

Neu
zur
EMO

MM
MASCHINENMARKT



EMO
Hannover
Daily



www.maschinenmarkt.de

Vogel Business Media

Offizielle Messezeitung der EMO Hannover 2011

MM EMO DAILY 1 | 19. SEPTEMBER 2011

Prima Klima

Topereignis der Werkzeugmaschinenindustrie wird die Kauflust stimulieren

Wie keine andere Investitionsgütermesse präsentiert die EMO Hannover 2011 aktuelle Entwicklungen in der Produktionstechnik in ihrer ganzen Breite, angefangen von der einzelnen Werkzeugmaschine bis hin zu kompletten Fertigungslösungen. „Die EMO Hannover ist das wichtigste Innovationsforum für die Produktionstechnik weltweit“, rückt EMO-Generalkommissar Dr. Detlev Elsinghorst die Weltleitmesse ins rechte Licht. Im Mittelpunkt stehen derzeit die Themen Nachhaltigkeit, Effizienzsteigerung in der Fertigungstechnik und produktbegleitende Dienstleistungen. „Effizienzsteigerung in der Technik beispielsweise“, so Elsinghorst, „hebt auf leistungsfähige Prozesse ab wie Hochleistungszerspanung, Integration mehrerer Prozessschritte in einer Maschine oder das Zusammenwirken unterschiedlicher Prozesse, zum Beispiel Zerspanung und Laser.“ Dazu gehöre auch, dass Produktionssysteme an Kundenforderungen angepasst werden können. Dabei werden Automatisierungslösungen ausgebaut.

Profitiert hat die Weltleitmesse für Metallbearbeitung vom sehr guten Geschäftsverlauf der Branche.

„Die EMO Hannover ist das wichtigste Innovationsforum für die Produktionstechnik weltweit“, rückt EMO-Generalkommissar Dr. Detlev Elsinghorst die Weltleitmesse ins rechte Licht. Im Mittelpunkt stehen die Themen Nachhaltigkeit, Effizienzsteigerung in der Fertigungstechnik und produktbegleitende Dienstleistungen.



So ist im zweiten Quartal 2011 der Auftragseingang in der deutschen Werkzeugmaschinenindustrie um 83% im Vergleich zum Vorjahreszeitraum gestiegen. Die Inlandsbe-

stellungen nahmen um 72% zu, die Auslandsorders um 88%. „Insgesamt hat sich die Nachfrage in den ersten sechs Monaten 2011 mehr als verdoppelt, freut sich Dr. Wilfried

Schäfer, Geschäftsführer des Vereins Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken (VDW) in Frankfurt am Main. Das Auftragsvolumen stieg sogar 8% über den Wert im Referenzzeitraum des Rekordjahres 2008. „Die Branche hat sehr viel schneller und stärker Fahrt aufgenommen als im Herbst vergangenen Jahres erwartet“, konstatiert Schäfer. Das zeige sich nun auch im Umsatz, der im ersten Quartal mit hohem Tempo um 45% angezogen hat. Mit diesen Spitzenwerten nähere sich der Auftragseingang dem Allzeithoch von 2007.

Vor diesem Hintergrund wundert es nicht, dass die EMO Hannover 2011 annähernd die Größenordnung und Qualität wie im Boomjahr 2007 erreicht. Rund 2050 Aussteller präsentieren auf etwa 175.300 m² Standfläche ihre Produkte und Dienstleistungen. Als Weltleitmesse für die Metallbearbeitung punktet die EMO Hannover einmal mehr mit ihrer Internationalität. Über die Hälfte der Aussteller kommt nicht aus Deutschland. Anbieter von Produktionstechnik aus aller Welt schätzen die EMO Hannover als die wichtigste Plattform, um Flagge am Weltmarkt zu zeigen. (bk)

AUS DEM INHALT

STEUERUNGSTECHNIK

Mehr Komfort

Größere Displays und angepasste Steuerungen bringen mehr Effizienz und erleichtern die Bedienbarkeit. Seite 4

WERKZEUGMASCHINEN

Megaaufschwung

Der deutsche Werkzeugmaschinenbau erlebt einen Megaaufschwung; dies gilt für die Inlands- und Auslandsnachfrage. Seite 10

HEIDENHAIN

inside ab Seite 14

WERKZEUGE

Wegmessung standardmäßig

Mechatronische Werkzeuge stoßen in neue Dimensionen der Genauigkeit vor. Seite 34

SOFTWARE

Crash vermeiden

Die Berechnung der Werkzeugbahn über das CAM-System beseitigt die Kollisionsgefahr. Seite 56

Hallenplan

Seite 58

Lösungsvielfalt ist gefragt

Ultraschalltechnik für weniger Abfall

Die fünfschichtige Hochgeschwindigkeits-Fräsmaschine mit Ultraschall präsentiert der Hersteller Le Créneau Industriel, die sowohl Verbundwerkstoffe als auch Sandwichbauteile aus Aluminium fräsen und



schneiden kann. Beim Schneiden mit Ultraschalltechnik sollen kaum Späne und dadurch weniger Abfall entstehen. Der Fräskopf ist ausgestattet mit einem automatischen Werkzeugmagazin mit acht, optional auch mehr Stationen. Die Fräsmaschine ist mit einem beweglichen Portal oder einem beweglichen Tisch erhältlich und kann mit einem Palettenwechsler oder einem Drehtisch erweitert werden. Die Frässpindeln arbeiten mit einer Kraft von 12 kW bei einem Drehmoment von 21,5 Nm. (vs)

■ Le Créneau Industriel,
www.creneau.fr, Halle 13, Stand A23

Intelligente Sägekonzeppte

Kluges Sägen durch ressourcenschonende Technik

Mit den hartmetalltauglichen Automaten Steel, Cut und Mat setzt Meba auf rationelle Produktion und maximale Produktivität.

Nach eigenen Angaben ist der Hersteller der erste seiner Branche, der nahezu alle Modelle so konstruiert habe, dass sowohl der Sägevorschub als auch der Materialeinschub über elektrische Servoachsen erfolgt. Angetriebene Kugelrollspindeln sollen die Sägeeinheit oder den Materialeinschub präzise und konstant auf- und ab- beziehungsweise vor- und zurückbewegen. Im Vergleich zu hydraulischen Systemen wirke sich diese Technik positiv auf Schnittleistung, Abschnittgenauigkeit, Schnittverlauf und auf die Standzeit des Sägeblattes aus.

Durch die elektrisch-mechanische Vorschubregelung erhalten die Vollmaterialien eine saubere Schnittoberfläche bei wirtschaftlichen Sägezeiten, heißt es von den Spezialisten. Dazu meistere die Vorschubregelung das Zerspanen von hochfesten Materialien, wo Vorschubgeschwindigkeiten von weniger als 20 mm/min gefordert sind. Automatisch könnten sich die stu-



Die Meba Steel 1250 DG ist wartungsarm und beinahe verschleißfrei.

fenlosen Vorschubgeschwindigkeiten dem Profilquerschnitt anpassen und schonten somit das Werkzeug.

Die Bandsägemaschinen sollen mit integrierten Kompakthydraulikaggregaten arbeiten, die während

des Sägevorgangs kein Öl benötigen. So könne der Ölverbrauch von 100 auf 12 l reduziert werden. (vs)

■ Meba Metall- und Bandsägemaschinen GmbH, www.meba-saw.de
Halle 16, Stand G15

Fix gespannte und sicher geschliffene Gewinde

Tecno-Team präsentiert die beiden neuen Gewindeschleifmaschinen Matrix 0550 für außen und die Matrix 3060 für innen von Matrix. Die Maschinen seien auf das Gewindeschleifen bei Kleinteilen mit Durch-



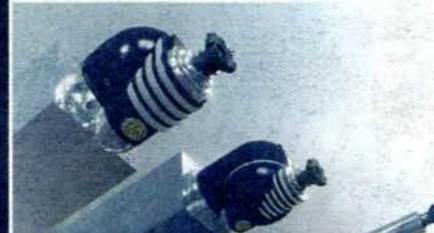
messern von 15 bis 150 mm und einer Länge bis 150 mm in Serie ausgelegt. Durch die Kreuzschlittentechnologie, wird das Werkzeug in zwei Achsen am Werkstück entlanggeführt, das fix in seiner Position bleibt, heißt es. (vs)

■ Tecno-Team GmbH,
www.tecnoteam.de,
Halle 11, Stand D72



BIMATEC SORALUCE
Zerspanungstechnologie GmbH

... denn auf den Kopf kommt es an!



Bett Fräs- und Bohrcenter
X-Achse 2.000 - 5.500 mm