MM
MASCHINENMARKT
DAS FACHMAGAZIN FÜR ÖSTERREICHS INDUSTRIE

4|2022
Erscheinungsdatum: 29. April 2022
www.maschinenmarkt.at

Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. • Traviatagasse 21-29/8/2, A-1230 Wien • Österr. Post AG, MZ 02Z033176M • € 5,- • Maximale Zustelldauer: 5 Werktage

VOLLES VERTRAUEN IN DIE PROZESSSTABILITÄT

Das Amteq-Expertenteam entwickelt hochkomplexe Baugruppen. Für Prozessstabilität beim Zerspanen hochfester, legierter Stähle verlässt man sich voll und ganz auf Boehlerit.

boehlerit

INTERVIEW-STRECKE
„SCHMELZTIEGEL DER PRODUZIERENDEN INDUSTRIE“

SOFTWARE IM FOKUS
MEHR PRODUKTIVITÄT IN DER VERNETZTEN FERTIGUNG

INTERTOOL-LIVE-DEMO
FÜR ANSPRUCHSVOLLE AUFGABEN

MM SONDERAUSGABE INTERTOOL

TECHNIK & MEDIEN VERLAGSGMBH

Komplexe Bauteile. Präzise zerspanen.

Wir kennen die Anforderungen des Marktes. Wer vorne mitspielen will, muss komplexe Bauteile präzise zerspanen können. Bei uns bekommen Sie die passenden Qualitäts-werkzeuge samt Bearbeitungsstrategie aus einer Hand.

www.genau-unser-ding.de

GENAU UNSER DING

INTERTOOL

Besuchen Sie uns:

Stand Nr. 21-0703

DIE Zerspanungslösung

CERATIZIT ist eine Hightech-Engineering-Gruppe, spezialisiert auf Zerspanungswerkzeuge und Hartstofflösungen.

Tooling the Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

MM

Mag. (FH) Gudrun Lunacek M.A.,
Chefredakteurin

WIR SIND IN MULTIPLEN KRISEN.

Dieser Satz ist nicht von mir, denn als überzeugte und eingefleischte Optimistin liegt mein Fokus nicht auf den Krisen, die uns beschäftigen. Doch beim Aufschlagen der Zeitung wird selbst uns lebensbejahenden Menschen klar, dass da wie dort etwas im Argen liegt. Klimawandel, Ressourcenverknappung, Corona und die Veränderung der politischen und wirtschaftlichen Weltordnung infolge eines Krieges in Europa gehen uns nahe. Aber auch der demografische Wandel, der in den vielzitierten Fachkräftemangel mündet und einen Paradigmenwechsel bedeutet, der uns noch Jahrzehnte beschäftigen wird, zählt zu diesen multiplen Krisen.

Doch es besteht Hoffnung und die heißt „Produktivitätswachstum". Prof. Gabriel Felbermayr, Direktor des Wirtschaftsforschungsinstituts (WIFO) hat in einem Vortrag kürzlich sehr plakativ erläutert, dass wir lernen werden müssen mit weniger Input mehr Output zu erreichen, mit weniger Ressourcen Gleiches zu schaffen und so effizienter zu werden. Das bedeute auch, mehr in produktivitätsfördernde Bereiche zu investieren – Innovationen zu schaffen.

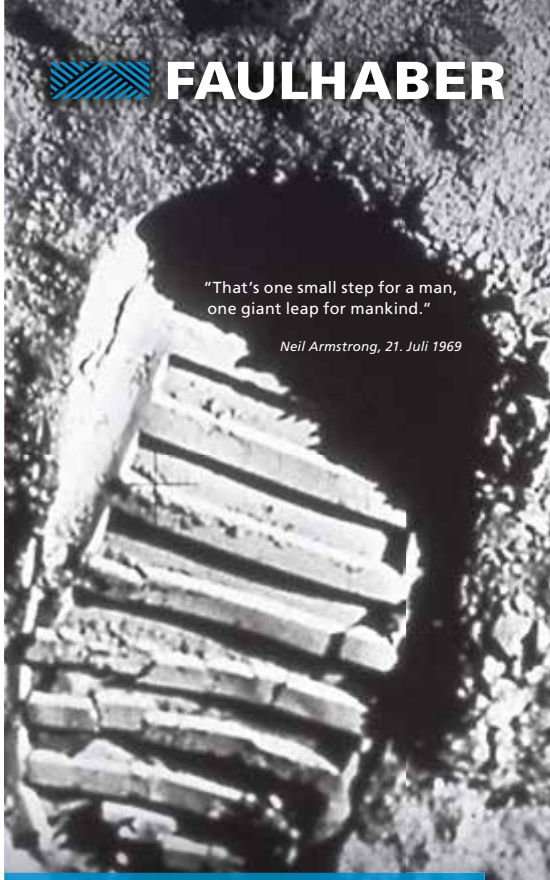
Um Innovationen und Effizienz geht es auch auf der ersten Messe für die produzierende Industrie in diesem Jahr, der Intertool, die erstmals aus der Bundeshauptstadt Wien nach Wels übersiedelt ist. Bei genauerem Hinsehen, sind die erwähnten „multiplen" Krisen auch Teil der Meta-Themen der Aussteller: Dauerbrenner Fachkräftemangel (mehr noch: Arbeitskräftemangel), das weitreichende Thema Lieferkette und Bemühungen in Sachen Nachhaltigkeit. Was alle Aussteller und BesucherInnen der Intertool 2022 allerdings gemein haben, ist die Freude Fachgespräche wieder persönlich führen zu können, Neuheiten live erleben zu können und mir ihren Produkten einen Beitrag zu leisten effizienter zu werden.
Eine Freude, die meine Gesprächspartner der großen Interviewstrecke zur Intertool teilen und einen Vorgeschmack darauf geben, was die Messe in ihrem neuen Gewand erwarten lässt.

Viel Freude mit der vorliegenden Sonderausgabe zur Intertool und einen erfolgreichen Messebesuch!

Wir sehen uns!
Gudrun Lunacek

P.S.: Besuchen Sie uns gerne auf der Intertool: **Halle 21 | Stand 900**

FAULHABER



LASER world of PHOTONICS
München, 26.-29.04.2022
Halle A6, Stand 339

FAULHABER Schrittmotoren

One Step ahead

Nicht nur in Luft- und Raumfahrt sind Zuverlässigkeit und Robustheit gefragt. Auch in anderen Bereichen bringen die neuen Schrittmotoren der Serie AM3248 Sie Ihrem Ziel einen großen Schritt näher.

www.faulhaber.com/am3248/de
FAULHABER Austria GmbH
info@faulhaber-austria.at

WE CREATE MOTION

INHALT | April 2022

MM MASCHINENMARKT
DAS FACHMAGAZIN FÜR ÖSTERREICHS INDUSTRIE

UPDATE

6 news4business

INTERTOOL INTERVIEWSTRECKE

26 REED EXHIBITIONS | Es ist ein Projekt, das nur gemeinsam gelingt
28 BOEHLERIT | Dem heimischen Markt verpflichtet
30 BECKHOFF | Das Grundgefühl muss stimmen
31 PETER OFNER | Hoher Wiedererkennungswert
32 GGW GRUBER | Networking und alte Bekannte
33 SCHUNK | Messe zum Angreifen
34 HELMER-MARA | Im Herzen Österreichs Metallbearbeitung
35 TAT-TECHNOM-ANTRIEBSTECHNIK | Zurück auf der Intertool
36 RITTAL | Schmelztiegel der Maschinenbauindustrie Österreichs
37 HERMLE | Das richtige Signal

INTERTOOL 2022

38 DREHMASCHINEN | Am Puls der Zeit
40 FRÄSBEARBEITUNG | Durchgängigere Prozesse
42 TITANBEARBEITUNG | Hart eingespart
44 DREH-BOHR-FRÄSZENTRUM | Für anspruchsvolle Aufgaben
46 SOFTWARE | Mehr Produktivität in der vernetzten Fertigung
48 STEIRERECK | Geballte Steirerpower
50 GREIFSYSTEME | Automatisierte Werkzeugmaschinenbeladung
52 WERKZEUGEINSTELL- UND MESSGERÄTE | Praxisbewährt und individuell
54 CNC-MASCHINEN | Vernetzung „in echt“ besichtigen
56 MESSTECHNIK | Innovationen entdecken
58 ROBOTERSYSTEM | Vollautomatisches Handling
59 ONLINESHOP | Automatisierung im One-Stop-Shopping
60 NACHSCHLEIFSERVICE | Frisch geschliffen
62 SPANNMITTEL | Spanntechnik und Automatisierung vereint
64 ZERSPANUNGSLÖSUNG | Genau unser Ding
66 AUTOMATISIERUNGSLÖSUNG | Standardisiert und modular
68 ANTRIEBSLÖSUNGEN | Vorne bleiben
70 GRIFFE UND HEBEL | Schutz vor Vandalismus
72 LASERSCHNEIDEMASCHINEN | Laserschneiden auf der Überholspur
74 CO_2-SCHNEESTRAHLREINIGUNG | Ölfrei und trocken
76 SICHERHEITSLÖSUNGEN | Alles zur Absicherung von Gefahrenbereichen
78 AUTOMATISIERUNG | Smarter Auftritt

STÄNDIGE RUBRIKEN

80 Messekalender
82 Vorschau, Impressum

46 DEN MATERIALFLUSS IN DER FERTIGUNG VOLLSTÄNDIG AUTOMATISIEREN und das ohne ein Großlager anzubinden – das ermöglicht die Software Oseon. Produktionsmitarbeiter erhalten ohne Medienbrüche und Papier alle relevanten Informationen.

26 DIE INTERTOOL KEHRT AUF DEN MESSEKALENDER ZURÜCK. Mit stark erweitertem Konzept und erstmals in der Industriehochburg Oberösterreich. Erleben Sie vom 10. bis 13. Mai 2022 in Wels die gesamte Wertschöpfungskette der industriellen Produktion. Wir geben Ihnen mit 10 Interviews einen Vorgeschmack.

„Es ist ein Projekt, das nur gemeinsam gelingt."
Mag. Christine Kosar,
Head of Operations, RX Austria

„Es ist jetzt besonders wichtig, wieder ein Gespür dafür zu bekommen, was der Markt braucht."
Maria Kronthaler,
Prokuristin, Helmer Mara GmbH

„Auf der Intertool trifft sich das Who's who. Das Lokalkolorit macht die Intertool auch so besonders."
Ing. Marcus Schellerer,
Geschäftsführer,
Rittal Österreich

52 IN DER AKTUELL WIRTSCHAFTLICH HERAUSFORDERNDEN ZEIT ist das Bestreben der Unternehmen nach Effizienzsteigerungen höher denn je. Durch richtig eingestellte und gemessene Werkzeuge wird die Produktivität erhöht.

22
VOLLES VERTRAUEN IN DIE PROZESSSTABILITÄT
In den Amteq-Werkshallen arbeitet ein Expertenteam mit umfassendem Know-how in der Projektabwicklung daran, selbst anspruchsvollste Kundenwünsche zu erfüllen. Bei der Werkzeugwahl verlässt sich Amteq auf die Produkte von Boehlerit.

www.boehlerit.at

74 DIE INNOVATIVE CO_2-SCHNEESTRAHLREINIGUNG hat bei Lenze zu enormen Effizienzsteigerungen geführt. Mit einer durchdachten, automatisierten Anlage konnte der Reinigungsvorgang um 60 % verkürzt werden.

Schweißschutzgase

Mit unseren Gases for Life sparen Sie Zeit, Arbeit und Geld.

Die Schweißschutzgase **Ferroline, Inoxline und Aluline** ermöglichen für jede Schweißart und jeden Werkstoff eine höhere Schweißgeschwindigkeit.

Die Nachbearbeitungszeit wird deutlich gesenkt, daher werden die Gesamtkosten spürbar reduziert.

MESSER
Gases for Life

Messer Austria GmbH
Industriestraße 5
2352 Gumpoldskirchen
Tel. +43 50603-0
Fax +43 50603-273
info.at@messergroup.com
www.messer.at

Fanuc

STANDORT AUSGEBAUT

Fanuc Österreich bezieht eine neue Vertriebs- und Serviceniederlassung in Vorchdorf. Das neue Gebäude beinhaltet auch eine Akademie, in der Mitarbeiter aus produzierenden Unternehmen in der Handhabung und Programmierung von Maschinensteuerungen und Robotern geschult werden. Bei der Planung des Gebäudes wurde ein Green-Technology-Konzept umgesetzt. „Wir haben auf nachhaltige Bauweise geachtet und unter anderem eine CO_2-neutrale Heiz- und Kühltechnik sowie ein ökologisches und energieneutrales Hallenkonzept angewandt“, sagt Fanuc-Österreich-Geschäftsführer **Ing. Thomas Eder**. ✱

www.fanuc.at

ABB

PODCAST FÜR NACHHALTIGKEIT

Angesichts der zunehmenden Notwendigkeit, Maßnahmen gegen den Klimawandel zu ergreifen, konzentrieren sich die Unternehmen verstärkt auf ihre Nachhaltigkeitsziele. In der neuesten Podcast-Folge von ABB Decoded erörtert Peter Terwiesch, Leiter des Geschäftsbereichs Prozessautomation bei ABB, wie das industrielle Internet der Dinge (Internet of Things, IoT) eingesetzt werden kann, um Unternehmen beim Erreichen ihrer Nachhaltigkeits- und Rentabilitätsziele zu unterstützen. Der Podcast befasst sich mit den wichtigsten Ergebnissen einer aktuellen ABB-Studie. Dabei wurde untersucht, in welchem Umfang das industrielle IoT genutzt wird und wie die Energieeffizienz verbessert, die Treibhausgasemissionen gesenkt und ein nachhaltiger Wandel in einer Vielzahl von Industrien vorangetrieben werden kann. Terwiesch erläutert, wie die Vernetzung von Systemen durch das industrielle IoT nicht nur zu einem höheren Automatisierungsgrad führt, sondern auch dafür sorgt, dass Einzelpersonen und Unternehmen umfangreichere Einblicke erhalten und im Einklang mit ihren Nachhaltigkeitszielen bessere betriebliche Entscheidungen treffen können. ✱

www.abb.at

Podcast anhören >>

Deepsearch

KI-SALES FÜR DACH-RAUM

Der österreichische Spezialist für Künstliche Intelligenz, Deepsearch, hat ab sofort einen neuen „Vice President Sales“. Der 36-jährige Steirer **Joseph Hotter** ist fortan dafür zuständig, die KI-Lösung Deep Assist zu vermarkten, die Unternehmen dabei unterstützt, die Datenflut in Form geschriebener oder gesprochener Texte zu bewältigen. ✱

www.deepsearch.at

NKE Austria

NEUER GESCHÄFTSFÜHRER

Matthias Ortner hat die Geschäftsleitung des Wälzlagerherstellers NKE Austria GmbH in Steyr übernommen. Ortner ist bereits seit 2018 im Unternehmen mit Stationen als Finanzleiter, sowie in Führungspositionen im Personal und Supply Chain Management. Schon seit Oktober 2020 war der frühere Unternehmensberater stellvertretender Geschäftsführer. ✱

www.nke.at

Aichelin Group

FÜHRUNGSWECHSEL

Dipl.-Ing. Christian Grosspointner übernimmt die Position des CEO der Aichelin Group. Sein Vorgänger Dr. Peter Schobesberger verabschiedet sich nach mehr als 23-jähriger Tätigkeit in unterschiedlichsten Management-Positionen der Aichelin-Gruppe in den Ruhestand. In dieser Zeit hat sich die Gruppe zu einem der größten internationalen Wärmebehandlungsspezialisten in ihrem Segment weiterentwickelt. Die Übergabe wird bis zum Sommer fließend verlaufen. ✱

www.aichelin.com

Infranorm

PARTNER FÜR KLIMA-SCHUTZ-INNOVATION

Dipl.-Ing. Alexander Wagner hat mit Jahresbeginn die Funktion als Business Development Manager bei der Infranorm Technologie GmbH übernommen und nutzt dabei seine Erfahrung bei Auslegung und Planung von Anlagen der industriellen Umwelttechnik. Wagner verantwortet den Aufbau und Betreuung eines Partnernetzwerkes für den indirekten Vertrieb des Hallen-Klimatisierungssystems Sustainable Hall Conditioning beim Welser Unternehmen. *

www.infranorm.com

MAP Pamminger

NEUES GESICHT IM TEAM

Seit März 2022 komplettiert **Kerstin Kada** (links) das Innendienst-Team der MAP Pamminger GmbH. Sie betreut gemeinsam mit **Monika Leeb** österreichweit die Kunden des herstellerunabhängigen Anbieters von Anlagen und Produkten für die industrielle Teilereinigung. *

www.map-pam.at

Fraunhofer Austria Research

NEU GEWÄHLTER PRÄSIDENT

Die Österreichische Wissenschaftliche Gesellschaft für Produktionstechnik (ÖWGP) hat **Univ.-Prof. Dr.-Ing. Sebastian Schlund** zum neuen Präsidenten gewählt. Schlund ist Geschäftsbereichsleiter bei der Fraunhofer Austria Research GmbH sowie Professor an der TU Wien. In seiner zweijährigen Amtsperiode will er den Schwerpunkt auf Nachwuchsförderung und das Thema Nachhaltigkeit legen. *

www.fraunhofer.at

RAS Reinhardt

GESCHÄFTSFÜHRUNG ERWEITERT

Die RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH, Hersteller von Maschinen zur Blechbearbeitung, erweitert ihre Geschäftsführung. Die geschäftsführenden Gesellschafter **Willy Stahl** (rechts) und **Rainer Stahl** (links) haben im Hinblick auf eine spätere Nachfolgeregelung **Dipl. Wirt.-Ing. Matthias Huber** (Mitte) in die Geschäftsführung aufgenommen. Seit vielen Jahren verantwortete er den Finanz-, Personal- und Organisationsbereich. *

www.ras-online.de

elobau Austria

ZUM JUBILÄUM AUF ERFOLGSKURS

Helmut Höller gemeinsam mit Karin Wintersteller, die seit sieben Jahren den Vertriebsinnendienst koordiniert.

Das Allgäuer Unternehmen elobau ist weltweit agierender Hersteller von berührungsloser Sensortechnik, Füllstandsmessung und Bedienelementen für den Maschinen- und Anlagenbau sowie mobilen Arbeitsmaschinen. Das österreichische Büro feiert nun 10-jähriges Bestehen und konnte in dieser Zeit den Kundenstamm mehr als verdreifachen. Seit Anfang 2022 ist der Onlineshop auch für Österreich zugänglich. „Weltweit optimieren wir unsere Geschäftsprozesse stetig und treiben die Digitalisierung unseres Unternehmens voran", sagt Vertriebsleiter Helmut Höller. „elobau ist ein sinnstiftendes Unternehmen, das seit 2010 klimaneutral produziert. Wir sehen in der Gemeinwohl-Ökonomie ein geeignetes Mittel, um unseren Beitrag zu mehr Nachhaltigkeit und Wohlstand in der Gesellschaft quantifizieren zu können", so Höller weiter.

Neben dem 10-jährigen Jubiläum der Tochter elobau Austria feiert auch die Mutter elobau in Deutschland 2022 Jubiläum – doch hier wird es das 50-jährige sein. ✱

www.elobau.at

Jetter

VORAUSSETZUNGEN FÜR WACHSTUM SCHAFFEN

Aufsichtsratsvorsitzender Martin Jetter beim Spatenstich mit Vorstandsvorsitzendem Christian Benz, den Architekten Jochen Freivogel und Steffen Mayer und Marbachs Bürgermeister Jan Trost.

Der symbolische Spatenstich für die neue Unternehmenszentrale der Jetter AG, ein führender Anbieter von Automatisierungssystemen für den Maschinen- und Anlagenbau sowie die Prozesstechnik, ist erfolgt. Auf dem ca. 10.000 m² großen Areal im Energie- und Technologiepark Marbach entsteht ein siebenstöckiges Büro- und Verwaltungsgebäude sowie eine Produktionshalle mit erhöhtem Lager- und Logistik-Bereich. Die energieeffiziente Bauweise mit großflächiger Photovoltaik-Anlage macht den Neubau zum Niedrigenergiegebäude nach KfW-Effizienzklasse 40. Im Herbst 2022 soll der Rohbau stehen und bereits im Sommer 2023 der Produktionsbereich seine Arbeit aufnehmen. Alle anderen Bereiche sollen bis Ende 2023 umziehen können.

Den bisherigen Standort gibt das Unternehmen auf, da die räumlichen Kapazitäten nicht mehr ausreichen und auch die Produktions- und Logistikumgebungen den Anforderungen an zeitgemäße Prozesse nicht mehr entsprechen. ✱

www.jetter.de

KURZMELDUNGEN

Kundenmagazin

BellEquip präsentiert sein breites Portfolio in Form eines Print-Magazins. Bereits seit zwei Jahren erhalten Kunden in Österreich Informationen in „Bell-up-to-date" online oder in gedruckter Form. Vorgestellt werden jeweils die neuesten Produkte und Innovationen aus den verschiedensten Kompetenzbereichen wie IoT, Sensorik oder Unterbrechungsfreie Stromversorgung.

www.bellequip.at

Schallmauer durchbrochen

Erstmals in seiner fast 42-jährigen Firmengeschichte hat **Beckhoff Automation** 2021 seinen Umsatz auf über eine Milliarde Euro – genau genommen auf 1,182 Mrd. – steigern können. „Wir hätten im letzten Jahr durchaus noch weiter zulegen können, doch der Mangel an Bauteilen und auch unsere eigenen Kapazitäten setzen an einigen Stellen Grenzen," verdeutlicht Hans Beckhoff, geschäftsführender Inhaber die in vielen Bereichen der Industrie angespannte Situation.

www.beckhoff.at

Name geändert

Die Watson-Marlow Fluid Technology Group gibt ihre Namensänderung in **Watson-Marlow Fluid Technology Solutions** (WMFTS) bekannt. Der neue Name spiegelt dabei die strategische Zielsetzung des Unternehmens wider, seinen Kunden umfassende Gesamt- und Komplettlösungen für ihre Fluid-Management-Anwendungen zu bieten.

www.wmfts.at

Open House

Fronius hat mit der iWave eine intelligente Highend-Geräteserie auf den Markt gebracht. Diese WIG-Stromquelle überzeugt auf allen schweißbaren Materialien und ist multiprozessfähig. Kennenlernen können Interessierte die innovativen Funktionen der 3-in-1-Neuheit beim **Open House in Wels** am **12. Mai 2022**, wo diese und viele weitere Produktinnovationen präsentiert werden. Aufgrund der begrenzten Teilnehmerzahl wird um eine Anmeldung gebeten.

www.fronius.at

Equipped by SCHUNK

INTERTOOL

Besuchen Sie uns vom 10.–13.05.2022 auf der INTERTOOL
Halle 20 | Stand 0204
Wir freuen uns auf Sie!

Autonome Prozessoptimierung
durch echtzeitfähige Datenkommunikation, Prozessanalyse und Parameteroptimierung.
Hydro-Dehnspannfutter
i...TENDO²

Bis zu 5 Seiten-Komplett-/Simultanbearbeitung
Manuelles Spannsystem
KONTEC KSX

Bis zu 90% Rüstkostenersparnis
Nullpunktspannsystem VERO-S

© 2022 SCHUNK GmbH & Co. KG

Superior Clamping and Gripping

SCHUNK®

Das Plus bei der Ausstattung Ihres Bearbeitungszentrums.

Steigern Sie die Effizienz Ihrer Anlage mit SCHUNK Spanntechnik Komponenten dank kürzester Rüstzeiten und hoher Flexibilität.

schunk.com/equipped-by

Hannover Messe

PIONIERE FÜR DIE INDUSTRIE VON MORGEN

Vom 30. Mai bis zum 2. Juni 2022 wird in Hannover wieder die Weltleitmesse der Industrie ausgerichtet. Mit dem Leitthema Industrial Transformation setzt die Hannover Messe wichtige Impulse in Richtung Digitalisierung und Nachhaltigkeit und verbindet die Ausstellungsbereiche Automation, Motion and Drives, Digital Ecosystems, Energy Solutions, Engineered Parts and Solutions, Global Business and Markets und Future Hub. Zu den Top-Themen zählen digitale Plattformen, Industrie 4.0, IT-Sicherheit, CO_2-neutrale Produktion, KI, Leichtbau sowie Logistik 4.0. Konferenzen und Foren ergänzen das Programm. Das Partnerland ist Portugal. ✱

www.hannovermesse.de

Gratis-Tickets für MM-LeserInnen:
Code: bJx4p

Ticket-Link >>

Hima

INNOVATION LAB AUSGEBAUT

Anfang letzten Jahres hat das deutsche Automatisierungsunternehmen Hima ein Innovation Lab gegründet. Nach einem erfolgreichen ersten Jahr von himalaya erweitert die Innovationsschmiede nun sein Team. Neben Produktinnovationen, die weiterhin im Stammhaus entwickelt werden, liegt der Fokus auf Geschäftsmodellen und Transformationsprojekten. Mit dem Claim „Exploration Rocks“ wird der Kern der neuen Organisationseinheit beschrieben: Innovationsideen werden beleuchtet, evaluiert und nur die besten werden weiterverfolgt. ✱

www.hima.de

Beckhoff

SUMMER SCHOOL FÜR AUTOMATISIERUNGSNACHWUCHS

Jedes Jahr nehmen etwa 100 Schüler*innen und Studierende an diesem beliebten Sommerevent teil. Beckhoff Österreich setzt seinen Programmierkurs für IT- und programmierbegeisterte Jugendliche und junge Erwachsene auch in diesem Jahr in den Sommerferien fort. Von Mitte Juli bis Anfang September bekommen sie die Möglichkeit, die Welt der PC-basierten Steuerungstechnik kennenzulernen. Aber nicht nur das, sondern auch die Unternehmenskultur und das Arbeitsklima bei Beckhoff.

Drei „Summer School“-Wochen stehen zur Wahl, um dem jeweiligen Vorwissen der Teilnehmer gerecht zu werden. Anmelden können sich Auszubildende und Studierende einer HTL/Uni/FH mit einem Mindestalter von 16 Jahren. Die Teilnahme ist kostenfrei und findet in den Beckhoff-Niederlassungen in Bürs (Vorarlberg), Puch (Salzburg) sowie Greinbach (Steiermark) statt. Die Teilnehmeranzahl ist begrenzt. ✱

www.beckhoff.at/summer-school

DIRAK

Peter Ofner GmbH

SCHLOSS & RIEGEL

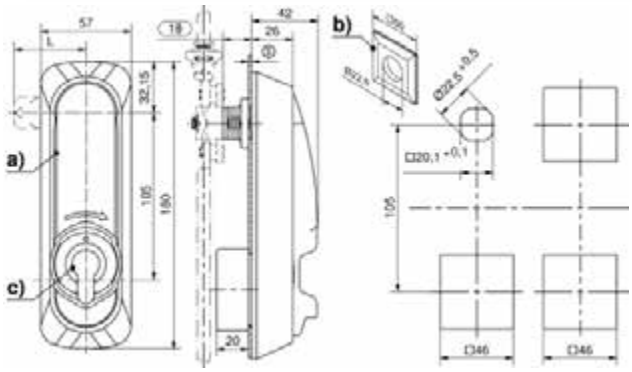
iLOQ

durch eine Falle gegen Aufbruch gesichert

Resistance Class 2 zertifiziert

Outdoorgriff für iLOQ S50 Halbzylinder

- Federgelagerter, aufspringender Griff
- Für rechte und linke Türen einsetzbar
- Schwenkhebel und Mulde aus Zinkdruckguss
- Geschäumte, unverlierbare Dichtungen
- Standardfarbe RAL9005 schwarz
- pulverbeschichtet
- Rüttel - und vibrationssicher
- Griff erfüllt Schutzart IP65
- Erdbebensicher



INTERTOOL Standnummer 20-0411

www.peterofnergmbh.at

Wir freuen uns auf Ihre Anfrage!

Peter Ofner GmbH
Industriestraße 336
A-2722 Weikersdorf
+43 2622 23415
office@peterofnergmbh.at

norelem

DAS GROSSE GRÜNE BUCH

Der Produktkatalog von norelem umfasst zwei Bände auf 2.700 Seiten und enthält mehr als 70.000 Komponenten. Zu den über 10.000 neuen Produkten zählen unter anderem Komponenten aus robuster Hochleistungskeramik wie zum Beispiel Aufnahme- und Auflagebolzen, Zylinderstifte und Passfedern. Außerdem hat norelem sein Vollsortiment durch folgende Artikel ergänzt: Arretierbolzen aus Edelstahl mit Bowdenzug für das sichere Positionieren und Feststellen von Maschinenteilen aus der Ferne, Positionierkegel und -buchsen aus Stahl für Zentriereinheiten, Kettenspanner-Sets aus Stahl, Hygienic-Design-Normteile sowie Pneumatikzylinder, Schlittenführungen, Teleskopschienen und weitere Komponenten. Die neue Produktgruppe „Steuern und Regeln“ im „The big green book“ umfasst elektromechanische Standardkomponenten von Kabelverschraubungen, Energieketten oder Sensoren bis hin zum Schaltnetzteil. Aber auch Schrittmotoren und elektrische Hubsäulen für die Höhenverstellung am Arbeitsplatz oder in komplexen Maschinen und Anlagen sind darin enthalten. *

www.norelem.at

Mapal

BOHRUNGSBEARBEITUNG, FRÄSEN, SPANNEN

Ein neues Katalogprogramm hat Mapal gerade veröffentlicht. Die Sortimente der Produktreihen Bohrungsbearbeitung, Fräsen und Spannen wurden umfangreich überarbeitet. Auf insgesamt 1.500 Katalogseiten stehen rund 13.500 Produkte zur Verfügung, um das richtige Bohr- oder Fräswerkzeug und Spannmittel für die entsprechende Bearbeitungsaufgabe auszuwählen. Die Sortimente wurden gestrafft und damit eine hohe Lagerverfügbarkeit der Werkzeuge gewährleistet. Rund 80 Prozent aller gelisteten Artikel stehen ab Lager in Deutschland bereit. In dem neuen Katalog zur Bohrungsbearbeitung hat Mapal die bisherigen Einzelkataloge zu den Produktgruppen Vollbohren, Aufbohren, Senken sowie Reiben und Feinbohren zusammengelegt. Artikel, die in den aktuellen Katalogen nicht mehr aufgeführt sind, sind auf Nachfrage weiterhin erhältlich. *

www.mapal.com

Instandhaltungstage

TECHNOLOGISCHER UND ORGANISATORISCHER UMBRUCH

Die pandemiebedingte Ausnahmesituation der letzten beiden Jahre hat eine Neuordnung ermöglicht, die davor nicht denkbar gewesen wäre. Die Instandhaltung musste lernen, unter veränderten Bedingungen und mit noch weniger Personalressourcen das Tagesgeschäft zu bewältigen, um die Anlagenverfügbarkeit und -zuverlässigkeit sicherzustellen. Geschafft hat man das teilweise durch effiziente Web-Meetings, Verknüpfung von Echtzeitdaten aus Anlagensensorik und Condition Monitoring, Anwendung von Diagnose- und Simulationssoftware für die Optimierung der Instandhaltungsmaßnahmen (Predictive Maintenance), aber auch durch die Nutzung von u.a. Mobilgeräten und Datenbrillen. Von 28. bis 29.6.2022 findet in Salzburg wieder ein Branchentreff für Manager und Techniker statt, der mit Fachtrainings und Vorträgen wieder Austausch ermöglicht. Im Rahmen der Instandhaltungstage erwarten die Besucher und Besucherinnen am abschließenden Vortragstag, dem

30.6.2022, Experteninputs zum Thema „Anlagenproduktivität. Digitalisierung. Personaleffizienz.“ *

www.instandhaltungstage.at

10 % Rabatt für MM-LeserInnen:
Code: IHT22-MM

Programmübersicht >>

Deutsch-Österreichisches Technologieforum

INSPIRATIONSQUELLE FÜR ZUKUNFTSTHEMEN

Meinungsmacher, Impulsgeber und Top-ReferentInnen aus Deutschland und Österreich kommen am 28. und 29. September 2022 in Wien beim Deutsch-Österreichischen Technologieforum wieder zusammen. In diesem Jahr widmet sich die Informationsplattform den Treibern der Transformation in Industrie und Handel. Im Fokus der Veranstaltung stehen die Erfolgsfaktoren Nachhaltigkeit, Klimaschutz, Digitalisierung, Energieversorgung und Dekarbonisierung.

Redner aus Wissenschaft und Wirtschaft ordnen ihre Vorträge dem Leitthema „Transformation.Ökologie.Potenziale." unter. Den Anfang der hochkarätigen Gäste macht auf der Dinner-Night Thomas Schmall-von Westerholt, Technikvorstand der Volkswagen AG und Vorstandsvorsitzender Geschäftsbereich Volkswagen Group Components mit seiner Keynote.

Mit Festo Österreich, Beckhoff Automation, Phoenix Contact und Rittal konnten führende Industriebetriebe als Partner des 6. Deutsch-Österreichischen Technologieforums gewonnen werden. Ebenso zählt die Interessensvertretung der Metalltechnischen Industrie in Österreich zu den Partnern. Veranstaltet wird das Erfolgsformat von der Deutschen Handelskammer in Österreich (DHK) und Fraunhofer Austria Research.

Auf dem Weg zur Klimaneutralität spielt die Industrie eine Schlüsselrolle. Nachhaltigkeit ist zum Innovationstreiber geworden und lässt neue Märkte entstehen. „Nach der Digitalisierung treibt Nachhaltigkeit, Klimaschutz und Dekarbonisierung die nächste große Transformation. Wir laden zum Gedankenaustausch ein und zeigen, wie die Wettbewerbsfähigkeit gesteigert und Geschäftsmodelle zukunftsfähig gemacht werden können," so DHK-Hauptgeschäftsführer Thomas Gindele. *

www.technologieforum-dhk.at

MM MASCHINENMARKT

Fronius

WIG-Schweißqualität ohne Kompromisse – bei jeder Schweißnaht und bei jedem Material: Durch gezielte Wärmeeinbringung und einer verbesserten Zündfunktion bietet Ihnen iWave maximale Kontrolle über Ihren Lichtbogen und deutlich verringerte Zündverzögerungen.

Sie haben die unterschiedlichsten Schweißherausforderungen zu meistern? Dann ist iWave Multiprocess PRO die ideale Wahl: Neben allen denkbaren WIG-Funktionen, können Sie auch sämtliche MIG/MAG Prozess-Varianten schweißen.

Die iWave und viele weitere Produkthighlights präsentieren wir in Wels beim Open House am 12. Mai 2022. Mehr Infos finden Sie auf www.fronius.at.

WIG System
190i / 230i / 300i / 400i / 500i

Multiprozess Pro System
300i / 400i / 500i

Online Shop
www.fronius-schweissshop.at

Fronius Stores
www.fronius.at/pw/stores

Fronius Teams
www.fronius.at/pw/teams

INTERVIEW

„QUALITÄTSSICHERUNG HAT EINE NEUE NOTWENDIGKEIT“

Bettina Schall, Geschäftsführerin P. E. Schall GmbH & Co. KG

Visiontechnologie, Bildverarbeitung, Sensortechnik sowie Mess- und Prüftechnik – das ist nur ein Auszug dessen, was die Messe Control 2022 an Themen abdeckt. Die Internationale Fachmesse für Qualitätssicherung (QS), ist als Leitmesse für die Messtechnik seit Jahrzehnten ein Forum für den persönlichen Kontakt und den geschäftlichen Fachaustausch. Vom 3. bis 6. Mai 2022 lädt Veranstalter P.E. Schall GmbH & Co. KG wieder nach Stuttgart ein – bereits zur 34. Ausgabe der Messe. Viele Unternehmen führen aktuell erweiterte oder ganz neue QS-Systeme ein, damit herrscht Informationsbedarf. Wir haben die Schall-Geschäftsführerin **Bettina Schall** im Vorfeld zum Blitzinterview gebeten.

MM: Nach der langen Messeabstinenz – welche Bedeutung kommt der Control Ihrer Meinung nach zu?
Bettina Schall: Die Control 2022 hat eine sehr hohe Bedeutung für Unternehmen der industriellen Produktion. Nach zwei Jahren Zwangspause ist der Bedarf an fachlichem Austausch über Neuentwicklungen riesig. Denn Automatisierung und Digitalisierung, kontaktlose Abläufe, Remote-Services, kleine Losgrößen, Null-Fehler-Fertigung, Datenanalysen und eine durchgehende Prozessrückverfolgung haben der Qualitätsüberprüfung und Qualitätssicherung eine neue Notwendigkeit verliehen – in allen Branchen sowohl im industriellen Bereich als auch mittlerweile im Dienstleistungsumfeld.

MM: Was sind die Meta-Themen der Messe?
Schall: Die Control ist die Internationale Fachmesse für Qualitätssicherung. Zu den Kernthemen gehören die Visiontechnologie, Bildverarbeitung, Sensortechnik sowie Mess- und Prüftechnik.

MM: Digitale Formate sind aufgrund der Umstände stark in Mode gekommen. Wie sind Ihre Erfahrungen?
Schall: Digitale bzw. virtuelle Ausstellungsformate waren gut und nützlich, solange die persönlichen Begegnungen eingeschränkt waren. Auch wir haben mit unseren virtuellen Messen Plattformen geschaffen, auf denen Aussteller und Anbieter durchgängig kommunizieren konnten. Aber der erfolgreiche Messeherbst 2021 hat bewiesen, wie wichtig der persönliche Fachaustausch auf einer Präsenzmesse ist – kein Online-Format kann eine echte Messe ersetzen.

MM: Was wünschen Sie sich für die aktuelle Ausgabe der Control?
Schall: Zufriedene und erfolgreiche Aussteller und Fachbesucher, die in persönlichen Fachgesprächen konkrete zukunftsweisende Lösungen für praktische Aufgabenstellungen finden.

MM: Vielen Dank und alles Gute! *

www.control-messe.de

Zum digitalen Marktplatz >>

HANNOVER MESSE 2022
LET'S CREATE THE INDUSTRY OF TOMORROW
Get ready for digital & green production.
Experience Industrial Transformation at #HM22
Be part of it: 30 May – 2 June 2022
hannovermesse.com
Portugal
MAKES SENSE
HOME OF INDUSTRIAL PIONEERS
HANNOVER MESSE

Innovationsforum Industrie

NACHHALTIGE PRODUKTION

Das 1. Jahresforum für industrielle Innovation findet am 9. Juni 2022 im Fill Future Dome in Gurten statt. Konkrete technologische Innovationen und Vorträge zu praxisnahen Projekten, die neue Möglichkeiten zur Gestaltung nachhaltiger Wertschöpfungssysteme schaffen, stehen am Programm. Beiträge kommen aus etablierten Unternehmen und Forschungseinrichtungen wie Fill, Zühlke, All for One Group, FACC, Evva Sicherheitstechnologie, Rico Group, Trivion/Umdasch Group Ventures, Fraunhofer Austria, RWTH Aachen, CDP, u.v.m. *

www.innovationsforum-industrie.at

Programm hier abrufen >>

Pilz

INTERAKTIVER AUSTAUSCH MIT EXPERTEN

Was bringt die Zukunft für die Sicherheit von Maschinen? Antworten hierauf gibt das Automatisierungsunternehmen Pilz im Rahmen der digital stattfindenden „Pilz Automation Days“ vom 17. bis zum 19. Mai 2022. Bei der mehrtägigen Veranstaltung werden die neuesten Entwicklungen bei Safety und Security, Neuerungen in der Normung zur funktionalen Sicherheit“ (Maschinenrichtlinie/13849/62061) sowie die aktuellen Automatisierungslösungen für die Verpackungsbranche und der Intralogistik vorgestellt. Alle geplanten Vorträge werden sowohl auf Deutsch als auch auf Englisch und entsprechend der Zeitzonen drei mal pro Tag weltweit live gestreamt. *

www.pilz.at

Automation Forum

NACHFOLGER FÜR DIE SMART AUTOMATION IN WIEN

Bild: © Pyramide Vösendorf

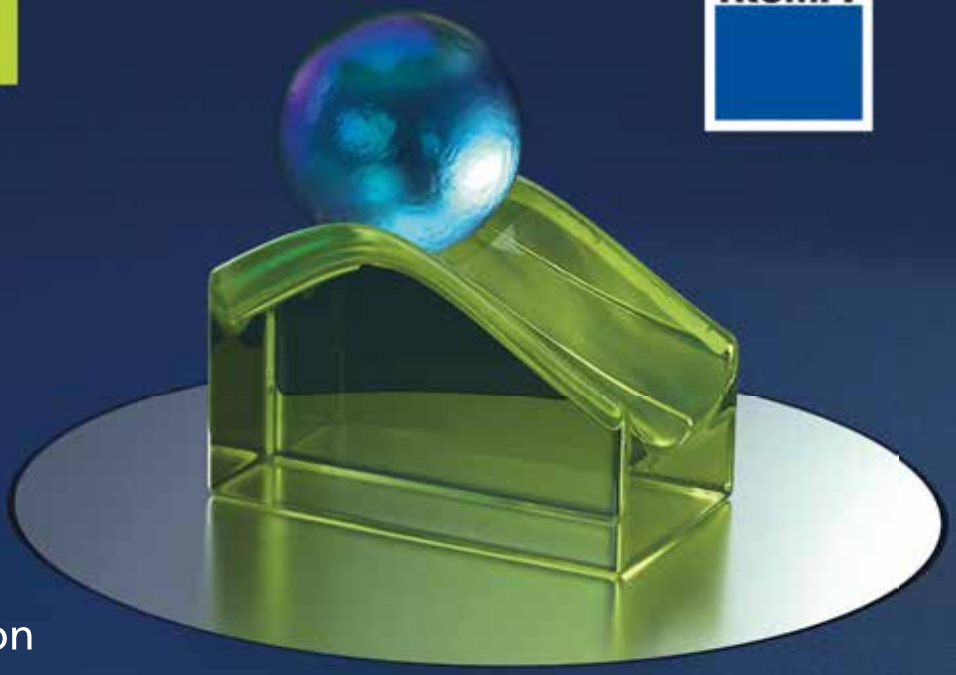
Die durch die Absage der Smart Automation Austria in Wien entstandene Informationslücke schließt eine Gruppe Automatisierungsanbieter gemeinsam mit dem TÜV Austria. Zur Premiere der Kongressveranstaltung „Automation Forum 2022“ in Vösendorf bei Wien warten die Initiatoren mit einem frischen Veranstaltungskonzept mit angeschlossenem Ausstellungsbereich und einem gediegenen Rahmenprogramm in Form eines Galadinners, das den informellen Gedankenaustausch und Fachgespräche zwischen Referenten, Ausstellern und Besuchern fördern soll. Beckhoff Automation, Festo, Kapsch BusinessCom, Phoenix Contact, Rittal, Smart Automation Austria und der TÜV Austria als Veranstalter wenden sich an Anwender von Automatisierungs- und Steuerungstechnik. Eine Reihe von Sponsoren, Institutionen und Verbänden haben ihre Unterstützung zugesagt, darunter die DHK Deutsche Handelskammer in Österreich, Leitbetriebe Austria, Plattform Industrie 4.0 Österreich, der Senat der Wirtschaft Österreich sowie der VDMA Österreich, u.v.m. Das Automation Forum soll in Form einer Kongressveranstaltung im Zwei-Jahres-Rhythmus abgehalten werden und als regelmäßiger österreichischer Branchentreff für die produzierende Industrie sowie den Maschinen- und Anlagenbau etabliert werden. *

www.tuv-akademie.at/kurs/automation-forum

.World Premiere

TRUMPF

Oseon



Fließend fertigen mit Oseon

Für die Blechwelt verbindet Oseon die Fertigungssteuerung mit den Vorteilen eines Logistiksystems. Schaffen auch Sie mit der neuartigen Software Ihren perfekten Flow.

Informieren Sie sich auf der INTERTOOL: 10. - 13. Mai 2022, Wels
Zur kostenlosen Anmeldung bitte QR-Code scannen

Rollon

NEUES DIGITALES ERSCHEINUNGS-BILD

Seit mehr als 40 Jahren hat sich Rollon auf die Entwicklung und Produktion von linearen Bewegungssystemen spezialisiert. Modern, zukunftsfähig und informativ präsentiert sich das Unternehmen mit seinem neuen Online-Auftritt, in den auch die neue interaktive Konfigurationsplattform myRollon

integriert ist. Auf myRollon.com/de finden Anwender in nur vier Klicks die Lineartechnik, die zu ihren Anforderungen passt. *

www.rollon.de

MSV

VORDRINGEN IN NEUE TECHNOLOGIEN

Zum 63. Mal findet von 4. bis 7. Oktober 2022 die Internationale Maschinenbaumesse in Brünn statt. Zeitgleich laufen neben der Internationalen Messe für Metallbearbeitung (IMT) vier weitere Technologiemessen: Die Internationale Gießereifachmesse Fond-Ex, Internationale Fachmesse für Schweißtechnik Welding, Internationale Fachmesse für Kunststoffe, Kautschuk und Verbundstoffe Plastex und die Internationale Fachmesse für Oberflächentechnik Profintech. Digitalisierung gehört zu den vorrangigen Themen neuer Entwicklungen in der Industrie. Und so befasst sich auch die MSV regelmäßig mit der Nutzung von mit Informationstechnologien verknüpften digitalen Lösungen in Produktionsprozessen. Auch dieses Jahr werden neueste Produkte und Leistungen rund um die Digitalisierung von Firmen umfassend im Rahmen der Sonderschau Digitale Fabrik 2.0 vorgestellt. „Die Messebesucher bekommen Prototypen smarter autonomer Maschinen zu sehen und lernen die Prinzipien Künstlicher Intelligenz kennen. Vorbereitet wird auch die bereits dritte Konferenz über Digitalisierung in der Industrie. Außerdem möchten wir das Thema 5G vertiefen“, verspricht Michalis Busios, Direktor der MSV. Weitere Schwerpunktbereiche der Internationalen Maschinenbaumesse werden erneut der Additiven Fertigung gewidmet. Professioneller 3D-Druck vermag die Produktivität von Produktionen wesentlich zu steigern und wird auch für mittelständische Unternehmen immer erreichbarer. Nicht zuletzt ist auch die Nachhaltigkeit eine der vorrangigen Entwicklungsrichtungen in der Industrie und wird zunehmend zu einer wichtigen Voraussetzung für das Aufrechterhalten der Wettbewerbsfähigkeit. *

www.bvv.cz/msv

WFL Technologiemeeting

KOMPLETTBEARBEITUNGS-EVENT

Von 21. bis 23. Juni 2022 stehen die Türen von WFL in Linz wieder Kunden und Interessierten offen. Gezeigt wird das komplette Spektrum technologischer Höhepunkte, die das oberösterreichische Unternehmen zu bieten hat sowie ein spannendes Vortragsprogramm. Im Zentrum des Interesses dürfte die neueste Erweiterung der Millturn-Familie sein. Die M20 Millturn ist für ein nahezu unbegrenztes Anwendungsspektrum geeignet und meistert selbst komplexe Bearbeitungsaufgaben aus Luftfahrt-, Auto-, Engineering- und Kunststoffindustrie. Beim Technologiemeeting von WFL werden neben neuen Automatisierungsmöglichkeiten – wie etwa mit MRA Mobile Robot Automation, einem Knickarm-Roboter oder der integrierten Roboterzelle intCell – auch Möglichkeiten Additiver Fertigung gezeigt.

Die 3D-Simulationssoftware CrashGuard Studio hat mit ScrewCAM ein neues Plug-In für moderne Schneckenprogrammierung. Außerdem können die Besucher in Linz die Komplettbearbeitung von Rotoren und langen Wellenteilen, sowie Heavyweight Performance mit Werkstücken mit einem Gewicht von bis zu 25 t live erleben. *

www.wfl.at

Lasys

INNOVATIONSKRAFT DER LASER-MATERIAL-BEARBEITUNG

Die Transformation der Automobilindustrie hin zur Elektromobilität verändert die Arbeitswelt in der Branche enorm. Auch wenn viele Komponenten wie Karosserie und Innenraum gleichbleiben, so eröffnen sich neue Märkte, in denen erst die Materialbearbeitung durch den Laser eine effiziente Serienfertigung ermöglicht, sei es im Zuschnitt hauchdünner Kupfer- und Alufolien für die Batterien, oder beim Schweißen der Kupferspulen für den Elektromotor und die Elektronik. Eine Plattform für Wissensaustausch und –aufbau rund um das ganze Anwendungsspektrum des Lasers in der Materialbearbeitung bietet die Lasys, die von 21. bis 23. Juni 2022 auf der Messe Stuttgart stattfindet. *

www.lasys-messe.de

---

wire + Tube

DRAHT UND KABEL FÜR ELEKTROMOBILITÄT

Kräftig Fahrt nehmen Elektroautos auch von 20. bis 24. Juni auf der Messe Düsseldorf auf. Beim Messe-Duo wire und Tube, das in die Welt innovativer Lösungen aus den Bereichen der Draht-, Kabel- und Rohindustrien einlädt, spielt Elektromobilität eine zentrale Rolle. Die Autohersteller haben durch diesen Wandel einen weitaus höheren und höherwertigeren Bedarf an Kabeln. Das Marktpotenzial ist gewaltig. Allein in Europa hat sich der Verkauf von Elektrofahrzeugen seit 2019 fast verdreifacht und die Aussichten sind rosig, denn die Investitionen in Elektromobilität dürften bis 2025 weitaus stärker steigen als noch im letzten Jahr erwartet – weltweit um plus 41 Prozent, in Europa um plus 52 Prozent, berichtet der „AlixPartners Global Automotive Outlook 2021“. *

www.wire.de, www.tube.de

Bild: Audi

WFL MILLTURN TECHNOLOGIES

THE NEW M20 MILLTURN

Maximale Performance durch höchste Stabilität.
Für anspruchsvollste Zerspanungsaufgaben.
Komplett neues, innovatives Design.
Das ist Smart Machining by WFL.

INTERTOOL 10.-13. Mai 2022
Messe Wels
Stand: 20-1231

smart MACHINING

M20 Spot:

WFL Millturn Technologies GmbH&Co.KG
www.wfl.at

EINMAL SPANNEN – KOMPLETT BEARBEITEN

GROUP AUTANIA

Flexibilität, Prozesssicherheit und Automatisierbarkeit DMU/ DMC-H-monoBlock-Baureihe

AUTOMATISIERT UND DIGITALISIERT IN DIE ZUKUNFT

Die traditionelle Hausausstellung von DMG Mori in Pfronten erstreckt sich in diesem Jahr erstmals über zwei Wochen. Live und in Präsenz steht so von 9. bis 21. Mai 2022 mehr Zeit für den persönlichen Austausch zur Verfügung.

Zukunftsorientierte und flexible Automationslösungen werden im neuen Showroom das zentrale Thema sein. Neben bewährten Produkten wie den fahrerlosen Transportsystemen (AGV) werden vier Innovationen präsentiert: der Robo2Go MAX, das Matris light, das PH Cell 2000 und das PH 50. Auch nach der Hausausstellung können Automationslösungen wie diese in dem dauerhaft eingerichteten Showroom wie auch an anderen Standorten besichtigt werden. Fester Bestandteil des Programms sind Vorträge, die aus dem DMG Mori Broadcast Studio live und online übertragen werden.

Flexibles Handling. Damit auch die Bearbeitung schwerer Werkstücke maximal einfach automatisiert werden kann, hat DMG Mori den neuen Robo2Go MAX entwickelt. In der stärksten Ausführung ist der Roboter für das Handling von Bauteilen bis zu einem Werkstückgewicht von 115 kg und einem Durchmesserbereich von 40 bis 400 mm ausgelegt für große Drehmaschinen und Dreh-Fräszentren.

Matris light ist eine sehr platzsparende und kollaborative Automation für Werkstücke bis 5 kg, die sich binnen fünf Minuten an unterschiedliche Werkzeugmaschinen anbinden lässt. Der Roboter unterstützt hier den Bediener bei seiner direkten Arbeit und ermöglicht die autonome Be- und Entladung von bis zu 108 Werkstücken.

Flexibles Paletten-Handling bis 2.000 kg Transfergewicht verspricht das neue PH Cell 2000. Die nachrüstbare Automationslösung verwaltet auf einer Fläche von lediglich 16,5 m² insgesamt zwischen 12 und 21 Paletten im System, mit Palettengrößen bis 800 x 800 mm.

Das kompakteste und kostengünstigste Paletten-Handling im Portfolio von DMG Mori hat eine Aufstellfläche von nur 2,7 m². Die maximale Anzahl der Paletten liegt bei 22, wobei das Werkstückgewicht inklusive Palette je nach Ausführung bis zu 70 kg betragen kann.

Verzahnungsbearbeitung auf Standardmaschinen. Verzahnungen sind ein essenzieller Bestandteil in der Antriebstechnologie. Früher mussten deshalb Spezialmaschinen eingesetzt werden. Dank der DMG-Mori-Technologiezyklen kann die Berechnung der komplexen NC-Programme sogar vor Ort direkt an der Steuerung erfolgen und damit bis zu 60 Prozent Zeit gegenüber der traditionellen Programmierung gespart werden. Da es

Die NTX 500 ist ideal für Hochgeschwindigkeits- und Mikrobearbeitung komplexer Werkstücke.

sich um reine Softwarelösungen handelt, lässt sich das Gear Cutting sowohl in Neu- als auch in viele Bestandsmaschinen integrieren.

Digital Twin. Mit jeder realen Werkzeugmaschine von DMG Mori entsteht heute parallel ein Digitaler Zwilling. Er stellt ein dynamisches Abbild aller Komponenten, Funktionalitäten und Achsen sowie sämtlicher Steuerungsfunktionalitäten von NC und PLC dar – mitsamt der relevanten Zyklen und resultiert in ein Geschwindigkeitsplus von bis zu 40 Prozent. Die Kosten reduzieren sich um bis zu 30 Prozent und Kollisionen werden vollständig vermieden.

Weltpremiere. Der anhaltende Trend zu immer komplexeren Werkstücken erfordert vielseitige Fertigungslösungen. Die Komplettbearbeitungszentren der NTX-Baureihe ermöglichen eine produktive Fertigung in anspruchsvollen Branchen, wie in der Medizintechnik bei der Herstellung von Knochenplatten oder Implantaten. Die NTX 500 ist hierbei die neue kompakte Einstiegsgröße für Werkstücke bis zu einem Durchmesser von 120 x 558 mm. Das Herzstück ist eine Highspeed-Turn-&-Mill-compactMaster-Spindel mit +/- 120° Schwenkbereich für absolute Flexibilität in der 5-Achs-Simultanbearbeitung. Die Y-Achse verfährt um 150 mm. Darüber hinaus erlaubt das Dreh-Fräszentrum die hochproduktive 6-Seiten-Komplettbearbeitung anspruchsvoller Werkstücke. *

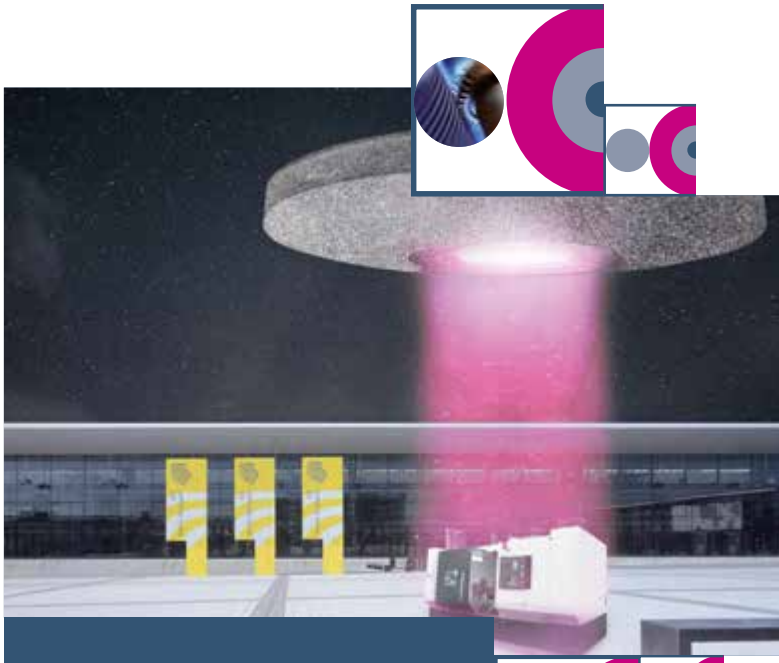
www.dmgmori.com

DMG Mori auf der Intertool: Halle 20 | Stand 1221

14 ganzheitliche Automationslösungen präsentiert DMG Mori in Pfronten – darunter vier Innovationen.

GRINDING HUB

Brings solutions to the surface.



UGO* platziert Innovationen

17.-20.05.2022
Stuttgart

***Unknown Grinding Objects** landen in Stuttgart und öffnen den Horizont für das gesamte Spektrum der innovationsstarken Schleiftechnik und des Superfinishings. Als neue Fachmesse mitten im Markt präsentiert die GrindingHub die ganze Vielfalt: Maschinen, Werkzeuge sowie das komplette Produktionsumfeld. **GrindingHub – das neue Drehkreuz der Schleiftechnik.**

grindinghub.de

Eine Messe des A Fair by VDW

In Zusammenarbeit mit In cooperation with Messe Stuttgart Mitten im Markt

Trägerschaft Sponsorship SWISSMEM

VOLLES VERTRAUEN IN DIE PROZESSSTABILITÄT

Bilder: www.martingold.at

Beim Betreten der Amteq-Werkshallen im oberösterreichischen Frankenmarkt kommt man leicht in Versuchung, zu denken: „Ein klassischer Lohnfertiger“. Doch weit gefehlt! Hinter der unscheinbaren Fassade arbeitet ein Expertenteam mit umfassendem Know-how in der Projektabwicklung daran, selbst anspruchsvollste Kundenwünsche in Form von hochkomplexen Baugruppen zu erfüllen. Essenziell bei der Werkzeugwahl ist die Prozessstabilität beim Zerspanen hochfester, legierter Stähle. Daher verlässt sich Amteq auf die Produkte und die Anwendungskompetenz von Boehlerit.

„Wir haben bereits vier Monate nach der Unternehmensgründung vor sechs Jahren eine Luftfahrtzulassung erreicht“, berichtet Wolfgang Irion, geschäftsführender Gesellschafter der Amteq GmbH nicht ohne Stolz, „in dieser Geschwindigkeit haben das sicher bisher nur wenige Betriebe geschafft.“ Amteq wurde also gemäß ISO 9100 bescheinigt, Komponenten für die Luftfahrtindustrie fertigen zu dürfen. Damit ist eines der Hauptbetätigungsfelder genannt: Neben der Luftfahrt ist das Unternehmen in den Bereichen Marine, Sicherheitstechnik und Absturzsicherung aktiv. Die meisten der Kunden der Oberösterreicher sind „Milliardenkonzerne“, wie es Wolfgang Irion bezeichnet – doch neben diesen europäischen Großkonzernen gehörten auch KMU zum Kundenkreis. Doch was macht das Angebot dieses verhältnismäßig kleinen Betriebs mit seinen 14 Mitarbeitern für bedeutende Konzerne interessant?

Wolfgang Irion nennt die Hauptargumente: „Unsere hohe Engineeringkompetenz, die perfekte Umsetzung in ein fertiges Produkt und die Servicegeschwindigkeit. Wir sind bekannt dafür, wenn erforderlich längstens innerhalb eines Tages mit einem Mitarbeiter persönlich vor Ort bei unserem Kunden zu sein.“ Stichwort Service: Für viele Kunden übernimmt Amteq die Haltung des Sicherheitslagerbestandes für bestimmte im Haus erzeugte Komponenten. Irion: „Im Fall des Falles bringt einer unserer Mitarbeiter das Teil persönlich vom Lager zum Kunden.“ Schnell wird die nahezu vollendete Ausprägung der Serviceorientierung deutlich, die ihresgleichen sucht und den Kunden eine enorme Sicherheit für ihre Produktion gibt.

Optimierter Prozess: Boehlerit-Technologie bringt den Kühlschmierstoff direkt an die Schneide.

Der Metall-3D-Druck zählt mittlerweile ebenfalls zum Portfolio von Amteq.

Wahre Lösungsmanager. Abgesehen von diesen umfassenden Dienstleistungen wird bei einem genaueren Blick auf die Produkte schnell klar, dass Amteq mit einem klassischen Lohnfertiger wenig gemein hat. Wolfgang Irion bestätigt dies: „Wir sind vielmehr ein Projektabwickler, der komplette Baugruppen liefert, welche vom Kunden direkt und ohne weitere Bearbeitung in sein eigenes Produkt eingebaut werden können.“ Diese einbaufertigen Baugruppen, Beispiele dafür sind Luftduschen für Business-Jets oder Deckenhalterungen für Airbus-Flugzeuge, werden zu 100 Prozent nach Kundenwunsch gefertigt. Sie bestehen im Schnitt aus 150 bis 200 Einzelkomponenten, mit einer Range von 1 bis ca. 400, können Norm- bzw. weitere Zukaufteile beinhalten und externe Prozesse wie Oberflächenbehandlungen, Lackierungen oder Spezialbeschichtungen erfordern. In Sachen Vielfalt gibt es keine Limits – auch nicht im Hinblick auf die Komplexität. Daher hat sich Amteq mittlerweile Kompetenz im Bereich Metall-3D-Druck angeeignet. >>

So ist es wenig verwunderlich, dass bei den Frankenmarktern trotz der hohen Fertigungstiefe überdurchschnittlich viele Mitarbeiter im Engineering zu finden sind. Auch, weil die Losgrößen meist einstellig und Stückzahlen von 50 Exemplaren eher eine Seltenheit sind. Amteq ist damit letztendlich der Lösungsanbieter für seine Kunden. Wolfgang Irion bringt es auf den Punkt: „Wir verfügen über ein umfassendes Know-how in Sachen Projektmanagement. Wir wissen, mit welcher Methodik wir herangehen müssen, um die hohen Qualitätsanforderungen unserer Kunden zu erfüllen." Und diese Faktoren gewinnen umso mehr an Bedeutung, wenn man sich die belieferten Branchen – Luftfahrt, Marine, Sicherheitstechnik – in Erinnerung ruft.

Hohe, wirtschaftliche Performance. Betrachtet man die verarbeiteten Materialien, spiegelt sich das zuvor Geschriebene. Die erzeugten Baugruppen sind schließlich meist hoch beanspruchte Teile, die über ein enormes Maß an Widerstandsfähigkeit verfügen müssen. Über Aluminium will Wolfgang Irion daher gar nicht viele Worte verlieren, die wirkliche Fertigungskompetenz demonstrieren seine Mitarbeiter bei schwer zerspanbaren, hochfesten Edelstählen, wie sie beispielsweise in der Luftfahrt vorkommen, oder bestimmten, kundenspezifischen Sonderlegierungen, die höchste Anforderungen an die Mitarbeiter, Maschinen und Werkzeuge stellen. Hier zählen Erfahrung und Know-how. Und das verbindet Amteq mit Boehlerit. Die steirischen Werkzeugspezialisten sind bei Zerspanungsprozessen seit längerem an den Maschinen der Oberösterreicher zu finden. Worauf kommt es den Fertigungsexperten von Amteq an? „Die Prozessstabilität ist für uns Knackpunkt Nummer 1", weiß Wolfgang Irion, „denn man muss sich vor Augen halten: Wir sind mit einer Vielzahl unterschiedlicher, stets schwer zerspanbarer Materialien, gleichzeitig aber sehr niedrigen Stückzahlen konfrontiert. Wir können nicht mehrere Werkzeuge langwierig ausprobieren, und dann Losgröße 1 fertigen. Es muss gleich das erste produzierte Teil perfekt sein." Dieser Anforderung hat sich Boehlerit angenommen. Martin Klinser, Technische Beratung und Verkauf bei Boehlerit, fasst zusammen: „Wir stellen mit unseren Werkzeugen sicher, dass die Produktion ab dem ersten Bauteil funktioniert und bis zum Ende der Serie ausschussfrei produziert werden kann." Dazu kommt, dass die Teile oftmals hinsichtlich der Geometrie höchst komplex aufgebaut sind und stark variieren.

Anspruchsvolle Fräsprozesse und schwer zerspanbare Materialien: Amteq vertraut auf die Kompetenz und das Anwendungs-Know-how von Boehlerit.

Komplexe Geometrie oder Vergoldung: Kundenwünschen sind keine Grenzen gesetzt.

„Um das Zusammenspiel zwischen Mitarbeiter, Maschine, Rohmaterial und Werkzeug ans Optimum heranzuführen, ist es für uns von unschätzbarer Bedeutung, dass Boehlerit jederzeit Unterstützung durch erfahrene Anwendungstechniker anbietet. Martin Klinser: „Selbstverständlich kommen wir bei Bedarf rasch und unkompliziert persönlich zu unseren Kunden, um bei komplexen Anforderungen vor Ort zu unterstützen." Schließlich ist die Wirtschaftlichkeit zu berücksichtigen, die in Kombination mit der hohen Performance und der Prozessstabilität Boehlerit-Werkzeuge zur ersten Wahl von Amteq macht. Gut, dass all diese Anforderungen in aller Regel sogar mit Standardwendeschneidplatten aus dem Boehlerit-Katalog zu erfüllen sind. Doch auch Sonderwünsche können von den Kapfenbergern erfüllt werden: Ein paar Sonderanfertigungen sind bei Amteq zur vollsten Zufriedenheit im Einsatz.

Vertrauen ins Werkzeug. „Bei uns entscheiden die Mitarbeiter an der Maschine, welche Werkzeuge wir kaufen", sagt Wolfgang Irion, und macht so deutlich, dass die Performance im Mittelpunkt der Wahl steht. Besonders stark gemacht haben sich die Zerspanungsexperten für ISO-Drehplatten und Gewindebohrer – und nicht zuletzt für das Boehlerit-Fräsprogramm mit der weichschneidenden High-Feed-Geometrie. Martin Klinser: „Der Einsatz unserer Werkzeuge hat sogar dazu geführt, dass Amteq einige besonders anspruchsvolle und daher bisher extern vergebene Fertigungsschritte, wieder im Haus durchführt." Ein Beispiel dafür ist das Fräsen mit extrem langer Auskragung mit Boehlerit-Fräswerkzeugen bis 10 x D. Die enorme Prozessstabilität hat übrigens dazu geführt, dass mit Boehlerit-Technologie selbst anspruchsvolle, hoch legierte Edelstähle in der Geisterschicht gefräst werden. Mehr Vertrauen ins Werkzeug geht nicht. *

www.amteq.at
www.boehlerit.com

Autor: **Ing. Martin Gold**, Autor und Fotograf

Boehlerit auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0635

„ BOEHLERIT-WERKZEUGE GARANTIEREN HOHE PROZESSSTABILITÄT, MAXIMALE PERFORMANCE UND WIRTSCHAFTLICHKEIT."

Martin Klinser, Technische Beratung und Verkauf bei Boehlerit, (li.) und **Wolfgang Irion,** Geschäftsführender Gesellschafter Amteq

ES IST EIN PROJEKT, DAS NUR **GEMEINSAM** GELINGT

Seit 14.000 Besucher der letzten Intertool im Mai 2018 durch die Wiener Messehallen zogen, hat sich viel verändert. Neu ist der Standort. Denn obwohl es bereits früher Bestrebungen gab, in die Hochburg Österreichs Industrie nach Oberösterreich abzuwandern, wurde dieser Umzug erst 2022 vollzogen.

Bild: Messe Wels

Neben dem Standort hat Veranstalter Reed Exhibitions auch ein neues zukunftsorientiertes Konzept vorgestellt. Allein das Faktum, dass die Messe tatsächlich stattfinden wird, sowie die Ambitionen der Aussteller geben positive Vorzeichen. In einer großen Interviewstrecke haben wir nachgefragt, welche Bedeutung die neue Intertool für Aussteller verschiedenster Bereiche, Fachbeiräte und für die Messeveranstalter Reed Exhibitions selbst hat. **Mag. Christine Kosar**, Head of Operations bei Reed Exhibitions spricht im Interview auch offen über die Hürden und wie die Messe ein Erfolg werden kann.

MM: Welche Bedeutung hat die Intertool am neuen Standort?
Mag. Christine Kosar: Wir haben uns die Entscheidung die Intertool von der Smart zu entkoppeln und von Wien nach Wels zu verlegen nicht leichtgemacht, haben auch zahlreiche Gespräche im Fachbeirat geführt und es war dann sehr klar, dass dieser Schritt gemacht werden muss. Wir rücken damit die wichtigste Fachmesse für die Fertigungstechnik mitten ins Herz der heimischen Industrie nach Oberösterreich.

MM: Es wurde ein Konzept vorgestellt, das auch die Smart-Aussteller berücksichtigt. Was ist daraus geworden?
Kosar: Der Grundgedanke war, über den traditionellen Kern der Intertool hinauszugehen. Wir wollen ein komplettes Bild der industriellen Produktion zeichnen – das heißt vom CAD-Programm bis zur Qualitätskontrolle. Es gibt drei Schwerpunkte: Automatisierungstechnik, Digitalisierung und Additive Fertigung. Es ist natürlich eine schwierige Zeit für die Akquise von Ausstellern. Trotzdem sind 250 Aussteller dabei, was für diese Zeit sehr gut ist.

MM: Was wird anders als in Wien? Was sind die Erwartungen?
Kosar: Für Aussteller und Besucher wird die Messe deutlich besser erreichbar. Das gilt für das österreichische Bundesgebiet, aber natürlich auch für den süddeutschen Raum. Der aktuelle Buchungsstand zeigt, dass diese Idee Früchte trägt.

MM: Erfolg oder Misserfolg? Nach welchen Maßstäben bewerten Sie im Nachgang die Messe?
Kosar: Zunächst einmal ist es schon als großer Erfolg

zu werten, dass die Messe überhaupt stattfinden wird. Klar ist, dass wir 2022 keine Rekorde aufstellen werden. Es gibt aber aus meiner Sicht zwei Erfolgskriterien, die wir schon bei der Smart im vergangenen Herbst erlebt haben. Das ist einerseits, dass die Aussteller sagen, dass die Gespräche qualitativ sehr hochwertig sind. Andererseits war natürlich auch spürbar, wie groß die Lust der Besucher war, einfach wieder zu diskutieren, etwas Neues zu erfahren, Business zu machen. Wenn uns das gelingt, wovon ich überzeugt bin, dann wird die Intertool sicher ein großer Erfolg sein.

MM: Welchen Beitrag müssen die Aussteller für einen Messeerfolg erbringen?
Kosar: Schon jetzt merkt man, dass jeder Aussteller, bemüht ist, in seinem Bereich möglichst viel Promotion zu machen. Es ist einfach ein Projekt, das nur gemeinsam gelingt. Wenn wir beide in den Markt hineingehen und die Messe promoten, wird sie für alle ein Erfolg werden.

MM: Was sind aus Ihrer Sicht die Meta-Themen der Messe?
Kosar: Das sind jene Entwicklungen, die die gesamte Industrie im Moment massiv verändern wie Digitalisierung, KI, das facettenreiche Feld der Nachhaltigkeit, die Herausforderungen im Arbeitsmarkt, auch die Lieferketten und last but not least auch die Möglichkeit, die die Additive Fertigung bietet, die ja auch ein Sonderthema auf der Messe ist. *

| 101-3061

Alles aus einer Hand: das Beckhoff-Zubehör

- lückenloses Portfolio auf dem neuesten Stand der Technik
- große Vielfalt: vom einfachen Beschriftungsschild bis zum komplexen Hybridkabel
- hochwertiges und abgestimmtes Produktportfolio
- geprüfte und zertifizierte Qualität unter Berücksichtigung aller gängigen Normen, wie DIN/ISO, VDE, IEC, UL/CSA
- standardisierte Komponenten für die gesamte Automatisierungsbranche
- von der Entwicklung bis zur Auslieferung, alles aus einer Hand
- Highend-Technologie „Made in Germany"

Scannen und das komplette Zubehör-Portfolio entdecken

INTERTOOL
Halle 21, Stand 0302

New Automation Technology BECKHOFF

DEM HEIMISCHEN MARKT VERPFLICHTET

„Die Steiermark zählt zu den drei Top-Regionen Europas, was Innovationskraft anbelangt," erklärt **Ing. Gerhard Melcher,** Leiter Vertrieb, Zerspanung und Marketing bei Boehlerit im Interview. Im „Steirereck" bündeln die Kapfenberger gemeinsam mit mehreren steirischen Unternehmen ihre Kräfte und Synergien.

MM: Welche Bedeutung hat die Intertool in Ihren Augen?
Ing. Gerhard Melcher: Österreich ist ein exportorientiertes Industrieland. Der Export trägt wesentlich zum Wohlstand bei. Und nachdem wir ein Industrieland sind, das KMU-geprägt ist, verdienen wir auch eine Messe für die Fertigungsindustrie. Und das ist für mich die Intertool.

MM: Was erwartet man von dem Standortwechsel nach Wels?
Melcher: Wir richten sehr viele internationale Messen aus, deshalb muss ich eines sagen: Nur in kommunistischen und ex-kommunistischen Staaten werden Messen noch in Hauptstädten ausgetragen – in Russland in Moskau, in China in Peking. Mit Blick auf Europa sind die Messen in Deutschland nicht in Berlin, sondern in Stuttgart oder in Hannover. Die italienischen Messen sind in Mailand, in Parma oder Bologna. In Spanien sind Messen in Bilbao und nicht in Madrid. Das zieht sich so durch, aber: „Wien, nur du allein warst im Westen noch ein Messestandort." In Wien wird Dienstleistung ganz großgeschrieben, aber der Top-Industriestandort in Österreich ist Oberösterreich. Und endlich geht die Messe jetzt dorthin.

MM: Man hatte das Gefühl, dass Boehlerit auch in Wien ganz zufrieden war. Täuscht das?
Melcher: Ja, das stimmt. Boehlerit war zirka 30 Jahre zu Zeiten einer ViennaTec nicht auf der Wiener Messe, obwohl wir uns dem heimischen Markt verpflichtet fühlen. Mit dem Wandel zu einer Industriemesse, haben wir uns in Wien wieder beteiligt, allerdings war der Aufwand sehr groß, denn der Erfolg einer Messe hängt stark mit der Akquise seiner Kunden zusammen. Und wir haben sehr viel akquiriert. Damit haben wir zum eigenen Erfolg beigetragen, aber nicht die Plattform Wien.

MM: Was können die Aussteller zum Messeerfolg beitragen?
Melcher: Eine Messe lebt von den Ausstellern und von deren Akquise. Wir, als Boehlerit, akquirieren viele Kunden. Davon profitieren auch die Mitaussteller und umgekehrt. Das ergibt die Plattform und macht Messen interessant. Das sind die Synergien.

MM: Mit welchem Messekonzept kommt Boehlerit zur Intertool?
Melcher: Wir werden mit einem 220 Quadratmeter großen Messestand vertreten sein, gemeinsam mit sehr vielen Partnern. Wir vertreten in Österreich die Firmen Horn und TiroTool. Unsere Schwesterbetriebe Leitz und Bilz werden genauso dabei sein wie TMZ mit Alzmetall als Gast. Alzmetall wird mit einer Werkzeugmaschine unsere Werkzeuge live vorführen. Man wird einen digitalen Walk durch unsere Produktion unternehmen können.
Wir haben nicht nur Innovationen da, sondern was einfach dazugehört zu einer Kommunikationsplattform: die steirische Gemütlichkeit. Wir haben steirische Köstlichkeiten, steirische Weine, auch das gehört dazu. Und: Wir sind wieder mit dem „Steirereck" dort. Die Steiermark zählt in Europa zu den drei Top-Regionen hinsichtlich der Innovationskraft. 2018 war die Steiermark vor Baden-Württemberg sogar die Nummer 1. Im Steirereck bündeln mehrere steirische Unternehmen ihre Kräfte und Synergien und werden ihre Produkte und Dienstleistungen präsentieren.

MM: Woran messen Sie den Erfolg der Messe?
Melcher: Die Messe ist eine Kommunikationsplattform geworden. Direkter Verkauf findet in der Werkzeugbranche nicht mehr auf der Messe statt. Es geht vor allem um Kontakte und ich messe eine Messe an der Anzahl an Leads.

MM: Was sind aus Ihrer Sicht die Meta-Themen der Intertool 2022?
Melcher: Digitalisierung ist ein großes Thema und immer wichtiger wird die Nachhaltigkeit. Aber ganz wesentlich ist, dass man sich endlich wieder trifft. Die Intertool in Wels wird nach der Auszeit die erste Messe für Fertigungstechnik im deutschsprachigen Raum sein. Endlich gibt es wieder eine Kommunikationsplattform – nicht digital, sondern persönlich. Wir als Boehlerit beteiligen uns im Jahr 2022 auf über 20 internationalen Messen. Die Intertool in Wels am österreichischen Heimmarkt ist unsere Leitmesse – gemeinsam mit dem Steirereck stellen wir Innovationen auf über 850 m² Fläche aus.
In diesem Jahr feiern wir auf der Intertool gemeinsam mit unseren österreichischen Kunden unser 90-jähriges Firmenjubiläum. Wir sind dem heimischen Markt verpflichtet. *

Als „Leistungszentrum Industrietechnik“ erzeugen wir mit unseren technischen Produkten und Leistungen einen deutlichen Mehrwert bei unseren Kunden, Lieferpartnern und MitarbeiterInnen.
Mit tausenden Kunden aus nahezu allen Branchen und Industrien arbeiten wir täglich daran, Sie mit den richtigen technischen Komponenten auszustatten.

DIE MEHRWERT MACHER.
www .hennlich.at

INTERVIEW

DAS GRUNDGEFÜHL MUSS STIMMEN

Für Beckhoff-Österreich-Geschäftsführer **DI Armin Pehlivan** ist die Messe dann erfolgreich, wenn gute Gespräche über bestehende, abgeschlossene oder zukünftige Projekte zustande gekommen sind. Im Interview erklärt er, worin das Grundproblem vieler Aussteller liegt.

MM: Welche Bedeutung hat die Intertool aus Ihrer Sicht?
DI Armin Pehlivan: Die Intertool hatte immer schon eine große Bedeutung und war für den Wiener Standort das Zugpferd, dem wir uns als Automatisierer immer gerne angeschlossen haben. Von den zu Bestzeiten 20.000 Besuchern in Wien sind die meisten nicht wegen der Steuerungstechnik gekommen, sondern vor allem wegen dem Maschinenbaus.

MM: Gerade die Automatisierer scheinen bei der Intertool neu noch zögerlich zu sein, oder?
Pehlivan: Ich persönlich bin gegen den Standortwechsel. Nun hatten wir die Option alle zwei Jahre bei der Smart in Linz dabei zu sein oder diese große Bühne wahrzunehmen. Und das tun wir. Für uns ist dies eine richtige Entscheidung, da wir in Österreich gute Kundenbeziehungen haben, die wir persönlich pflegen. Wenn die Messe ein Erfolg wird, dann werden auch jene, die jetzt fehlen, in zwei Jahren mit dabei sein. Wenn die Messe kein Erfolg wird, werden genau diese Leute sagen „Wir haben es immer gesagt".

MM: Was muss passieren, damit Sie im Nachgang ein positives Resümee ziehen?
Pehlivan: Das Grundgefühl muss stimmen. Wir nutzen diesen Raum für gute Gespräche über unsere Produkte und Neuheiten. Kurz gesagt: Ich will eine gute Zeit haben.

MM: Ich habe den Eindruck, Sie waren auch mit der Messe in Wien zufrieden. Was braucht es seitens der Aussteller?
Pehlivan: Es braucht die richtigen Ziele. Man darf die Messe nicht als reine Verkaufsplattform sehen, sondern als Marketingaktion. Wir sind schließlich keine Maroniverkäufer. Wenn der Maroniverkäufer am Abend sagt „Ich hatte tolle Gespräche, aber keine Maroni verkauft", dann hat er ein Problem. Aber wir nutzen Messen als Gesprächsplattform. Wenn ein Steuerungsanbieter mit Millionenumsätzen mit dem Vorsatz zur Messe geht Maroni zu verkaufen, dann hat er Fehler gemacht.

MM: Nochmal zurückkommend auf den Standort: der Messestandort Wien ist ja nicht ganz gestorben, sondern in einem neuen Format wiederauferstanden. Wie kam es dazu?
Pehlivan: Wir sind sehr kundenorientiert und haben in Wien, Niederösterreich und dem Burgenland viele Kunden, die wir auch bedienen wollen. Für diese Kunden haben wir die Plattform Forum Automation geschaffen und hoffen, dass sie jetzt alternierend alle zwei Jahre stattfinden wird. Initiiert von namhaften Herstellern und gehostet vom TÜV Austria wird es Vorträge namhafter Referenten, geben, abgerundet durch Kabarett und gutes Essen am Abend – und durch die vielzitierten großartigen Gespräche.

MM: Was sind aus Ihrer Sicht die Themen, die alle verbindet?
Pehlivan: Was alle neben dem Coronavirus und dem Krieg in der Ukraine derzeit beschäftigt, das sind nach wie vor die Themen rund um die Digitalisierung und digitale Fabrik. Der Bereich Lieferkette ist aktuell ein ganz schwieriges Thema, das in Ressourcen- und Energieversorgung gipfelt. Man kann die Dimension dieser Welle, die hier auf uns zurollt, noch nicht zur Gänze erkennen, sondern nur hoffen, dass sie alsbald abebbt. Außerdem glaube ich, dass wir alle uns wünschen, dass insgesamt aber die Kette an schrecklichen Ereignissen einfach schnell abreißt. *

INTERVIEW

HOHER **WIEDER-ERKENNUNGS-WERT**

Im Interview **Thomas Ramhapp**,
Verkaufsleiter der Peter Ofner GmbH.

MM: Welche Bedeutung hat die Intertool in Ihren Augen?
Thomas Ramhapp: Als Leitmesse in Sachen Industrie in Österreich ist die Intertool die wichtigste Messe für uns seit Bestehen der Peter Ofner GmbH.

MM: Was erwartet man sich vom Standortwechsel? Was wird anders als in Wien?
Ramhapp: Wir erhoffen uns ein größeres Einzugsgebiet an Besuchern. Der Standort Wien war in den letzten Jahren für weiter westliche Besucher leider nicht so attraktiv.

MM: Wie sieht das Messekonzept Ihres Unternehmens aus?
Ramhapp: Wir werden wie bei jeder Teilnahme an der Intertool unser Grundkonzept vom hohen Wiedererkennungswert beibehalten. Natürlich wird es ein paar Neuerungen in Layout und Messestand-Design geben. Aber die Besucher werden auf den ersten Blick die Peter Ofner GmbH erkennen. Wir bringen einige Produktneuheiten und Weiterentwicklungen zum Thema Scharniere und Verschlüsse mit. Ein spannendes Thema wird die Kooperation von Dirak und iLOQ mit einem speziell entwickelten Schwenkhebel. Die Marke Morek ist seit kurzer Zeit neu in unserem Sortiment und erweitert unser Programm zum Thema Energieverteilung im Schaltschrank.

MM: Wenn Sie nach der Messe resümieren: Was entscheidet über Erfolg oder Misserfolg?
Ramhapp: Grundsätzlich messen wir nach Qualität der Besucher am Messetand. Wir fokussieren uns nicht nur ausschließlich auf Neukunden sondern auch auf unsere langjährigen Kunden die uns besuchen um etwas über Neuheiten zu erfahren. Der persönliche Kontakt zum Kunden ist uns sehr wichtig nach dieser langen Corona-bedingten Phase mit wenigen Kundenbesuchen. *

METAV/2022
DÜSSELDORF, 21.–24. JUNI / POWER YOUR BUSINESS

Zeitgleich mit **wire** und **Tube**

WIE...
MESSE

22. Internationale Messe für Technologien der Metallbearbeitung

Alle Innovationen und Trends der Branche endlich wieder live und im persönlichen Austausch. Zusätzlich ergänzen digitale Angebote das Messeerlebnis mit direktem Zugriff auf Anwendungsbeispiele der Aussteller: POWER YOUR BUSINESS.

METAV.DE

SUPPORTED BY METAV DIGITAL

Eine Messe des / A Fair by VDW

Messe Düsseldorf

INTERVIEW

NETWORKING UND ALTE BEKANNTE

GGW Gruber war seit Anfang an als Aussteller dabei – seiner Zeit noch im Zelt – und somit konnte man zuschauen, und auch mitwirken, wie aus einem kleinen Firmentreff die relevanteste und bestbesuchte Fachmesse der fertigenden Industrie in Österreich entstand. Gesprächspartner **Marius Diglio**, Marketingleiter bei GGW Gruber freut sich schon auf die Messe.

MM: Welche Bedeutung hat die Intertool heute noch?
Marius Diglio: Die letzten Jahre haben uns gezeigt, wie gut auch rein digitale und virtuelle Medien als Alternative funktionieren können, aber die Intertool gehört einfach zu den absoluten Highlights der heimischen Industrielandschaft. Deswegen freuen wir uns besonders nach vier Jahren endlich wieder die Bühne des österreichischen Marktes betreten zu können.

MM: Was erwartet man sich vom Standortwechsel?
Diglio: Der Umzug der Messe nach Wels ist auf jeden Fall eine vorteilhafte Entwicklung. Oberösterreich beherbergt eine Vielzahl an starken Industrieunternehmen und diese Standortnähe schafft sowohl für Aussteller als auch Besucher besonders spannende Voraussetzungen. Auch wir sind schon sehr gespannt auf Wels und freuen uns, alte Bekannte aber auch neue Kontakte an unserem Stand zu begrüßen.

MM: Wie sieht das Messekonzept Ihres Unternehmens aus?
Diglio: Für uns ist wichtig, dass der Kunde sieht, wie umfassend unsere Leistung ist. Wir bieten alles aus einer Hand – von der ersten Beratung über die Inbetriebnahme bis hin zur kontinuierlichen Wartung von messtechnischen Anlagen bekommt der Kunde bei uns ein Komplettpaket. Als Partnerunternehmen von Prozesskette.at wollen wir außerdem zeigen, wie GGW Gruber als der Messtechnik-Profi produzierende Unternehmen dabei unterstützen kann, im Rahmen des gesamten Fertigungsprozesses ihre Qualitätssicherung zu optimieren.

MM: Nach welchen Maßstäben werten Sie die Messe als Erfolg oder Misserfolg?
Diglio: Natürlich präsentiert man potenziellen Kunden gerne seine Produkte und Leistungen, aber grundsätzlich steht auf dieser Art Messe auch das Networking im Vordergrund. Nach dieser langen Zeit mit Videocalls, Homeoffice und Co. freuen wir uns, fruchtbare und interessante Kontakte zu schließen und die Branche wieder live erleben zu können. In dieser Hinsicht sehen wir den Erfolg der Messe ganz klar bei den Fachgesprächen und dem Informationsaustausch mit den Messeteilnehmern. *

Rittal – Das System.
Schneller – besser – überall.

Das RiPanel Processing Center ist die Lösung zur effizienten Verwaltung von Produktions- und Maschinenaufträgen.

SCHALTSCHRÄNKE | STROMVERTEILUNG | KLIMATISIERUNG

FRIEDHELM LOH GROUP

MESSE **ZUM ANGREIFEN**

„Die Intertool hat für Schunk zweifellos große Bedeutung," sagt Vertriebsleiter **Bernhard Kraus** im Interview. Speziell die letzten Jahre hätten gezeigt, dass trotz der Vorteile einer globalisierten Wirtschaft lokale und verlässliche Partner essenziell sind. Nach einer Vielzahl an Online-Meetings- und -Events freuen sich die Oberösterreicher auf persönliche Kontakte – noch dazu in der Heimat.

MM: Was wird anders als in Wien?
Bernhard Kraus: Der neue Standort, in Österreichs stärkster Region der produzierenden Industrie, ist ein spannendes Projekt dem Schunk sehr positiv gegenübersteht. Auch in der international besser angebundenen Hauptstadt Wien war das Messepublikum überwiegend national und nicht international. Die zentrale Lage von Wels könnte auch Betriebe mit eingeschränkten zeitlichen Möglichkeiten mobilisieren.

MM: Wenn Sie nach der Messe resümieren: Was entscheidet über Erfolg oder Misserfolg?
Kraus: Früher war eine Messe der einzige Ort, seine Produkte und Neuheiten einer breiten Öffentlichkeit zugänglich zu machen. Heute gibt es vor allem durch die Digitalisierung viele Wege mehr, um das zu bewerkstelligen, jedoch „angreifen" kann man die Produkte wiederum nur auf einer Messe. Deshalb messen wir den Erfolg anhand dieser Kontakte vom Schüler, über den Profi, bis zum Pensionisten.

MM: Was tragen Sie als Aussteller zum Erfolg bei?
Kraus: Der wichtigste Beitrag von Schunk und allen anderen Ausstellern ist es, in den Messeauftritt zu investieren. Nur wenn möglichst viele Unternehmen diese Verantwortung wahrnehmen, kann und wird die Intertool 2022 ein Erfolg werden. Wesentlich ist, dass auch unsere Kunden eine Verantwortung für den Erfolg der Messe haben: Nur wenn die Investitionen der Aussteller durch zahlreichen Besuch der Messe gewürdigt werden, ist eine langfristig attraktive österreichische Branchenmesse möglich.

MM: Was sind aus Ihrer Sicht die Meta-Themen der Messe?
Kraus: Die Meta-Themen der Messe sind aus Sicht von Schunk die Automatisierung und Optimierung von Produktionsprozessen. Das allgegenwärtige Thema Fachkräftemangel macht Investitionen in diese Themen obligatorisch. Zunehmend wichtig ist es auch, sich mit energieeffizienten und ressourcenschonenden Produktionsabläufen auseinanderzusetzen. Die aktuelle Situation der Rohstoff- und Energiepreise macht aus dem vormals ökologischen auch ein wesentliches ökonomisches Thema. *

85 Prozent effizienter

Der Einsatz der neuen Maschinengeneration Perforex Milling Terminal MT erhöht die Effizienz in der Werkstatt beträchtlich – bis zu 85 % sind gegenüber der manuellen Bearbeitung möglich.

- integrierte Spanabsaugung direkt an der Spindel
- automatische Werkzeugeinmessung und Übernahme der Parameter in die Maschinensteuerung
- längere Werkzeugstandzeiten, höhere Schnittgeschwindigkeiten und bessere Schnittkanten
- weniger Ausfälle und höhere Gesamtproduktivität

Zu sehen auf der Intertool
10. bis 13. Mai
Messe Wels

IT-INFRASTRUKTUR | SOFTWARE & SERVICE

RITTAL

www.rittal.at/ras

INTERVIEW

IM HERZEN ÖSTERREICHS METALLBEARBEITUNG

Die Helmer Werkzeugmaschinen Mara Werkzeugproduktion GmbH gehört zu den Ausstellern der ersten Stunden und hat die neue Standortwahl als Mitglied des Fachbeirats mitgetragen. **Ing. Peter Watzak-Helmer**, Geschäftsführer und **Maria Kronthaler**, Prokuristin der Helmer Mara GmbH sprechen über die neuen Chancen der Messe.

MM: Was hat sich über die Jahre bei der Intertool verändert?
Maria Kronthaler: In der Aufbauphase der Intertool war der Messemarkt ein ganz ein anderer. Aufgrund dessen, dass es im Osten weniger Messen gab, wurde auch ein größerer Schwerpunkt auf unsere Nachbarländer gelegt. Es haben sich viele Messen etabliert, auch im deutschen Umfeld, sei es eine Metav oder eine AMB. Nach einer Phase der Stagnation sind wir am Standort Wien an eine Grenze gestoßen.

MM: Was erwartet man sich durch diesen Standortwechsel?
Kronthaler: Dieser Standortwechsel sollte der Intertool eine neue Chance geben. Wir gehen ins Herz Österreichs, was die Metallbearbeitung anbelangt und bieten damit Kunden aus dem Westen eine deutlich kürzere Anreise – ein wichtiger Impuls um den Kunden näher zu kommen.

MM: Was sind für Sie die Überthemen 2022?
Ing. Peter Watzak-Helmer: Für mich gibt es ein einziges Thema und das lautet: „Kommen wir endlich wieder zusammen!“ Es geht natürlich alles über Zoom, Skype, Teams, etc., aber ich sehe diese Intertool wirklich als ein Get-together.

MM: Was muss passieren, damit Sie nach der Messe ein positives Resümee ziehen?
Helmer: Bei jeder Messe gibt es natürlich klare, zählbare Ziele in Bezug auf Kundengespräche und umgesetzter Projekte. Allerdings stehen wir vor einer neuen Situation und man wird sehen.
Kronthaler: Selbstverständlich müssen wir bis zu einem gewissen Grad die Kostenseite auch mit einbeziehen. Aber jetzt ist es besonders wichtig, dass wir wieder ein Gespür dafür bekommen, was der Markt braucht. Alles ist im Umbruch. Produkte kann man heute auch wunderbar über digitale Medien kennenlernen, aber im Vordergrund steht immer noch: „Wer ist derjenige, der mich unterstützt, wenn ich mich für dieses Produkt entscheide?“

MM: Gibt es einen Themenschwerpunkt an Ihrem Messestand?
Kronthaler: Wir sehen uns als Komplettanbieter, aber unser Schwerpunkt war immer das Langdrehen. Ein ganz wichtiger Punkt bei uns ist in diesem Jahr unser Info-Truck. Wir wollen ein neues Service anbieten, wenn es um Weiterbildung geht.
Helmer: Es hat sich auch in Projekten gemeinsam mit universitären Einrichtungen gezeigt, dass der Langdrehautomat nicht weitverbreitet ist. Deshalb haben wir uns entschlossen, einen Info-Truck auszustatten zur Schulung von Mitarbeitern, Schülern und Studenten. Mit ihm bringen wir den Teilnehmern vor Ort Praxis und Theorie des Langdrehens näher. *

ZURÜCK AUF DER INTERTOOL

Durch den Ortswechsel profitiert die TAT-Technom-Antriebstechnik GmbH aus Leonding nicht nur mit der Vereinfachung der Organisation und Logistik des Messeauftritts. **Katharina Resch**, Leiterin Marketing und PR erläutert im Interview welche Erwartungen man bei TAT an die Messe hat.

MM: Welche Bedeutung hat die Intertool in Ihren Augen?
Katharina Resch: Die Intertool mit dem neuen Standort Wels ist für uns als oberösterreichisches Unternehmen die perfekte Möglichkeit, uns „offline" zu präsentieren. Trotz Digitalisierung und dem Trend zu Hybrid- oder Onlinemessen ist der persönliche Kontakt, das Gespräch, das An- und Begreifen von Produkten und Lösungen in der realen Welt unverzichtbar. Mit der Erweiterung des Konzeptes und den neuen Schwerpunkten, wie Automatisierung und Robotik, trifft die Intertool bei uns voll ins Schwarze.

MM: Was erwartet man sich vom Standortwechsel?
Resch: Kurz um: Mehr Besucher, interessante Aussteller und eine Messe auf hohem Niveau. Der Standortwechsel von Wien nach Wels ist auch ein klares Bekenntnis zur starken Industrielandschaft Oberösterreichs, zu der wir uns natürlich auch zählen. Meiner Meinung nach führte die Intertool in Wien ein Schattendasein neben der Messe Smart Automation. Mit der Neuausrichtung wurde die Chance genutzt, selbst Akzente zu setzen und sich neu zu positionieren.

MM: Wenn Sie nach der Messe resümieren, nach welchen Maßstäben tun Sie das?
Resch: Bei der Erfolgsmessung einer Messeteilnahme müssen viele quantitative – aber auch qualitative – Kriterien berücksichtigt werden. Ein wichtiger Indikator sind natürlich die Besucher am Messestand. Das allein reicht aber nicht. Die Kosten für die Teilnahme, die Nachbearbeitung der Leads, Anfragen und die daraus resultierenden Aufträge, fließen in die Evaluierung mit ein, genauso wie das Verhalten der Standbesucher oder Feedbacks von Kunden und Partnern zum Messeauftritt. Nicht außer Acht zu lassen ist der Imagefaktor einer Messe. Messbar ist dieser nicht wirklich, aber mit jedem Auftritt wird der Bekanntheitsgrad erhöht und – so gesehen – kann ich für jede Messe einen gewissen Erfolg verzeichnen.

MM: Was braucht es seitens der Aussteller, dass die Messe ein Erfolg wird?
Resch: Grundvoraussetzung ist eine gute Kommunikation und Infrastruktur rund um die Messe. Aber was wäre eine Messe ohne Besucher? Nichts. Deshalb ist es besonders wichtig, das Interesse an der Messe bei der Zielgruppe zu wecken und einen niederschwelligen Zugang zur Messe zu bieten. Bei der Bekanntmachung erhalten wir als Aussteller glücklicherweise viel Unterstützung von den Fachmedien, unter anderem mit den Messe-Sonderausgaben. Und jeder noch so schöne und moderne Messestand wäre nichts, ohne einem motivierten, fachlich kompetenten und freundlichen Personal. Das ist wahrscheinlich der Erfolgsfaktor schlechthin.

MM: Was sind aus Ihrer Sicht die Meta-Themen der Messe?
Resch: Die Schwerpunktthemen Additive Fertigung, Automatisierungstechnik und Digitalisierung ermöglichen einen großen Spielraum in puncto Meta-Themen. Welche Entwicklungen stehen uns als Unternehmen angesichts der voranschreitenden Technologisierung bevor? Befinden wir uns schon auf dem Weg in Richtung Industrie 4.0 bzw. 5.0? Was bedeuten diese Veränderungen für unsere Produktwelten und am Arbeitsmarkt? Da gibt es genügend Gesprächspotenzial. *

INTERVIEW

SCHMELZTIEGEL DER MASCHINENBAUINDUSTRIE ÖSTERREICHS

Nach Jahren, in denen wir Social Distance trainieren mussten, ist auch **Ing. Marcus Schellerer**, Geschäftsführer von Rittal Österreich ein Verfechter vom persönlichen Gespräch. Im Interview verrät er, welche Lösungen das Automatisierungsunternehmen auf der Messe in Wels präsentiert.

MM: Welche Erwartungen haben Sie von dem Standortwechsel nach Wels?
Ing. Marcus Schellerer: Wien ist offensichtlich kein goldener Boden für Industriemessen, ob das eine Intertool oder Smart Automation ist. Natürlich liegt Wels zentraler als Wien. Der oberösterreichische Zentralraum ist für die Intertool-Aussteller extrem wichtig.

MM: Wie sehen Sie die Chancen mit dem neuen Konzept, die gesamte Wertschöpfungskette abzubilden?
Schellerer: In Wien war die Intertool parallel zur Smart Automation. Es war ein Bestreben des Smart-Messebeirates im Rahmen der Intertool eine Fläche zu bekommen, wo man Automatisierung und Digitalisierung zeigen kann. Letztendlich sind ja die Maschinenbauer unsere Kunden. Wir von der Automatisierungsindustrie liefern die Komponenten, die in der Maschine verbaut werden oder die zur Steuerung und zum Antrieb der Maschine notwendig sind. Rittal ist dort um zu zeigen, welche Lösungen wir für den Maschinenbau anbieten. Zum anderen sind wir mittlerweile ja selbst Maschinenbauer. Rittal war immer der Schaltschrank, aber wir können noch viel mehr.

MM: Was wird Rittal auf der Intertool in Wels präsentieren?
Schellerer: Genau das eben angesprochene Thema Wertschöpfungskette haben wir vor vielen Jahren gemeinsam mit unserem Schwesterunternehmen Eplan aufgegriffen. Am Anfang des Prozesses steht Eplan Engineering, dann folgt der Beschaffungsprozess mit den Komponenten von Rittal und darauf folgt der Bearbeitungsprozess, denn jeder Schaltschrank muss in irgendeiner Form bearbeitet werden. Hierfür bieten wir unsere CNC-gesteuerte Perforex an, die wir heuer in einem komplett neuen Konzept präsentieren, mit einer komplett neuen Steuerung, mit komplett neuen Bedienmöglichkeiten. Mit dem Wire Terminal zeigen wir einen Drahtkonfektions-Vollautomaten. Wir widmen uns außerdem dem CO_2-Footprint und der Energieeffizienz. Die Intertool ist für unsere Maschinen ein sehr gutes Umfeld.

MM: Nachhaltigkeit und Energieeffizienz sind Themen, die alle Unternehmen einen. Was sind aus Ihrer Sicht weitere Meta-Themen der Intertool 2022?
Schellerer: Letztendlich durch die tragischen aktuellen Umstände des Russlandkriegs und auch durch die Pandemie ist die Lieferkette ein wichtiges Thema. Essenziell ist auch der massive Facharbeitermangel. Wir beschäftigen uns intensiv mit der Gewinnung von Talenten und der Bindung von Mitarbeitern über alle Generationsschichten hinweg. Senioren wollen ebenso ein Umfeld, in dem sie sich wohlfühlen, wie die X-, Y-, Z- oder sogar die Alpha-Generation, die ja letztendlich auch Zukunft haben müssen.

MM: Was muss passieren, dass das Resümee positiv ausfällt?
Schellerer: Das ist die Jahrtausend-Frage: Wann rechnet sich eine Messe? Eine Messe ist dann für mich erfolgreich, wenn wir mit den Entscheidern sprechen konnten, wenn wir unsere Lösungen zeigen können, die sich im Handbuch, auf der Homepage oder auf unserem Konfigurator nicht so einfach demonstrieren lassen. *

INTERVIEW

DAS RICHTIGE **SIGNAL**

Auf die Rückkehr zur ersten Präsenzmesse nach fast drei Jahren Corona-Auszeit freuen sich auch die Verlaufsleiter von Hermle Österreich, **Gregor Rofner** und **Wolfgang Krinzinger**. Positiv sieht man bei Hermle nicht nur den Standortwechsel.

MM: Was erwartet man sich vom Standortwechsel?
Rofner, Krinzinger: Den Standortwechsel nach Wels empfinden wir als richtiges Signal und eine sinnvolle strategische Entscheidung. Der oberösterreichische Raum ist die Heimat vieler Zerspaner. Zudem weckt die zentrale Lage auch das Interesse der westlich liegenden Bundesländer Vorarlberg und Tirol.

MM: Was bringen Sie mit auf die Messe?
Rofner, Krinzinger: Wir sind seit vielen Jahren Partner der Prozesskette.at und werden auch mit dem größten Gemeinschaftsstand auf der Messe präsent sein. Wir werden unser neues Robotersystem RS 1 adaptiert an ein 5-Achsen-Bearbeitungszentrum C 250 mit zur Messe bringen. Gerade solche Automationslösungen sind für den österreichischen Markt und dessen verschiedensten Branchen optimal.

MM: Wenn Sie nach der Messe resümieren: Nach welchen Maßstäben werten Sie die Messe als Erfolg oder Misserfolg?
Rofner, Krinzinger: Nach der messelosen Zeit durch Corona freuen sich viele Kunden und auch Aussteller auf den persönlichen Kontakt. Produkte wieder live, in Präsenz und unter Span zu präsentieren ist für unsere erklärungsbedürftigen Produkte äußerst wichtig, daher nutzen wir die Messen als optimale Plattform neben unseren Hausausstellungen.

MM: Was tragen Sie als Aussteller dazu bei, dass Ihr Messeauftritt zum Erfolg wird?
Rofner, Krinzinger: Wir umwerben die Messe aktiv und zeigen in allen Marketingkanälen, wie Fachzeitschriften, Social Media u.v.m unser Engagement für die Messe auf. Wir präsentieren unser neuestes Produkt und tragen den Trends nach Automationslösungen Rechnung.

MM: Was sind aus Ihrer Sicht die Meta-Themen der Messe?
Rofner, Krinzinger: Die sicherlich wichtigsten Themen im Maschinenbau sind aktuell die Automatisierung und die Digitalisierung. Beides Felder in denen sich Hermle seit Jahren sehr intensiv bewegt. *

Spezielle

... Metallfedern einfach individuell anfragen

federnshop.com

auswählen anfragen berechnen wissen

GUTEKUNST FEDERN

☎ (+49) 07123 960-192
service@gutekunst-co.com

Edna ist ein modulares Software-Ökosystem aus miteinander verbundenen Software- und Maschinenkomponenten für die Etablierung von Industrie-4.0-Lösungen.

AM PULS DER ZEIT

Produktive und zugleich flexible Fertigungslösungen für Elektromobilität und mehr zeigt Emag am Intertool-Messestand. Im Zentrum stehen dabei unter anderem die vertikalen Pick-up-Drehmaschinen der VL-Baureihe, die jetzt IoT-ready ausgeliefert werden.

Ob E-Antrieb, Hybridmotor oder konventioneller Antrieb – Produktionsplaner stehen von der großen Herausforderung, vielfältige Fertigungslösungen für die Zukunft zu entwickeln. Sie benötigen auf der einen Seite neue Fertigungslösungen für unterschiedlichste Bauteile, auf der anderen Seite müssen Kosten gesenkt und Produktionsprozesse optimiert werden.
Dieser Herausforderung ist sich auch Emag bewusst und hat daher bereits vor einigen Jahren begonnen, neben den Bearbeitungstechnologien auch in digitale Lösungen zu investieren. Mit der Kombination aus hochproduktiver Fertigungstechnik und Datenanalyse stehen nun ganz neue Wege der Fertigungsplanung und damit Möglichkeiten der Kostenoptimierung zur Verfügung.

IoT-ready ab Werk. Der datenoptimierten Fertigung gehört die Zukunft. Darin besteht kein Zweifel. Die Optimierung der Taktzeiten und Stückkosten ist wichtig. Der deutsche Maschinenbauer geht noch einen Schritt weiter und nimmt die Gesamtanlageneffizienz (OEE) bzw. deren Optimierung auf Basis von Fertigungsdaten in den Fokus. Durch Datenanalyse können unnötige Stillstandzeiten, z.B. durch Komponentenverschleiß oder im schlimmsten Fall durch den Ausfall einer Maschine, reduziert oder sogar ganz vermieden werden. Produktivitätssteigerungen von über 10 Prozent sind hier die Regel. Für den einfachen Einstieg in die Welt der datenoptimierten Fertigung, werden die Maschinen der VL-Baureihe ab sofort IoT-ready ausgeliefert. Somit können die Maschinen direkt und ohne größeren Aufwand in bestehende IoT-Netzwerke integriert werden. Konkret bedeutet dies, dass die Maschinen mit einem Edna IoT Core (einem IPC) ausgerüstet sind. Dieser IPC ist bereits fertig installiert und mit der Maschinensteuerung vernetzt. Die Maschinen sind mit der Edna-Neuron-3DG-Sensorik (ein oder mehrere Beschleunigungssensoren an Spindel und gegebenenfalls Y-Achse) ausgestattet, was eine regelmäßige automatische Überwachung der Maschinengesundheit ermöglicht. So kann direkt mit der datenoptimierten Fertigung begonnen werden.

Mit neuem HMI. Alle Maschinen der VL-Baureihe verfügen über drei Achsen, einen Werkzeugrevolver mit bis zu zwölf angetriebenen Werkzeugen und integrierte Automation. Standardmäßig wird eine Fanuc-Steuerung verwendet, die auf Wunsch auch mit dem neuen Edna HMI ausgerüstet werden kann. Es handelt

Niedrige Stückkosten auf kleinstem Raum: Die VL-Drehmaschinen mit integrierter Automation.

sich dabei um ein Touchpanel, das sich auf verschiedenste Anforderungen konfigurieren lässt.

Auf der Messe in Wels wird eine vertikale Pick-up-Drehmaschine der Baureihe VL 2 mit dem neuen Panel präsentiert. Somit können sich die Besucher selbst ein Bild von der innovativen Maschinenbedienung machen. Auf den Maschinen der VL-Baureihe können Werkstücke mit einem Maximaldurchmesser von bis 400 mm und 300 mm Werkstücklänge bearbeitet werden. Für kurze Span-zu-Span-Zeiten sorgt die integrierte Automation per Pick-up-Spindel, die die zu bearbeitenden Bauteile selbsttätig vom seitlichen Transportband entnimmt und dem Arbeitsraum zuführt. Der Revolver unterhalb der Arbeitsspindel nimmt bis zu zwölf Dreh- bzw. angetriebene Werkzeuge auf. Zudem lassen sich die Drehmaschinen mit einer Y-Achse im Revolver ausstatten um selbst komplexere Geometrien zu bearbeiten. *

www.emag.com

Die Emag-Gruppe auf der Intertool:
Halle 20 | Stand 1115

MEIN ANTRIEB IST VON NORD!

DAS NEUE MAXXDRIVE® XT

- Thermisch hochbelastbar ohne externe Kühlung
- Zuverlässiger Betrieb bei hoher Lebensdauer und geringer Wartung
- Maßgeschneidertes Antriebssystem dank des NORD Baukastens

GETRIEBE + MOTOR + UMRICHTER = DER ANTRIEB.

NORD® DRIVESYSTEMS

Getriebebau NORD GmbH & Co. KG | Fon +49 4532 289-0 | info@nord.com | www.nord.com

DURCHGÄNGIGERE

Im Steuerungs- und Schaltanlagenbau steigen die Anforderungen: kurze Lieferzeiten, Kostendruck, hohe Qualitätsansprüche und durchgängige Fertigungsprozesse. Der Schlüssel zum Erfolg: die Digitalisierung und Automatisierung von Wertschöpfungsketten ohne Datenbrüche.

Ein Musterbeispiel dafür zeigen die Unternehmen der Friedhelm Loh Group, Rittal und Eplan, im Zusammenspiel auf ihrem Messestand der Intertool. Das neue Fräsbearbeitungscenter Perforex Milling Terminal MT bedeutet optimierte Mechanik und digitale Integration. Gegenüber der manuellen Bearbeitung erhöht sich die Effizienz in der Werkstatt bis zu 85 %. Die Schnittstelle vom Engineering zur Maschinensteuerung optimiert das RiPanel Processing Center und bietet im Zusammenspiel mit Eplan Software eine durchgängige Lösung zur effizienten Verwaltung von Produktions- und Maschinenaufträgen.

„Rittal und Eplan haben sich zum Ziel gesetzt, Steuerungs- und Schaltanlagenbauer in jedem einzelnen Schritt ihres Wertschöpfungsprozesses zu unterstützen“, sagt Mag. Andreas Hrzina, Leiter Marketing und Produktmanagement bei Rittal Österreich: „Mit der neuen Perforex MT und dem RiPanel Processing Center gehen wir mit unseren Kunden einen weiteren wichtigen Schritt in Richtung Schaltschrankbau 4.0.“

„WIR HABEN UNS ZUM ZIEL GESETZT, STEUERUNGS- UND SCHALTANLAGENBAUER IN JEDEM SCHRITT IHRES WERTSCHÖPFUNGSPROZESSES ZU UNTERSTÜTZEN.“

Mag. Andreas Hrzina,
Leiter Marketing und Produktmanagement, Rittal Österreich

PROZESSE

Nächste Stufe in Sachen Effizienz und Präzision. Bei der Weiterentwicklung der Perforex sind die Praxiserfahrungen im Austausch mit den Kunden eingeflossen. Als Ergebnis daraus sind zahlreiche technische Verbesserungen in das Produkt eingeflossen, die den Kunden bei ihrer täglichen Arbeit helfen. Hinzu kommt ein Bedienkonzept, das auf das perfekte Zusammenspiel mit Software-Lösungen von Eplan und Rittal abgestimmt ist.
Ein Beispiel ist die integrierte Spanabsaugung direkt an der Spindel, die mit einer neuen Bodenabdichtung den Reinigungsaufwand reduziert. Zudem lassen sich jetzt neue Werkstücke deutlich schneller umrüsten. Die neue automatische Werkzeugeinmessung überprüft die Länge des aktuellen Werkzeugs und übernimmt die Parameter selbständig in die Maschinensteuerung, zusätzlich werden Werkzeugbrüche erkannt. Das resultiert wiederum in weniger Ausfälle und eine höhere Gesamtproduktivität. Durch den patentierten Andruckteller werden Vibrationen reduziert, was längere Werkzeugstandzeiten ermöglicht, sowie höhere Schnittgeschwindigkeiten und bessere Schnittkanten. Für die Sicherheit sorgen neue Lichtschranken und Lichtgitter.

Auf Knopfdruck. Ein wesentlicher Hebel für Effizienzsteigerung ist die Einbindung der Maschinen in die digitalisierten Prozesse. Das neue RiPanel Processing Center optimiert die Schnittstelle vom Engineering zur Maschinensteuerung. Konstruktionsdaten aus Eplan Pro Panel und Informationen wie Stückzahl und Zieldatum werden direkt übernommen und in Maschinen-Jobs umgewandelt. Das integrierte Tool für Auftragsmanagement unterstützt dabei die Fertigungsplanung und -steuerung. „Das Ergebnis für die Kunden: Sie senken Durchlaufzeiten, Fehlerquote und Kosten, zusätzlich machen sie ihre Werkstattprozesse fit für die Zukunft“, resümiert Hrzina. *

www.rittal.at
www.eplan.at

Rittal auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0603
Eplan auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0605

BERNSTEIN

Klein, aber oho!

48er Tragsystem CS-480 B.flex

kleinste Anbindungslösung für gekapselte IPCs und Steuergehäuse

Ihre Vorteile

- Einfachste und kostengünstigste Lösung für hängende und stehende Bedienplätze
- Schnell und einfach ergonomisch anpassbar
- Durchgängiger Potentialausgleich
- Maximaler Kabeldurchlass: Ø 40 mm
- Flexible und kostengünstige Anbindung vom runden ins eckige Rohr

MEHR INFO: www.bernstein.at

BERNSTEIN GmbH Österreich
Kurze Gasse 3
A-2544 Leobersdorf
Telefon +43 (0) 22 56-620 70
Fax +43 (0) 22 56-626 18
office@bernstein.at
www.bernstein.at

Titan ist als Werkstoff in unzähligen Branchen – von der Medizintechnik über leistungsstarke Sportwagen bis zur Flugzeugindustrie – im Einsatz.

Bild: © Getty Images, Mark Evans

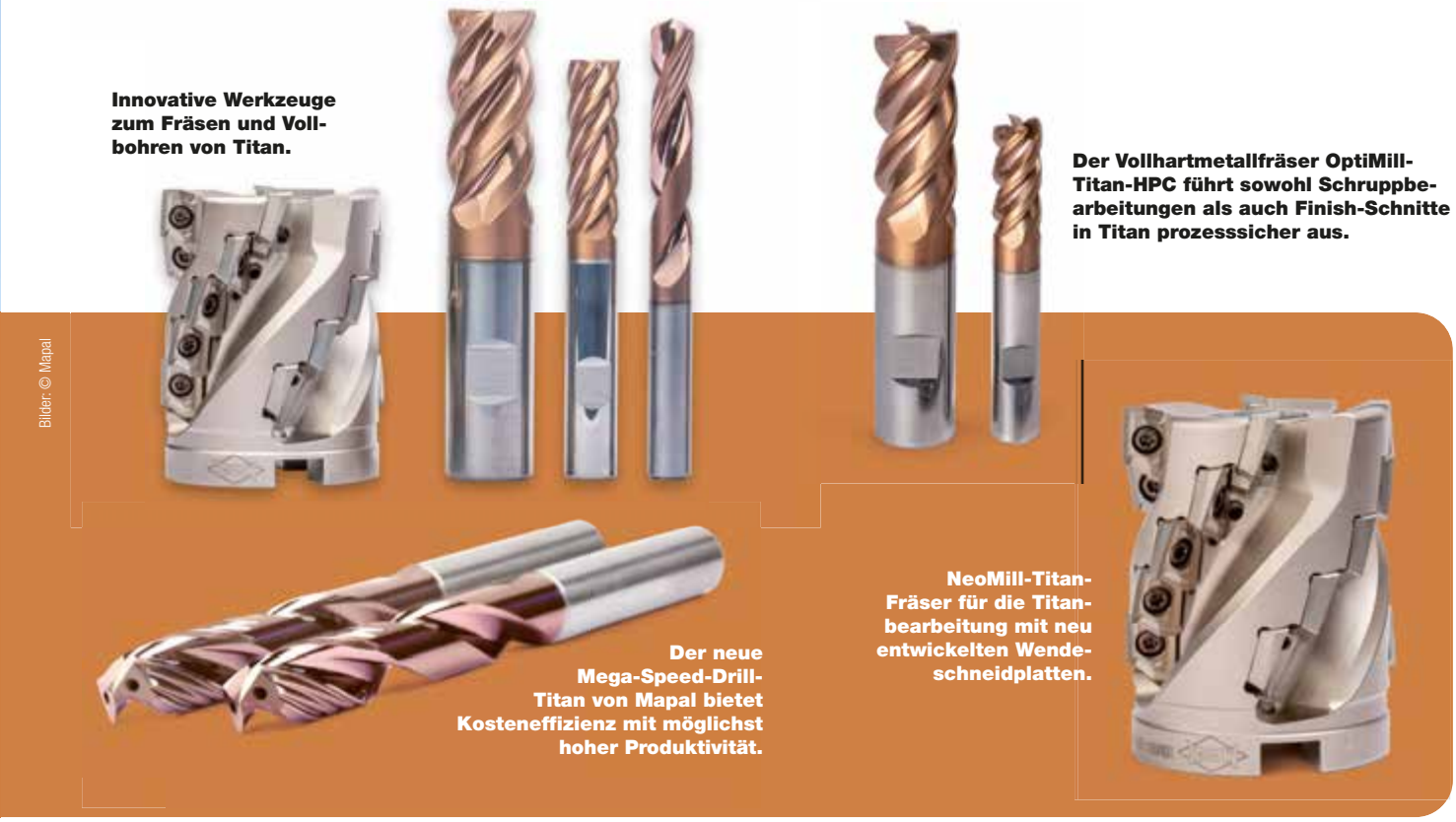
HART EINGESPART

Neue Bohrer und Fräser aus Vollhartmetall und Fräser mit Wendeschneidplatten erweitern das Standardportfolio von Mapal für die Titanbearbeitung. Drei Neuentwicklungen, gekennzeichnet durch hohe Schnittwerte und durchdachte Wärmeabfuhr, werden unter anderem auf der Intertool in Wels den Besuchern demonstriert.

Auf die Werkzeuge zur Bearbeitung von Titan warten viele Anwendungsfelder. In der Medizintechnik wird der Werkstoff wegen seiner Festigkeit und Verträglichkeit mit menschlichem Gewebe für Implantate verwendet. Die Automobilhersteller realisieren damit leistungsstarke Sportwagen. Die aus Titan gefertigten Schaufeln großer Gasturbinen nehmen enorme Kräfte auf. Die Flugzeugindustrie stellt zunehmend mehr hoch beanspruchte Bauteile aus Titan her. Produktiver macht Mapal das Bohren und Fräsen des duktilen, hochfesten Werkstoffs und senkt damit die Kosten.
Bei der Auslegung der Werkzeuge folgte der Präzisionswerkzeughersteller den Anforderungen der Zielmärkte an die Titanzerspanung. Entsprechend breit ist das Spektrum an verfügbaren Durchmessern, angefangen bei kleinen Größen ab 3 mm, wie häufig in der Medizintechnik verlangt, über die mittleren Größen für Sportwagenkomponenten bis hin zu den großen Werkzeugen für den Flugzeugbau und die Energietechnik. In Tests erzielten die Werkzeuge gegenüber Mitbewerbern 25 bis 35 Prozent höhere Standzeiten.

Kosteneffizient und produktiv. Der Fokus bei Entwicklung des Mega-Speed-Drill-Titan lag auf Kosteneffizienz mit möglichst hoher Produktivität. „Unser Ziel war es, einen Vollhartmetallbohrer zu entwickeln, der in Titanwerkstoffen einen sehr hohen Vorschub fahren kann und damit sehr niedrige Zykluskosten bringt“, erläutert Jens Ilg. Im Gegensatz zu den Montagebereichen im Flugzeugbau, wo angesichts der schon fertigen Baugruppen kein Kühlschmierstoff oder nur geringe Mengen MMS verwendet werden dürfen, ist in der Teilefertigung auf Bearbeitungszentren der Einsatz von KSS möglich, um Titan effizient zu zerspanen.
Für optimale Rundheit ist der zweischneidige Bohrer mit vier Führungsfasen ausgestattet. Konvexe Schneiden und eine leistungsfähige Beschichtung ermöglichen Standzeiterhöhungen von bis zu 30 Prozent. Um den maximalen Kühlmittelfluss an die Hauptschneide zu bringen, ist der Kühlmittelkanal nicht in Richtung der Spannut geöffnet, sondern das Kühlmittel wird an der Mantelfläche entlang nach hinten geleitet. Damit können die Führungsfasen maximal gekühlt werden und führen die entstehende Hitze gut ab. Für die Spannut verwendet Mapal ein neues Design, um möglichst kleine Späne zu erzeugen und durch die Nut abzuführen. Typische Bauteile für den Bohrer, der eine Schnittgeschwindigkeit von bis zu 40 m/min schafft, sind Strukturbauteile in der Luftfahrtindustrie, zum Beispiel Winkel für die Wing Box oder das Landing Gear mit seinen vielen Bohrungen.

Vielseitig schruppen und schlichten. Der vierschneidige Schrupp-Schlicht-Fräser OptiMill-Titan-HPC ist ein vielseitig einsatzbares Werkzeug. Es ist auch für kleinere Fertiger interessant, die nicht für jede Bearbeitung einen einzelnen Fräser vorhalten wollen. Das Vollhartmetallwerkzeug kann sowohl Schruppbearbeitungen ausführen als auch für einen Finish-Schnitt eingesetzt werden. Die spezielle Schneidkantenpräparation erzeugt saubere Oberflächen und erlaubt das Schlichten bis zu einer Arbeitstiefe von 2xD. In Verbindung mit dem Mapal Mill Chuck ist eine ideale Kühlmittelzufuhr über den Schaft möglich. Der Kern dieses vierschneidigen Fräsers steigt von der Schneide bis zum Schaft an



Innovative Werkzeuge zum Fräsen und Vollbohren von Titan.

Der Vollhartmetallfräser OptiMill-Titan-HPC führt sowohl Schruppbearbeitungen als auch Finish-Schnitte in Titan prozesssicher aus.

Der neue Mega-Speed-Drill-Titan von Mapal bietet Kosteneffizienz mit möglichst hoher Produktivität.

NeoMill-Titan-Fräser für die Titanbearbeitung mit neu entwickelten Wendeschneidplatten.

Bilder: © Mapal

und verleiht ihm so eine höhere Stabilität. Die Teilung Schneiden und die Steigung der Spiralen sind ungleich, um einen ruhigen Lauf zu bekommen. Die siliziumhaltige Beschichtung und die polierten Spannuten erweisen sich als sehr hitzebeständig, wirken der Adhäsionsneigung entgegen und gewährleisten somit einen optimalen Spanabtransport. Der OptiMill-Titan-HPC-Fräser wird beispielsweise zur Fertigung von Bremssätteln aus Titan für Sportwagen verwendet. Pilotkunden haben das Werkzeug auch erfolgreich in der Fertigung unterschiedlichster Bauteile eingesetzt, wie z.B. einem Rotorkopf, Türrahmen, Klappen sowie Strukturbauteile für Seitenleitwerke, um nur einige zu nennen.

Wendeschneidplattenfräser mit Biss. NeoMill-Titan ist der Überbegriff einer ganzen Familie von Werkzeugen mit Wendeschneidplatten für die Titanbearbeitung: Walzenstirnfräser als Aufsteck- und Schaftvariante sowie Eckfräser zählen zum Standardportfolio. Die Topographie der Wendeschneidplatte hat Mapal von Grund auf neu entwickelt, um die Späne optimal zu formen und abzuführen. Ein neues Schneidstoffkonzept minimiert darüber hinaus den Verschleiß und verhindert ein Ankleben des Titans. Die verfügbaren Eckenradien von 0,8 mm bis 4 mm sind auf Strukturbauteile in der Aerospaceindustrie abgestimmt. Um Gewicht einzusparen, werden hier viele Taschen gefräst, deren Endkontur durch das Vorschruppen schon möglichst gut erreicht werden soll. In der Fertigung von Leitwerkstrukturen werden etwa 90 Prozent des Materials abgetragen.

Für individuelle Bedürfnisse. Die Wendeschneidplatten gibt es mit zwei verschiedenen Substraten. Eine Sorte ist für universelle Anwendungen konzipiert und richtet sich an Kunden, deren Fokus eher auf dem Produktpreis und weniger auf den Kosten pro Bauteil liegt. Die zweite Sorte ist temperaturfester und erlaubt so höhere Schnittgeschwindigkeiten und die Bearbeitung höher vergüteten Titanmaterials. Erreicht werden Schnittgeschwindigkeiten bis 70 m/min. Für die Hochtechnologieschneiden wurde auch der Werkzeugkörper neu entwickelt. Mit fließenden Formen befördern die Spannuten den Span aus der Scherzone. Die Ungleichteilung der Schneiden sorgt für zusätzliche Stabilität und Laufruhe. Das Kühlmittel wird direkt über den Fräsdorn axial zugeführt. Der ganze Fräser ist im Prinzip ein Hohlkörper mit einer großen Kammer in der Mitte, aus der das Kühlmittel zu jeder Schneide transportiert wird. Die Kühlmittelaustritte sind variabel gestaltet, durch Tauschen eines Gewindestifts kann der Bediener die Durchflussmenge für jede einzelne Schneide regulieren. *

www.mapal.at

Mapal auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0908

Laserteile4you

Individuelle Blechteile sekundenschnell online bestellen – vom Einzelstück bis zur Serie in einer unschlagbaren Materialauswahl. Wir fertigen für Sie Metallzuschnitte, Stanzlaser-, Biege- und Rohrlaserteile sowie 3D-Metalldrucke. Weitere Bearbeitungen sind auswählbar!

www.laserteile4you.at

INTERTOOL

Besuchen Sie uns auf der Intertool!
Messe Wels
10.– 13.Mai 2022
Halle 21
Stand 0931

M20-G Millturn – mit Smart Machining mit höchster Flexibilität und Performance.

FÜR ANSPRUCHSVOLLE AUFGABEN

Eine Neuheit, die Kundenbereiche anspricht, welche ein kompaktes, leistungsstarkes Dreh-Bohr-Fräszentrum im Fokus haben, präsentiert WFL Millturn Technologies in Wels erstmals österreichischem Fachpublikum.

Besucher des Messestands von WFL können erstmals die neue M20-G Millturn live erleben. Anspruchsvolle und komplexe Bearbeitungsaufgaben aus der Luftfahrt-, Auto-, Engineering- und Kunststoffindustrie werden mit dieser Maschine abgedeckt.
Bemerkenswert ist das Design der Maschine, die wie aus einem Guss erscheint – modern, geradlinig und funktional. Die vollflächige Front aus gehärtetem Glas verfügt über eine integrierte Anzeige der Performance-Daten sowie ein Schiebefenster zum Werkzeugmagazin. Eine neue Farbgebung, optimale Ergonomie, sowie benutzerfreundliche Bedienung runden das Design ab.

Die Kleine für alles. Die kompakte Gegenspindelmaschine ist für die Bearbeitung verschiedenster Werkstücke bis zu einem Durchmesser von 500 mm geeignet und mit einer kraftvollen 44 kW (32) Hauptspindel bei 40 % (100 %) ED mit 4.000 min^{-1} ausgestattet. Die B-Achse verfügt über einen Schwenkbereich von ±120° für uneingeschränkte Konturbearbeitung. Die Frässpindel überzeugt mit 20.000 min^{-1}. Für den Einsatz hochtouriger Werkzeuge stehen damit universelle Anwendungsmöglichkeiten zur Verfügung. Das Motorspindelsystem ist als kompakte Cartridge-Baugruppe mit Gehäuseflansch-Schnittstelle ausgeführt.
Das Maschinengestell besteht aus Sphäroguss, welches eine sehr hohe Festigkeit aufweist als auch ein gutes Dämpfungsverhalten gewährleistet. Aufgrund des Maschinenaufbaus mit vibrationsabsorbierenden und steifigkeitsoptimierten Gusskomponenten, erfolgt die Zerspanung auch bei schweren Schnitten vibrationsfrei. Große Führungsleisten- und Wagenabstände an den Schlittenführungen

Die M20-G Millturn deckt anspruchsvolle und komplexe Bearbeitungsaufgaben ab.

Die intelligente Prozessüberwachung WFL iControl schützt Maschinen bei der autonomen Produktion.

Die Dashboard-Übersicht gibt einen Überblick über Maschinenzustand, Performance, Betriebsarten u.v.m.

„DIE NEUE M20 MILLTURN FEIERT AUF DER INTERTOOL IHRE ÖSTERREICH-PREMIERE UND IST DAS ERGEBNIS UNSERES EXPERTEN-KNOW-HOWS, KONSEQUENTER ERFÜLLUNG DER KUNDENANFORDERUNGEN UND UNSERER INNOVATIONSKRAFT.“

Norbert Jungreithmayr, CEO WFL Millturn Technologies

generieren hohe Systemsteifigkeit. Das Werkzeugmagazin ist mit 80 Tools und einer HSK-A63-Aufnahme ausgestattet. Das maximale Werkzeuggewicht liegt bei 10 kg, der maximale Werkzeugdurchmesser bei 90 mm (benachbart) bzw. 130 mm (unbenachbart).
Auf der M20-G zeigt das Linzer Unternehmen die Live-Zerspanung eines technologisch anspruchsvollen Futterteils. Gezeigt werden spezielle Verzahnungstechnologien sowie komplexe Dreh-, Bohr- und Fräsbearbeitungen auf Haupt- und Gegenspindel.

Schafft Transparenz. Das neue Betriebsdatenerfassungssystem myWFL Cockpit zeigt Maschinen- und Programmzustände im zeitlichen Verlauf, Produktivität und technische Verfügbarkeit. Die Visualisierung erfolgt auf der Steuerung, am PC oder einem mobilen Gerät per Browser. Damit ist der User jederzeit über die Produktivität seiner Maschine informiert. Neu ist die Anzeige der aktuellen Leistungs- und Energieverbrauchsdaten sowie des Energieverbrauchs je Werkstück durch das integrierte Energieverbrauchsmessgerät myWFL Energy. Doch nicht genug: Ein weiteres Highlight von myWFL stellt der integrierte Condition-Monitoring-Zyklus dar. Während des Ablaufs werden kontinuierlich die Reibungswerte der Achsen und Spindeln sowie die Temperatur im Frässpindelgehäuse und die Vibration bzw. der Wälzlagerzustandskennwert der vorderen Frässpindellagerung erfasst und auf der Steuerung gespeichert.

Voll überwacht. Die Prozessüberwachung WFL iControl gibt dem zukünftigen Maschinenbetreiber ein ganzes Bündel an Funktionen mit auf den Weg, um insbesondere bei der Serienproduktion eine zuverlässige und wirtschaftliche Fertigung sicherzustellen. Einerseits sollen Maschine und Werkzeuge mit maximaler Produktivität eingesetzt werden, andererseits muss der Prozess möglichst stabil und zuverlässig laufen. Das Software-Paket, das WFL dafür zu Verfügung stellt, bietet praktisch für jede Bearbeitungssituation ein passendes Überwachungs-Tool. *

www.wfl.at

WFL auf der Intertool: Halle 20 | Stand 1231

Bilder: © Trumpf

MEHR PRODUKTIVITÄT IN DER VERNETZTEN FERTIGUNG

Oseon liefert alle relevanten Auftragsdaten in einem Programm.

Den Materialfluss in der Fertigung vollständig automatisieren und das ohne ein Großlager anzubinden – das ermöglicht die Software Oseon. Produktionsmitarbeiter erhalten ohne Medienbrüche und Papier alle relevanten Informationen zum Fertigungsprozess sowie den vor- und nachgelagerten Tätigkeiten intuitiv in ihrem Arbeitsumfeld angezeigt.

Mit der neuen Software, die das Hochtechnologieunternehmen Trumpf zur Intertool im Gepäck hat, können Anwender ihre Fertigung wesentlich schlanker organisieren. Die Software bietet Unternehmen unter anderem völlig neue Möglichkeiten, den Materialtransport flexibel und automatisch zu steuern und ihre Produktivität deutlich zu steigern. Produktionsmitarbeitern stehen stets alle relevanten Informationen zum Fertigungsprozess übersichtlich in ihrem Arbeitsumfeld zur Verfügung. „Die Software reduziert Nebenzeiten und Stillstände, steigert die Maschinenauslastung und entlastet das Personal. Dadurch ist eine Produktivitätssteigerung von bis zu 20 Prozent möglich“, sagt Wolfgang Liertz, Produktmanager bei Trumpf. Dank offener IT-Schnittstellen kann jedes Unternehmen die Software problemlos einsetzen.

Materialfluss ohne Großlager. Die Software ermöglicht es, den Materialfluss in der Fertigung vollständig zu automatisieren. Dafür ist es nicht zwingend nötig, in ein Großlager zu investieren. Oseon steuert die Fabriklogistik zu großen Teilen selbst: Anwender hinterlegen zunächst ihren Fertigungsplan in der Software. Die Maschinen in der gesamten Produktion senden kontinuierlich ihre aktuellen Prozessdaten. Neben den Daten aus dem Produktionsplan und den Maschinen verfügt die Software auch über Informationen zur Ladung, den Materialbeständen, zum Standort der einzelnen Transportwagen sowie der benötigten Teile in der Fertigungshalle.

Alle Aufträge im Blick. Um den Materialfluss effizient zu steuern, setzen die Trumpf-Entwickler auf eine Kombination aus Barcodes und intelligenten Dockingstationen: So sind die Paletten, welche die Transportwagen befördern, mit Barcodes ausgestattet. Diese Barcodes scannt der Mitarbeiter mit einem Handscanner ein, nachdem er die bearbeiteten Teile darauf abgelegt hat. So „verheiratet“ er die Palette mit der Ladung. Anschließend schiebt er den Transportwagen in eine von Trumpf entwickelte Dockingstation, die über integrierte Sensoren verfügt. Alternativ kann ein Fahrerloses Transportfahrzeug, das von Oseon gesteuert wird, den Weg autonom zurücklegen. Sobald der Transportwagen „angedockt“ hat, übermittelt die Dockingstation die Informationen gesammelt an die Software. Jetzt verfügt die Software über alle Daten, um den Transport des Materials effizient zu organisieren.

Denkt mit. Das System kümmert sich nicht nur selbstständig um die richtige Transportreihenfolge, sondern sendet auch automatisch Transportaufträge an freie FTF, oder Mitarbeiter mit Transportwagen. So gelangt das Material immer zur richtigen Zeit an den richtigen Ort, selbst bei kurzfristigen Änderungen. Bei dringenden Aufträgen, kann der Materialtransport flexibel umgeplant werden. Unproduktive Nebenzeiten, etwa weil die Maschine noch nicht entladen wurde oder kein neues Rohmaterial bereitsteht, verringern sich auf ein Minimum.

Ohne Papier und Medienbrüche. Die Software zeigt Produktionsmitarbeitern auf dem Tablet alle relevanten Informationen zum Auftrag an. „Fertigungen geraten oft ins Stocken, weil den Mitarbeitern Informationen zum Auftrag fehlen. Dann müssen sie entweder den zugehörigen Laufzettel raussuchen oder im Programm zur Fertigungsplanung umständlich nachschauen. Oseon stellt alle Details sofort und übersichtlich auf dem Bildschirm bereit. Das verhindert Fehler und spart Zeit“, sagt Liertz. Zudem erhalten Anwender mit Oseon per Tablet-Berührung eine leicht verständliche Anleitung für jeden Arbeitsschritt im Fertigungsprozess. Die Software navigiert sie durch alle anstehenden Aufgaben – vom Beladen der Maschine mit Rohmaterial bis zum Abtransport der fertigen Teile. Da sich Oseon einfach und intuitiv bedienen lässt, können neue Mitarbeiter ihre Tätigkeit schnell aufnehmen.

Fehler beheben, bevor sie entstehen. Um die Fertigung mithilfe ihrer Maschinendaten zu verbessern, steht Unternehmen zusätzlich ein neuer Service von Trumpf zur Verfügung – das „Condition Monitoring“. Dazu übermitteln alle digital vernetzten Maschinen ihre aktuellen Zustandsdaten an das „Predictive Service Center“, beispielsweise die Temperatur oder den Druck einzelner Maschinenkomponenten. Kommt es zu Auffälligkeiten und damit zu absehbaren Stillständen oder Störungen, informiert Trumpf den Kunden proaktiv und gibt Lösungsempfehlungen ab, entweder per E-Mail, über die Service-App oder den Anruf eines Experten. So kann der Kunde das Problem beheben, bevor es zu einem unerwarteten Stillstand kommt oder die Maschine unbrauchbare Teile produziert.

Offene Schnittstellen. Die Software eignet sich für jedes Unternehmen in der Blechfertigung und lässt sich sowohl bei kaum vernetzten Produktionshallen oder in Smart Factories einsetzen, unabhängig von der Größe des Unternehmens. Dank der offenen Schnittstellen eignet sich Oseon auch für Anwender, die Maschinen anderer Anbieter in ihre vollständig vernetzte Fertigung einbinden wollen. *

www.trumpf.at

Trumpf auf der Intertool: Halle 20 | Stand 0735

Ein Transportleitsystem unterstützt die Mitarbeiter bei ihrer täglichen Arbeit.

Warum benutzen Sie noch Motion Controller für Präzisionsbewegungen, die einen Doktortitel in Steuerungstechnik erfordern?

Das geht auch einfacher mit der neuen Steuerungsplattform Automation1.

Wenn auch Sie die Maschinenrüstzeiten von Tage auf Stunden reduzieren möchten und eine intuitive, benutzerfreundliche Softwareoberfläche bevorzugen, bietet Ihnen Aerotech mit der Automation1 die perfekte Lösung.

AEROTECH AUTOMATION1

Bewegung leicht gemacht.

Besuchen Sie
de.aerotech.com/automation1

GEBALLTE STEIRERPOWER

Neu an der Intertool ist in diesem Jahr der Standort. Was sich mit der Übersiedelung von Wien nach Wels aber nicht verändert hat, ist der prominente Auftritt sieben steirischer Spitzenunternehmen im Messeverbund Steirereck.

Steirische Technologie-Power mit Weltniveau ist nach der Premiere 2016 und einer erfolgreichen Intertool 2018 auch bei der heurigen Messeausgabe wieder zu erwarten. Denn nach der langen Pause haben sich wieder sieben steirische Top-Unternehmen zum „Steirereck" zusammengetan. Ein Verbund steirischer Unternehmerkraft, den man durchaus als einzigartig bezeichnen darf. Der Zusammenschluss zielt darauf ab, den Wirtschaftsstandort Steiermark und die moderne Innovationskraft der Region bestmöglich auf der Intertool zu präsentieren.

Innovation, Kompetenz & Technik. Der Messeverbund Steirereck präsentiert die Steiermark nicht nur als das innovativste Bundesland Österreichs, sondern auch als eine der innovativsten Wirtschaftsregionen Europas. Die Besucher erhalten einen Eindruck vom breiten Angebot an Produkten und Innovationen „made in Styria". Die Aussteller Boehlerit, Zeiss Industrial Quality Solutions Austria, Oerlikon Balzers, TCM Austria, Wikus, Dustcontrol und TMZ Fertigungstechnik sind mit einem Messestand am Steirereck in der Halle 21 vertreten.

Messehighlights. Boehlerit bietet einen virtuellen Rundgang an und stellt Quattrotec für intelligente Dreh-Bohrbearbeitungen mit EasySafe-System vor. Neben Neuheiten im Drehen und Fräsen, erfahren Messebesucher wie ein Service von Boehlerit/Leitz hilft, die ideale Bearbeitungsqualität bei Vollhartmetall-Werkzeugen zu erhalten.
Wo gehobelt wird da fallen Späne: Dustcontrol ist im Steirereck mit industriellen Absauganlagen vertreten. Im Repertoire der Steirer sind zentrale Absauganlagen für die Produktion, neue Industriestaubsauger sowie der Luftreiniger Dustcontrol DC AirCube. Flugzeugturbinen, Automotoren, Industriewerkzeuge, Badezimmerarmaturen und hochqualitative Uhren: Dies sind nur einige der Produkte, die während ihres Herstellungsprozesses mit den Beschichtungslösungen von Oerlikon Balzers in Berührung kommen. Auf der Messe in Wels wird die Baliq-Schichtfamilie – hochverschleißfest und extrem – vorgestellt, sowie Baldia – neue hochwertige Diamantschichten für die Bearbeitung hochabrasiver Werkstoffe und Balinit Formera für produktive Metallumformung hochfester Stähle. ✱

www.steirereck-intertool.at

Das Steirereck auf der Intertool:

Boehlerit:	**Halle 21 | Stand 0635**
Zeiss:	**Halle 21 | Stand 0627**
TCM:	**Halle 21 | Stand 0827 + 0927**
Wikus:	**Halle 21 | Stand 0932**
Dustcontrol:	**Halle 21 | Stand 0735**
Oerlikon Balzers:	**Halle 21 | Stand 0936**

Elesa+Ganter

DESIGN TRIFFT FUNKTIONALITÄT

Normteile für die Maschinenbauindustrie gibt es am Messestand von Elesa+Ganter. Das weltweite Vertriebs-Joint-Venture verfügt über das größte Produktsortiment und verspricht höchste Zuverlässigkeit und Funktionalität. Die präsentierte Neuheit sind neue Rohr-Klemmverbinder. Die neue Lösung zur einfachen und flexiblen Konstruktion von Strukturen und Vorrichtungen beinhaltet Klemmverbinder mit Fuß, Winkel-Klemmverbinder und Gelenk-Klemmverbinder aus glasfaserverstärktem Thermoplast. Die Normteile sind in schwarz und grau – für ein besseres Design in Verwendung mit Aluminium-Konstruktionen – lieferbar und zwar in zwei Abmessungen und mit Reduzierbuchsen für die Verwendung mit handelsüblichen Rohren (Durchmessertoleranz ± 0,2 mm) mit einem Durchmesser zwischen 12 und 30 mm.

www.elesa-ganter.at

Elesa+Ganter auf der Intertool: **Halle 20 | Stand 0340**

---

helmer mara

MIT DEM TRUCK VOR ORT

Er wird der allererste sein, der auf das Messegelände in Wels rollt und wird auch der letzte sein, der den Standort wieder verlässt. Die Rede ist vom Info-Truck der Helmer Werkzeugmaschinen Mara Werkzeugproduktion GmbH, den der Chef persönlich, Ing. Peter Watzak-Helmer an seinen Bestimmungsort lenken wird. In Projekten, die gemeinsam mit universitären Einrichtungen und Schulen gemacht wurden, hat sich gezeigt, dass der Langdreh-Automat nicht weit genug verbreitet ist – sowohl an Schulen, Universitäten als auch den Fachhochschulen. Ein Wissensdefizit, das der Truck nun schließen soll und Vor-Ort-Schulungen von Mitarbeitern, Schülern und Studenten ermöglicht. Auf Besuche an Schulen wartet das riesige Wissensgefährt noch, da zuletzt außerschulische Aktivitäten nur sehr eingeschränkt möglich waren. Auch Touren direkt zu Kunden wird der Truck nach der Messe wieder unternehmen, damit Mitarbeiter geschult werden können, noch bevor die eigene Maschine im Haus ist.

www.helmer-mara.com

helmer mara auf der Intertool: **Halle 20 | Stand 0833**

It's easy.
It's EZset!

Einfach!
Genau!
Wirtschaftlich!

EZset-Werkzeug-voreinstellgeräte

Klein im Budget, groß in der Leistung

EZset 350 / IC basic
ab € 6.500,-

EZclick:
ImageControllerbasic
7"-Monitor

EZpush:
ImageController1
13,3"-Monitor

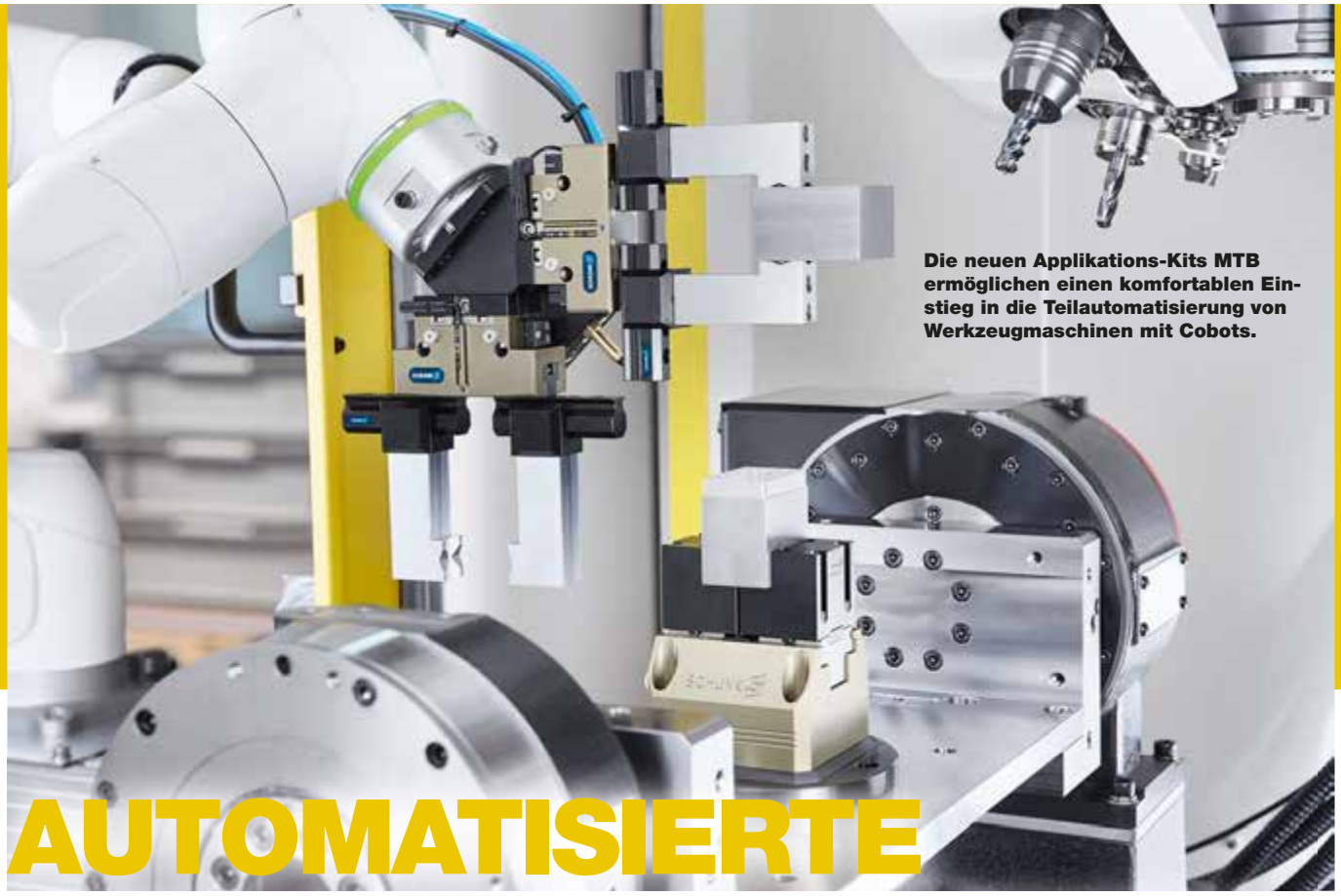
EZtouch:
ImageController2
13,3"-Monitor
(Optional 24"-Monitor)

INTERTOOL
Messe Wels
10.-13. Mai 2022
Halle 20, Stand 0725

www.EZset.info

EZset for m.e.e. GmbH.
Werkzeugvoreinstellgeräte - Tool presetters
Haydnstraße 2 | A-4910 Ried im Innkreis
Tel +420 773 946 838 | info@ezset.at

EZset tool setup made easy



Die neuen Applikations-Kits MTB ermöglichen einen komfortablen Einstieg in die Teilautomatisierung von Werkzeugmaschinen mit Cobots.

AUTOMATISIERTE WERKZEUGMASCHINEN-BELADUNG

Konsequent orientiert an den Anforderungen von Anwendern, Applikationen und Märkten hat Schunk bereits bahnbrechende Neu- und Weiterentwicklungen auf den Markt gebracht. Die Greifsystemlösungen in der Servicerobotik und der Mensch-Roboter-Kollaboration entsprechen schon heute künftigen Forderungen hinsichtlich höchster Präzision, Produktivität und Investitionssicherheit. Das sind die Neuerungen, die Schunk bei der Intertool zeigt.

Einen komfortablen Einstieg in die Teilautomatisierung mit Cobots ermöglicht der Automatisierungsspezialist mit den neuen Applikations-Kits MTB. Die enthaltenen Greifer und Kraftspanner sind auf den Einsatz in der spanabhebenden Bearbeitung angepasst und mit roboterspezifischen Anschluss-Kits kombinierbar. Das spart Zeit bei der Planung, ermöglicht eine bis zu 50 Prozent schnellere Be- und Entladung und verbessert die Maschinenauslastung.

Cobots sind die perfekten Helfer, wenn Maschinen in der Produktion einfach und flexibel be- und entladen werden sollen. Sie legen Rohteile ein und holen fertige Produkte wieder heraus. Dabei entlasten sie Mitarbeiter von monotonen und belastenden Tätigkeiten und schaffen Zeit für andere Aufgaben. Mit den neuen Applikations-Kits MTB wird der Einstieg in die automatisierte Applikation einfach gemacht. Drei Sets wurden gezielt für diesen Zweck entwickelt.

Greifen und Spannen aus einer Hand. Je nach Platz und Aufgabe gibt es die Applikations-Kits wahlweise mit Einzel- oder Doppelgreifer. Darin enthalten sind jeweils ein oder zwei Universalgreifer JGP-P mit einer Abblasdüse und einer abgedichteten Ventilbox. Da die zwei Greifer die Maschine in einem Arbeitsschritt be- und entladen können, sparen sie fast 50 Prozent Zeit ein. Durch eine Kombination von Kraftspanner und Greifer aus einer Hand, geht die Inbetriebnahme schnell. Das dritte Applikations-Kit ist für die automatisierte stationäre Werkstückspannung. Darin enthalten ist der kompakte und wartungsarme Kraftspannblock PGS3 mit Ventilinsel, der über einen integrierten Flansch direkt auf dem Maschinentisch montiert und wie die Greifer in die Robotersteuerung eingebunden werden kann.

Die Produkt-Kits eignen sich dank der abgedichteten Ventilbox für den Einsatz in der rauen Umgebung einer Zerspanungsmaschine. Die integrierte Abblasdüse in den Greiferpaketen entfernt

Der Kraftspannblock KSP3 ist das erste Produkt des neuen Tandem3-Baukastens.

Schmutz und Späne selbstständig von Kraftspanner und Werkstück. Die manuelle Entfernung mit Druckluft entfällt und die Spannstellen sind für ein wiederholgenaues Spannen gereinigt. Die Applikations-Kits gibt es für die Cobots der Hersteller Omron, Universal Robots, TM, Doosan und Fanuc. Mit spezifischen Roboter-Verbindungspaketen schließen Nutzer die Komponenten von Schunk in wenigen Schritten an den Cobot an – schon kann die automatisierte Maschinenbe- und -entladung starten.

Neue Kraftspannblock-Generation. Schunk war das erste Unternehmen, das Kraftspannblöcke auf den Markt brachte. Auf der Intertool präsentiert das Unternehmen mit dem Tandem3-Baukasten den Nachfolger der Tandem-plus-Serie. Beim ersten Blick stechen die drei Rillen am Kraftspannblock Tandem-KSP3 ins Auge. Die neue Variante ergänzt den bestehenden Baukasten um Varianten mit zusätzlichen technischen Features. Eine davon ermöglicht die patentierte Abfrage der Grundbackenstellung über Staudruck, eine andere macht die Kontrolle der Luftanlage durch die Backe möglich. Die Stellung der Backe beziehungsweise die Präsenz des Werkstücks abzufragen, war vorher nur mit zusätzlichem Aufwand möglich. Durch die standardmäßige Integration eröffnen sich neue Anwendungsfelder im Bereich der automatisierten Bearbeitung.

Baukasten der Zukunft. Dank integrierter Federpakete im Pneumatikspanner verfügt der KSP3 über eine höhere Spannkraft als alle bisherigen Modelle. Trennt man die Luftversorgung vom Kraftspannblock, so bleibt die Spannkraft über Federn erhalten. Der Kraftspannblock ist universell dort einsetzbar, wo prozesssicheres Spannen durch konstante und hohe Spannkräfte gefragt ist – primär in der automatisierten Maschinenbeladung. Mithilfe von Konsolplatten lässt er sich schnell und einfach auf dem Maschinentisch oder dem Vero-S-Nullpunktspannsystem montieren und spart damit Rüstkosten. Auch für die 6-Seitenbearbeitung in zwei Aufspannungen eignet er sich. Den 2-Backenspanner gibt es in sieben verschiedenen Spannergrößen sowie mit Standard-, Langhub oder fester Backe. Insgesamt 200 verschiedene Varianten stehen zur Wahl für das auch umfangreiches Zubehör entwickelt wurde. Es umfasst unter anderem Universal-Spannbacken für die 3- und 5-Achs-Bearbeitung sowie standardisierte Konsolplatten für eine einfache Aufspannung. Mit dem Baukasten erweitert der Spanntechnikexperte sein ohnehin breites Standard-Repertoire um weitere Spannmittel für jeden Anwendungsfall. *

www.schunk.com

Schunk auf der Intertool: Halle 20 | Stand 0204

Schneller zu besserer Planung:
Automatisiertes Engineering

Das EZset mit ImageController2 misst, speichert und dokumentiert Werkzeugschneiden.

PRAXISBEWÄHRT UND INDIVIDUELL

In der aktuell wirtschaftlich herausfordernden Zeit ist das Bestreben der Unternehmen nach Effizienzsteigerungen höher denn je. Durch richtig eingestellte und gemessene Werkzeuge wird die Produktivität erhöht. Genau dafür bietet EZset seine praxisbewährten und zuverlässigen Einstell- und Messgeräte an – zu sehen auf der Intertool.

Die Drehmittenkamera EZturn stellt die Schneide mit 20-facher Vergrößerung dar.

Für die Geräte sprechen zahlreiche Argumente: Maschinenlaufzeiten werden erhöht und Ausschuss vermieden. Die durchschnittliche Produktivitätssteigerung, die erzielt werden kann, ist mit ca. 15 % zu beziffern, wodurch sich die Investition innerhalb kürzester Zeit amortisiert. Die Einstell- und Messgeräte können die individuellen Anforderungen des Anwenders erfüllen, denn sie sind in verschiedenen Baugrößen und Ausführungen lieferbar.

Mit den Hard- und Softwarelösungen ImageControllerbasic, ImageController1 und ImageController2 bietet das Unternehmen mit Niederlassung in Ried/Innkreis unterschiedliche Messelektronik- und Bildverarbeitungssysteme, die mit den Gerätegrößen 350, 420 und 600 beliebig kombiniert werden können. Somit bekommt jeder Kunde sein maßgeschneidertes Einstell- und Messgerät.

Für individuelle Anforderungen. Als Einstiegsmodell verfügt der ImageControllerbasic über den bedienerfreundlichen Dreh-/Drückknopf EZclick und Menüfunktionen mit einfachen Symbolen. ImageController1 ist über ein grafisches Menü und den EZtouch-13,3-Zoll-Monitor intuitiv bedienbar. Alle Funktionen können direkt am Touch-Monitor schnell ausgewählt und bestätigt werden. ImageController2 kann sowohl mit einem 13,3-Zoll- als auch einem 24-Zoll-Touch-Monitor (optional) konfiguriert werden und bietet darüber hinaus die Möglichkeit, Werkzeuge zu speichern, Toleranzen zu hinterlegen und die Messergebnisse steuerungsgerecht auszugeben.

Das Bildverarbeitungssystem mit dynamischem Fadenkreuz und automatischer Schneidenformerkennung.

Das dimmbare LED-Ringlicht sorgt für eine hervorragende Ausleuchtung.

Ausschuss und Crash verhindern. Ein dynamisches Fadenkreuz und eine automatische Schneidenformerkennung ist bei allen ImageController-Systemen ebenso Standard, wie die benutzergeführte Nullpunktüberwachung. Mit dieser Sicherheitsabfrage werden sowohl Ausschuss als auch Maschinencrashs verhindert. Zusätzlich kann mit der Schneideninspektion im Auflicht der Werkzeugverschleiß und Ausbruch an der Schneide schnell und einfach kontrolliert werden. Das dimmbare LED-Ringlicht garantiert eine hervorragende Ausleuchtung.

Innovationskraft und hohe Wirtschaftlichkeit. Die Flexibilität der Geräte zeigt sich auch im universellen Einsatzbereich sowohl für Bearbeitungszentren, Fräs- und Drehmaschinen. Für alle gängigen Werkzeugaufnahmesysteme, wie Steilkegel, HSK, Capto, VDI-Zylinderschaft und weitere sind Adapter lieferbar. Zur Vermessung und Kontrolle der Spitzenhöhe bzw. Drehmitte von Drehwerkzeugen gibt es optional die Drehmittenkamera EZturn, welche die Werkzeugschneide mit 20-facher Vergrößerung hervorragend darstellt. Sowohl für Klein- und Mittelbetriebe als zentrales Einstellgerät, aber auch zum Einsatz in der Produktion stehen die Geräte im Dienste der Wirtschaftlichkeit. Sie dienen z.B. zum schnellen und präzisen Einstellen von Spindel- und Ausdrehwerkzeugen direkt an der Maschine. Gerade in diesem Segment ist das Einsparpotenzial enorm, da durch genau eingestellte Werkzeuge die Maschinenlaufzeit enorm gesteigert wird und interne Vermessungen in der Maschine diesen Aufgabenbereich nicht zufriedenstellend abdecken.

Nicht zuletzt aufgrund des guten Preis-Leistungs-Verhältnisses werden die Geräte insbesondere bei vielen Klein- und Mittelbetrieben, bei denen Innovationskraft und hohe Wirtschaftlichkeit besonders gefordert sind, geschätzt. Im Rahmen des Messeauftrittes auf der Intertool werden drei Geräte in verschiedenen Baugrößen und den Messgerätesteuerungen ImageControllerbasic, ImageController1 und ImageController2 live gezeigt. *

Mit dem Wirtschaftlichkeitsrechner können Sie selbst Ihr Einsparpotenzial errechnen >>

EZset auf der Intertool: Halle 20 | Stand 0725

Die intuitive Bedienung der IC2-Bildverarbeitung kann optional über einen 24-Zoll-Touch-Screen erfolgen.

Okuma Multus B250 II C750 mit eigenentwickeltem, in die Maschine integriertem Armroid-Roboter.

Genos M560-V-e von Okuma mit vollintegriertem Standroid-Robotersystem.

VERNETZUNG „IN ECHT“ BESICHTIGEN

Als exklusiver Partner für insgesamt sechs Marken präsentiert die precisa CNC-Werkzeugmaschinen GmbH den Besuchern der Intertool in Wels die aktuellsten Modelle aus seinem breiten Produktportfolio.

Das Unternehmen demonstriert auf der Intertool die komplette Vernetzung sämtlicher ausgestellter Exponate mit dem Connect Plan von Okuma. Dieses Netzwerk verbindet sämtliche Maschinen, unabhängig von Alter oder eingebauter Steuerung. Damit kann die komplette Fertigung überwacht werden und zusätzlich die Maschinenauslastung und -verfügbarkeit geplant und vorhergesagt werden. Die Updates an den Maschinen können ortsunabhängig und in Echtzeit durchgeführt werden. Auf der Messe in Wels werden zwei Okuma-Maschinen gezeigt. Das 3-4-Achsen-Bearbeitungszentrum Genos M560-V-e ist mit dem von Okuma entwickelten und voll integrierten Standroid – Teil der Roid-Serie – ausgestattet. Dieses vereinfachte Robotersystem ist ideal für die Automatisierung von Klein- und mittelgroßen Serien, auch wegen des geringen Platzbedarfs. Mit der Multus B250 II C750 wird außerdem ein multifunktionales Dreh-Fräszentrum gezeigt, das mit der zweiten Variante der Roid-Familie ausgestattet ist, nämlich mit einem Armroid. Dieser eigenentwickelte, in die Ma-

Die Fanuc Robocut α-C600iC

Das High-Speed-Bearbeitungszentrum Robodrill α-D21MiB5 von Fanuc.

Senkerodieren mit Zimmer & Kreim: Die neue genius 900 Nova.

Der CNC-gesteuerte „Bohrteufel“ Madra BT-2 CNC.

schine integrierte Roboter übernimmt eine Vielzahl an manuellen Tätigkeiten des Bedieners und steigert dadurch die Effizienz enorm – eine Schlüsselfunktion für die Produktivität von morgen.

Ebenfalls automatisiert ist die neue Drahterodieranlage Robocut α-C600iC von Fanuc. Neben einer voll integrierten und simultanen Drehspindel wird diese sogar mit einem mobilen Handlingfahrzeug bestückt, das mit einem kollaborierenden Fanuc-Roboter ausgestattet ist. Auch hier wird noch die Kombinatorik zum High-Speed-CNC-Fräszentrum Robodrill α-D21MiB5 von Fanuc gezeigt. Der Erosionsprozess wird durch die neue Senkerodieranlage von Zimmer & Kreim, der genius 900 Nova mit neuer Generator- und Steuerungsgeneration sowie dem CNC-gesteuerten „Bohrteufel“ Madra BT2-CNC komplettiert. Gezeigt wird auch die äußerst stabile und einfach zu bedienende Flachschleifmaschine Ziersch Z24.

„Nach nunmehr zwei Jahren, in denen die persönlichen Kontakte sehr gelitten haben und der Bedarf an Präsenz immer mehr geworden ist, freuen wir uns sehr unsere Kunden wieder persönlich an einem – oder aufgrund der Nähe – sogar mehreren Tagen auf dem precisa-Stand an der neuen Intertool in Wels begrüßen zu dürfen“, so Anton Köller, Geschäftsführer der precisa CNC-Werkzeugmaschinen GmbH. *

www.precisa.at

precisa auf der Intertool: Halle 20 | Stand 1510

Auch die Flachschleifmaschine Z35 von Ziersch ist auf der Intertool mit dabei.

FESTO

Für alle, die es gerne einfach haben.

Die neue Simplified Motion Series verbindet die Einfachheit der Pneumatik mit den Vorteilen der Elektrik.

Jetzt mehr erfahren:
www.festo.at/sms

INNOVATIONEN ENTDECKEN

Live-Vorführungen aus der Welt der industriellen Messtechnik erwarten die Besucher am Zeiss-Stand im Steirereck. Es gibt genug Raum für Gespräche über messtechnische Herausforderungen und der Suche nach einer optimalen Lösung, um die Produktivität und Effizienz zu steigern.

Was gezeigt wird sind Lösungen für verschiedene Industrien – begonnen vom Einstieg in die Welt der optischen Messtechnik mit Zeiss O-Detect bis zum automatisierten Werkstückwechsel auf der Messmaschine Zeiss Contura. Die Zeiss Contura mit 3-fach automatischem Beladesystem integriert die Qualitätssicherung direkt in den Produktionsprozess. Dadurch werden Stillstandszeiten vermieden und gleichzeitig die Koordinatenmessgerät-Auslastung maximiert. Prozesse werden optimiert und die Produktivität wird gesteigert. Die Produkte aus dem Zeiss-Integration-Series-Portfolio werden als Standardlösung oder als individuelles Projekt angeboten.

Zeiss PiWeb ist eine skalierbare Reporting- und Statistiksoftware, die Messdaten in aussagekräftige Ergebnisse umwandelt. Komplexe Datensätze können einfach visualisiert, sowie gefiltert, sortiert und gruppiert werden. Die Software bietet standardisierte und anpassbare Protokollvorlagen und kann von der Qualitätsprüfung, Produktion bis zum Management eingesetzt werden.

Mit der Zeiss O-Detect wird der Einstieg in die Welt der optischen Messtechnik erleichtert. Intuitive Bedienung, hochwertige Kamera und flexible Beleuchtung für präzise Messungen im Handumdrehen. Geeignet ist das Produkt für eine Vielzahl von Werkstücken, vor allem aber für solche, die nicht berührt werden sollen.

Ein innovatives Digitalmikroskop bringt Zeiss mit dem Visioner-1 auf den Markt, das durch sein Micromirror Array Lens System (MALS) erstmals einen All-In-One-Fokus in Echtzeit ermöglicht. Durch dessen erweiterte Tiefenschärfe können Nutzer bei ihren Anwendungen für Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung in der Fertigung erstmals die Probe vollständig scharf sehen, ohne aus einer Reihe von Bildern unterschiedliche Fokusebenen kombinieren oder diese nachbearbeiten zu müssen. Das vereinfacht einerseits den Bildgebungs- und Dokumentationsprozess und erlaubt eine schnellere Inspektion und damit einen höheren Durchsatz.

Einen weiteren Fokus bei Zeiss stellen die Lösungen aus dem Zeiss-X-Ray-Series-Portfolio dar. Damit können innenliegende Strukturen erfasst, analysiert und geprüft werden – zerstörungsfrei. Die Herstellung von Werkzeugen und Formen ist sehr kostenintensiv, da in der Regel mehrere Iterationen erforderlich sind, bis die Werkzeuge optimal hergestellt und die Formen perfekt geformt sind. Durch Erfassung aller Strukturen in einem 3D-Modell mit CT und der entsprechenden Software kann dieser Prozess optimiert und um 30 bis 70 % verkürzt werden. Werkzeugkosten werden dadurch deutlich reduziert. *

www.zeiss.at/messtechnik

Zeiss auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0627

Vortrag:

E-MOBILITY UND MEDICAL

13. Mai | 10.30 Uhr

Marktveränderungen im Automotive-Segment sowie eine wachsende Produktvielfalt bei Medizinprodukten, erfordern neue Lösungen für die Qualitätssicherung. Zeiss-Experte Darko Mihajlovic wird die Messebesucher im Rahmen seines Vortrags in die Themen Qualitätssicherung in der Elektromobilität und Industriellen Medizinbranche eintauchen lassen. Vorgestellt wird der Ansatz und die Umsetzung der Lösungen aus dem Zeiss-Industrial-Quality-Solutions-Portfolio.

„Eine sehr hohe Bedeutung hat die Sicherheit und Langlebigkeit von Lithium-Ionen-Batterien in der Fahrzeugindustrie bei Plugins und reinen Batteriefahrzeugen. Hierzu muss der gesamte Fertigungsprozess überwacht werden: Das Anoden- und Kathoden-Material auf die Zusammensetzung um die spezifischen Eigenschaften zu erreichen, Fremdpartikelverschmutzung um spätere Kurzschlüsse und Brände zu vermeiden sowie interne Strukturen wie Overhang und Anschlüsse der Anoden und Katoden zerstörungsfrei zu prüfen. Hier bietet Zeiss mit dem eMobility-Portfolio Lösungen zur Qualitätssicherung, um die Zuverlässigkeit, Effizienz und Sicherheit der Elektrofahrzeuge zu gewährleisten.“

Darko Mihajlovic,
Sales Development Manager eMobility und Medical Solutions Sales, Zeiss

VOLLAUTOMATISCHES **HANDLING**

Als Partner der Prozesskette.at nimmt Hermle auf der Intertool 2022 in Wels teil. Präsentiert wird unter anderem das Robotersystem RS 1 adaptiert an ein 5-Achsen-Bearbeitungszentrum C 250.

Das gezeigte Robotersystem ist die vollwertige Kombizelle für die Paletten- und Werkstückautomation. Die Neuheit von Hermle verspricht maximale Flexibilität und Produktivität: das Regalspeicherkonzept sorgt für eine ausgesprochen hohe autonome Laufzeit, Greifer- und Vorrichtungswechsel laufen automatisch ab und der vollwertige Rüstplatz ermöglicht ein hauptzeitparalleles Rüsten von Paletten und Werkstückträgern. Mit einer Aufstellfläche von nur 12 m² bietet es immer freien Zugang zu den Arbeitsräumen der Maschinen, ganz gleich, ob ein oder zwei Bearbeitungszentren angedockt sind.

Automatisch mehr produzieren. Die NC-gesteuerten Langhubspanner und Greifer erlauben einen vollautomatischen Werkstückwechsel. Im Zusammenspiel mit der individuellen Teilebevorratung durch stufenlos einstellbare Universalmatrizen erhöht das Robotersystem die Produktivität automatisch. NC-Greifer und automatisch verstellbare Spannmittel passen sich – durch den sehr großen Greif- und Spannbereich – den Werkstückrohlingen an, so dass manuelle Eingriffe nahezu eliminiert werden.

Das Robotersystem bietet optimalen Zugang für den Einrichtbetrieb, während der Roboter an der zweiten Maschine im Automatikbetrieb arbeitet.

Das Robotersystem mit der Roboter-Fahrachse zwischen den beiden Bearbeitungszentren.

Drei individuell wählbare Regalspeichermodule sorgen für die optimale Teilebereitstellung. Egal ob Paletten mit bis zu 398 x 398 mm oder Universalmatrizen in fünf Varianten für kubische oder zylindrische Werkstückrohlinge. Alles findet in den Regalspeichern seinen Platz, auch die verschiedensten Greifer oder Spannmittel. Ein weiterer Produktivitäts-Pluspunkt: Die Maschinen können auch autark betrieben werden.

Intuitiv bedienbar. Das Hermle-Automation-Control-System (HACS) ist die bewährte Steuerungssoftware des Technologieunternehmens aus Gosheim. Intuitive Bedienung und eine klare Struktur helfen dabei Fehler zu vermeiden. Alle relevanten Daten wie Systemübersicht, Arbeitspläne, Ablaufplan und die Werkzeugübersicht im Blick. Vorausberechnung von Laufzeit und den Werkzeugeinsatz. Alle neu gerüsteten Werkstücke werden automatisch in den Ablaufplan eingereiht. Die Priorität der Bearbeitung kann jederzeit beeinflusst werden. Und das ganz per Drag & Drop bei optimaler Visualisierung. *

www.hermle.de

Hermle auf der Intertool: Halle 20 | Stand 0115

Zum virtuellen Showroom: Hier präsentiert Hermle seine Produktneuheiten, anschaulich präsentiert mit Videos und technischen Eckdaten >>

AUTOMATISIERUNG IM ONE-STOP-SHOPPING

Auf der Conrad Sourcing Platform dreht sich aktuell alles ums Thema Automation. Das ist auch der Ausstellungsschwerpunkt der Intertool, in dem sich Conrad aktuell am besten wiederfindet. Eine eigene Themenwelt bietet Einblicke in Technik-News und Trends rund ums Automatisieren. Das ist es auch, was man in Wels den Besuchern präsentieren will: Produktneuheiten für die innovative Anlagenautomatisierung.

Die Automatisierung mechanischer und elektronische Prozesse in Industrie- und Logistikanlagen steht aktuell auf der Conrad Sourcing Platform im Fokus: „Unsere Auswahl zur Deckung des täglichen technischen Betriebsbedarfs in den Bereichen Automatisierungstechnik und Pneumatik ist riesig“, weiß der zuständige Produktmanager Manuel Gschwend. Angefangen bei Sensoren über Steckverbinder bis hin zu Antriebstechnik und Stromversorgung: Conrad liefert seinen B2B-Kunden Automatisierungstechnik, die sie für die Modernisierung, Erweiterung, Wartung und Instandhaltung ihrer Anlagen brauchen. Dazu kommen Produkt- und Beschaffungsservices für Unternehmen, zum Beispiel für maßgeschneidertes E-Procurement, bedarfsgerechte Abruf- und Terminaufträge oder die Realisierung individueller 3D-Druck-Projekte in Industriequalität.

„In unserer Themenwelt Automatisierung haben wir unser Expertenwissen gebündelt, empfehlen spezielle Automatisierungsprodukte und beraten zu speziellen Anwenderbeispielen wie Feld- und Prozesstechnik, Schaltschrank- und Sondermaschinenbau oder Digitalisierung“, so Manuel Gschwend. Unternehmen erhalten auch Mehrwerte in Form aktueller Artikel zu Zukunftsthemen wie Edge Computing, Machine Learning, Fernwartung oder Robotics. Use Cases beschreiben sehr spezifisch den Einsatz von Automatisierungstechnik und Simulationsmodellen an Berufsschulen und in der Ausbildung.

On top rückt das Handelsunternehmen Produktneuheiten namhafter Hersteller ins Rampenlicht: Die neue Compact Controller von Wago beispielsweise vereint Kompaktsteuerung und I/Os in einem Gehäuse. Die Signalsäule eSign mit integrierter Sirene von Werma setzt neue Maßstäbe in Sachen Sichtbarkeit. Und Siemens präsentiert sein neues Industrie-IoT-Gateway für die Umsetzung vielfältiger Applikationen sowie ein neues SPS-Erweiterungsmodul, bei dem die Kommunikation über unterschiedliche Protokolle im Vordergrund steht. *

www.conrad.at

Conrad auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0503

www.tat.at

TAT

AUTOMATI-SIERUNGS-TECHNIK_
Driven by Engineers

Als **SYSTEMINTEGRATOR** unterstützen wir unsere Kunden dabei, ihre **AUTOMATISIERUNGSPOTENZIALE** zu entdecken und erfolgreich umzusetzen. Wir begleiten Sie am Weg vom **MANUELLEN ZUM AUTOMATISIERTEN PROZESS** und stellen sicher, dass Sie als Kunde die wirtschaftlich optimale Lösung erhalten – **ZUVERLÄSSIG** und **AUS EINER HAND**. Ein **GANZHEITLICHER ANSATZ** ist dabei unser Ziel.

Mit der Kombination aus **FÖRDER- & SYSTEMTECHNIK** sowie kollaborativen **ROBOTERN** realisieren wir Ihre **ZUKUNFTSORIENTIERTE AUTOMATISIERUNGSLÖSUNG**!

Antriebstechnik | **Automatisierungstechnik**

RX Global

VIER TAGE, ZWEI BÜHNEN

Beim Messebesuch geht es einerseits darum sich über Neuheiten der Branche zu informieren. Nach den Monaten der Messeabstinenz ist das Fachpublikum froh sich wieder auf persönliche Fachgespräche treffen zu können. Aber nicht nur das: In der (zu) langen messefreien Zeit hat sich schon eine Wissenslücke beim einen oder der anderen aufgetan. Im Rahmen der Intertool in Wels wirkt Veranstalter RX Global dem entgegen und bietet Besucher:innen ein Rahmenprogramm mit spannenden Inhalten. Auf gleich zwei Bühnen treten Redner aufs Podium, wobei die Schwerpunkte ganz unterschiedlich sind: In Halle 20 liegt in der Intertool-Arena der Schwerpunkt auf Best-Practices aus der Industrie. Einen fundiert wissenschaftlichen Hintergrund haben die Redner in Halle 21 – powered by CDP, Austrian Center for Digital Production. Prominente Forscher werden hier aktuelle Themen der Branche diskutieren. Univ.Prof. DI Dr.techn. habil. Friedrich Bleicher spricht etwa über Big Data in der Produktion. Nachhaltige Produktion steht im Fokus des Vortrags von Univ.-Prof. Dr. Alois Ferscha. *

www.intertool.at

Vortragsprogramm >>

Boehlerit

FRISCH GESCHLIFFEN

Die Aufrechterhaltung idealer Bearbeitungsqualität bei Vollhartmetall-Werkzeugen gestaltet sich nicht immer ganz leicht. Um dem wirtschaftlichen Verlust entschlossen entgegenzuwirken gibt es eine einfache Lösung. Ganz im Interesse der Wirtschaftlichkeit bietet Leitz ein Nachschleifservice an. Die Leitz GmbH & Co. KG im oberösterreichischen Riedau ist Partner in der Brucklacher-Gruppe (Bilz, Boehlerit und Leitz). Das Nachschleifservice Serviceplus stellt eine attraktive, maßgeschneiderte und professionelle Instandsetzung von rundlaufenden Werkzeugen dar. Die Aufbereitung erfolgt nach einer Vielzahl an Kriterien und ausnahmslos unter Einhaltung von Sicherheitsrichtlinien der Hersteller. Neben einem Pickup-Service, dem Nachschärfen, der Schneidenbehandlung oder dem Beschichten umfasst der Service von Boehlerit/Leitz auch die Profilierung, Montage, Vermessung aber auch Entsorgung nicht mehr verwendbarer Werkzeuge.
Die auf die Bedürfnisse des Kunden maßgeschneiderte Dienstleistung bietet eine Vielzahl an Vorteilen wie z.B. eine optimale Schnittqualität, höchstmögliche Rundlaufgenauigkeit, hohe Laufruhe durch optimale Wuchtgüte oder Rüstzeiteinsparung. Die Werkzeuge werden beurteilt, abgeholt, wiederaufbereitet und beim Kunden wieder angeliefert. Beim Kunden müssen keine Ressourcen eingesetzt werden für Transporte und die Aufrechterhaltung der Werkzeugsysteme, was einen weiteren Pluspunkt in Sachen Wirtschaftlichkeit darstellt. Sind Werkzeuge nicht mehr verwendbar und müssen neue Vollhartmetall-Fräswerkzeuge beschafft werden, so steht ein breites Programm für den allgemeinen Maschinenbau, als auch ein spezielles Formenbauprogramm in High-Performance-Qualität oder in der günstigen ECO-Ausführung von Boehlerit zur Verfügung. *

www.boehlerit.at

Boehlerit auf der Intertool:
Halle 21 | Stand 0635

Yaskawa

COMEBACK DES MOTOMAN-ROBOTER

Die Automation von Werkzeugmaschinen und andere roboterbasierte Handhabungslösungen stehen bei Yaskawa zur Intertool im Fokus. Der Hersteller der Motoman-Roboter zeigt zur Neuauflage der Messe am neuen Standort Wels mit insgesamt fünf Roboterzellen Präsenz bei seinen österreichischen Kunden.
Eine neue Demozelle illustriert die Potenziale unterschiedlicher Robotertypen und -kinematiken aus dem Motoman-Portfolio beim Handling: Ein kompakter 6-Achs-Roboter GP4, ein Scara-Roboter SG400 und ein MotoMini, das kleinste Modell von Yaskawa, arbeiten dort Hand in Hand.
Darüber hinaus sind neue Cobot-Lösungen zum Palettieren und Schweißen zu sehen und können live ausprobiert werden. *

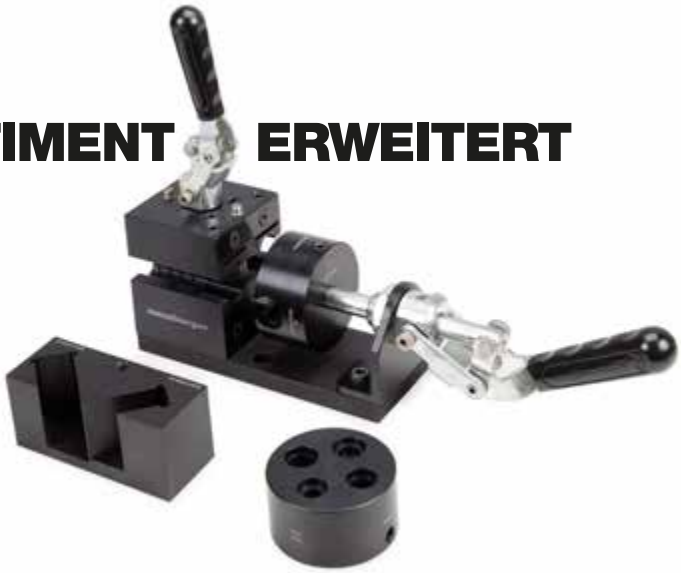
www.yaskawa.at

Scara-Roboter Motoman SG400

Yaskawa auf der Intertool:
Halle 20 | Stand 0105

Meusburger

SORTIMENT ERWEITERT



Meusburger hat sein Produktsortiment im Bereich Werkstattbedarf vergrößert. Insbesondere die Produktpalette in den Bereichen Montagetechnik, Betriebsstoffe und Erodierspanntechnik wurde erweitert. Einige der Neuheiten präsentiert das Unternehmen auf der Intertool in Wels, wie beispielsweise die neue Schlauch-Montagevorrichtung E 21990. Mit ihr lassen sich gerade, 45°- sowie 90°-Kupplungen und Tüllen ganz leicht in den Temperierschläuchen (E 2180 und E 2185) montieren. Die kompakte Bauform ermöglicht außerdem einen mobilen Einsatz durch Spannen im Schraubstock oder über die Befestigungsbohrungen. Je nachdem in welchem Bereich die Vorrichtung angewendet werden soll, stehen drei unterschiedliche Set-Varianten zur Auswahl.

Mit dem neuen Kavitäten-Schaumreiniger VCF 18 stellt Meusburger eine biologisch abbaubare Alternative zum High-End-Produkt VCC 30 vor. Der Reiniger verzichtet größtenteils auf konventionelle Lösemittel und erzeugt somit keinen lösemittelhaltigen Aerosolnebel. Mühelos entfernt er Rückstände von Trennmitteln, Korrosionsschutzmitteln und Schmierstoffen. Außerdem lassen sich damit leichte Kunststoffablagerungen und eingebrannte Rückstände aus Spritzgussformen ganz einfach lösen.

Werkstücke für das Drahterodieren können mithilfe des neuen HER-6115-Drehpendelschraubstocks mit einer Spannbacke exakt gespannt und in drei Achsen justiert werden. Möglich ist ein Spannbereich zwischen 0 und 100 mm sowie eine Winkeleinstellung von 360°. Eine weitere Neuheit ist der HER-6120-Prismaspannhalter ITS-50. Er ermöglicht das Spannen von runden und eckigen Werkstücken wie Auswerferstiften oder Schneidstempeln. ✱

www.meusburger.com

Meusburger auf der Intertool:
Halle 20 | Stand 0805

Set: Schlauch-Montagevorrichtung

MAP PAMMINGER GMBH

DIE WELT DER
INDUSTRIELLEN
TEILEREINIGUNG

Umfassend und
individuell betreut

MAP PAMMINGER GMBH
Krottenseestraße 45 · 4810 Gmunden
T: 07612 / 9003-2603

www.map-pam.at

SPANNTECHNIK UND AUTOMATISIERUNG VEREINT

In rot-weiß-rotem Look präsentieren sich die beiden Hainbuch-Tochtergesellschaften Vischer & Bolli Automation (VBA) und Hainbuch in Austria auf der Intertool. Das neue Standkonzept vereint die Themen Spanntechnik und Automatisierung. Beides ist bei Hainbuch eng miteinander verzahnt und die Automatisierung die Zukunft.

Dieser Trend wird sich fortsetzen – auch mehr und mehr bei kleineren Stückzahlen. Das Ziel ist: kostengünstig zu fertigen. Vischer & Bolli Automation setzt seit Jahren Automatisierungslösungen erfolgreich im Markt um und tritt hier als Generalunternehmer auf. Das Unternehmen bietet den Kunden alles aus einer Hand – vom Spannmittel über die Roboterzelle, die Montagevorrichtung, die Greifer, die Lagerung bis zur Sensorik und Software. Wie so eine Lösung aussehen kann, zeigt Hainbuch mit einer Roboterzelle von VBA auf dem Messestand. Neben den Automatisierungsmöglichkeiten rückt das Unternehmen sein System in den Fokus, mit dem in maximal zwei Minuten von Außen- auf Innen- oder Backenspannung gewechselt werden kann. Präsentiert wird auch das neue µm-genaue Toplus-Premium-Spannfutter sowie die Nullpunktspannsysteme für Drehmaschinen. Damit können Anwender flexibel und rüstfreundlich produzieren, Mitarbeiter entlasten sowie Prozesse optimieren.

Hochpräzise ohne Ausrichten. Die Weiterentwicklung der sechseckigen Spannfutterreihe geht in die nächste Runde. Die Spannfutter von Hainbuch sind schon immer sehr genau. Sind die Spannfutter ausgerichtet, liegt der Rundlauf bei Wiederholspannungen nahe null. Werden dann die verschiedenen Spannköpfe eingewechselt, liegt der Rundlauf meistens zwischen 3 bis 7 µm ohne Ausrichten. Mit dem neuen Spannfutter Toplus Premium garantiert der Spannmittelherstellers aus Marbach am

Das µm-genaue Spannfutter Toplus Premium.

Neckar immer einen Rundlauf von ≤ 5 µm ohne Ausrichten – egal welcher Spannkopf eingesetzt wird. Damit verlieren Fertiger keine Ausrichtzeit bei kleinen Losgrößen und sind hoch flexibel, denn es hat die Genauigkeitsvorteile eines ausgerichteten Spannmittels wie in der Serienfertigung.

Leichtere automatische Beladung. Um Zeit und Kosten zu sparen, ist oft eine automatische Werkstückbeladung der Maschine durch einen Roboter gewünscht. Beim neuen Spannfutter in Verbindung mit einem Spannkopf ist der Spannhub groß genug und erleichtert das Beladen, selbst wenn der Roboter etwas ungenau arbeitet. Er ist außerdem sehr robust – eine leichte Berührung mit dem Werkstück bei der Beladung macht dem Spannfutter nichts aus. Zudem ist es schmutzdicht und vibrationsdämpfend. Sowohl filigrane, dünnwandige als auch massive, wuchtige Teile werden ohne Fliehkraftverluste gespannt. ✱

www.hainbuch.com

Hainbuch auf der Intertool: Halle 20 | Stand 0507

Besuchen Sie uns doch auf der INTERTOOL Messe Wels
10. - 13. Mai 2022
Stand Nr. 20-0340

elesa+Ganter

Stellungsanzeiger

Die beste Wahl für Ihre Maschinenkonfiguration

Tradition und Innovation lassen das **Angebot an Stellungsanzeigern** von Elesa+Ganter **stetig wachsen**: vom Klassiker, dem **mechanischen Stellungsanzeiger**, bis hin zum **neuen elektronischen Stellungsanzeiger**, der auch mit **Datenübertragung mittels Radiofrequenz** (RF) lieferbar ist. Dank der verfügbaren Funktionen und programmierbaren Paramenter, kommen sie in den unterschiedlichsten Anwendungen zum Einsatz.
Die **neuen kabellosen Stellungsanzeiger-Systeme** bestehen aus der UC-RF Kontrolleinheit und bis zu 36 elektronischer Stellungsanzeiger, die mittels Radiofrequenz (RF) verbunden sind. Da Verbindungskabel nicht benötigt werden, ist eine **einfache** und **rasche Installation** gewährleistet. Ist auch nur ein einziger Stellungsanzeiger nicht an der Zielposition, wird der Produktionszyklus nicht gestartet. Das verhindert Probleme im Produktionsablauf sowie Risiken für den Anwender und garantiert höchste **Sicherheit**.

- Aktuelle und Zielpositionen werden mittels RF, an und von der Kontrolleinheit, übertragen. Das **spart Zeit** während der **Konfiguration**.
- **Hohe Schutzklasse** IP65 oder IP67; Edelstahl-Buchse für hohe Korrosionsbeständigkeit
- **Zwei Größen:** Displays mit 5 oder 6 Stellen
- **Langlebige Batterien** und **einfacher Austausch**

ELESA+GANTER ist ein weltweites Vertriebs-Joint-Venture, das gegründet wurde, um die breiteste Produktpalette von Maschinennormteilen für die Maschinenbauindustrie anzubieten. Hochzuverlässige Produkte, die reibungslosen Betrieb mit einem einmaligen Design gewährleisten, repräsentieren den einzigartigen Qualitätskodex von ELESA+GANTER.

elesa-ganter.at

DESIGNED FOR ENGINEERING

GENAU UNSER DING

Neues Konzept, neuer Standort, hybrides Format – die rundumerneuerte Intertool in Wels überzeugt auch die Zerspanungsexperten von Ceratizit. Ein prall gefülltes Ausstellungsprogramm gibt einen Querschnitt an Neuheiten und zeigt, warum eine ganzheitliche Zerspanungslösung „Genau unser Ding“ ist. So lautet auch das neue Ceratizit-Motto.

Beim DirectCooling-System kühlen und schmieren zwei auf die Schneide gerichtete Kühlkanäle und transportieren Späne ab.

Ein reichhaltiges Programm rund um den gesamten Produktionsprozess, das viele Innovationen verspricht – „Dazu möchten auch wir unseren Beitrag leisten und packen einige unserer Highlights ein, um sie endlich wieder einem Live-Publikum zu präsentieren“, verrät Bernhard Pfleger, Regionalverkaufsleiter bei Ceratizit.

Leichter zerspanen. ISO-P-Stähle sind die größte Werkstoffgruppe in der Metallbearbeitung, aber aufgrund ihres enormen Spektrums alles andere als simpel zu bearbeiten. Dass es auch anders geht, zeigt Ceratizit mit einer vom Substrat über die Geometrien bis hin zur Beschichtung neu gedachten Werkzeuglinie. Für jeweils optimale Bruchfestigkeit und Härte der Schneidkanten sorgt die spezielle Dragonskin-Beschichtung. Ihr optimierter Schichtaufbau ist auf Standzeiterhöhung und reduzierte Bearbeitungszeit getrimmt. Im Vergleich zu ihren Vorgängern bringen die WSP der Sorten CTCP135-P, CTCP125-P und CTCP115-P bis zu 20 Prozent längere Standzeiten.

Zielgenau kühlen. Nachhaltiger Umgang mit Kühlschmierstoffen steht bei einem weiteren Messe-Highlight ganz oben auf der Liste: Der neue Drehwerkzeughalter MaxiLock-S-DC sorgt mit zwei innenliegenden Kanälen dafür, dass Kühlmittel exakt an die Schneidkante geleitet wird.
Ein Kanal zielt von oben auf die Spanfläche, ein zweiter ist von unten auf die Freifläche gerichtet – punktgenau auf die Schneiden. In diesem Fall kommt alles Gute nicht nur von oben: Im Gegenteil bringt gerade die Freiflächenkühlung den Standzeitenkick mit 60 Prozent längeren Werten gegenüber einer Kühlung ausschließlich auf die Spanfläche.

24/7-Verfügbarkeit. Wer sichergehen möchte, immer ausreichend Werkzeuge auf Lager zu haben, dem kann der Tool-O-Mat unterstützend zur Seite stehen. Anstatt täglich den Bestand selbst zu inspizieren, übernimmt der Werkzeug-Automat von Ceratizit diesen Service eigenständig. Der Tool-O-Mat hat stets die passende Menge der meistverwendeten Werkzeuge vorrätig und bestellt auf Wunsch fehlende rechtzeitig nach.

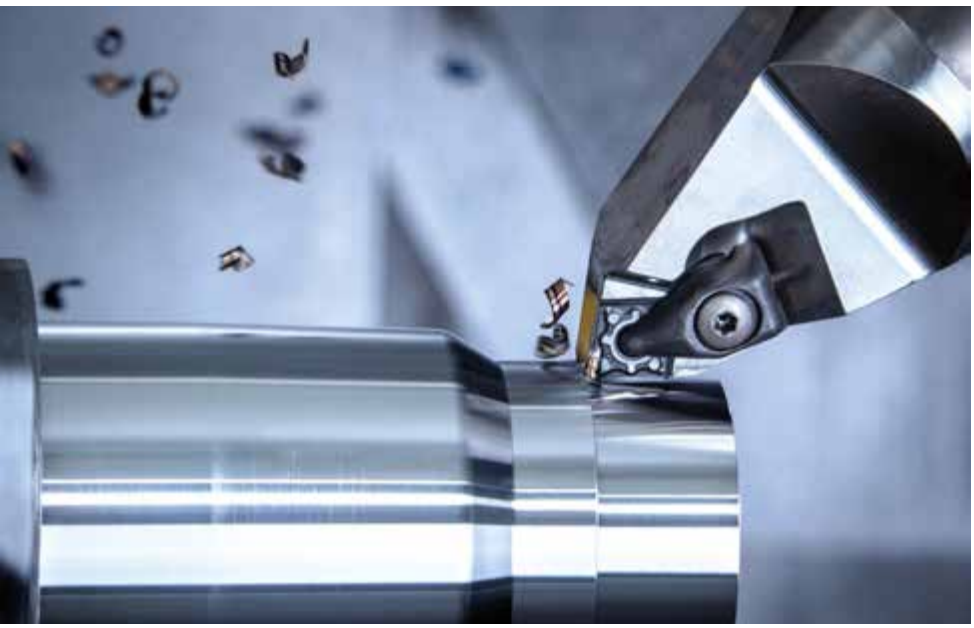
Vom Alublock zum filigranen Frace-Bike. Was alles mit der richtigen Werkzeugauswahl möglich ist, zeigt der Zerspanungsexperte anhand des Aluminium-Bike Frace F-160. Was zuerst ein unscheinbarer Aluminiumblock ist, wird nach und nach zu einer außergewöhnlichen Fahrmaschine, einem Mountainbike, das seinesgleichen sucht. Mit Dragonskin beschichteten Werkzeugen gelingt die anspruchsvolle Bearbeitung von Aluminium deutlich leichter und macht innovative Konstruktionen wie das Frace-Bike möglich. Zum Staunen und Anfassen wird das Mountainbike auf der Intertool zu sehen sein.

Kein Stillstand. Beim Schruppen, Schlichten, Konturdrehen, Plan- und Längsdrehen mal mit nur einem Werkzeug auskommen zu können, wünscht sich wahrscheinlich jeder Drehexperte. Dass dieser Wunsch schon längst Realität ist, hat Ceratizit mit dem High Dynamic Turning und den speziell dafür entwickelten FreeTurn-Werkzeugen bereits bewiesen. „Auf der Intertool zeigen wir unseren Besuchern den aktuellen Stand der Entwicklungen. Denn wir waren nicht untätig und haben einige neue Features ausgearbeitet und erfolgreich in die Produktionshallen bringen können“, verrät Dr. Uwe Schleinkofer, Direktor R&D bei Ceratizit.

„Genau unser Ding“. „Damit fassen wir zusammen, was uns tagtäglich motiviert – nämlich unseren Kunden eine ganzheitliche Lösung rund um die Zerspanung zu bieten. Auf der Intertool stellt Ceratizit erstmals auf einer Messe das neue Motto vor „Genau unser Ding“. Was das bedeutet, erläutert Bernhard Pfleger: “Wir beraten auf Augenhöhe, liefern die passenden Qualitätswerkzeuge für die jeweilige Anforderung und sorgen selbstverständlich dafür, dass diese innerhalb kürzester Zeit beim Kunden auf der Maschine sind – eben die komplette Zerspanungslösung aus einer Hand.“ *

www.ceratizit.com

Ceratizit auf der Intertool: **Halle 21 | Stand 0703**



Neue Stahldrehsorten sind speziell auf ISO-P-Stähle zugeschnitten.

Hebezeuge von Yale

COLUMBUS McKINNON HEBETECHNIK GMBH

COLUMBUS McKINNON
Hebetechnik GmbH
Wiener Straße 132a
2511 Pfaffstätten
Tel +43 2252/22 133-0
Fax +43 2252/22 133-22
zentrale@cmco.at
www.cmco-hebetechnik.at

Palettier- und Puffereinheit: Der TM Palletizing Operator mit Systemtechnik für die Automatisierung anspruchsvoller Palettieraufgaben.

STANDARDISIERT UND MODULAR

Aufwendige Implementierung und hohe Investitionskosten halten noch immer viele Unternehmen davon ab, manuelle Prozesse zu verwirklichen. Gesamtlösungsanbieter TAT-Technom-Antriebstechnik aus Leonding präsentiert auf der Intertool erstmals seine standardisierten Automatisierungsangebote.

Gemeinsam mit dem Schwesterunternehmen IMA Ingenieurbüro für Maschinen- und Anlagenbau haben die TAT-Experten Standard-Pufferlösungen für die automatisierte Zu- und Abführung von Teilen entwickelt. „Mit der Fusion der Produktbereiche Systemtechnik und Robotic verstärken wir unseren Fokus auf Automatisierung und decken so die Bedürfnisse unserer Kunden noch besser ab“, erklärt TAT-Geschäftsführer Ing. Matthias Mayer|

„WIR BIETEN UNSEREN KUNDEN NUN NAHEZU FERTIGE AUTOMATISIERUNGS-PAKETE, MIT DENEN SICH EINZELNE, STETIG WIEDERKEHRENDE ABLÄUFE EINFACH, SCHNELL, ZUVERLÄSSIG UND VOR ALLEM KOSTENGÜNSTIG AUTOMATISIEREN LASSEN.“

DI (FH) Raimund Temmel,
Leiter der Unit Robotic, TAT-Technom-Antriebstechnik

Standard-Pufferlösung mit Schwerkraftförderern

Standardisiert und modular. Herzstück dieser Automatisierungslösungen bildet der kollaborierende Roboter TM5-900 von Techman Robot. Je nach Anforderung kommt dieser am Modultisch kombiniert mit übereinander- oder nebeneinanderliegender Fördertechnik zum Einsatz. Hier stehen den Kunden Optionen mit Schwerkraftförderern und Lifteinheit oder Pusher sowie Kombinationen mit einem getakteten Modulkettenförderband und Gurtförderer zur Verfügung. Aufgrund des modularen Aufbaus des Systems sind trotz Standardisierung individuelle Anpassungen rasch und unkompliziert möglich.

Palettierprozesse automatisieren. Wie Mitarbeiter zukünftig bei der Manipulation von Kartons unterstützt und entlastet werden können, demonstriert eine Palettier- und Puffereinheit am TAT-Messestand. Der Leichtbauroboter TM12 ist hier in Form des TM Palletizing Operators mit unterschiedlichen Fördersystemen als automatisierte All-in-One-Lösung für anspruchsvolle Palettieraufgaben zu sehen. Bei solchen automatisierten Prozessen wird anstrengende monotone Arbeit vom Roboter übernommen und die Angestellten werden für qualitativ höherwertige Arbeiten freigespielt. „Wir bieten unseren Kunden nun nahezu fertige Automatisierungs-Pakete, mit denen sich einzelne, stetig wiederkehrende Abläufe einfach, schnell, zuverlässig und vor allem kostengünstig automatisieren lassen. *

www.tat.at

TAT-Technom-Antriebstechnik
auf der Intertool: Halle 20 | Stand 0312

„MIT DER FUSION DER PRODUKTBEREICHE SYSTEMTECHNIK UND ROBOTIC VERSTÄRKEN WIR UNSEREN FOKUS AUF AUTOMATISIERUNG.“

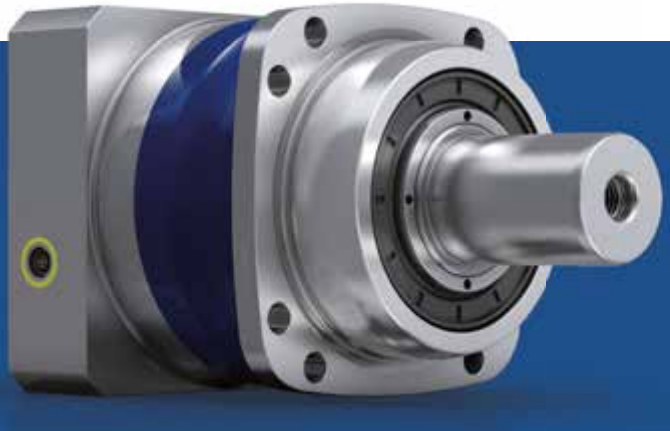
Ing. Matthias Mayer,
Geschäftsführer, TAT-Technom-Antriebstechnik

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Komplette Schutztürlösung mit Zugangsberechtigung

Sie suchen eine individuelle Lösung zur Schutztürabsicherung? Gleichzeitig soll nur berechtigtes Personal Zugang zu Ihrer Maschine erhalten und Befehle ausführen dürfen? Mit unserem modularen Schutztürsystem bieten wir Ihnen eine individuell kombinierbare Lösung, optimal abgestimmt auf Ihre Applikation. Vom Schutztürsensor, passenden Türgriffmodulen und Fluchtentriegelungen über Taster-Units mit integrierter Zugangsberechtigung bis hin zum Diagnosesystem und Auswertegerät – die komplette Schutztürlösung von Pilz.

Pilz Ges.m.b.H. www.pilz.at



Das neue Planetengetriebe XP+ High Torque.

Die hochperformanten Direktantriebe sind die ideale Lösung für z.B. Werkzeugmaschinen, Robotikanwendungen und Aktuatoren.

VORNE BLEIBEN

Unter dem Messemotto „Stay ahead“ stellt die Wittenstein GmbH Innovationen rund um das Kerngeschäft der mechatronischen Antriebstechnik und den Zukunftsmarkt digitalisierter Komponenten und Lösungen vor. Branchenorientierte Antriebslösungen für Verpackungstechnik, Dosieranlagen, Werkzeugmaschinen, Montage- und Handhabungstechnik, Robotik, Fördertechnik und Intralogistik werden auf der Intertool gezeigt.

Smarte Getriebe mit cynapse-Funktionalität, also mit integrierter Sensorik und IO-Link-Schnittstelle, und Services aus einer Hand – auch das zeigt Wittenstein am Messestand in Wels. Ihr Zusammenspiel ermöglicht es, während des laufenden Betriebes Abweichungen in der Performance von Antrieben und Prozessen frühzeitig zu erfassen, aufzuzeichnen und auszuwerten. Mit dem kontinuierlichen Performance-Monitoring können beispielsweise Produkt-, Qualitäts- und Prozessfehler schon vor dem Entstehen erkannt und vermieden werden. Mit den anwendungsoptimiert auslegbaren Getrieben und den kundenspezifisch gestaltbaren, Smart Services aus einer Hand zählt Wittenstein zu den Pionieren digitalisierter Antriebstechnik für den Maschinen- und Anlagenbau.

Hohe Performance. Das neue Planetengetriebe XP+ High Torque zählt zur alpha-Premium-line von Wittenstein und ist aktuell das Planetengetriebe mit der höchsten Drehmomentdichte und Verdrehsteifigkeit am Markt. Dies belegen beeindruckende Verbesserungen: bis zu 144 Prozent mehr Drehmomentdichte als das zweitbeste Planetengetriebe seiner Art im Markt, verdoppelte Verdrehsteifigkeit, um den Faktor 2,5 verbesserte Kippmomentkapazität sowie bei vergleichbarer Baugröße 15 Prozent weniger Baulänge oder bei vergleichbarer Leistung 30 Prozent weniger Baulänge und 50 Prozent weniger Gewicht. Damit steht das XP+ High Torque für konsequente Performancesteigerung und platzsparendes Downsizing. Zudem ermöglicht das Getriebe durch cynapse – einem integrierbaren Sensormodul mit Datenauswertelogik und der Kommunikationsschnittstelle IO-Link – eine zu-

Bilder: © Wittenstein SE

Die gehäuselosen Servomotoren der Baureihe cyber kit line large überzeugen u.a. durch Verschleiß- und Spielfreiheit und Robustheit.

kunftssichere Anbindung in digitalisierte Antriebsachsen und Maschinen. Insbesondere Werkzeugmaschinen, Verpackungsanlagen sowie die automatisierte Handhabungstechnik und der Sondermaschinenbau profitieren von den Leistungsmerkmalen des neuen Premium-Getriebes. Es ist die erste Wahl in Applikationen, die einerseits hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit erfordern, die durch häufige Wechsel der Drehrichtungen gekennzeichnet sind, in denen kürzeste Zykluszeiten erreicht werden sollen, aber in denen es auch auf eine kompakte und platzsparende Bauform des Getriebes ankommt.

Auch in großen Größen. Kein Motorgehäuse, keine Lagerung, dafür Bestwerte bei Leistungsdichte und Dynamik sowie eine große Zahl konfigurierbarer Auslegungsvarianten – dies zeichnet die gehäuselosen Servomotoren der Baureihe cyber kit line aus. Neben der bereits eingeführten kleinen Variante (small) bietet jetzt die leistungsstärkere Ausführung cyber kit line large ein drehmoment-optimiertes, spielfreies und integrationsfreundliches Motordesign mit besten Leistungsdaten. Diese neuen Servomotoren sind in vier Baugrößen von 290 mm bis 530 mm, sowie verschiedenen Baulängen zwischen 50 mm und 200 mm und vier Hohlwellendurchmessern zwischen 220 mm und 420 mm verfügbar.
Die cyber kit line large ist mit gängigen Servoregler-Herstellern funktionsfähig, während die kleinere Ausführung zusätzlich mit den Servoreglern der cyber-simco-drive-2-Reglerfamilie kompatibel sind. Sie ermöglichen die Umsetzung hochdynamischer Antriebsanwendungen in höheren Leistungsbereichen. *

www.wittenstein.at

Wittenstein auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0300

SUHNER

MACHINING

Roboter Applikationen

Werkzeuge für vollautomatisierte Oberflächenbearbeitung, Bohr- und Fräsoperationen.

SUHNER SU-matic Handelsges. m. b. H.
Walkürengasse 11/1, 1150 Wien
01 587 16 14
www.suhner.com

SUHNER
EXPERTS. SINCE 1914.

Die RC2-Griffe eignen sich unter anderem dazu, Schaltschränke im Bereich der Telekommunikation sicher zu verschließen.

Bilder: © DIRAK GmbH

SCHUTZ VOR VANDALISMUS

Eine sichere und verlässliche Internetanbindung ist unerlässlich. Infrastrukturanbieter weiten daher das Glasfasernetz kontinuierlich aus. So wichtig die Internetverbindung für uns alle geworden ist, ist sie doch nicht gewahrt vor Beschädigungen. Peter Ofner hat auf der Intertool eine Lösung mit im Gepäck.

Aus unserem Alltag, ob in Privathaushalten, im Gewerbe oder der Industrie, sind Verschlüsse und Scharniere nicht wegzudenken und begegnen uns überall. Auf der Intertool hat Komponenten-Anbieter Peter Ofner GmbH ein Produkt mit dabei, das dies einmal mehr plakativ zeigt. Denn: Läuft das Internet nicht wie geplant, brechen wichtige Prozesse zusammen.

Gefahren im Außenbereich. Wichtige Knotenpunkte des Glasfasernetzes, aber zum Beispiel auch Ladestationen für Elektroautos oder Paketboxen, befinden sich größtenteils im öffentlich zugänglichen Außenbereich und sind nicht nur Witterungseinflüssen, sondern auch Vandalismus ausgesetzt. Um die für die Infrastruktur so wichtigen Gehäuse vor Schäden dieser Art zu schützen, sollten die Schaltschränke sicher verschlossen werden. Hierzu hat das Unternehmen Dirak Griffe entwickelt, die der Widerstandsklasse RC2 analog der DIN1630 entsprechen.

Partnerschaft mit iLOQ. Unterschiedliche Anwendungen erfordern unterschiedliche Eigenschaften des RC2-Griffs. In einer Partnerschaft mit iLOQ hat Dirak einen RC2-Griff für den S50-Halbzylinder entwickelt, der sich so für ein mobiles Zugangsmanagement per NFC eignet. Dieser Griff kann Vandalismusschäden durch Gelegenheitstäter mithilfe einer Falle im Gehäuse abwehren. Die UV-beständige Pulverbeschichtung schützt den Griff zudem vor Witterungseinflüssen.

Keine Chance für Gelegenheitstäter. Der Schwenkhebel 2-104 ist ein Allrounder im Außenbereich. Achim Lange, Key Account Manager bei der Dirak GmbH, erläutert: „Eine Falle sichert den Schwenkhebel gegen Aufbruch. Außerdem ist der Griff oben angeschrägt, sodass er keine Kletterhilfe darstellt. Das Gehäuse wird so vor Gelegenheitstätern geschützt.“ Auch dieser Griff verfügt über eine UV-beständige Pulverbeschichtung, hier im Standard-Grauton der Schaltschränke. So ist er witterungsbeständig und fügt sich optisch in den Schrank ein.

Doppelzylinder für doppelte Zugriffe. Bei Schaltschränken zu denen mehrere Personengruppen, z.B. zwei unterschiedliche Dienstleister, Zugriff benötigen, eignen sich die Doppelzylinder-Schwenkhebel 2-126 mit herausschwenkbarem Betätigungshebel. Hier können zwei unterschiedliche Profil-Halbzylinder mit Längen von 40 und/oder 45 mm für wechselseitige Schließungen eingesetzt werden. Dank des integrierten

Der RC2-Griff für den S50-Halbzylinder wehrt Vandalismusschäden ab und hält Witterungseinflüssen stand.

Der Schwenkhebel 2-104 ist ein Allrounder im Außenbereich.

Aufsägeschutzes wird sogar ein höherer Schutz gewährleistet, der über die Resistance Class 2 (RC2) hinausgeht.

T-Griff für flache Anwendungen. Soll der Verschluss besonders flach am Schaltschrank aufliegen, eignet sich der T-Griff 3-145. Durch zwei mögliche Einbautiefen von 15 oder 30 mm ist er flacher als ein herkömmlicher Schwenkhebel. „Während des Aufschließens, springt der Griff um 90° nach vorne und lässt sich so um 135° drehen, um die Tür zu öffnen“, so der Key Account Manager. Durch die flache Bauweise kann der T-Griff nicht als Kletterhilfe genutzt werden. Der Zylinder ist zudem gegen Durchschlagen gesichert.

Smarte Lösung. Für smarte Anwendungen eignet sich der Schwenkhebel MLE1102 der Marke E-Line by Dirak. Im Hinblick auf die Oberflächenbeschaffenheit entspricht der Griff dem Schwenkhebel 2-104. Darüber hinaus lässt er sich über eine Software in Zutrittskontrollsysteme einbinden und steuern. *

www.dirak.at

Peter Ofner GmbH auf der Intertool:
Halle 20 | Stand 0411

Höhere Produktivität dank herausragender Lasertechnologie für ein breites Anwendungsspektrum in der Blechbearbeitung.

LASERSCHNEIDEN AUF DER ÜBERHOLSPUR

Eine zentrale Frage auf der Intertool ist, was Digitalisierung und Automation in der industriellen Praxis bedeuten. Auf dem Weg in eine produktive und nachhaltige Zukunft unterstützt Bystronic Unternehmen. Die intelligente Vernetzung der Laserschneidsysteme und Abkantpressen mit innovativen Automations-, Software- und Servicelösungen sind dabei der Schlüssel zur umfassenden Digitalisierung der Blechindustrie.

Die Steuerung mit der Software ByVision Cutting über einen Touchscreen ist so einfach wie die Bedienung eines Smartphones.

Flexibilität in manueller Fertigung und Effizienz in automatisierter Produktion stehen bei den Innovationen und Lösungen von Bystronic im Fokus. Das weltweit tätige Unternehmen mit einer Niederlassung in Linz demonstriert am Intertool-Messestand fortgeschrittenes Laserschneiden mit der neuen ByStar Fiber mit 20 Kilowatt Laserleistung. Das Flaggschiff der Lasermaschinen von Bystronic wurde entwickelt, um in höchsten Laserleistungen und anspruchsvollen Schneidanwendungen konstant hohe Qualität zu erzielen.

Mehr Laserpower. Um Blechbearbeiter im wachsenden Wettbewerb noch besser zu unterstützen, verfügt die ByStar Fiber über 20 Kilowatt Laserleistung. Der High-End-Faserlaser steht für hochpräzise Bystronic-Technologie, einen stabilen Schneidprozess bis in höchste Laserleistungen und für ein breites Anwendungsspektrum. Damit machen Blechverarbeiter einen weiteren grossen Schritt in Sachen Produktivität und Effizienz. Der technologische Sprung von den bisher verfügbaren 3- bis 15-Kilowatt-Stufen auf das neue 20-Kilowatt-Level ist beträchtlich und eröffnet neue Möglichkeiten die Produktion zu optimieren.

Das Flaggschiff der Bystronic-Laserschneidmaschinen ist jetzt mit einer 20-Kilowatt-Leistung und optimiertem Schneidprozess erhältlich.

Passende Automationslösungen erhöhen Maschinenauslastung und Prozesssicherheit.

Höhere Produktivität. Die Produktivität auf der ByStar Fiber steigt mit dem 20-Kilowatt-Laser um durchschnittlich 40 % bei Baustahl und Edelstahlblechen von 4 mm bis 20 mm im Vergleich zu 15 Kilowatt. Mit 20 Kilowatt können Stahl, Aluminium und Edelstahl präzise und zuverlässig geschnitten und erweiterte Anwendungen in Stahl und Aluminium bis zu 50 mm ermöglicht werden. Die hohe Kilowatt-Laserleistung schafft somit maximale Flexibilität für Großserien und spontane Kundenaufträge. Neu ist auch, dass der optionale Parameter-Wizard sicherstellt, dass immer die richtige Qualität der geschnittenen Teile gewählt wird. Die Ermittlung der perfekten Parameter erfolgt innerhalb weniger Minuten. Gesteuert wird mit der Software ByVision Cutting über einen 21,5-Zoll-Touchscreen. Damit ist das Handling so einfach wie die Bedienung eines Smartphones.

Optimierter Materialfluss. Eine breite Auswahl an Automationslösungen garantieren beste Maschinenauslastung und Prozesssicherheit auch bei unbemannter Produktion. Um die hohen Geschwindigkeiten im Laserschneiden mit einem optimalen Materialfluss zu versorgen, stellt Bystronic eine Auswahl an Automationslösungen bereit. Dazu gehören Be- und Entladesysteme, Sortierlösungen und individuell konfigurierbare Lagersysteme. Je nach bestehender Fertigungslandschaft und Platzangebot entsteht so ein automatisierter Laserschneidprozess, der nahtlos integriert ist. *

www.bystronic.com

Bystronic auf der Intertool:
Halle 20 | Stand 0527

ÖLFREI UND TROCKEN

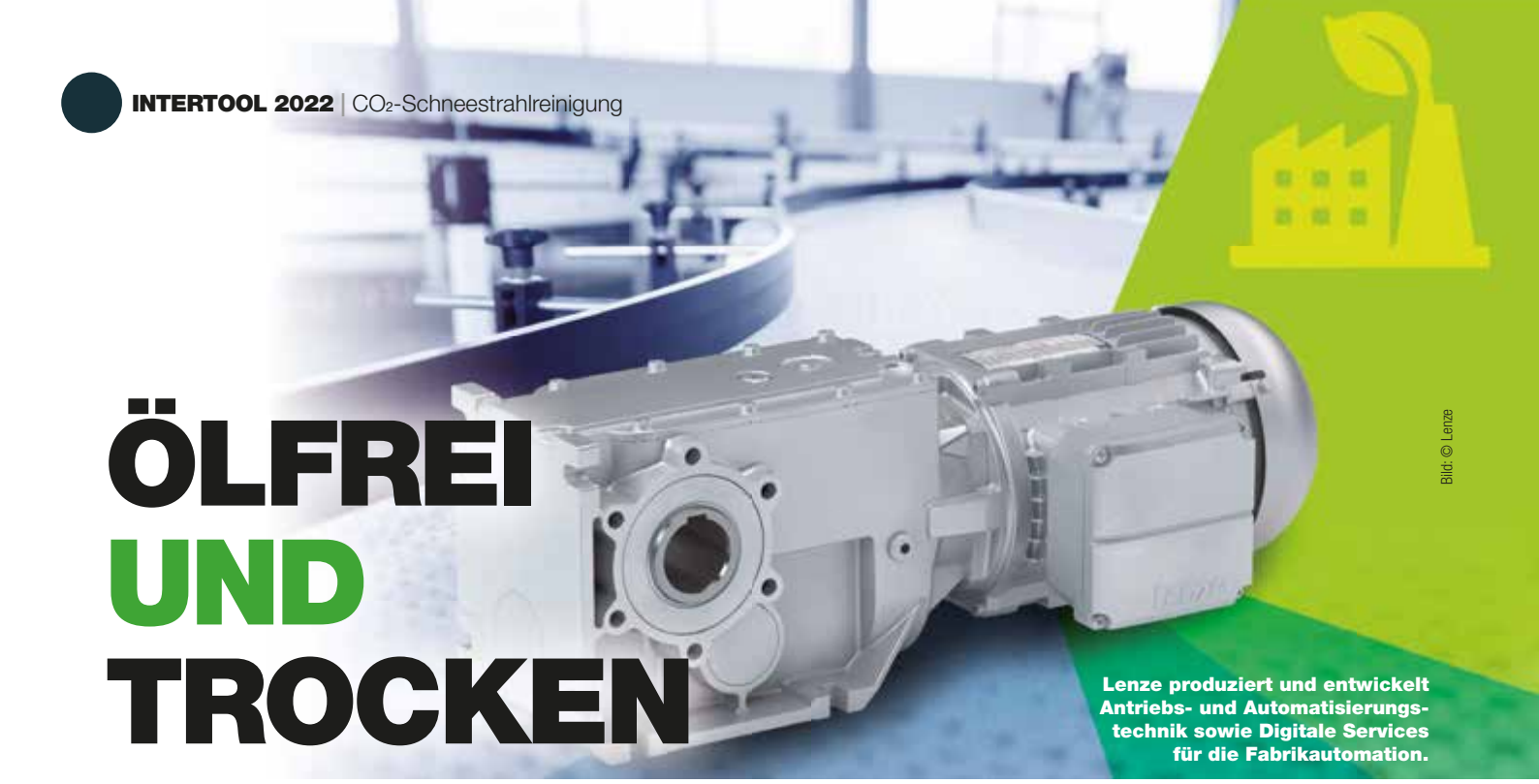


Bild: © Lenze

Lenze produziert und entwickelt Antriebs- und Automatisierungstechnik sowie Digitale Services für die Fabrikautomation.

Innovative Teilereinigungsanlagen können die Besucher am Intertool-Messestand von MAP Pamminger erleben. Das oberösterreichische Unternehmen bietet herstellerunabhängige Lösungen – von der Maschine des Premiumherstellers über Zubehör bis Reinigungsprodukte für die unterschiedlichsten Reinigungsmethoden. Gezeigt wird auch die CO_2-Schneestrahlreinigung, die bei Lenze zu enormen Effizenzsteigerungen geführt hat, wie folgender Anwenderbericht zeigt.

Lenze setzt seinen Fokus auf die Vermarktung, Produktion und Entwicklung von Antriebs- und Automatisierungstechnik sowie Digitale Services für die Fabrikautomation. Weltweit entwickeln und produzieren mehr als 4.000 Mitarbeiter alles, was es braucht, um sämtliche Abläufe und Bewegungen in Maschinen und Anlagen zu automatisieren. Dazu gehören neben Steuerungen, Industrie-PCs und Visualisierungsprodukten sowie der zugehörigen Software vor allem auch die Motoren, Getriebe und Getriebemotoren. Am Standort in Asten sind rund 320 Mitarbeiter in den Bereichen Engineering, Service, Verkauf und Produktion beschäftigt.

In Asten werden jährlich mehr als 100.000 Getriebemotoren montiert.

Assembled in Austria. Was viele nicht wissen: Lenze Austria ist auch ein Montagewerk. Nach Asten werden Motoren und Getriebeteile von anderen Lenze-Produktionsstätten angeliefert, wo Mitarbeiter die Getriebe zusammensetzen und mit den Motoren sowie oft auch mit den motorintegrierten Antriebssteuerungen verbinden. Am oberösterreichischen Standort werden jährlich mehr als 100.000 Getriebemotoren montiert.

„Eine zentrale Komponente ist das Einsteckritzel, das für eine kraftschlüssige Verbindung zwischen Motor und Getriebe sorgt“, sagt Ing. Alfred Ritirc, MBA, Prozessmanager bei Lenze Austria. „Um seine Aufgabe zuverlässig zu erfüllen, muss es ölfrei, sauber und trocken sein.“ Da die Teile im Herstellerwerk konserviert werden und sich ein Schmutzeintrag beim Transport nicht gänzlich ausschließen lässt, müssen sie vor dem Verpressen in der Motorwelle gereinigt werden.

Nur ölfrei gut. Die Entkonservierung der Ritzel und der Motorwellen erfolgte in der Vergangenheit manuell. „Die Reinigung mittels Lappen, Bürste und Reinigungsmittel dauerte rund zweieinhalb Minuten“, weiß Alfred Ritirc. „Mitarbeiter für die unangenehme, eintönige und durch das Reinigungsmittel auch geruchsintensive Tätigkeit zu gewinnen, war eine eigene Herausforderung.“ Zudem war sie ein Flaschenhals in der Prozesskette und eine Hürde für jede Steigerung der Stückzahlen.

Deshalb suchte Lenze für diese Reinigungsaufgabe eine nachhaltigere Lösung. Mit dieser sollte der Reinigungszyklus auf weniger als eine Minute verkürzt werden. Die Problemanalyse und Methodenfindung wurde im Zuge eines Unternehmensprojektes von Studierenden der Fachhochschule Steyr durchgeführt. „Verfahren mit wässrigen Reinigungsmitteln scheiden aus, wenn es um fertige Elektromotoren geht“, nennt Johann Pühretmair ein Beispiel. Er ist geschäftsführender Gesellschafter der MAP Pamminger GmbH.

Die zweite JetModul-Düseneinheit sitzt auf einer Linearachse und reinigt das Einsteckritzel.

Eine der beiden quattroClean-Ringdüsen ist auf einem Sechsachs-Knickarm-roboter angebracht.

Die doppelte Ausführung der Aufnahmen für Motor und Ritzel an einer Drehtür ermöglicht die hauptzeitparallele Beschickung und Entnahme der Teile.

Bilder: © Peter Kemptner

Innovatives Reinigungsverfahren. Als gangbare Alternative stellte Pühretmair den Studierenden das innovative CO_2-Schneestrahlreinigungsverfahren der acp systems AG vor. Deren quattroClean-System nutzt als Prozessmedium flüssiges Kohlendioxid, das beim Austritt aus der patentierten Zweistoff-Ringdüse zu feinen CO_2-Kristallen entspannt. Diesen Kernstrahl bündelt ein ringförmiger Druckluft-Mantelstrahl und beschleunigt ihn auf Überschallgeschwindigkeit.

Beim Auftreffen des gut fokussierbaren, minus 78,5 °C kalten Schnee-Druckluftgemischs auf die zu reinigende Oberfläche kommt es zu einer Kombination thermischer, mechanischer, sublimations- und lösemittelähnlicher Effekte. Dadurch lösen sich filmische Verunreinigungen und werden gemeinsam mit etwaigen Partikeln prozesssicher entfernt. Die abgelösten Verunreinigungen werden durch den Druckluftstrahl weggeströmt und gemeinsam mit dem nun gasförmigen CO_2 aus der Bearbeitungszelle abgesaugt. Die Werkstücke sind nach der Reinigung trocken und können sofort dem nächsten Prozess zugeführt werden.

„Wir haben im Labor den gesamten Prozess einschließlich der anschließenden Verpressung nachgestellt“, berichtet Alfred Ritirc. „Bei 90 % der mitgebrachten Musterteile erzielten wir mit der Versuchsanordnung auf Anhieb hervorragende Ergebnisse.“ Das besiegelte die Entscheidung der Lenze-Prozessexperten, dieses innovative Reinigungsverfahren gemeinsam mit acp zur Serienreife weiter zu entwickeln.

Automatisierte Reinigungszelle. Mit dem zielgerichteten Reinigungsstrahl und der Steuerung sämtlicher Prozessparameter über die übergeordnete Automatisierungssoftware eignet sich dieses Verfahren sehr gut für die komplett automatisierte Integration in die Fertigungslinie.

In der Reinigungsanlage arbeiten zwei quattroClean-Ringdüsen. Eine davon ist auf einem Sechsachs-Knickarmroboter angebracht und reinigt die Welle des senkrecht montierten Motors. Die andere JetModul-Düseneinheit sitzt auf einer Linearachse und reinigt parallel dazu das Einsteckritzel. „Die ursprünglich angedachte Reinigung beider Teile mit der am Roboter angebrachten Düse hätte sich nicht innerhalb der vorgegebenen Taktzeit realisieren lassen“, erläutert Daniel Wiesinger, der als Linien- und Prozessmanager maßgeblich am Lastenheft mitgearbeitet hat.

Die Aufnahmen für Motor und Ritzel sind doppelt ausgeführt und an beiden Seiten einer dichten Drehtür angebracht. Beschickung und Entnahme auf der einen Seite können dadurch gleichzeitig mit der Reinigung auf der anderen erfolgen.

Reinigungsergebnis überzeugt. Für alle gängigen Größen erfolgt die Reinigung der Motorwellen und Einsteckritzel vor dem Verbinden von Motor und Getriebe mittlerweile in der kundenspezifischen Reinigungsanlage von acp. Damit gelang es Lenze, den Reinigungsprozess vor dem Einpressen der Ritzel wesentlich zu beschleunigen. „Mit der durchdachten, automatisierten Anlage konnten wir den Reinigungsvorgang um 60 % verkürzen“, bestätigt Alfred Ritirc. „Zugleich gewährleistet das gleichbleibend gute Reinigungsergebnis die tadellose Weiterverarbeitbarkeit aller Teile.“ *

www.teilereinigung-pamminger.at

MAP Pamminger auf der Intertool:
Halle 20 | Stand 1007

„MIT DER DURCHDACHTEN, AUTOMATISIERTEN ANLAGE KONNTEN WIR DEN REINIGUNGSVORGANG UM 60 % VERKÜRZEN. ZUGLEICH GEWÄHRLEISTET DAS GLEICHBLEIBEND GUTE REINIGUNGSERGEBNIS DIE TADELLOSE WEITERVERARBEITBARKEIT ALLER TEILE“

Ing. Alfred Ritirc, MBA, Prozessmanagement, Lenze Austria GmbH

ALLES ZUR ABSICHERUNG VON GEFAHRENBEREICHEN

Individuelle Sicherheitslösungen für die Automation von morgen stellt contra, Experte für Sicherheit in der Automatisierung und HMI für den Anlagen- und Maschinenbau, vor. „Neben erprobten Absicherungen für die industrielle Fertigung und produzierende Industrie bieten wir Lösungen an, die Bereiche unter ausgefallenen Bedingungen absichern," sagt Geschäftsführer Ing. Manfred Petsch zum Messeauftritt auf der Intertool 2022. Gemeint sind der neue RFID-Sicherheitsschalter, das innovative 3D Safety Radar sowie vibrationsresistente Steckverbinder und I/O-Systeme.

Eine der Neuheiten, die contra in Wels seinen Besuchern präsentiert, ist die Sicherheitszuhaltung mit RFID-Überwachung Atom. Der robuste Sicherheitsschalter schafft Manipulationssicherheit in einem System, das unbefugten Zugang und Zugriff verweigert. Atom bietet integrierte RFID-Überwachung und eine eindeutige Codierung, wodurch Gefahrenbereiche nur unter den sichersten Bedingungen betreten werden können. Maschinen- oder Anlagenbauer können selbst in stark verschmutzten Umgebungen wie bei der Holz- oder Metallbearbeitung, beispielsweise mit CNC-Maschinen, aber auch in anderen Bereichen einen sicheren Zugang gewährleisten. Der Schalter hält einer Zuhaltekraft von 8.000 N stand und verfügt über eine Ausrichtungstoleranz des Betätigers von 7 mm in jede Richtung.

Das Gehäuse ist robust – Kopfeinheit und Betätiger bestehen aus Edelstahl 316. Die mehrfarbige LED informiert auch über die Position der Tür und der Sicherheitskontakte. Dank der kompakten Bauweise eignet sich der RFID-Sicherheitsschalter Atom auch für enge Radien und kleine Türen.

Zertifiziert. Durch die enge Zusammenarbeit mit dem Hersteller Inxpect ist contra bei den neuesten Weiterentwicklungen wie neue Sensoren, Firmware und damit verbesserte Reichweite oder Erfassungswinkel immer am neuesten Stand. Mit im Gepäck ist auch das weltweit erste zertifizierte Radar-Sicherheitssystem. Es ist speziell für industrielle Sicherheitsanwendungen in der Ausführung SBV-System verfügbar und eignet sich für noch komplexere Einsätze. Das 3D-Sicherheitsradar ist dann gefragt, wenn Bereiche abgesichert werden, an denen andere Techniken an ihre Grenzen stoßen, und zwar auch dann, wenn sich Staub, Späne, Rauch, Dampf, Wasser oder Produktionsabfälle in der Umgebung befinden. Die fortschrittliche Firmware, die das 60-GHz-

Frequenzband nutzt, filtert diese Störeinflüsse – somit werden Fehlalarme vermieden und die Produktivität erhöht. Die Radarwellen erfassen den Gefahrenbereich und lassen den Sicherheitsbereich im dreidimensionalen Raum entstehen. So erkennt es, ob sich noch Menschen im Gefahrenbereich befinden und verhindert den erneuten Start der Maschine.
Das Radarsystem, bestehend aus einer Steuerungseinheit und Sensoren, ergänzt die taktilen und optischen Sicherheitssysteme von contra. Die Steuerungseinheit und die Sensoren sind zwischen SBV- und LBK-System beliebig kombinierbar.

Intuitive Konfiguration. An eine Steuerungseinheit können bis zu sechs Sensoren zusammengeschlossen werden mit einer maximalen Tiefe des Überwachungsbereichs von fünf Metern. Mit der Software Inxpect Safety sind die Konfiguration des Bereichs sowie die Systemlogik intuitiv und einfach durchzuführen: Für regelmäßig geformte Bereiche erfolgt die Konfiguration automatisch, bei komplexeren Bereichen manuell. Weiters können Muting-Bereiche mit unterschiedlichem Verhalten festgelegt werden, damit Personen und Bedienungspersonal bei Bedarf unter gesicherten Bedingungen Zugang zur Maschine gewährt wird.

Flexibel in der Anwendung. Auf der Messe werden auch die schock- und vibrationsfesten Steckverbinder mit Anschlussleitung und Verteiler präsentiert. Sie decken zahlreiche Applikationen ab. Und was nicht verfügbar ist, wird kundenspezifisch angefertigt. Die Steckverbinder eignen sich für alle Ethernet-Anwendungen im Schaltschrank. Mit flexibler Ummantelung und kundenspezifischen Leitungslängen kann auf engstem Raum verdrahtet werden. Die aktiven und passiven Verteilersysteme verfügen über ein kompaktes System, angepasste Kabellängen und optionale LED-Anzeigen. *

www.contra.at

contra auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0611

Bild: © Fortress

Der robuste RFID-Sicherheitsschalter Atom schafft Manipulationssicherheit.

Bild: © Inxpect

3D Safety Radar eignet sich für noch komplexere Einsätze.

Messe Stuttgart
Mitten im Markt

CastForge
Fachmesse für Guss- und Schmiedeteile mit Bearbeitung

21. bis 23. Juni 2022
Messe Stuttgart

Das Internet ist groß. Viel zu groß, um direkt ans Ziel zu führen, wenn es um spezielle Guss- und Schmiedeteile geht. Schneller fündig werden Sie auf der CastForge: Über 280 Aussteller bieten Produkte und Leistungen vom Rohling bis zum fertigen Bauteil an. Dazu erleben Sie ein produktives Netzwerk für persönlichen Austausch und Wissenstransfer.

Jetzt Ticket sichern!

castforge.de/2022
#CastForge

SMARTER AUFTRITT

Österreichs größte Fachmesse für den gesamten Prozess der industriellen Produktion öffnet wieder ihre Tore. Als Spezialist für PC- und EtherCAT-basierte Steuerungstechnik zeigt Beckhoff, wie sich durch die Integration aller Maschinenfunktionalitäten auf einer Steuerungsplattform Wettbewerbsvorteile realisieren lassen.

Das Planarmotorsystem XPlanar ermöglicht freischwebenden 2D-Produkttransport mit bis zu 6 Freiheitsgraden.

Die XTS-Mover können mit der neuen No Cable Technology (NCT) zu mobilen Handling- oder Bearbeitungsstationen werden.

Mit dem C6025 (Mitte) umfasst die Ultra-Kompakt-Industrie-PC-Serie C60xx nun auch einen lüfterlosen Intel-Core-i-Rechner.

Was die Besucher am Beckhoff-Stand erleben ist vielfältig und umfasst neueste Highlights aus den Bereichen Industrie-PC, I/O- und Feldbuskomponenten, Antriebstechnik, Automatisierungssoftware und schaltschranklose Automatisierung. Gezeigt wird unter anderem wie innovative Transportlösungen völlig neue Maschinenkonzepte ermöglichen, wie sich „Smart Engineering" direkt in der Cloud umsetzen lässt und wie ultrakompakte Industrie-PCs als auch IoT-Gateways genutzt werden können.

Intelligenter Produkttransport. Das Planarmotorsystem XPlanar ermöglicht freischwebenden 2D-Produkttransport mit bis zu 6 Freiheitsgraden. Exakt positionierbare Planarmover bewegen sich mit bis zu 2 m/s ruck- und berührungsfrei über beliebig angeordnete Planarkacheln.
Dadurch entstehen völlig neue Möglichkeiten für das Handling von Produkten – sowohl innerhalb der Maschine als auch zwischen mehreren Maschinen. Einzelne Güter können über beliebige Wege an beliebige Orte transportiert werden. XPlanar vereint diese Flexibilität mit der Dynamik eines Linearmotors und ermöglicht dadurch die taktzeitoptimierte Verknüpfung einzelner Produktionsschritte. Darüber hinaus vereinfacht XPlanar einzelne Produktionsschritte signifikant: die aus der Robotik gewohnten Freiheitsgrade und Positioniergenauigkeiten stehen für die 6D-Produktbearbeitung zur Verfügung. Die Positionierung eines Produktes bei der Bearbeitung wird erstmalig zur Aufgabe des Transportsystems. Der Schwebeeffekt ersetzt jegliche mechanische Führungskomponente. Reinigungs- und Wartungsaufwand werden drastisch reduziert.

Konstruktionsfreiheit. Beim linearen Transportsystem XTS bewegen sich magnetisch angetriebene Mover entlang einer Fahrstrecke aus vollintegrierten Motormodulen. Die No Cable Technology (NCT) ermöglicht dabei die berührungslose Spannungsversorgung und die synchrone Echtzeit-Datenübertragung. Der XTS-Baukasten wurde hierfür um ein spezielles Motormodul sowie eine an den Mover montierbare Elektronik erweitert. Die Hardware ist vollständig in das Motormodul integriert und es sind keine zusätzlichen Anschlüsse und Zuleitungen erforderlich.

Kompakt und leistungsstark. Besonders platzsparend und flexibel ist die Serie der Ultra-Kompakt-Industrie-PCs C60xx. Sie vereint höchste Rechenleistung mit vielfältigen Möglichkeiten zur Installation im Schaltschrank und eignet sich zum Steuern, Visualisieren und Kommunizieren – beispielsweise in die Cloud. Die neuesten Intel-Prozessoren in drei unterschiedlichen Leistungsklassen – vom Intel Atom mit einem bis zum Intel Core i7 mit acht Kernen – bieten eine maximale Skalierbarkeit und die höchste Leistungsdichte. Aufgrund der beachtlichen Rechenleistung im Verhältnis zur Baugröße eignen sich die PCs vor allem im Einsatz für Industrie-4.0-Anwendungen, zum Beispiel als IoT-Gateway. ✱

www.beckhoff.at

Beckhoff auf der Intertool: Halle 21 | Stand 0302

SAUBERE LUFT

Innovation und Nachhaltigkeit stehen im Fokus zahlreicher Aussteller der Intertool in diesem Jahr – so auch für AL-KO Extraction Technology. Der Experte für Filtrationstechnik präsentiert innovative Absauganlagen für Schweißrauch sowie alle anfallenden industriellen Späne und Stäube.

Mit Innovationen aus den Bereichen moderne Materialbearbeitung und vernetzte Produktion richtet sich in diesem Jahr das Augenmerk ganz auf zukunftsweisende Themen, insbesondere auf Nachhaltigkeit. Der Klimawandel und hohe Energiepreise sind hier die wichtigsten Faktoren von vielen, denen sich die gesamte Gesellschaft stellen muss.

Von Beginn an nachhaltig. Saubere Luft – das ist es wofür der Aussteller AL-KO seit jeher steht. Mit seiner Expertise hat das Unternehmen sich als leistungsstarker Partner in Sachen Arbeitsschutz und Gesundheit bewährt. Die Absauganlagen sind von Haus aus nachhaltig: Sie sind für höchste Leistung bei geringem Energieverbrauch entwickelt und können im Umluft- wie im Fortluftbetrieb zum Einsatz kommen. Die patentierte Technologie zur Filterreinigung sorgt für hohe Standzeiten der Filter und damit einen wirtschaftlichen, unterbrechungsfreien Betrieb. Die Absaug- und Filteranlagen erzielen aufgrund gedämmter Paneele einen überragenden Lärmschutz, zum Wohle auch der Anwohner und der Umwelt.

Frische Luft am Arbeitsplatz. Wo geschweißt wird, entstehen Schweißrauchgase, die gesundheitsschädlich sind und als Geruchsbelästigung empfunden werden. Die kompakte Schweißrauchabsauganlage AL-KO Flex Unit Eco gibt die gefilterte Luft nach außen ab, gewinnt bis zu 67 Prozent der Wärme aus der Fortluft zurück und ersetzt diese vollständig durch Frischluft. Das Resultat ist hohe Raumluftqualität ohne störende Gerüche. Absaugung, Filterung und Wärmerückgewinnung sind in einem wärme- und schallisolierten Gehäuse vereint. Der Betrieb der Schweißrauchabsauganlage ist sowohl beim Energieverbrauch als auch bei der Rückgewinnung der Wärme sehr effizient und nachhaltig. Die Investition macht sich für Betreiber rasch bezahlt, denn die Anlagen sind mit einer Leistung von 5.200 m³/h bis 20.000 m³/h erhältlich, das Plug-and-Play-System erleichtert die Montage, Inbetriebnahme, Steuerung und Wartung. Das Unternehmen aus Jettingen-Scheppach zeigt den Messebesuchern der Intertool noch viele weitere Lösungen für eine Produktion, die Arbeitsschutz, Gesundheit und Nachhaltigkeit immer im Blick hat. *

www.al-ko.at

AL-KO auf der Intertool: Halle 20 | Stand 1201

Das kompakte Schweißrauchabsauggerät AL-KO Flex Unit Eco.

Die gefilterte Luft wird nach außen abgegeben und vollständig durch Frischluft ersetzt.

Bild: © Ákos Szabó, Pexels

MM MESSEKALENDER

Mai

MedtecLive with T4M
Fachmesse für die gesamte Wertschöpfungskette der Medizintechnik
3.-5.5.2022
Stuttgart

Control
Int. Fachmesse für Qualitätssicherung
3.-6.5.2022
Stuttgart

DMG Open House Pfronten
9.-21.5.2022
Pfronten, hybrid

PCIM Europe
Fachmesse und Konferenz für Leistungselektronik, Intelligente Antriebstechnik, Erneuerbare Energie und Energiemanagement
10.-12.5.2022
Nürnberg

Sensor+Test
Die Messtechnik-Messe
10.-12.5.2022
Nürnberg

SMTconnect
Die Messe für die Community der Elektronikfertigung
10.-12.5.2022
Nürnberg

Intertool
Fachmesse für Fertigungstechnik
10.-13.5.2022
Wels

Fachkonferenz Digitalisierung
Branchentreff in der DACH-Region zu den Themen CAD / PDM, IT, Simulation, IoT und Digitale Realität
11.5.2022
Stuttgart, hybrid

all about automation
Fachmesse für Industrieautomation
11.-12.5.2022
Düsseldorf

ees Europe
Int. Fachmesse für Batterien und Energiespeichersysteme
11.-13.5.2022
München

EM-Power Europe
Int. Fachmesse für Energiemanagement und vernetzte Energielösungen
11.-13.5.2022
München

Intersolar Europe
Die Fachmesse für die Solarwirtschaft
11.-13.5.2022
München

Power2Drive Europe
Fachmesse für Ladeinfrastruktur und Elektromobilität
11.-13.5.2022
München

Rapid.Tech 3D
Int. Messe + Konferenz für Additive Technologien
17.-19.5.2022
Erfurt

Amper
Int. Fachmesse für Elektrotechnik, Elektronik, Automation, Kommunikation, Beleuchtungs- und Sicherheitstechnologien
17.-20.5.2022
Brünn

GrindingHub
Neue Fachmesse für die Schleiftechnik
17.-20.5.2022
Stuttgart, hybrid

all about automation
Fachmesse für Industrieautomation
18.-19.5.2022
Heilbronn

Empack
Regionale Fachmesse für die Verpackungsindustrie
18.-19.5.2022
Dortmund

Logistics & Distribution
Regionale Fachmesse für die Intralogistik und Materialfluss
18.-19.5.2022
Dortmund

Power-Circle
Innovationsplattform für Elektro-, Licht-, Haus- und Gebäudetechnik
18.-19.5.2022
Salzburg, hybrid

Lamiera
Int. Fachmesse für die Industrie der umformenden Werkzeugmaschinen und zugehörenden Technologien
18.-21.5.2022
Mailand

Plastpol
Int. Messe für Kunststoff- und Gummiverarbeitung
24.-27.5.2022
Kielce/Polen

Hannover Messe
Die Weltleitmesse der Industrie
30.5-2.6.2022
Hannover

IFAT
Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft
30.5.-3.6.2022
München

Logimat
Int. Fachmesse für Intralogistik-Lösungen und Prozessmanagement
31.5.-2.6.2022
Stuttgart

Nortec
Fachmesse für Produktion und Campus für den Mittelstand
31.5.-3.6.2022
Hamburg

Juni

LightCon
Neue Kongressmesse für Leichtbau
1.-2.6.2022
Hannover

Euroguss
Int. Fachmesse für Druckguss: Technik, Prozesse, Produkte
8.-10.6.2022
Nürnberg

Innovationsforum Industrie
Das Jahresforum für industrielle Innovation
9.6.2022
Gurten

Industrieforum Digitaler Mittelstand
Managementkonferenz für die Digitalisierung von Produktion & Fabriken
14.-15.6.2022
Stuttgart, hybrid

Tube
Int. Rohr-Fachmesse
20.-24.6.2022
Düsseldorf

wire
Int. Fachmesse für Draht und Kabel
20.-24.6.2022
Düsseldorf

CastForge
Fachmesse für Guss- und Schmiedeteile mit Bearbeitung
21.-23.6.2022
Stuttgart

embedded world
Fachmesse für Embedded-System-Technologien
21.-23.6.2022
Nürnberg

E-World energy & water
Die Leitmesse der Energiewirtschaft
21.-23.6.2022
Essen

Lasys
Int. Fachmesse für Laser-Materialbearbeitung
21.-23.6.2022
Stuttgart

SurfaceTechnology Germany
Int. Fachmesse für Oberflächentechnik
21.-23.6.2022
Stuttgart

WFL Technologiemeeting
21.-23.6.2022
Linz

analytica
Weltleitmesse für Labortechnik, Analytik, Biotechnologie und analytica conference
21.-24.6.2022
München

automatica
Leitmesse für intelligente Automation und Robotik
21.-24.6.2022
München

ceramitec
Int. Leitmesse der Keramikindustrie
21.-24.6.2022
München

Metav
Int. Messe für Technologien der Metallbearbeitung
21.-24.6.2022
Düsseldorf

Techtextil
Int. Leitmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe
21.-24.6.2022
Frankfurt/Main

Next3D
Veranstaltung zur Additiven Fertigung
22.-23.6.2022
St. Georgen im Schwarzwald

Pumps & Valves
Fachmesse für industrielle Flüssig- und Gas-Technologien
22.-23.6.2022
Dortmund

The Battery Show Europe
Messe und Konferenz für fortschrittliche Batterieherstellung und -technologie
28.-30.6.2022
Stuttgart

electric & hybrid vehicle technology expo
Fachmesse für Elektro- & Hybridfahrzeuge
28.-30.6.2022
Stuttgart

Instandhaltungstage
Branchentreffpunkt für Instandhaltung und Asset Management
28.-30.6.2022
Salzburg

all about automation
Fachmesse für Industrieautomation
29.-30.6.2022
Hamburg

Automation Forum 2022
Neuer Branchentreff für die produzierende Industrie sowie den Maschinen- und Anlagenbau
29.-30.6.2022
Vösendorf

Zellcheming-Expo
Fachmesse für die Zellstoff-, Papier- und Faserstoffindustrie und ihre Zulieferer
29.6.-1.7.2022
Wiesbaden

Juli

Additive Manufacturing Forum
Europäische Leitkonferenz für Additive Fertigung
5.-6.7.2022
Berlin, hybrid

W3+ Fair
Messe für Optik, Photonik, Elektronik und Mechanik
6.-7.7.2022
Wetzlar

EMV
Int. Fachmesse mit Kongress und Workshops zum Thema elektromagnetische Verträglichkeit
12.-14.7.2022
Köln

August

Achema
Weltforum und Int. Leitmesse der Prozessindustrie
22.-26.8.2022
Frankfurt/Main

all about automation
Fachmesse für Industrieautomation
31.8.-1.9.2022
Zürich

September

Lubricant Expo
Messe und Konferenz für die Schmierstoffindustrie
6.-8.9.2022
Essen

Impressum:

MM MASCHINENMARKT

Medieninhaber und Verleger:
Technik & Medien Verlags Ges.m.b.H.
Traviatagasse 21-29/8/2,
1230 Wien
Tel.: +43 (0)1 876 83 79-0
Fax: +43 (0)1 876 83 79-15

Chefredaktion:
Mag. (FH) Gudrun Lunacek M.A.
+43 (0) 676/848 205 12
g.lunacek@technik-medien.at

Freie Mitarbeiterin:
Mag. Barbara Sawka

Anzeigenverkauf:
Thomas Lunacek, DW 13
+43 (0) 676/848 205 13
t.lunacek@technik-medien.at

Administration, Redaktionsassistenz, Abo-Service:
Gilda Csokor, DW 14
+43 (0) 676/848 205 14
g.csokor@technik-medien.at

Anzeigenverkauf Deutschland:
Benjamin Wahler
Chief Sales Officer
sales@vogel.de
Tel.: +49 931 418-2982

Anzeigenverkauf Schweiz:
Arack-Media
Tel.: +41 62 87 19 162
info@arack.ch

Art Direction:
Tom Sebesta

Druck:
Druckerei Ferdinand Berger & Söhne GmbH
Wiener Straße 80, 3580 Horn

Der Verlag nimmt Manuskripte zur kostenlosen Veröffentlichung an. Honorare ausschließlich nach Vereinbarung. Für unverlangt eingesandte Manuskripte wird keine Verantwortung übernommen. Nachdruck oder Kopien von Beiträgen bzw. Teilen davon nur mit Genehmigung. Der Verlag behält sich vor, Beiträge auch in anderen verlagseigenen Zeitschriften zu publizieren bzw. für Sonderdrucke zu verwenden. Das Copyright der Bilder liegt, wenn nicht anders angegeben, bei den jeweiligen Firmen bzw. beim Verlag.

26. Jahrgang
©2000 by MM Maschinenmarkt, Vogel Communications Group GmbH & Co KG, Würzburg, Deutschland
Auflage
10.500 Exemplare

DAS ERWARTET SIE IM NÄCHSTEN HEFT:

MM SONDERAUSGABE AUTOMATION + KI

AUTOMATISIERUNG ZUKUNFTSWEISEND GESTALTET

Die Megatrends digitale Vernetzung und Künstliche Intelligenz läuten eine neue Ära der Automation ein und ermöglichen hochflexible Intralogistik- und Produktionskonzepte. Die Rahmenbedingungen für KI-basierte Automatisierungslösungen müssen allerdings stimmen, wie niedrige Latenzzeiten für Echtzeit-Anwendungen oder auch eine geeignete Datenbasis. Mit welcher Vehemenz KI jetzt in der Praxis Einzug hält, wird sich auf der automatica zeigen, die vom 21. bis 24. Juni 2022 in München stattfindet. *

DIE PRODUKTION VON ÜBERMORGEN

Die Produktionskosten eines zerspanten Bauteils werden maßgeblich durch das Zeitspanvolumen und den Werkzeugverschleiß bestimmt. Bei stetig wachsendem Kostendruck ist die Optimierung der Werkzeugnutzung daher ein vielversprechender Ansatzpunkt, um Kosten zu senken und die Effizienz zu steigern. Eine Lösung kann das sogenannte Transfer Learning bieten. Ein Forschungsprojekt untersucht, wie sich Transfer Learning in der Zerspanung nutzen lässt. *

MM 5|2022 erscheint am 24. Mai 2022

Der Kunde haftet gegenüber Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. dafür, dass die von ihm überlassenen Lichtbilder und Beiträge sein uneingeschränktes Eigentum darstellen, er hinsichtlich derselben über die uneingeschränkten Urheberrechte bzw. Weitergaberechte verfügt und insoferne berechtigt ist, diese der Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. zur geschäftlichen Verwertung, Veröffentlichung und Verbreitung zu übergeben und verpflichtet sich, die Technik & Medien Verlagsges.m.b.H. hinsichtlich sämtlicher Schäden, Aufwendungen und Nachteile schad- und klaglos zu halten, welche aus der Verwendung derselben ihr erwachsen. Weiters haftet der Kunde dafür, dass durch die überlassenen Lichtbilder und Beiträge sowie deren Inhalte in keinerlei Rechte (insbesondere Urheberrechte, Markenrechte, Musterreche, Persönlichkeitsrechte etc.) Dritter eingegriffen wird und auch keinerlei Persönlichkeitsrechte abgebildeter Personen verletzt werden. Auch diesbezüglich übernimmt der Kunde die Verpflichtung zur Schad- und Klagloshaltung.

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit verzichten wir im MM auf die parallele Nennung männlicher und weiblicher Sprachformen. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten selbstverständlich für beide Geschlechter.

DIE ANZEIGEN IN DIESER AUSGABE:

Inserent / Agentur	Seite
Aerotech	47
Beckhoff	27
Bernstein	41
Binder Austria	3.US
Boehlerit	Titel
Ceratizit	2.US
Columbus McKinnon	65
DHK	15
Dirak | Peter Ofner	11
Elesa+Ganter	63
Eplan	51
EZset	49
Faulhaber	3
Festo	55
Fronius	13
Getriebebau Nord	39
Gutekunst	37
Hennlich	29
Hermle	7
Jessberger	57
Laserteile4you.at/H.P. Kaysser	43
MAP Pamminger	61
Messe München	45
Messe Stuttgart	77
Messer Austria	5
Pilz	67
Reed Messe Wien	71
Rittal	32-33
Schunk	9
Succus	Beilage
Suhner	69
TAT	59
Thaler	73
Tischer	4
Trumpf	17
VDW	21,31
Walter	4.US
WFL	19

MM

TERMINE DER ÜBERNÄCHSTEN AUSGABE:

MM 6-7|2022

SPECIAL ROBOTIK

Redaktions- und Anzeigenschluss:
30.5.2022

Erscheinungstermin:
14.6.2022

RD24

- 3+PE und 6+PE
- Löt-, Crimp- und Schraubklemm-anschluss
- VDE-, SEV- und UL-Zulassung
- Umspritzt
- Schutzart IP67

www.binder-connector.at

INTERTOOL

Besuchen Sie uns:
Halle 20, Stand 20-0913

Tiger·tec® Gold
Stark wie immer, flexibel wie nie.

Nicht nur besser, sondern Gold
Ob Drehen, Bohren oder Fräsen – Tiger·tec® Gold ist in jedem Revier zu Hause. Mit Geometrien, die für die jeweilige Operation optimiert wurden und mit einem für jede Bearbeitung maßgeschneiderten Beschichtungsaufbau. Auf die Frage nach der besten Werkzeuglösung gibt es deshalb nur eine Antwort: Tiger·tec® Gold.

tigertec-gold.walter

WALTER
Engineering Kompetenz