

Messe-Special:
AMB
S1 - S16

Produktion

23. September 2010
Nummer 38

Die Wirtschaftszeitung für die deutsche Industrie

www.produktion.de Einzelpreis Euro 2,80
Leserservice Produktion 65341 Eltville DPAG
PVST 5339 Entgelt bezahlt

WWW.PRODUKTION.DE

3 WIRTSCHAFT

Ökosteuern: Industrie gegen Stromkosten-Erhöhung

4 Markt und Meinung

Auto-Zulieferer: Kostendruck durch Premiumhersteller

13 TECHNIK

Bildverarbeitung: Trend zu 3D-Darstellung hält an

15 TECHNIK

Solaranlagen: Mehr Effizienz dank Kamera-Software

TECHNIK IM FOKUS

Polymer statt Metall

Leichtbau und Nachhaltigkeit bestimmen den Kunststoffeinsatz im Fahrzeugbau. Faserverstärkte Materialien vereinen geringes Gewicht mit hoher Festigkeit, Biokunststoffe nutzen nachwachsende Rohstoffe. Doch die Kosten sind noch offen. Seite 14

Screening für Carbon

Carbonfaserwerkstoffe halten in vielen Anwendungen Einzug. Doch die in ihnen enthaltenen Kohlenstoff-Nanoröhrchen könnten gesundheitlich bedenklich sein. Nun fördert die Regierung einen Screening-Test, mit dem Gefahren erkannt werden können. Seite 15

Aufträge verkürzt

Bei Schindler Elettronica und Microdul senkt ein automatisches Lagersystem der Essemtec

Konferenz: Wettbewerbsfaktor Flexibilisierung der Arbeit vom 18. bis 19.1. 2011

Flexibilisierung: Überspannen des Bogens treibt die Kosten hoch



Viele Unternehmen der Metall- und Elektroindustrie leisten sich mehr Flexibilität als sie brauchen. Das ist teuer.

Bild: Imago

von Gunnar Knüpfer
Produktion Nr. 38, 2010

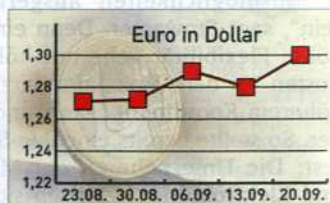
LANDSBERG. In der Krise war größte Flexibilität gefragt. Doch normalerweise ist die Schwankungsbreite geringer: Firmen sollten ihren Bedarf bestimmen, da Flexibilität teuer ist.

Automotive Research. „Obwohl sich die Automärkte erholen, müssen wir uns auch in Zukunft auf größere Produktionsschwankungen einstellen“, sagt Professor Ferdinand Dudenhöfer von der Universität Duisburg-Essen. Auf diese immer stärkeren Nachfrageschwankungen kann die deutsche Auto-

Partner wie Zeitarbeitsfirmen und Forschungsinstitute in das

wissenschaft und Organisation. Künftig wollen die Unternehmen der Automobilbranche neben dem flexiblen Einsatz von Kurzarbeit und weiteren Personalmaßnahmen mehr Zeitarbeitskräfte engagieren. Ein Drittel sagt, dass im Idealfall mehr als 10% der Belegschaft auf Zeit angestellt sein sollten.

WIRTSCHAFTSAKTEN



€	1,30 \$	€	59,703 Rupie
€	112,124 Yen	€	40,525 Rubel
€	8,788 Yuan	€	3,971 Zloty
€	0,835 £	€	282,77 Forint

Bei uns im Internet

Am meisten geklickt

1. E-Cars: Hohes Risiko für Zulieferer
 2. Schuler: Auftrag über Pressen für CFK-Bauteile
 3. Kunde, Hersteller und Händler direkt vernetzt
- www.produktion.de

Manroland im Alleingang
FRANKFURT (DJ/ilk). Druckmaschinenhersteller Manro-

loginnen von Blaser Swisslube haben drei Kernaufgaben: Analyse von Kundenproben, Kompetenzbeweis, Forschung und Entwicklung.

Was umfasst die Analyse?

Bei allen Blasocut-Kunden – also jenen, die auf das Bio-Konzept von Blaser setzen – werden kontinuierlich nicht nur die Gesamtkeimzahl der Proben untersucht. Die Mikrobiologinnen schauen sich auch das Keimbild genauer an: Welche Keime kom-

Entwicklung neuer Kühlschmierstoffe.

men in wie hoher Anzahl vor? Bei den Untersuchungen kommen nicht nur klassische Methoden, sondern auch die heute modernsten molekularbiologischen Nachweismethoden zur Anwendung. So werden alle Keime identifiziert, die in den Proben vorkommen.

Was heißt Kompetenzbeweis in der Mikrobiologie?

ne gezielte Rohstoffauswahl kann ein neues Produkt auf dem Markt bestehen. Nur eine hoch spezifische Auswahl an Stoffen lässt ein Blasocut-Bio-Konzept zu. Zudem sind Produkte mit einem optimierten Leistungsspektrum und zusätzlich einer äußerst guten Umwelt- und Humanverträglichkeit besonders zukunftsträchtig.

Was halten Sie von Kühlschmierstoffen auf pflanzlicher Basis? Kühlschmierstoffe aus nachwachsen-

ternehmen wuch-
nalen Kleinbetrie-
Player mit weltw-
den. Mit eigen-
schaften und Ve-
Swisslube in 45
Kunden. Blase-
ckelt, produzier-
tativ hochwertige
fe. Mit den Küh-
Blaser fertiger
kleinste Teile in
oder Medizinte

Fünfseiten-Bearbeitung

Neuer flexibler Kompaktspanner



Bild: Kesel

Das neue Spannsystem mit den kompakten Abmessungen lässt sich bequem auf dem Maschinentisch anbringen.

einem flexiblen Kompaktspanner für eine vielfältige Fünfseiten-Bearbeitung kombiniert“, sagt Bernhard Schwärzler, Vertriebsleiter für die Spanntechnik bei der Georg Kesel GmbH & Co. KG.

Das Neuprodukt des Kemptener Traditionsunternehmens spannt Roh- teile und Werkstücke flexibel für die Fünfseiten-Bearbeitung. Mit einer Spannkraft von 40 kN bei 105 Nm An- zugsdrehmoment werden Werkstücke über ein Gewinde sicher gespannt. Gegenüber kraftverstärkten Spannern sind bei dieser Spannung mit Grip die Spannkraftverluste geringer. Die pa- tentierte mechanische Rastspindel mit nachspannendem Federpaket er- möglicht die Schnellverstellung der Spannweite. Der Mobilbacken lässt sich darüber hinaus in Sekunden- schnelle aus dem Grundkörper ziehen und für einen schnellen Wechsel von Stufenseite auf hohe Backenseite um 180° drehen.

Optimale Zugänglichkeit für die 5-Seiten-Bearbeitung

Der Bull 5-S ermöglicht für ge- spannte Werkstücke optimale Zu- gänglichkeit von fünf Seiten. Dafür bietet Kesel ein breites Sortiment an Spannbacken an. So ermöglichen Stu- fenbacken zum Spannen von paralle- len Werkstücken, Multibacken für den Grip-Einsatz, Pendelbacken oder angeschraubte Grip-Leisten die An- passung an verschiedenste Werk- stückgeometrien. Für die weitere Aus- nutzung der Bearbeitungsflächen las- sen sich Stufenleisten einsetzen.

Halle 1, Stand I 17
www.kesel.com

Produktion Nr. 38, 2010

KEMPTEN (sm). Einen neuen, kraftvol- len, mechanischen Kompaktspanner für die Fünfseiten-Bearbeitung präsen- tiert die Georg Kesel GmbH & Co. KG.

Der Kraftspanner Bull 5-S spannt Werkstücke verschiedenster Geomet- rien laut dem Hersteller flexibel, mit hohen Kräften und sehr geringen Spannkraftverlusten. Mit einem brei- ten Backen- und Leistensortiment las- se er sich unterschiedlichsten Spann- situationen anpassen. Eine gekapselte Rastspindel ermögliche schnelles Ver- stellen bei bestem Schutz vor Spänen. „Für den neuen Bull 5-S haben wir bestens bewährte Einzellösungen zu

Über die Georg Kesel GmbH

Das 1889 von Georg Kesel in Kempten im Allgäu gegründete Unter- nehmen ist ein bedeutender Her- steller von Werkzeugmaschinen und Spanntechnik. Was einst als präzisionsmechanische Werkstätte mit der Entwicklung und Herstel- lung von Kreisteilmaschinen be- gann, hat sich zu einem innovati- ven, international agierenden Ma- schinenbauer entwickelt. Bei Sä- gebandfräsmaschinen sind die All- gäuer Technologie- und Marktfüh- rer mit bis zu 80% Exportquote. Mit 50 Mitarbeitern erzielt das seit 2009 zur Gesco AG gehörende Un- ternehmen zuletzt rund zehn Milli- onen Euro Umsatz.

Effizienz-Navi	Preis	
	Material	Energie
	Service	Handhabung
	Zeit	Lebensdauer

Kosten senken mit Produktion

Durch Ausnutzen der Toleranzen klaren Vorsprung herausfahren

Wer zulässige Toleranzen beim Abfahren einer Strecke nicht schneller als einer, der immer in der Mitte der Straße fährt, sondern auch für Werkzeugmaschinen die Vorteile einer HEIDENHAIN-Steuerung aus- vorteile heraus. Je nach Maschine und Anforderung an Genauigkeit und Maßhaltigkeit schneidet sie Kurven besser als andere. Das Ergebnis: Ihre TNC erzielt beste Resultate zu jedem Zeitpunkt einen Vorsprung in puncto Wirtschaftlichkeit. DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH, 83299 Heidenheim, Telefon: +49 8669 31-0, www.heidenhain.de, E-Mail: info@heidenhain.de

Winkelmessgeräte + Längenmessgeräte + Bahnsteuerung