Halle A2, Stand 206

„Markierteufel“ ein preiswerter Nadeldrucker

Der Markierteufel ist ein preiswerter Nadeldrucker zum Beschriften, Kennzeichnen und Markieren fester Materialien wie beispielsweise Metalle (Stahl, Aluminium, etc.) oder Kunststoffe.



Bild:
Joachim Richter

Er ermöglicht einfaches, schnelles und flexibles Beschriften verschiedenster Teile wie Typenschilder, Werkstücke etc.

Markier- bzw. Beschriftungspistolen

Die HMG 60 und HMG 120 sind kompakte, einfach zu bedienende Markier- bzw. Beschriftungspistolen. Als Handgeräte mit im Griff integrierten Startknopf sind sie hervorragend für die Kennzeichnung großer, schwerer und sperriger Teile einsetzbar. Sie können sowohl bei geraden als auch zylindrischen Werkstücken eingesetzt werden (auch in rauer Industrieumgebung).

Halle A1, Stand 120

SCHUNK GmbH & Co. KG

Flexibler Mehrfachspanner mit System

Der SCHUNK Mehrfachspanner KONTEC KSM2 ist ein zuverlässiger und präziser Allrounder für die stationäre Werkstückspannung. Um 3-, 4- oder 5-Achs-Maschinen effizient zu nutzen, kann er im Handumdrehen mehrere Teile gleichzeitig nebeneinander spannen. Schlanke Backen ohne überstehende Störkonturen ermöglichen dabei eine besonders hohe Teiledichte und eine optimale Zugänglichkeit. Ebenso überzeugend ist seine Leistung bei der Spannung großer Werkstücke im Verbund mit anderen KSM2 Mehrfachspannern. Eine gehärtete und geschliffene Spitzverzahnung sorgt für maximale Robustheit, Präzision und Formstabilität. Unabhängig von der Werkstückgröße bewirkt ein Keilspannsystem, dass das Werkstück beim Spannvorgang automatisch nieder gezogen wird. So ist auch bei hohen Vorschüben eine sichere und präzise Bearbeitung gewährleistet. Besonders effizient gelöst ist die Einrichtung des Spanners: Ein einziger Spannschlüssel genügt, um Werkstücke zu spannen, Spannbacken per Schnellwechsel komplett zu entnehmen oder das Spannsystem zügig und flexibel auf andere Werkstücke umzurüsten. Letzteres wird mithilfe des gelaserten Maßstabs noch einmal deutlich vereinfacht. Über Adapterplatten und standardisierte Schnittstellen fügt sich KONTEC KSM2 nahtlos in den weltweit größten Modulbaukasten für die stationäre Werkstückspannung von SCHUNK ein. Bei Kombination mit dem SCHUNK Nullpunktspannsystem VERO-S NSE plus 138 lassen sich entlang des Mehrfachspanners in Sekundenschnelle beliebige Stichmaße in einem Raster von 2 mm einstellen.

Halle A1, Stand 311

WEILER Werkzeugmaschinen

Drehmaschinen für den flexiblen Einsatz

Die WEILER Werkzeugmaschinen GmbH zeigt auf der NORTEC in Hamburg eine Auswahl an konventionellen, servokonventionellen und zyklengesteuerten Präzisions-Drehmaschinen. Damit gibt das Unternehmen einen Überblick über sein breites Sortiment für den flexiblen Einsatz in Industrie und Ausbildung. Aus dem Programm konventioneller Präzisions-Drehmaschinen sind neben der bewährten Praktikant GS – in Halle A1 am Stand 420 des Händlers ivk Ketzer GmbH – die erfolgreichen Modelle Condor VC plus und DA 260 AC zu sehen. Mit der C30 präsentiert WEILER eine Vertreterin der servokonventionellen Baureihe, mit der E40 das Einstiegsmodell bei den zyklengesteuerten Präzisions-Drehmaschinen. Der Maschinenbauer will mit seinem Messeauftritt besonders Unternehmen des Werkzeug-, Formen- und Maschinenbaus ansprechen, die sich für eine effiziente, präzise und energiesparende Zerspaltung interessieren.

Halle A1, Stand 411

Sandvik Coromant

Gut für die Produktivität

Sandvik Coromant hat die GC4325 eingeführt, eine neuartige beschichtete Hartmetallsorte für die Drehbearbeitung von Stahlwerkstoffen. Die neueste Innovation in puncto Schneidstoff ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten sowie eine längere und berechenbarere Standzeit mit sehr hoher Zuverlässigkeit – und das über den gesamten ISO P25-Anwendungsbereich hinweg.

Die Vorhersagbarkeit nimmt insbesondere bei Maschinen, die nicht permanent überwacht werden, einen hohen Stellenwert ein. Allerdings ist vor allem beim Drehen von Stahl eine ausreichend lang intakte Schneidkante nicht einfach zu realisieren, da eine ganze Reihe von Belastungen vorliegt.

Halle A4, Stand 118

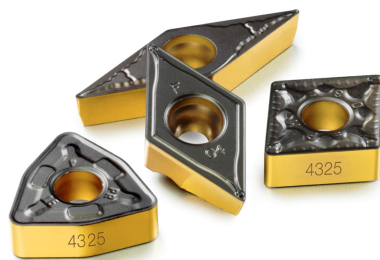


Bild: Sandvik Tooling

Fortsetzung von Seite 1

ifaa-Trendbarometer

„Innovative Prozesse sind der Motor für nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Wirtschaft“

Begründet ist dies dadurch, dass zahlreiche deutsche Unternehmen nachhaltig an ihrer Wettbewerbsfähigkeit arbeiten. „Denn nur dann, wenn die deutschen Unternehmen globale Innovationsführer sind, bleiben sie an der Spitze des Wettbewerbs. Innovation umfasst nicht nur innovative Produkte und Dienstleistungen, sondern besonders auch innovative und produktive Abläufe und Prozesse im Unternehmen“, so der Direktor des ifaa Prof. Dr.-Ing. Sascha Stowasser.

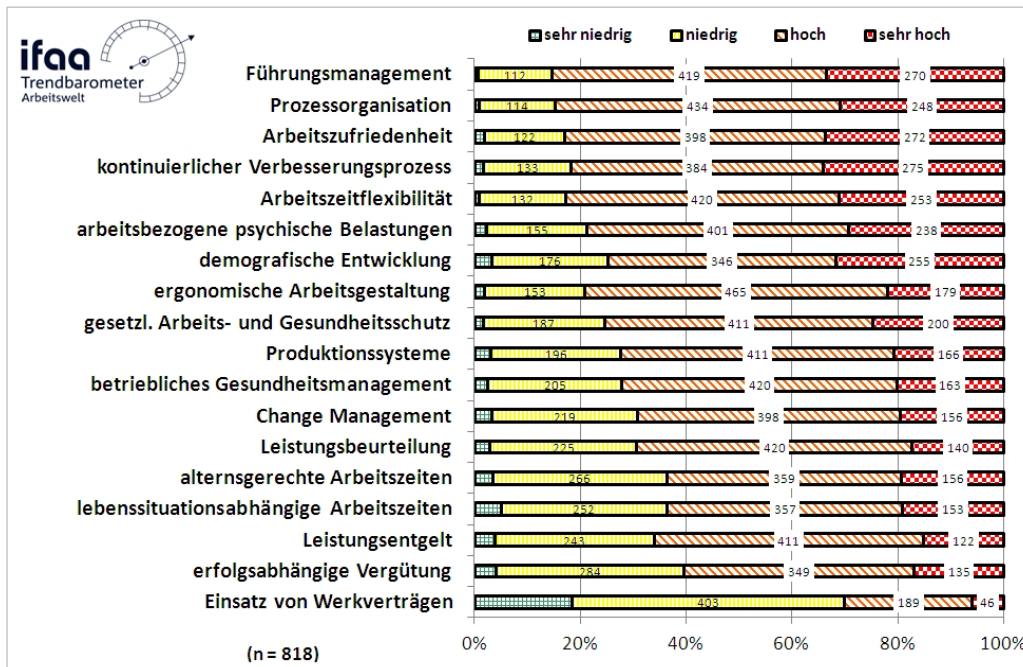
Konsequenterweise wird der Ablauf- und Prozessorganisation ein hoher Stellenwert innerhalb der Verfolgung der strategischen Unternehmensziele und in den ausführenden betrieblichen Ebenen zugesprochen. Diese Einschätzung gilt unabhängig von der Unternehmensgröße.

Prof. Dr.-Ing. Sascha Stowasser,
Direktor des Institut für angewandte
Arbeitswissenschaft e. V. (ifaa)

Bild: ifaa



Das erstmals abgefragte Thema „Prozessoptimierung in Büro-Bereichen“ hat laut ifaa-Trendbarometer im Vergleich zu den anderen Fachgebieten nur eine untergeordnete Bedeutung, obwohl in manchen Unternehmen der größere Anteil der Beschäftigten in diesen Bereichen arbeitet. „Hier ist künftig größere Aufmerksamkeit notwendig, um auf die dort noch vorhandenen Potenziale hinzuweisen“, so Stowasser.



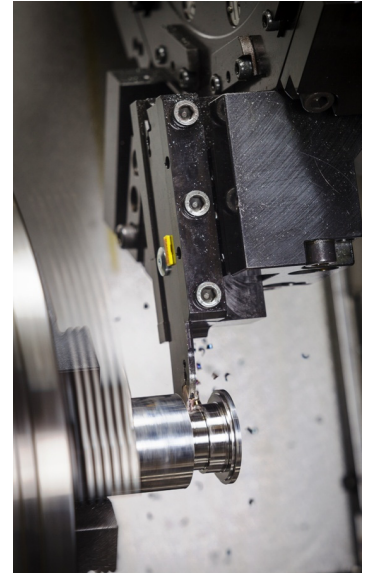
Die Teilnehmerzahl der Frühjahrserhebung 2013 stieg auf über 800 Experten

Bild: ifaa

Die Umfrage ist im Herbst 2013 durchgeführt worden. 600 Experten aus den oben genannten Bereichen haben ihre Bewertung abgegeben – 80 Prozent der Antworten stammen von betrieblichen Experten. Das ifaa-Trendbarometer wird seit 2009 erhoben und fragt die Bedeutung von unterschiedlichen Themenbereichen der Arbeitswelt ab. Dazu gehören Inhalte aus der Arbeitssystemgestaltung, der Arbeits- und Betriebszeitgestaltung, der Vergütungssysteme und des Produktionsmanagements. Verschiedene Querschnittsthemen wie z. B. betriebliches Gesundheitsmanagement oder demografische Entwicklung ergänzen die Abfrage. (ME)

Sandvik Coromants neues System zum tiefen Ein- und Abstechen

Sandvik Coromant hat ein neues Abstechkonzept für tiefe Nuten und große Überhänge eingeführt.



Sandvik Coromant präsentiert mit CoroCut QD ein umfassendes Lösungspaket zum Abstechen – für tiefe Nuten und große Überhänge.

Bild: Sandvik Tooling

Bei der Herstellung von Teilen aus Stangenmaterial benötigen Hersteller, um die Gesamtkosten zu minimieren und einen höheren Ausstoß zu erzielen, Lösungen, die einen effizienteren Werkstoffeinsatz bieten. Neben einer Prozesssicherheit, die durch berechenbare und gleichmäßige Standzeiten erreicht wird, ist, insbesondere bei Abstechoperationen, eine gleichbleibend gute Komponentenqualität wichtig.

Sandvik Coromants CoroCut QD-Serie bietet mit Abstech- und SL-Kassetten, Adaptern, Schaft- und Décolletage-Werkzeugen sowie einer neuen Wendeschneidplatten-Generation zum Abstechen Lösungen, die diese Anforderungen erfüllen. CoroCut QD basiert auf den bewährten Q-Cut- und CoroCut-Reihen und erweitert die bisherigen Optionen um ein flexibles, benutzerfreundliches und leicht auszuwählendes Werkzeugprogramm.

Der Schwerpunkt bei der Entwicklung dieses neuen Konzepts lag auf zentralen Aspekten, wie etwa einem neuen Werkzeugmaterial und einer auf erhöhte Prozessstabilität ausgerichteten Werkzeugkonstruktion.

Halle A4, Stand 118

Wachstum beim Auftragseingang macht Hoffnung auf 2014

Der Auftragseingang in der Metall- und Elektro-Industrie bleibt weiter auf Wachstumskurs. Saisonbereinigt lagen der Novemberwert um 2,5% und der aussagfähigere Zweimonatswert Okt./Nov. um 1,4% über dem 3. Quartal. „Der Auftragseingang wächst weiterhin mit einer stabilen Rate und das stärkt die Hoffnung auf eine anziehende Konjunktur im Jahr 2014“, so der Chefvolkswirt des Arbeitgeberverbandes Gesamtmetall, Dr. Michael Stahl.



Dr. Michael Stahl,
Chefvolkswirt des Arbeitgeber-
verbandes Gesamtmetall (ME)

Bild: ME

Auslandsgeschäft zieht nach oben

Ein starkes Auslandsgeschäft mit einem Zuwachs von 3,6% (Okt./Nov. im Vergleich zum 3. Quartal) zieht den Auftragseingang nach oben und macht das schwache Inlandsgeschäft mehr als wett. „In den Inlandsaufträgen lassen sich die prognostizierten Investitionssteigerungen bisher noch nicht ablesen“, so Stahl. Mit minus 1,8% sank der Auftragseingang im Inland im Okt./Nov. gegenüber dem 3. Quartal. „Wir sind aber optimistisch, dass die Investitionen 2014 anspringen und ihren Teil zum Wachstum beitragen werden“, erklärt Stahl.

Die Wirtschaft in Deutschland präsentiert sich derzeit fit für das neue Jahr: mit innovativen Produkten, hoher Produktivität, gut aufgestellten Unternehmen und dem höchsten Stand an sozialversicherungspflichtiger Beschäftigung. Das alles ist nur weiterhin möglich, wenn wir die Wettbewerbsfähigkeit unserer Unternehmen erhalten und weiter stärken. „Der derzeitige hohe Stand an Produktivität und Flexibilität muss erhalten bleiben“, betont Stahl. (ME)

Lang-/Kurzdrehautomat TRAUB TNL32-7B

Bearbeiten in beliebigen Winkellagen

Die Lang-/Kurzdrehautomaten der Baureihe TRAUB TNL32 ist um eine Variante mit zusätzlicher B-Achse erweitert worden. Die TRAUB TNL32-7B (Version mit sieben Linearachsen) eröffnet dem Anwender neue Möglichkeiten. Die innerhalb kürzester Zeit im Markt erfolgreich etablierte Lang-/Kurzdreher-Baureihe TRAUB TNL32 besticht bereits durch äußerst anwenderfreundliche und variable Ausstattungsvielfalt: Die TNL32P präsentiert sich mit einem klar strukturierten und großzügigen Arbeitsraum. Die Basisvariante mit 5 Linearachsen ist mechanisch und steuerungstechnisch optimal auf Produktionsbelange zugeschnitten. Zu den höher ausgebauten Versionen gehören die TNL32-7 mit sieben Linearachsen und die TNL32-9 mit neun Linearachsen. Die Version TNL32-7B beinhaltet nun



Bild:
TRAUB Drehmaschinen

zusätzlich eine B-Achse und erweitert damit ihr Anwendungsspektrum um besonders anspruchsvolle Bearbeitungsaufgaben. Mit der zusätzlichen B-Achse im oberen Werkzeugträger, der damit numerisch um 100° schwenkbar ist, können nun auch geo metrisch hochkomplexe Teile und komplizierte Konturelemente bearbeitet werden, die Zusatz operationen wie Fräsen, Bohren, Querbohren oder Quergewinden unter beliebigen Winkellagen erfordern.

Halle A1, Stand A209

Alu und Titan: HBZ Trunnion

Spezialist für verschiedene Materialien

Eine leistungsstarke Maschine, die bestens zur Aluminiumbearbeitung geeignet ist kann nicht auch in der Titanbearbeitung überzeugen? Und eine Titanmaschine bietet nicht genügend Leistung für die Aluminiumbearbeitung? Die HBZ Trunnion beweist das Gegenteil. Mit dem 5-Achs HPC Horizontalbearbeitungszentrum HBZ Trunnion hat Handtmann eine Baureihe entwickelt, die durch hohe Performance in der Titanbearbeitung und hohe Leistung in der Aluminiumbearbeitung von Werkstücken mit max. Durchmesser von 850 mm, 1.300 mm und 1.700 mm überzeugt. Wichtiges Merkmal für die bestmögliche Bearbeitung der beiden doch sehr unterschiedlichen Materialien mit demselben Maschinenkonzept ist, neben dem allgemeinen Maschinenaufbau, die große Auswahl an Spindeln. Je

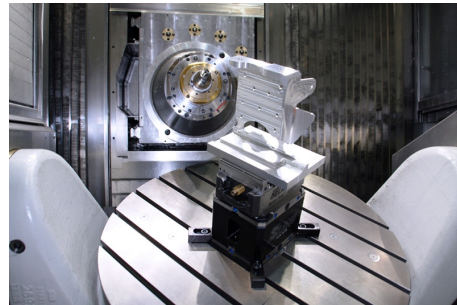


Bild: Handtmann A-Punkt Automation

nach Material- und Bearbeitungsanforderung kann die Maschine mit der am besten passenden Spindel ausgerüstet werden. Steife Werkzeugschnittstellen (HSK 100) ermöglichen den Einsatz von Spindeln mit sehr hohem Drehmoment, wie es die wirtschaftliche Bearbeitung von Titan verlangt. So können Stahl und Titan auf der „kleinen“ HBZ Trunnion 80 mit max. 430 Nm bearbeitet werden; auf der HBZ TR 120 und HBZ TR 160 sogar mit max. 1.010 Nm.

Halle A4, Stand 218

Greber AG - Präzisionsmechanik

Feste Zentrierspitzen „GPRTOPS“

Hochpräzise Werkstücke verlangen nach hochpräzisen Werkzeugmaschinen, ausgeklügelten Produktionsverfahren und präzisen Werkzeugen. Wir stellen die Spitzen her, die diesen Anforderungen entsprechen.



Bild: Greber AG

Das Standardspitzen Programm der hochpräzisen festen- und mitlaufenden Zentrierspitzen GPRTOPS umfasst alle genormten und gebräuchlichen Formen. Neben dem grossen Sortiment an Standardspitzen verfügen wir über einige spezielle Produkte welche mittlerweile auch als Standardprodukte lieferbar sind.

Kundenspezifische Sonderanfertigungen werden für spezielle Fertigungsverfahren oder Prozessoptimierungen verlangt. Gemeinsam mit Ihnen entwickeln wir die richtige Form der Werkstückaufnahme.

Halle A4, Stand 216

WTO

Präzisionswerkzeuge mit dem Schnellwechselsystem „QuickFlex®“

Angetriebene Präzisionswerkzeuge mit dem innovativen Schnellwechselsystem „QuickFlex®“ jetzt auch für Trifix®-Revolver von DMG/Mori lieferbar. Anwender von DMG/Mori Seiki Drehzentren mit Trifix®-Revolver müssen nun nicht mehr auf das innovative Schnellwechselsystem QuickFlex® von WTO verzichten. WTO ist neuer offizieller Trifix®-Systempartner von Gildemeister und hat speziell für den Trifix®-Revolver ein umfangreiches Werkzeughalterprogramm entwickelt. Das innovative Schnellwechselsystem QuickFlex® und die hohe Genauigkeit der Trifix®-Schnittstelle erreichen in einem angetriebenen Werkzeughalter vereint eine hohe Präzision, Stabilität und Zerspanungsleistung. Ergänzend kann QuickFlex® die Rüstzeiten verkürzen, die Flexibilität erhöhen und damit die Produktivität steigern – ohne Einschränkungen bei Präzision und Stabilität bei gleichzeitig geringen Einstiegskosten. Der Kunde kann alle Vorteile dieser einzigartigen Kombination für sich nutzen.

Halle A4, Stand 118



Trifix®-Revolver mit stehenden und angetriebenen Präzisionswerkzeughaltern mit QuickFlex® von WTO.

Bild: WTO

Megatech Software

Einfach zielführend!

Für die Besucher ist die Messe eine herausragende Gelegenheit, die CAD-Software MegaCAD einmal selbst kennenzulernen. MegaCAD ist ein praxiserprobtes Konstruktionsprogramm aus dem Hause Megatech. Auf der Messe präsentiert das Unternehmen nun mit Stolz MegaCAD 2014. Die aktuelle Softwareversion stellt das mächtigste und umfangreichste Update der vergangenen Jahre dar. Im Fokus der Entwicklungsabteilung mit Sitz im niedersächsischen Oldenburg stand dabei einmal mehr: Der Anwender. „Getreu unserem Unternehmens-Motto „Einfach machen“ ist es nicht nur unsere Aufgabe, eine fortschrittliche stets marktgerechte CAD-Software zu entwickeln, sondern diese auch mit einem Höchstmaß an Bedienungskomfort auszustatten. So haben wir auch dieses Mal eine Vielzahl an Kundenwünschen aufgegriffen und umgesetzt.“, berichtet Jochen Thoss, Geschäftsführer des Unternehmens.

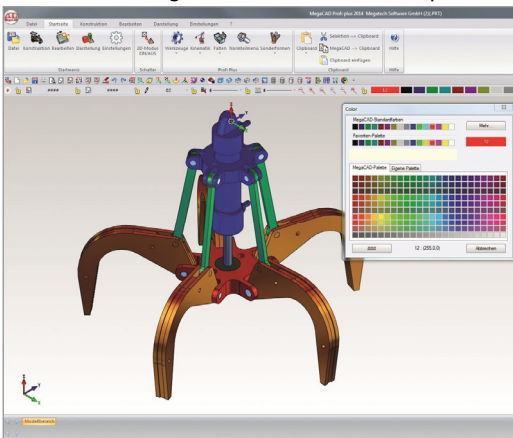


Bild: Megatech Software

Die Überarbeitung der neuen Version wird dem Anwender gleich beim Öffnen vor Augen geführt. Denn das neue Startmenü von MegaCAD 2014 fasst alle Hauptfunktionen übersichtlich zusammen. So gelangt man schnell und auf direktem Wege in die gewünschten Untermenüs.

Halle A1, Stand 224

GOM mbH

3D-Messmaschine für kleine Bauteile

GOM präsentiert die neue 3D-Messmaschine ATOS ScanBox 4105. Das vierte Modell der ScanBox-Reihe eignet sich für die automatisierte 3D-Digitalisierung und Inspektion von Bauteilen mit einer Höhe und Breite von bis zu 500 mm. Anwendungen sind die serienbegleitende Qualitätskontrolle von Keramikkerne, Guss- und Kunststoffteilen. Die neue ScanBox schließt die Lücke bei der Automatisierung in kleineren Messbereichen. Denn gerade kleine Bauteile haben häufig komplexe Formen und viele Funktionen. Das macht eine serienbegleitende Qualitätskontrolle umso wichtiger.

Herzstück der Messzelle ist ein robotergeführter 3D-Scanner der ATOS Core-Reihe, mit dem Bauteile berührungslos und dreidimensional vermessen werden. Der Scanner im Buchformat ermöglicht kurze Arbeitsabstände und Messungen auf engem Raum.

Halle A1, Stand 123



Bild: GOM

Gefährliche Stoffe und Gase absaugen

Das neue, kompakte Absaugkabinett DT-150 der TBH GmbH wurde speziell für den Laboreinsatz im Chemie- und Pharmabereich entwickelt. Es dient hier vorwiegend zur Absaugung explosionsgefährlicher Stäube und Gase oder zum Umfüllen gefährlicher Stoffe. Außerdem eignet sich das Absaugkabinett für den Werkstatteinsatz z.B. bei Lackierarbeiten (z.B. Spot Repair) und Klebevorgängen (Lösungsmittel). Um den in diesen Bereichen gestellten Arbeitsplatzanforderungen gerecht zu werden, wurde das Absaugkabinett entsprechend der ATEX-Richtlinien entwickelt und ist für Zone 22 (Staub) bzw. 2 (Gas) geeignet. Es entspricht somit der ATEX Kategorie EX II 3GD.



TBH Absaugkabinett DT-150

Bild: TBH

Mit seinen kompakten Abmessungen von 1800 mm x 800 mm x 680 mm (H x B x T) verfügt das Absaugkabinett über weitere besondere Produktmerkmale. Durch die integrierte Höhenverstellung lässt sich die Arbeitshöhe in einem Bereich von 850 bis 950 mm stufenlos justieren. Die in 50 mm-Schritten höhenverstellbare Schutzscheibe ermöglicht zusätzlich eine optimale anwendungsbezogene Gestaltung des Arbeitsplatzes. Optional kann die Anlage werkseitig mit einem Fußschalter ausgestattet werden, um die Bedienungsfreundlichkeit weiter zu erhöhen. Zur Überwachung der Sättigungsfilter verfügt die Anlage über eine frontseitig positionierte Differenzdruckanzeige.

Halle A1, Stand 514

Kennzeichnungen und Codierungen auf verschieden Materialien

Ob Typenschilder, Warnhinweise, Plaketten, Garantiesiegel oder Sicherheitsetiketten – sie kennzeichnen Maschinen und Produkte und gehören damit zum Alltagsgeschäft der industriellen Fertigung. Auf der Nortec 2014 in Hamburg präsentiert cameo Laser in Halle A1 wie Kennzeichnungen und Codierungen auf unterschiedlichsten Materialien sehr schnell und trotzdem mit höchster Präzision erfolgen. Aus dem cameo-Maschinensortiment werden der cameo Zing und der cameo Elite Fibermark präsentiert. Auf dem Stand demonstriert das Team zudem die Serialisierung mit der cameo Software Laser Draw. Mit dieser Software ist es unter anderem möglich, hunderte Schilder mit unterschiedlichen Informationen in wenigen Sekunden zu erstellen. Beide Lasersysteme können Schilder aus Kunststoff, Aluminium oder Edelstahl bearbeiten und selbst kleinste Zeichen dauerhaft eingravieren. Das gelingt auch bei höheren Stückzahlen in einem Arbeitsgang.

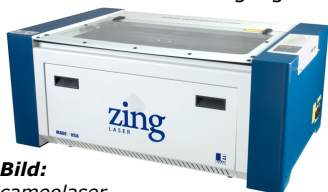


Bild:
cameolaser

„Der Fibermark lasert sämtliche Metalle sogar ohne jegliche Hilfsmittel“, betont Elmar Nölle, cameo-Vertriebsleiter Nord. Mit seinen Mitarbeitern vor Ort zeigt er auch die Eloxal Typenschilder-Gravur. Bei dieser besonderen Art der Kennzeichnung bleibt die Oberfläche auf Schildern glatt sowie kratz-, schlag- und wetterfest. Präsentiert werden zudem weitere Kennzeichnungsverfahren in der Produktionstechnik wie die Tiefengravur und die Anlassbeschriftung. „Unsere Lasersysteme sind Alleskönner, die auch auf unebenen oder runden Oberflächen einsetzbar sind. Das spart natürlich Zeit und Kosten“, erklärt Elmar Nölle. Was sich mit dem Zing und Fibermark noch alles bearbeiten lässt, können die Messebesucher am cameo Stand bestaunen und außerdem noch etwas gewinnen. Ein Glücksrad beschert individualisierte Präsente – von Kugelschreibern über Kapselheber bis hin zu Taschenlampen.

Halle A1, Stand 100

Treo nimmt neue Unterdruckkammer in Betrieb

Treo - Labor für Umweltsimulation GmbH hat eine neue Unterdruckkammer in Betrieb genommen,



Bild: Treo

mit der sich auch größere Bauteile und komplexe Prüfaufbauten testen lassen. Die einzigartige Testanlage wurde von Treo entwickelt und von VIS Vakuum und Industrieservice Meier angefertigt. Das Gerät simuliert unter anderem einen schnellen Druckabfall in der Kabine, z.B. Decompression gemäß der Luftfahrtnorm RTCA/DO-160. Statische Unterdruckprüfungen zur Höhensimulation (Altitude) sowie Überdruckprüfungen (Overpressure) sind ebenfalls möglich. Die Prüfkammer hat ein Volumen von 1600 Litern und verfügt über Anschlüsse für Wasser, Elektrizität und Luft, so dass Systeme und Teilsysteme unter realistischen Bedingungen mit hoher Druckwechselgeschwindigkeit geprüft werden können.

„Als akkreditiertes Prüflabor bieten wir schon seit langem Drucktests an, hatten aber nur kleinere Anlagen zum Prüfen von Einzelkomponenten zur Verfügung. Mit unserer neuen Anlage erfüllen wir nun den Bedarf von Flugzeugherstellern und Zulieferern an anspruchsvolle Prüfungen für komplexere Systeme und größere Komponenten.“

Halle A4, Stand 406

Wartungsfreier Dauerbetrieb mit einfacher Bedienung

Mit den neuen Absauganlagen vom Typ BF 5 und BF 10 hat die TBH GmbH das Produktprogramm an kleinen und kompakten Anlagen sinnvoll ergänzt. Die typischen Anwendungsgebiete für diese kompakten Absauganlagen sind unter anderem die Lasermaterialbearbeitung durch Lasersysteme mit geringeren Leistungen (gravieren, beschriften), das Lötens und Kleben sowie weitere Anwendungen, bei denen nur eine kleine, aber lauffähige Absauganlage benötigt wird.

Die Absauganlagen zeichnen sich durch die selbsterklärende Bedienung sowie den einfachen Filterwechsel aus und heben sich dadurch von anderen Anlagen auf dem Markt positiv ab. Die Anlagen sind sehr kompakt (315 bzw. 510 x 300 x 300 mm) aufgebaut und finden nahezu an jedem Arbeitsplatz einen geeigneten Standplatz. Durch das angenehm niedrige Geräuschniveau können die Anlagen auch auf dem Arbeitstisch platziert werden, ohne zu stören.

Halle A1, Stand 514



Bild: TBH

MEBAe-cut:

Erste Hightech-Säge für die Serienproduktion

Als erster Hersteller der Branche hat MEBA vor gut einem Jahr eine Hochleistungsbandsäge für den rationalen Produktionseinsatz auf den Markt gebracht, die komplett über elektrische Antriebe arbeitet: MEBAe-cut. MEBAe-cut ist die perfekte Verbindung zwischen Hochleistung, absoluter Präzision und energieeffizienter, umwelt- und ressourcenschonender Technik. Alle Antriebsmotoren der MEBAe-cut werden mit Sanft-Anlauf betrieben, so dass keine Spannungsspitzen entstehen. Ihre elektrischen Achsen lassen sich sehr feinfühlig, dynamisch und exakt bewegen, was sich äußerst positiv auf Schnittleistung, Abschnittgenauigkeit, Schnittverlauf und auf die Standzeit des Sägebands auswirkt.



Bild: MEBA

Halle 1, Stand 519

VDMA: Maschinenbau in „Lauerstellung“



Dr. Reinhold Festge

Bild: VDMA

Die Hoffnung auf ein – wenn auch kleines – Wachstum musste die deutsche Maschinenbauindustrie im Sommer 2013 zwar begraben. Die im Sommer auf minus ein Prozent revidierte Produktionsprognose kann jedoch bestätigt werden. „In der nominalen Betrachtung läuft die Bilanz des deutschen Maschinen- und Anlagenbaus für 2013 auf eine Stagnation hinaus“, erklärte VDMA-Präsident Dr. Reinhold Festge anlässlich der Jahrespressekonferenz des Verbandes am Dienstag in Frankfurt. „Die Produktion dürfte mit einem Volumen von 195 Milliarden Euro ziemlich genau auf Vorjahresniveau liegen. Gleiches gilt für den Umsatz mit einem Wert von ungefähr 207 Milliarden Euro.“ „Bei der Zahl der Beschäftigten können wir dagegen ein Plus vermelden. Wir rechnen mit rund 988.000 Personen zur Jahreswende. Das sind 10.000 Beschäftigte mehr als im Dezember 2012“, berichtete der VDMA-Präsident. Für 2014 rechnen die VDMA-Volkswirte mit einem weiteren moderaten Zuwachs in der Größenordnung von 2.000 bis 5.000 Beschäftigten. „Aus heutiger Sicht ist eine auf den Punkt gebrachte Beschäftigtenschätzung noch nicht möglich, da eine solche Prognose auch stark von den Erwartungen der Unternehmen für 2015 abhängt. Es ist aber nicht ausgeschlossen, dass wir die Marke von einer Million Beschäftigten überschreiten“, betonte Festge. (VDMA)

Aluminium in Bestform

Wie FKM Metallkomponenten dem Porsche Panamera noch mehr Profil verliehen. Einem Werkstoff widmet sich die FKM Metallkomponenten GmbH mit Leib und Seele: Aluminium. Seit 1995 entwickelt und produziert das Familienunternehmen aus Lüchow Dannenberg Fertigteile und komplette Baugruppen für den Weltmarkt.

Die Stärke des Unternehmens: Serien- und Kleinserienfertigung von Fertigteilen und Komponenten aus Leichtmetallen (Aluminium Knet- und Guss-Legierungen). Ferner erbringt sie Dienst- und Serviceleistungen in Form von werkstoff- und verfahrensgerechter Beratung, übernimmt Muster- und Pilotfertigungen, Materialbeschaffung, Bevorratung und vieles mehr. Ob Hausgeräte, Elektrotechnik, Maschinen, Kraftfahrzeuge, Bau oder Medizintechnik – das mittelständische Unternehmen steht für einfallsreiche und vielseitige Lösungen. Das schätzen namhafte Kunden wie Miele & Cie, KONE Industrial OY und Rimowa GmbH. „Wir übernehmen nicht nur die Produktion der Teile“, sagt Oliver Quaschny, Konstrukteur und technischer Berater bei FKM. „Oftmals werden wir mit der kompletten Entwicklung des Bauteils betraut“.

Halle A1, Stand 224



Bild:
Megatech Software

„FLEX“ Modulares Montagesystem

Highlights der Fachmesse für Produktion im Norden sind bei der Firma hera aus Blaufelden das modulare Montagesystem FLEX und das neu konzipierte Elektrolaborsystem PROFI. Mit diesen beiden Systemen lassen sich alle Bereiche eines Betriebes von der Kommissionierung über Montage und Service bis hin zum Versand optimal vereinheitlichen und verketteten.



Bild:
hera

Auch bei diesem System steht der modulare Gedanke im Vordergrund und so können nahezu alle Anforderungen eines Unternehmens in diesem System umgesetzt werden.

Halle A1, Stand 228

Rasanes Pick & Place für Massen bis 5 kg

Die lineardirekt angetriebenen Pick & Place-Einheiten der Baureihe PPU-E von SCHUNK sind die schnellsten Pick & Place-Units am Markt. Die größte Variante, PPU-E 50, ist ein Spezialist für die dynamische Handhabung mittlerer Massen bis 5 kg. Für einen kompletten Zyklus mit 280 mm Horizontal- und 150 mm Vertikalhub benötigt sie bei 1,5 kg Zusatzmasse und 2 x 60 ms Greifzeit nur 0,98 s.



Bild:
SCHUNK

Wie die beiden kleineren Bauformen, PPU-E 15 und PPU-E 30, wird auch die PPU-E 50 statt über eine toleranz- und verschleißanfällige Bewegungsübersetzung über einen verschleißfreien Direktantrieb bewegt. Das minimiert den Wartungsaufwand, erhöht die Dauerwiederholgenauigkeit und vereinfacht die Programmierung. Da die Einheit mit zwei stationären Motoren ausgestattet ist und komplett ohne bewegte und damit störanfällige Motorkabel auskommt, sind Kabelbrüche und Anlagenstörungen ausgeschlossen. Mit ihren rasanten Zykluszeiten und exzellenten Wiederholgenauigkeiten von 0,01 mm pro Achse setzt sie Maßstäbe bei der Montage mittlerer Teile in der Elektronik-, Konsumgüter- und Pharmaindustrie. Sämtliche Zuleitungen für Strom, Steuerung, Sensorik und Pneumatik werden am rückwärtigen, stationären Anschluss eingesteckt. Die frei programmierbare und damit sehr flexibel einsetzbare Einheit ist für bis zu 150 mm Vertikalhub, 280 mm Horizontalhub sowie 5 kg bewegte Masse ausgelegt. Ihre maximale Beschleunigung beträgt 100 ms⁻², die Höchstgeschwindigkeit 4 ms⁻¹. Das schmale Gehäuse sowie die Medienzuführung über das Backpanel ermöglichen einen kompakten, wartungs- und montagefreundlichen Sandwichtaufbau mehrerer Einheiten nebeneinander.

Halle A1, Stand 311

Hein & Oetting Feinwerktechnik

Die komplette Wertschöpfungskette aus einer Hand

Als einer der führenden deutschen Systempartner auf dem Gebiet der High-End-Präzisionstechnik fertigt das Hamburger Traditionsunternehmen Hein & Oetting Feinwerktechnik GmbH feinmechanische und mechanische Komponenten, Baugruppen und Endprodukte in Klein- und Mittelserien von der Prototypenentwicklung bis hin zur Serienproduktion. Dem Leitspruch des Hauses – Präzision aus Leidenschaft – entsprechend, ist das mittelständische Unternehmen seit über 40 Jahren spezialisiert auf überdurchschnittlich anspruchsvolle technische Produkte, die den höchsten Anforderungen entsprechen.

Präzisionszerspanung, die Montage kompletter Geräte und das Engineering sind Kernkompetenzen des Unternehmens. Ergänzt mit individuellen Supply Chain-Lösungen deckt Hein & Oetting so für seine Kunden die gesamte Wertschöpfungskette ab. Hein & Oetting versteht sich als Prozessdenker, der sich entlang der Wertschöpfungskette eng mit seinen Kunden und Lieferanten verzahnt. Eine kundenspezifische Qualitätssicherung und besonderes Know-how im Bereich der Supply-Chain-Prozesse ermöglicht dem Unternehmen ein sehr enges Lieferkettenmanagement, das flexibel und ohne Reibungsverluste mit dem Kunden verknüpft wird. **Halle A4, Stand 406**

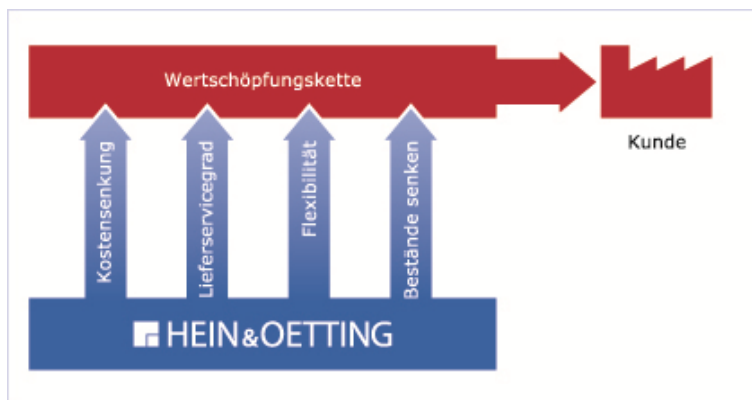


Bild: Hein & Oetting

Anzeige

Jetzt auch für iPhone, iPad und Co.

Nutzen Sie unser Online-Messemedium für Ihre Unternehmens- und Produktkommunikation zu nationalen und internationalen Fachmessen.

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

O&S 2014 • AMB 2014 • LogiMAT 2014
GrindTec 2014 • Hannover Messe 2014
METAV 2014 • FAKUMA 2014 • MSV 2014
parts2clean 2014 • ALUMINIUM 2014
EuroBlech 2014 • GIFA 2015



messe**kompakt**.de



Unser Beitrag zum Umweltschutz:

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

