

Messe aktuell

Magazin für Messebegleitung und Produktinformation

www.messe-aktuell.com

EuroBlech 2016 in Hannover



Ausgabe
11/16

So kommt man beim Schweißen NICHT INS SCHWITZEN



Schweißvorrichtungen mit Bauteilen aus Hochleistungskeramik sind besonders verschleißfrei und damit auch extrem lange im Einsatz. Die patentierte **DOCERAM®** Schweissvorrichtung Allstar Compact ist ein Multitalent auf kleinstem Bauraum. Besuchen Sie uns auf der **EUROBLECH 2016 in Hannover, Halle 13 Stand A 44**. Dort erfahren Sie mehr.

- ✓ Kompaktes Design
- ✓ Ziehbarer Stift
- ✓ Unterschiedliche Befestigungsmöglichkeiten im Werkzeug
- ✓ Wasserkühlung
- ✓ Sensorüberwachte Zylinderstellung

DOCERAM® bietet Ihnen auf der Messe kompetente Beratung für Lösungen aus **Hochleistungskeramik**, für Informationen über unsere **Hochleistungskunststoffe** wenden Sie sich gerne an unser **DOThERM®** Team!

DOThERM®
INDUSTRIAL INSULATIONS

info@dotherm.com | dotherm.com

**EURO
BLECH**

Besuchen Sie uns in
Halle 13, Stand A44

DOCERAM®
ADVANCED CERAMIC SOLUTIONS

info@doceram.com | doceram.com

Technologiebereich nach Halle

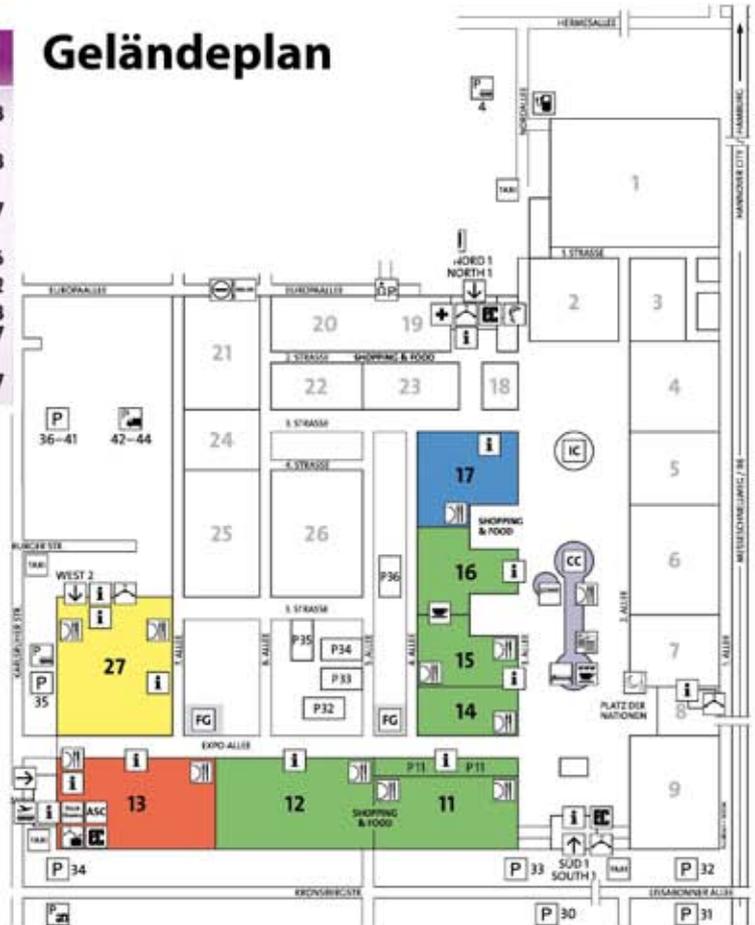
Blech und Blechhalbzuge, Blechteile und -produkte (Stahl und NE)	17	Füge- und Befestigungstechnologie	13
Handlingtechnologie	17, 27	Oberflächentechnologie für Blech (verfahrensorientiert)	13
Trenntechnologie	11, 12, 14, 15, 16, 17	Werkzeugtechnologie für die Blechteilfertigung	13, 17, 27
Umformtechnologie	27	Prozesskontrolle und Qualitätssicherung	11, 12, 14, 15, 16
Flexible Blech- bearbeitungstechnologie	11, 12, 14, 15, 16	Datenverarbeitung (Hard- und Software)	11, 12
Rohr-/Profilbearbeitung	11, 14, 15	Betriebseinrichtungen/ Arbeitsicherheit / Umweltschutz	11, 12, 13
Verarbeitung hybrider Strukturen	13, 17, 27	Dienstleistungen, Information und Kommunikation	11, 12, 13, 17, 27
Maschinenelemente und -komponenten	11, 12, 14, 15, 16		

- Mack Brooks Exhibitions
Messeleitung/Organiser
- Deutsche Messe
Verwaltung/Administration
- Eingang
Entrance
- Informations-Centrum
Information Center
- Convention Center
- Aussteller Service Center
Exhibitor Service Center
- Fahrscheine
DB-Tickets
- Gepäck-/Baggage
Pre-Check-In & Transfer
- Garderobe
Cloakroom
- Restaurant
- Café
Cafe
- Internet Lounge

- Parkplatzverwaltung
Car park admin. office
- Parkplatz (PKW)
Parking (Cars)
- Parkplatz (Bus)
Parking (Bus)
- Parkplatz (KWK)
Parking (Garages)
- Parkplatz (Transporter)
Parking (Van)
- Parkplatz (Caravan)
Parking (Caravan)
- Presse-Centrum
Press Center
- Copy Shop
- Zimmervermittlung
Accommodation Service
- Polizei
Police
- Erste-Hilfe-Station
First Aid Station
- Zoll
Customs

- Ladestelle für e-Fahrzeuge
e-vehicle charging station
- Bahnhof/Railway Station
Hannover Messe/Laatzten
- S-Bahn
light rail
- Stadtbahn
Tram
- Taxi
- Flughafen Shuttle
Airport Shuttle
- Gebetsraum für Muslime
Muslim Worship
- EC-Geldautomat
EC-Cash dispensing machine
- Logistikzentrum/
Spedition
Logistic Centres/
Forwarding Agencies
- Freigelände
Open-air site
- Information (EB)

Geländeplan



MW Hydraulik GmbH

Lange Hecke 3, 63796 Kahl am Main
Tel: 06188/81291 Fax: 06188/8454
E-Mail: info@mw-hydraulik.de

Pumpen, Motoren konstant
und regelbar bis 35 kW
Getriebemotoren bis 5000 Nm
Vorschubmotoren bis 1 min
Axialkolben-Mengenteiler
Sonderapplikationen auf Wunsch möglich!

Halle 12 Stand A06



Die Elektrode für jede Schweißstraße

Vorkonfektionierte Schweißelektroden erhöhen die Flexibilität im Karosseriebau

ALLSTAR-COMPACT heißt die neue Schweißelektrode, die Doceram auf der Euroblech präsentiert. Dieses modulare System setzt sich aus einer Basiselektrode, einer aufgeschraubten Wechselelektrode und einem ziehbaren, druckluftbetätigten Zentrierstift aus Hochleistungskeramik zusammen.

Bei der Entwicklung dieser Komplettelektrode wurde großer Wert darauf gelegt, dass sie sich in möglichst vielen Schweißstraßen einsetzen lässt. Möglich wird dies erstens durch ihre kompakten Maße: Die Bauhöhe beträgt gerade einmal 112 mm und die Grundfläche misst nur 40 x 40 mm. Der zweite entscheidende Faktor ist das Baukastensystem, welches auf fünf verschiedenen Basis-Varianten beruht. Adapterplatten gewährleisten zudem, dass die Komplettelektroden auf jeden Maschinentisch passen und alle Anwender Aufnahmen finden, die sie problemlos in ihr Produktionsverfahren integrieren können. Es passen alle Zentrierstifte von Doceram sowie Muttern der Größe M4 bis M12 und 7/16 zu dieser Schweißvorrichtung.



Auf der Euroblech stellt Doceram die neue Schweißvorrichtung Allstar-Compact mit Keramik-Zentrierstift vor.

Auf diese Weise vereinfacht die Elektrode Prozesse im Karosseriebau wie z. B. das Verschweißen von Blechen und das Fixieren von Gewindemuttern. Die Schweißvorrichtungen von Doceram können nach „Plug and play“-Prinzip in Betrieb genommen werden. Damit alleine sparen sie schon bis zu drei Tage Arbeit, denn bisher

mussten für die meisten Anwendungen neue Aufnahmen konzipiert und gebaut werden.

Die Doceram-Elektrode beseitigt noch eine weitere Schwachstelle konventioneller Lösungen: Sie ersetzt die Stahl-Zentrierstifte durch keramische Elemente, welche 40 Mal so lange halten. Hochleistungskeramik ist nicht nur extrem verschleißfest, sondern auch resistent gegenüber Schweißspritzern. Somit gewährleistet sie dauerhafte Positioniergenauigkeit und reduziert Toleranzen sowie Spaltmaße. Darüber hinaus wird jeder Arbeitsschritt automatisch dokumentiert. Das stellt eine gleichbleibend hohe Qualität sicher, denn so lässt sich der Schweißprozess exakt wiederholen und bei Bedarf nachvollziehen.



Schweiß-Positionierstifte aus Cerazur erreichen gegenüber Hartmetall eine 40fache Standzeit.

Doceram verbindet Hightech mit großer Anwenderfreundlichkeit

Ein zusätzlicher Sensor überwacht die Zylinderstellung. Sollten die Arbeiten unterbrochen werden, speichert die Teach-Funktion die letzte Position, so dass der Zylinder sie jederzeit wieder einnehmen kann.

Die hohe Kompatibilität und Flexibilität dieser Schweißvorrichtung erleichtert interessierten Automobilherstellern und -zulieferern auch die Bestellung. Wer ein passendes System für seinen Betrieb anfertigen lassen möchte, muss nur eine sehr begrenzte Datenmenge durchgeben. Neben den Maßen der Muttern und der Blechlochdurchmesser braucht Doceram nur Auskunft darüber, welche Aufnahmen und Zentrierstifte benötigt werden. Die Elektroden eignen sich auch für Anwendungen, bei denen sie mit Wasser gekühlt werden müssen, da sie vorsorglich mit den entsprechenden Anschlüssen ausgerüstet wurden.

Doceram können Sie auf der Euroblech in Halle 13, Stand A 44 besuchen oder im Internet auf doceram.com

Inhalt

Vorkonfektionierte Schweißelektroden erhöhen die Flexibilität im Karosseriebau

Firmenprofile

Die bessere Schlammaustragung für WSS-Anlagen

Bolzenschweißtechnik bsk+BTW GmbH: Wir bieten Ihnen Erfahrung und Qualität.

Grüne Technologie aus Finnland

Investition in neue Technologien entscheidender Wettbewerbsfaktor

Profilhersteller entdecken effizientes Rotationsstanzen

Die EuroBLECH 2016 lädt zum Online-Wettbewerb „Die nächste Generation der Blechbearbeitung“ ein

Leicht und sicher: Die Schweißanlagen von ANDRITZ Soutec verbessern Crash-Verhalten von Autos

Impressum

Herausgeber

K.H. Messe & Events e.K.
Inh. Kirstin Heise
Wilhelm-Heinrich-Ring 4
29227 Celle

Tel: 05141/9335-10
Fax: 05141/9335-19
www.messe-aktuell.com

Ausgabe 11/2016

EuroBlech 2016 in Hannover

Redaktion

K.H. Messe & Events e.K.

Bezugsquellen

MOESCHTER GROUP Holding GmbH & Co. KG / MW Hydraulik GmbH / KOHLER Maschinenbau GmbH / EFD Induction GmbH / Pfeiffer Seil- u. Hebeteknik GmbH / Steini Normailien AG / Permdorfer Maschinenbau KG / Bolzenschweißtechnik bsk+BTW GmbH / COASTONE OY / Thermacut / EuroBLECH Pressestelle, Mack Brooks Exhibitions Ltd / Baust Stanztechnologie GmbH / Andritz Soutec AG / Agathon AG

Ein Grund, warum viele Unternehmen so gut in Form sind? RICHTTECHNIK VON KOHLER!

Teilerichtmaschinen — Bandanlagen — Schneidlinien — Coilhandling — Sonderlösungen



Die Suche nach der optimalen Richttechnik erweist sich immer als sehr komplexe Aufgabe. Die besten und effektivsten

Richttechniklösungen müssen in ihrer Konzeption sowie Auslegung im Wechsel- und Wirkungsverband eines Produktionssystems perfekt funktionieren. Und genau das tun Lösungen von KOHLER.

Wobei wir traditionsgemäß nicht nur im Kernbereich der

Richttechnik international erfolgreich sind, sondern auch im so wichtigen Bereich der begleitenden Peripherie. Also bei Handling, Schneiden, Waschen und Stapeln.

Willkommen im Kompetenzcenter Richttechnik!

KOHLER Maschinenbau GmbH
Einsteinallee 7
D-77933 Lahr

Telefon: +49 (0) 7821 / 6339-0
Telefax: +49 (0) 7821 / 62585

E-Mail:
info@kohler-germany.com
Internet:
www.kohler-germany.com

Besuchen Sie uns auf der EuroBLECH in Hannover Halle 23, Stand E32 sowie Halle 11, Stand B111



Die EFD Induction Deutschland, gegründet 1950 als Familienbetrieb FDF (Fritz Düsseldorf Freiburg), gehört zur EFD Induction Group, die in 20 Produktions-

stätten sowie Vertriebs- und Servicestandorten in Europa, Nord- und Südamerika und Asien über 1000 Mitarbeiter beschäftigt.

EFD Induction fertigt Standard- und Sondermaschinen für einen großen Bereich der induktiven Erwärmung, insbesondere zum Randschichthärten, Löten, Rohrschweißen, Richten, Kleben, Aufschumpfen, Härten, Vor- und Nachwärmen und hat branchenweit das umfassendste Angebot an Induktionserwär-

mungssystemen. Die Anlagen werden in eigenen Werken bei EFD Induction entwickelt, projektiert und hergestellt. Sie können sowohl manuell als auch vollautomatisch betrieben werden. Ein gut ausgestattetes Technikum mit erfahrenem, hoch qualifiziertem Personal ermöglicht die Prozessentwicklungen auch bei komplexen Anwendungen.

Das Unternehmen ist nach DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert.

EFD Induction GmbH
Lehener Str. 91
D-79106 Freiburg

Telefon: +49-761-8851-0
Telefax: +49-761-8851-139

E-Mail: sales@de.efdgroun.net
Internet: www.efd-induction.com

Besuchen Sie uns auf der EuroBLECH in Hannover Halle 16, Stand C33

PFEIFER

Auch in diesem Jahr präsentiert sich die PFEIFER Seil- und Hebetechnik GmbH auf der EuroBLECH in Hannover einmal mehr als innovativer Partner, wenn es um das Handhaben und Heben schwerer und sperriger Lasten geht.

Unter dem Motto „Mehr Flexibilität in der Anwendung“ zeigt das PFEIFER-Team auf

ihrem Messestand die nächste Generation innovativer und anpassungsfähiger Hebetechnik: mehr Flexibilität durch weltweit einzigartige Innovationen bei den Coil- und Blechpaketzangen, durch den „kleinsten“ Wendetisch der INVERTO-Baureihe sowie „Flexibilität auf den Punkt konzentriert“ beim Relaunch der Bestseller-Tragklemme MPC.

Auf der letzten EuroBLECH punktete PFEIFER mit seinem

Dreh-Wendetisch AXXO, dieses Jahr liegt das Hauptaugenmerk auf den Blechpaketzangen. Warum die Zangenarme von Blechpaketzangen nicht flexibler gestalten, um einfach auf elektrisch verstellbare Arme nachrüsten zu können oder mit schmalen Zangenarmen die LKW-Beladungen zu vereinfachen? PFEIFER geht von der Idee bis zur Lösung und zeigt erstmals seine neu entwickelten Zangenarme.

Pfeiffer Seil- u. Hebetechnik GmbH
Dr.-Karl-Lenz-Str. 66
D-87700 Memmingen

Telefon: +49 (0)8331 / 937-636

E-Mail: verkauf-It@pfeifer.de
Internet: www.pfeifer.info

Besuchen Sie uns auf der EuroBLECH in Hannover Halle 17, Stand D12

STEINEL®

Die Marke STEINEL steht für höchste Präzision und qualitativ hochwertige Lösungen rund um die Stanz- und Umformtechnik. Als traditionsreiches Familienunternehmen mit über 80 Jahren Erfahrung begleiten wir Sie bei allen Planungs- und Prozessschritten. Das reicht von der Fertigung sämtlicher Normalien, Aktivelemente

und Werkzeugsysteme, über die Konstruktion von Folgeverbund- und Stanzbiegewerkzeugen bis hin zur Montage von Komplettlösungen.

Als Hersteller sind wir in der Lage auch für andere Branchen kundenindividuelle Lösungen schnell und wirtschaftlich zu realisieren.



STEINEL Normalien AG
Winkelstraße 7
78056 Villingen-Schwenningen

STEINEL Aktivelemente GmbH
Sesselbahnstraße 7
87642 Halblech/Buching

Telefon +49 7720 6928-0
E-Mail info@steinel.com
Internet www.steinel.com

Besuchen Sie uns auf der EuroBLECH in Hannover Halle 27, Stand F128

Anzeige

Die bessere Schlammaustragung für WSS-Anlagen

Wie bekomme ich den Schneidschlamm aus dem Schneidbecken? Eine Frage, die Anwender von Abrasiv-Wasserstrahlschneidanlagen seit jeher beschäftigt. Kein Wunder, geht es doch dabei um große Mengen, die ihren Weg aus dem Becken finden müssen: Für die Bearbeitung gängiger Materialien braucht es pro Schneidkopf 20 kg/h Abrasiv; hochgerechnet auf eine Woche fallen so bis zu 770 kg Abrasiv an.

Bei Abrasiv-Schneidanlagen ohne Schlammaustragung muss das Wasser in regelmäßigen Abständen aus dem Schneidbecken abgelassen und der Schlamm manuell aus dem Becken entfernt werden. Das Ausschaufeln ist ein Knochenjob: Nicht genug, dass sich über Wochen tonnenweise Schlamm im Becken angesammelt hat, ist dieses Abrasiv-Material-Gemisch meist auch noch steinhart. Grubendienste übernehmen diese Arbeit gern, sind jedoch in der Regel sehr teuer. Zudem kann in der Reinigungsphase auf der Anlage nicht gearbeitet werden, Stillstand ist die Folge.

Viele Hersteller setzen auf den Einsatz von Abrasiv-Spülsystemen. Diese saugen das Schmutzwasser an und filtern das benutzte Abrasivmaterial aus dem Wasser; anschließend wird das grob gefilterte Wasser wieder zurück ins Schneidbecken gepumpt. Doch auch diese Systeme haben Nachteile: Sie brauchen meist viel Platz, außerdem müssen Schläuche zwischen Schneidbecken und Spülsystem verlegt werden. Da der Schneidschlamm durch Filtration des Spülwassers gewonnen wird, ist er anfangs sehr nass und muss zur Entsorgung oder fürs Recycling

getrocknet werden. Auch ist mit hohen Ersatzteilkosten für die Saug- und Spülpumpen zu rechnen, manche Systeme benötigen zudem eine nicht unwesentliche Menge an Druckluft.

Die Firma Perndorfer geht einen anderen Weg. Der österreichische Wasserstrahlschneid-Pionier arbeitet mit mechanischen Schlammaustragungssystemen, die im Schneidbecken integriert sind. Perndorfer setzte bereits bei der ersten Anlage im Jahr 1990 einen Kettenförderer ein. Dieses System wurde ständig weiterentwickelt und verrichtet noch heute zuverlässig seinen Dienst bei vielen Kunden. Der Kettenförderer muss zwar auch gewartet werden – von Zeit zu Zeit muss die Kette nachgespannt werden –, was aber leicht und ohne hohen Aufwand durchführbar ist. Ein Tausch der Kette ist – je nach Wartung – erst nach 3000 bis 6000 Betriebsstunden erforderlich.

Mittlerweile ist Perndorfer aber noch einen Schritt weiter: Die Entwicklung des Unternehmens in punkto Schlammaustragung erspart den Kunden auch Wartungsarbeiten und den Einbau von Ersatzteilen. Das System arbeitet mit einer ins Schneidbecken eingebauten Horizontalschnecke und einer zweiten vertikalen Schnecke außerhalb des Beckens. Die Vertikalschnecke verfügt über einen Auswurf, mit dem der davor positionierte mobile Schlammbehälter (BigBag) befüllt wird.

Die Schlammaustragung der Firma Perndorfer hat sich absolut bewährt. Sie ist platzsparend und fördert höchst zuverlässig alle Teile bis zu einem Durchmesser von 10 mm. Ein



Die Schlammaustragung bei Wasserstrahlschneidanlagen der Perndorfer Maschinenbau KG arbeitet nahezu Verschleißfrei und äußerst wartungsarm. Dies senkt die Betriebskosten und ermöglicht ein wesentlich wirtschaftlicheres Produzieren.

Fanggitter verhindert, dass größere Materialabfälle die Schnecke verkeilen. Der geförderte Schlamm verlässt den Schneckenförderer je nach Parametrierung lediglich feucht und kann sofort entsorgt oder recycelt werden. Neben dem geringen Energieverbrauch und der Zuverlässigkeit schätzen Kunden an dieser Art der Schlammaustragung auch die Verschleißfreiheit. Schneckenförderer von Perndorfer sind bereits mehr als 15.000 Stunden ohne nennenswerten Verschleiß im Einsatz!

Infobox

Die Perndorfer Maschinenbau KG wurde im Jahre 1985 gegründet und erarbeitete sich durch seine qualitativen Sondermaschinen rasch einen ausgezeichneten Ruf im In- und Ausland. Seit 1990 produziert das Unternehmen hochwertige Wasserstrahlschneidanlagen. Vieles von dem, was heute am Markt ist, stammt aus der Innovationswerkstätte von Perndorfer.

Perndorfer Maschinenbau KG
Parzleithen 8
A-4720 Kallham

Telefon +49 (0) 2173-4099617
E-Mail
maschinenbau@perndorfer.at
Internet www.perndorfer.at

Halle 14 Stand K36

Anzeige

Bolzenschweißtechnik bsk+BTV GmbH: Wir bieten Ihnen Erfahrung und Qualität.

Unser Portfolio umfasst das gesamte Programm der Bolzenschweißtechnik: vom kompakten Handbolzenschweißgerät über Gerätetechnik und Komponenten für halb- und vollautomatische Anwendungen oder CNC- und Sonderanlagen bis hin zu Schweißelementen in nahezu allen Abmessungen. Neben der Herstellung und dem Vertrieb von Einzelkomponenten bieten wir Ihnen natürlich auch maßgeschneiderte, individuelle Systemlösungen an.

Bolzenschweißgeräte für Spitzenzündung CD

Upgrade im neuen Design mit elektronischer und mechanischer Überwachung

Die neue Generation der Kondensator-Entladungsgeräte CDP-66M, CDP-99M und CDP-133M besitzt hochmoderne Features: Digitale Wegmessung (Abhubmaß, Eintauchmaß, Bolzenüberstand, Geschwindigkeit) und digitale Prozesskontrolle mit Überwachung des Schweißstromes und des Energieinhaltes und vielen weiteren Bibliotheksfunktionen für fest hinterlegte oder variabel abgespeicherte Schweißparameter, inkl. optionalem Mehrstellenbetrieb. Diese neue innovative Geräteserie repräsentiert mit modernster Mikroprozessorsteuerung, Einknopfbedienung, leistungsstarken Inverterladeteilen und großzügigem 4-Zoll-Grafik-Display den neuesten Stand der Technik. Durchmesser von 3 mm bis 10 mm können prozesssicher verschweißt werden.

Die **Mehrstellentechnik** (Switch-4) erlaubt den Anschluss von bis zu vier Schweißpistolen für unterschiedliche Bolzen. Auf das „in-mehreren-Durchgängen-Schweißen“ kann verzichtet werden.

Durch die einfache Dialog-Bedienung lassen sich alle wichtigen Parameter sofort ablesen bzw. einstellen. Nur die wichtigsten und für den Anwender wesentlichen Parameter werden im Hauptmenü angezeigt. Die Ladespannungen werden überschaubar in Form eines Bar-Graphen und Abhängigkeit des jeweiligen Schweißdurchmessers dargestellt; der Bediener kann diese an Hand des angezeigten Durchmesserbereiches präzise auf die jeweilige Schweißaufgabe anpassen. Der Schweißkreis wird elektronisch überwacht. Fehlercodes sowie softwaretechnische Erweiterungsoptionen und Untermenüs unterstützen den Bediener hinsichtlich Servicefreundlichkeit. Das thermostatisch gesteuerte Hochleistungskühlsystem garantiert jederzeit hohe Schweißfolgen insbesondere im rauen Alltagsinsatz bei allen Automatisierungsanwendungen. Ladespannungs- und Kapazitätsüberwachung sind selbstverständlich Stand der Technik.



Bolzenschweißgeräte für Hubzündung DA

Plug & Play
– unsere Innovationen in der Hub- und Kurzzeithubzündung

Unsere Hubzündungs-Bolzenschweißgeräte sind mit modernster Mikroprozessortechnik und besonders hocheffektiven Leistungsteilen ausgestattet. Mit unseren primär getakteten Schweißinvertern der DAI-Gerätefamilie lässt sich jede noch so komplexe Schweißaufgabe bis zum Schweißdurchmesser 25 mm prozesssicher lösen.

Prozesskontrolle, digitales Wegmesssystem und die modulare Erweiterung bspw. mit der sogenannten Mehrstellentechnik steigern Prozesssicherheit, Flexibilität und Einsatzmöglichkeiten. Insbesondere im Hinblick auf Prozess- und Durchlaufzeiten sichert unsere Bolzenschweißtechnik dem Anwender eindeutige Wettbewerbsvorteile. Das DAI-1300 bildet hierbei das kompakte Basisgerät; die Inverterklassen DAI-2300 und DAI-3300 bewähren sich ebenfalls durch ihre robuste Bauweise, dem ausgeklügelten Kühlkonzept in den Durchmesserbereichen bis 22 mm und 25 mm mit hohen Taktfolgen und großer Reproduzierbarkeit der Schweißergebnisse. In der kompakten Hubzündungs-Geräteklasse ist das unregelte DA-800M als Nachfolger des bewährten DA-800 nun mit großzügigem 4-Zoll-Grafikdisplay und noch besserer Komfortbedienung erhältlich. Es gehört zu den leistungsstärksten Kompaktgeräten seiner Klasse und ist als Einstiegsgerät in die Hubzündungstechnik besonders auf Bedienerfreundlichkeit hin ausgelegt worden.



Anzeige

Grüne Technologie aus Finnland

Elektrische Abkantpressen der C- und G-Serie

Auf der diesjährigen EUROBLECH in Hannover vom 25.10. bis 29.10.2016 präsentiert sich der finnische Hersteller von elektrischen Abkantpressen CoastOne Oy in Halle 12 / Stand D86.

Vorstellung der neuen C- und G-Serie

Seit 1999 entwickelt und produziert die Firma CoastOne elektrische Abkantpressen mit Spindeltrieb. Dabei lag der Schwerpunkt immer auf dem Spindeltrieb, der über Jahre weiterentwickelt wurde. Mit den neuen Serien der servoelektrischen Abkantpressen präsentiert CoastOne die neu-

esten Versionen auf der Messe in Hannover. Der Unterschied der verschiedenen Abkantpresse liegt dabei am Grundgestell. So hat die C-Serie einen C-Rahmen mit maximal 2 Spindeln. Die Abkantpressen der G-Serie werden mit einem geschlossenen O-Rahmen gebaut. Dieser kann dann, je nach Biegelänge mit 3 bis 7 Spindeln ausgestattet werden. Somit bietet die Firma ein breites Spektrum an Abkantpressen von 900mm bis 6000mm Biegelänge.

Elektrische Abkantpressen der C-Serie

Die neue C-Serie umfasst Ein- und Zweispindelma-

schinen, mit einer Presskraft von 26T bis 52T. Durch die neue Servotechnologie und den Einsatz von neuen Spindeln und Führungen konnte die Presskraft um 20% gesteigert werden. Neue Aufgabenbereiche und Kundenwünsche sind in den letzten Jahren in die Weiterentwicklung mit eingeflossen. So sind die neuen elektrischen Abkantpressen der C-Serie mit verschiedenen Werkzeugsystemen ausgestattet. So kann die Maschine an die Bedürfnisse der Kunden und bestehenden Produktion angepasst werden. Dabei wird bei Schnellspannsystemen auf die Pneumatik gesetzt, dadurch sind und bleiben die Abkantpressen von CoastOne hydraulikfrei!

G-Serie - Mehrspindliges-Servoelektrisches-Biege- und Bombiersystem

Der geschlossene O-Rahmen ist optimal für große Abkantpressen. O-Rahmen deformieren anders als C-Rahmen: Kleinere Vertikal- und kaum Horizontal-Deformationen führen zu weniger Gewicht und höherer Präzision.

Die Abkantpressen der G-Serie haben ein Mehrspindliges-Servoelektrisches-Biege- und Bombiersystem. Simultanes arbeiten, 3 bis 7 Kugelrollspindeln Biegen und Bombieren. Der Biegebalken „folgt“ dem Biegetisch. Jede Kugelrollspindel ist einzeln servogesteuert und korrigiert Abweichungen von der Werkzeug-Parallelität in Schritten, kleiner als 5 Mikron.

Die elektrische Servotechnik hat eine überlegene Kinematik; ist dazu Öl frei, umweltfreundlich, wartungsarm und präzise. Das Mehrspindlige-CNC-Bombiersystem ist einzigartig. Jede Achse des Biegebalkens



arbeitet simultan als Biegeachse und Bombierachse. Der Biegebalken kann damit CNC-gesteuert deformiert werden. Jede Achse arbeitet unabhängig, kompromisslos entsprechend der Bedürfnisse. Die CoastOne-Bombierung ist einzigartig in der Biegetechnik!

Bedienerfreundliches Programmieren und Einrichten

Standard an allen elektrischen Abkantpressen von CoastOne ist die leistungsstarke, bedienerfreundliche Programmierung, die jeder Bediener nach wenigen Stunden beherrscht. Auch hier sind Funktionen in den vergangenen Jahren an die Bedürfnisse und Wünsche der Kunden angepasst und ausgebaut wurden. Eine einfache Bedienung mit wenig Schulungszeit sind auf Grund des Fachkräftemangels gute Gründe für eine Investition in die neuen Abkantpressen der C-Serie.



Infobox

COASTONE OY

TUOTTAJANTIE 27 A 1
60100 SEINÄJOKI
FINLAND

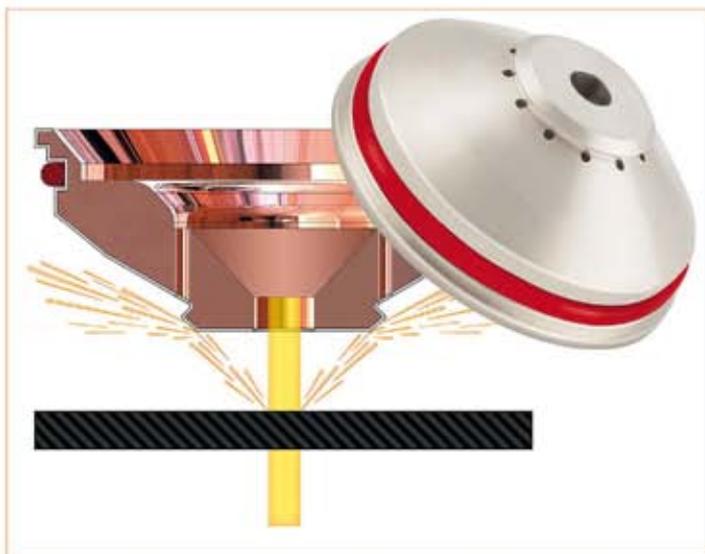
Internet: www.coastone.fi

Halle 12 Stand D86

SCHNEIDEN SIE AB SOFORT BESSER AB:

- Senken Sie Ihre Produktionskosten bei gleichbleibend hoher Qualität
- Verlängern Sie Ihre Standzeiten mit unseren Produkten
- Nie wieder Ausfallzeiten, weil Ihr Auftrag direkt versendet wird
- Brenner, Schlauchpakete und deren Reparatur aus einer Hand verringern erheblich Ihre Prozesskosten
- Optimieren Sie Ihre Schneidprozesse vor Ort durch unseren technischen Support
- Bei uns haben Sie einen persönlichen Ansprechpartner, der weiß, wovon Sie reden

Leistung, Qualität und Service sind bei uns durchweg garantiert. Mit uns schneiden Sie gut ab.



Schutzschild mit optimierter Bohrung



SilverPro-Elektroden



SilverEX-®Elektroden

Die Thermacut GmbH ist ein global aufgestellter Hersteller und Anbieter von Ersatz- und Verschleißteilen für das Plasma-, Autogen- und Laserschneiden, sowie kompletten Plasmabrennern, Schlauchpaketen und Brennerköpfen für das manuelle und mechanisierte Plasmaschneiden.

Als Teil der Thermacut-Gruppe und unter der Schirmherrschaft der IBG (Industriebeteiligungsgesellschaft mbH & Co. KG) beliefert und betreut die Thermacut GmbH mit Sitz in Wilnsdorf, Anwender aus der gesamten metallverarbeitenden Industrie.

Dabei liegt der Fokus immer darauf, durchweg Leistung, Qualität und Service zu garantieren.



Ein Praxisbeispiel:

Wenn Preisdruck Sie dazu zwingt, ständig das Optimum aus Ihren Anlagen zu holen, bekommen Sie bei uns spezielle Verschleißteile für Ihre Plasmaanlage:

- Schutzschilde mit spezieller Beschichtung und optimierten Bohrungen für eine längere Lebensdauer
- SilverPro-Elektroden mit einer optimalen Materialkombination verbessern die Leitfähigkeit und haben dadurch eine hohe Standzeit
- SilverEX-®Elektroden sorgen für ein Maximum an Produktivität durch erhöhte Standzeit und höhere Schnittgeschwindigkeit

Das und mehr finden Sie auf unserem Stand auf der EuroBLECH 2016.

THERMACUT®

THE CUTTING COMPANY®

PLASMA
LASER
AUTOGEN

...MIT UNS
SCHNEIDEN
SIE GUT AB!

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

WWW.THERMACUT.DE



EURO
BLECH

Besuchen Sie uns
Stand G149 Halle 13

EuroBlech 2016

Investition in neue Technologien entscheidender Wettbewerbsfaktor

Die diesjährige 24. Internationale Technologiemesse für Blechbearbeitung, die vom 25. – 29. Oktober 2016 in Hannover stattfindet, steht ganz im Zeichen innovativer Produktion im Zeitalter der fortschreitenden Digitalisierung. Zur Steigerung der Kosteneffizienz, Flexibilität und Prozess-Stabilität werden auf der EuroBLECH 2016 zahlreiche neue Lösungen entlang der gesamten Technologiekette der Blechbearbeitung angeboten. Die soeben erschienene umfangreiche Online-Messevorschau gibt einen Überblick über die vielen neuen Produkte, die auf der Messe vorgestellt werden. Ein White Paper zum Thema Industrie 4.0 in der Blechbearbeitung kann kostenlos über die Messeseite www.euroblech.de angefordert werden.

Insgesamt 1.550 Ausstellerunternehmen aus 40 Ländern haben derzeit ihren Stand auf der weltweiten Leitmesse für die blechbearbeitende Industrie gebucht. Mit mehr als 89.000 m² Nettoausstellungsfläche kann die Messe gegenüber der Vorveranstaltung ein Flächenwachstum von gut 3% verbuchen.

„Viele Unternehmen präsentieren sich dieses Jahr auf vergrößerten Standflächen, und wir verzeichnen einen hohen Anteil von 20% an Neuausstellern. Insgesamt herrscht in der Branche also eine positive Stimmung. Neue Technologien rund um das Thema smarte Fertigungsprozesse sind die Treiber dafür, dass Unternehmen konkret vorausplanen, ihre Fertigungssysteme auf- und umrüsten und sich damit einen Wettbewerbsvorsprung



sichern. Dass die Aussteller noch mehr Produkte auf ihren Messeständen vorführen und auch viele neue Unternehmen auf der Messe vertreten sind, zeigt, dass die Blechbearbeitung eine Branche ist, die sich

dynamisch der Zukunft stellt," erklärt Nicola Hamann, Geschäftsführerin des Veranstalters Mack Brooks Exhibitions.

Messevorschau jetzt live auf www.euroblech.de

Eine umfangreiche Messevorschau mit Aussteller- und Produktbeschreibungen ist ab sofort auf der Messewebseite verfügbar. Zur Vorbereitung des Messebesuchs können Nutzer die Messevorschau nach Produktkategorien und Hallen sortieren und sich so ihre persönliche Vorschau zusammenstellen. Die einzelnen Beiträge der Messevorschau können erstmals auch in den sozialen Netzwerken geteilt werden.

White Paper: Quo Vadis Industrie 4.0

Das aktuelle EuroBLECH White Paper, das von den Autoren Dipl.-Ing. Nikolaus Fecht und Dr. Andreas Thoss im Auftrag der EuroBLECH erstellt wurde, beschreibt anhand von ausgewählten Beispielen den Stand der Digitalisierung in der blechbearbeitenden Industrie: „In der Theorie beschreibt Industrie 4.0 die vollständige Integration von Produktion und Kommunikationstechnik. Menschen, Maschinen und Prozesse werden durch Internettechnologien möglichst eng miteinander verbunden, um Kosteneffizienz, Flexibilität und Prozessstabilität weiter zu steigern. Wie sieht das in der Praxis der Blechbearbeitung aus? Industrie 4.0 ist mehr als ein Hype und viele Ideen daraus sind bereits implementiert. Gerade der Mittelstand hat viele Prozesse schon digitalisiert [...]“

Das vollständige White Paper zu Industrie 4.0 ist ab sofort über die Messewebseite www.euroblech.de kostenlos erhältlich.

Messeprofil der EuroBLECH

Die EuroBLECH 2016 umfasst die gesamte Prozesskette der Blechbearbeitung: Halbzuge, Zulieferteile, Handling, Trennen, additive Fertigung, Umformen, flexible Blechbe-

arbeitung, Fügen, Schweißen, Rohr-/Profilbearbeitung, Verarbeitung hybrider Strukturen, Oberflächenbearbeitung, Werkzeuge, Steuerungs- und Regeltechnik, CAD/CAM/CIM-Systeme, Qualitätssicherung, Betriebseinrichtung und Forschung & Entwicklung. Die Messe wendet sich an Fachleute der Blechbearbeitung aus allen Managementebenen, aus kleinen und mittleren Betrieben sowie auch aus Großunternehmen. Besucher sind u.a. Konstrukteure, Produktions- und Fertigungsleiter, Qualitätsmanager, Einkäufer, Handwerker, technische Direktoren sowie Experten aus Verbänden und der Forschung & Entwicklung.



Infobox

Susanne Neuner
PR & Marketing Director
EuroBLECH Pressestelle
Mack Brooks Exhibitions Ltd
Romeland House, Romeland Hill,
St Albans, Herts AL3 4ET,
Großbritannien
Telefon: +44 (0)1727 814400
Fax: +44 (0)1727 814501
E-Mail: press@mackbrooks.co.uk

Pressemitteilung August 2016

Anzeige

Profilhersteller entdecken effizientes Rotationsstanzen

Von Martin Plate, Baust Stanztechnologie GmbH, Langenfeld

Rollgeformte Walzprofile aus Stahlblech erschließen zunehmend neue Märkte und Anwendungen. Der einst nur gekantete Blechwinkel hat sich zum präzisen und produktiven Herz anspruchsvoller Systemlösungen entwickelt: gelochte Walzprofile findet man heute z.B. in Trockenbauwänden, Kabeltragesystemen, Installations- und Montagesystemen für Photovoltaikanlagen oder Solarkollektoren.

Genauigkeit und Know-how sind wichtig, eine effiziente und wirtschaftliche Produktion ebenso. Auf der EuroBlech in Hannover können Sie bei Baust in Halle 27 innovative Lösungen entdecken, die die Effizienz in der Herstellung gelochter Blech-Profile noch erheblich steigern.

Kontinuierlich ist effizienter

Walzprofilieren ist ein kontinuierliches Bearbeitungsverfahren. Es ist schnell und produktiv, bzw. könnte es sein,

Die BRV735 nutzt den Bandzug der nachfolgenden Profilieranlage als Antrieb. Die Rotationsstanzwerkzeuge verwandeln den Bandzug in Stanzkraft. (Bild: Baust)



Rotationsstanzen eignen sich für viele Profile (Bild © Baust)

aber oft „hakt“ es in den Randbereichen: beim Ablängen hinterher und dem Lochen mit Hubstanzen und –Pressen vor dem Profilieren. Die Profilieranlage fährt ihrer Produktivität hinterher, weil z.B. der Pressenvorschub bei 20m/min im Stopp & Go das Ende seiner Leistungsfähigkeit erreicht. Rotationsstanzen sind hier effizienter. Konstruktionsbedingt arbeiten sie kontinuierlich, ohne anzuhalten. Für Rotationsstanzen ist es am Ende nur noch eine (leicht lösbare) Frage der Motorleistung, ob ein Lochmuster mit 20m/min oder mit 80m/min gestanzt wird. Da sich die Stanzwerkzeuge kontinuierlich auf einer Welle drehen, müssen keine großen Massen beschleunigt und gebremst werden. Die Antriebe leisten mehr und können trotzdem vergleichsweise klein und energiesparend ausgelegt werden. Mensch und Umwelt profitieren noch ein zweites Mal, denn Rotationsstanzen sind vergleichsweise ruhig und vibrationsarm.

Es rechnet sich

Nicht selten erhält man mit dem Wechsel auf das effiziente Rotationsverfahren nicht nur eine neue Stanze, sondern verdoppelt zugleich die Produktivität der gesamten Längsprofilierlinie.

Rotationsstanzen eignen sich vor allem zum schnellen Perforieren und Lochen eher schmaler Blechbahnen. Das „Gutteil“ ist stets die perforierte Blechbahn, denn bedingt durch die Abrollbewegung der Werkzeuge wird der Stanzbutzen stets gekrümmt und zum (wiederverwertbaren) Schrott.

Mittlerweile bietet Baust eine ganze Reihe verschiedener Rotationsstanzlösungen, angefangen von der besonders leistungsfähigen „DUO“ Rotationsstanze mit zwei Stanzeinheiten und high-end Servo-Antriebstechnik für variabel programmierbare Lochabstände in 3mm Stahl-Blech, bis hin zum rein mechanischen

Rotations-Stanzeinschub, der ohne eigenen Motor läuft, und sich dank seines kompakten und einfachen Aufbaus ideal in eine Rollformanlage integrieren lässt. Besonders stolz ist man bei Baust auf die erst kürzlich patentierte Rotationsstanze BRV735. Interessierte Besucher probieren sie auf dem Stand D149 in Halle 27 am besten einmal selbst aus!

Baust ●●●
Stanztechnologie

Infobox

Baust Stanztechnologie GmbH
Herzogsstraße 3-5
D-40764 Langenfeld/Rheinland

Telefon +49 (0) 2173-4099617
Telefax +49 (0) 2173-4099620

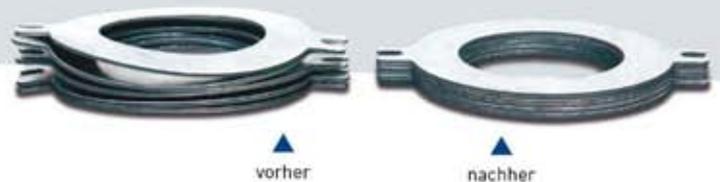
E-Mail rotation@baust.de
Internet www.baust.de

Halle 27, Stand D149

Richten + Entgraten = ARKU



Besuchen Sie uns auf
unseren Ständen:
Halle 27 · Stand J128
Halle 11 · Stand E61



Entgratmaschinen

✓ EdgeBreaker® ✓ EdgeRacer®

ARKU Entgratmaschinen für stanz-, laser-, plasma- und autogengeschchnittene Blechteile. Zum schnellen und wirtschaftlichen beidseitigen Entgraten, Verrunden und Oxidschichtentfernen.

Teilerichtmaschinen

✓ FlatMaster® ✓ EcoMaster® ✓ PlateMaster®

ARKU Teilerichtmaschinen verbessern nachfolgende Produktionsschritte wie z.B. Schweißen, Biegen oder Abkanten dank der ebenen und nahezu spannungsfreien Blechteile. Kosten für Nacharbeiten werden reduziert oder fallen weg.

Überzeugen Sie sich selbst. Senden Sie uns Ihre Blechteile für Testläufe oder Lohnarbeiten.

ARKU Maschinenbau GmbH
Siemensstr. 11, 76532 Baden-Baden
Tel.: +49 72 21 / 50 09-0
Fax: +49 72 21 / 50 09-11
info@arku.de, www.arku.de

ARKU

RICHTEN + ENTGRATEN

Die EuroBLECH 2016 lädt zum Online-Wettbewerb „Die nächste Generation der Blechbearbeitung“ ein



Nach dem großen Erfolg des Wettbewerbs im Jahr 2014 präsentiert die EuroBLECH 2016 nun den diesjährigen Wettbewerb: „Die nächste Generation der Blechbearbeitung“. Unternehmen und Einzelpersonen aus der Blechbearbeitungsindustrie werden im Rahmen dieses Wettbewerbs für Best Practice, Innovationen und außergewöhnliche Leistungen in sechs Kategorien ausgezeichnet.

Anknüpfend an das diesjährige Motto der EuroBLECH, „Die nächste Generation der Blechbearbeitung“, setzen die Kategorien einen Fokus auf neueste Entwicklungen und Trends in der Blechbearbeitung. Die erste Kategorie, „Fabrik der Zukunft“, zeichnet Unternehmen oder Einzelpersonen für die clevere Umsetzung intelligenter Fertigungsprozesse in der Blechbearbeitung aus. Die zweite Kategorie, „Frauen und Innovationen“, konzentriert sich auf bahnbrechende Projekte, die von Frauen in der Blechbearbeitung ins Leben gerufen wurden.

Die besten Universitätsprojekte aus Wissenschaft und Ingenieurwesen rund um die Blechbearbeitung können in der Kategorie „Akademische



Exzellenz“ für den Wettbewerb eingereicht werden.

Die Kategorie „Originelles Design“ ist für Unternehmen gedacht, die außergewöhnli-

che Produkte aus Blech herstellen. In der Rubrik „Die junge Generation der Blechbearbeitung“ werden besondere Leistungen von Nachwuchsmitarbeitern und jungen Er-

findern anerkannt, und „Saubere Technologien“ würdigt umweltfreundliche Lösungen und nachhaltige Produktionsmethoden. Die Gewinner erhalten eine Auszeichnung

im Rahmen einer feierlichen Preisverleihung auf der EuroBLECH 2016, die vom 25. – 29. Oktober 2016 in Hannover stattfindet.

Informationen zum Wettbewerb und die Teilnahmebedingungen sind nun auf der Messewebseite erhältlich: <http://www.euroblech.com/deutsch/competition>. Alle Branchenfachleute sind dazu eingeladen, sich mit ihren Unternehmen oder Projekten am Wettbewerb zu beteiligen, wenn sie außergewöhnliche Leistungen in einer oder mehreren der Kategorien erbracht haben. Einsendeschluss für Beiträge ist der 31. August 2016.

Im Anschluss werden alle eingereichten Beiträge mit dem Beginn der Online-Abstimmung am 1. September auf der Webseite einsehbar sein. Zur Abstimmung ist die gesamte Community der Blechbearbeitungsindustrie eingeladen und wird somit die Gewinner des Online-Wettbewerbes bestimmt.



Infobox

Susanne Neuner
PR & Marketing Director
EuroBLECH Pressestelle
Mack Brooks Exhibitions Ltd
Romeland House, Romeland Hill,
St Albans, Herts AL3 4ET,
Großbritannien
Telefon: +44 (0)1727 814400
Fax: +44 (0)1727 814501
E-Mail: press@mackbrooks.co.uk

Pressemitteilung Juni 2016

Anzeige

Leicht und sicher: Die Schweissanlagen von ANDRITZ Soutec verbessern Crash-Verhalten von Autos

Die Fahrzeugindustrie verfolgt zwei große Ziele: Zum einen geringeren Treibstoffverbrauch, damit weniger CO₂-Emissionen entstehen, und zum anderen eine möglichst hohe Sicherheit für die Passagiere. Laserschweißanlagen von ANDRITZ Soutec unterstützen die Hersteller dabei, Karosserien möglichst leicht und gleichzeitig sicherer zu bauen.

Um das Gewicht der Fahrzeuge und damit den CO₂-Ausstoss zu reduzieren, setzt die Automobilindustrie auf an die Belastung angepasste Blechdicken im Karosseriebau. Je dünner die Wandstärke, desto fester muss das Blech sein. Warmgeformte Stähle weisen eine deutlich höhere Festigkeit auf als kalt-

geformte und werden daher im Fahrzeugbau immer beliebter. Für die Karosserieteile aus hochfestem Material, welche bei einem Aufprall die freiwerdende Energie absorbieren, werden maßgeschneiderte Platinen eingesetzt. Diese sogenannten TWBs (Tailored Welded Blanks) werden zumeist auf Laserschweißanlagen von ANDRITZ Soutec hergestellt. Das TWB ermöglicht es, kosteneffizient unterschiedliche Blechdicken in einer Platine zu kombinieren, und somit die Wandstärke für eine maximale Gewichtsreduzierung so weit wie möglich zu minimieren. Dies bei gleichzeitiger Gewährleistung der geforderten Belastbarkeit und Festigkeit der Karosserie. Aktuelle Anwendungen kombinieren neben unterschiedlichen

Blechdicken auch Werkstoffe unterschiedlicher Festigkeit, damit sich die Karosserie bei einem Crash in den weichen Bereichen verformen und so die Aufprallenergie aufnehmen kann. Tendenziell werden dafür zurzeit warmumformbare Stähle aufgrund der nachfolgenden Verarbeitung verwendet. Diese warmumformbaren Stähle in der Automobilindustrie sind mit einer Schicht versehen, welche zu über 90% aus Aluminium-Silizium (AlSi) besteht. Diese verhindert, dass bei der Wärmebehandlung eine Zunderschicht entsteht, hat allerdings den Nachteil, dass sie das Schweißen erschwert. Dies, weil sich die Vermischung von Aluminium und Stahl während des Schweißens negativ auf die Festigkeit der Schweißnaht auswirkt. Nach aktuellem

Entwicklungsstand ist die Al-Si-Beschichtung der Bleche im Bereich der Schweißnaht daher mittels Laserstrahlabtrag (Ablation) zu entfernen. ANDRITZ Soutec liefert nicht nur Laserschweißanlagen, sondern auch das erforderliche Equipment um die Bleche zu abladien. Dies sowohl als inline Integration in bestehende Soutec-Anlagen, als auch als reine offline Ablationsstation.

Infobox

Andritz Soutec AG
8413 Neftenbach
Schweiz

Telefon +41 (52) 304 0707

E-Mail info.soutec@andritz.com
Internet www.andritz.com/soutec

Halle 27, Stand J156

ANDRITZ
Metals

ANDRITZ Soutec AG

www.andritz.com/soutec

Still pursuing the 2020 Emission Target?

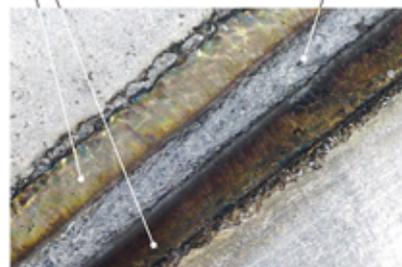
We contribute building lighter cars with less CO₂ emissions, by providing laser welding and ablation systems for hot stamping parts.



We build the Equipment for You.

Learn more about it, and visit us at our booth J156 in hall 27.

Ablation path Laser Welding Seam



ANDRITZ Soutec AG
8413 Neftenbach, Schweiz
Phone: +41 (52) 304 0707
info.soutec@andritz.com

ANDRITZ Metals Inc.
Soutec Division
26800 Meadowbrook Rd, STE 113
Novi, MI 48377-3540, USA
Phone: +1 (248) 305 2955
info.soutec@andritz.com

ANDRITZ (China) Ltd.
Soutec Division
15F, Tower B, Baoland Plaza
588 Dalian Road, Yang Pu District
200082, Shanghai, P.R. China
Phone: +86 (21) 3108 3788
Soutec-asia@andritz.com

ANDRITZ AG
Eibesbrunnengasse 20
1120 Vienna, Austria
Phone: +43 50805 0
metals.at@andritz.com
www.andritz.com

Hohe Qualität und lösungsorientiert

Für jedes Bedürfnis die richtige Lösung



Egal ob es um Effizienzsteigerung bei der Teilefertigung geht oder um innovative Lösungsansätze im Werkzeugbau – bei uns sind Sie an der richtigen Adresse. Wir sind der Spezialist für spielfreie und Runde Feinzentrierungen zum Zentrieren zweier Platten bzw. Werkzeughälften im Werkzeugbau, sowie für Säulenführungssysteme für den Stanzwerkzeug-, Formen-, Maschinen- und Vorrichtungsbau.

Mehr Informationen zu Normalien und Wendeplatten-Schleifmaschinen unter www.agathon.ch

EuroBLECH 2016 – Besuchen Sie uns in der Halle 13, Stand E174



Agathon AG
Gurzelenstrasse 1 | 4512 Bellach | Schweiz
Telefon +41 32 617 45 02 | Fax +41 32 617 47 01
normalien@agathon.ch | www.agathon.ch

Unsere Hotelpartner

Hier finden Sie unser Magazin „Messe aktuell“

Best Western Premier
Parkhotel Kronsberg



Gut Kronsberg 1,
30539 Hannover

RAMADA Hotel
Europa



Bergstraße 2,
30539 Hannover

Hotel
Kronsberger Hof



Wasseler Straße 1,
30539 Hannover

Radisson SAS
Hotel



Expo Plaza 5,
30539 Hannover

Hotel
Opal



Kronsbergstraße 53,
30880 Hannover-Laatzen

Pro Messe-Hotel
Hannover



Münchener Straße 1 A,
30880 Hannover-Laatzen

Tulip Inn
Hannover Messe



Karlsruher Straße 8a,
30880 Hannover-Laatzen

VMS Expotel
Hotel



Augsburger Straße 2 A,
30880 Hannover-Laatzen

MEDIAN Hotel
Hannover Messe



Karlsruher Straße 8,
30519 Hannover

RAMADA Hotel
Britannia



Karlsruher Straße 26,
30880 Hannover-Laatzen

Copthorne
Hotel Hannover



Würzburger Straße 21,
30880 Hannover-Laatzen

Hotel
Haase



Am Thie 4 A,
30880 Hannover-Laatzen

Hotel
am Kamp



Am Kamp 12,
30880 Hannover-Laatzen

Designhotel
Wienecke XI.



Hildesheimer Straße 380,
30519 Hannover

MARITIM Stadthotel
Hannover



Hildesheimer Straße 34-37,
30169 Hannover

Mercure Hotel
Hannover Medical Park



Feodor-Lynen-Straße 1,
30625 Hannover

Hotel Ibis
Hannover Medical Park



Feodor-Lynen-Straße 1,
30625 Hannover

Hotel
Wiehberg



Wiehbergstraße 55 A,
30519 Hannover

Hotel
zur Linde



Göttinger Straße 14,
30982 Pattensen

Leine
Hotel



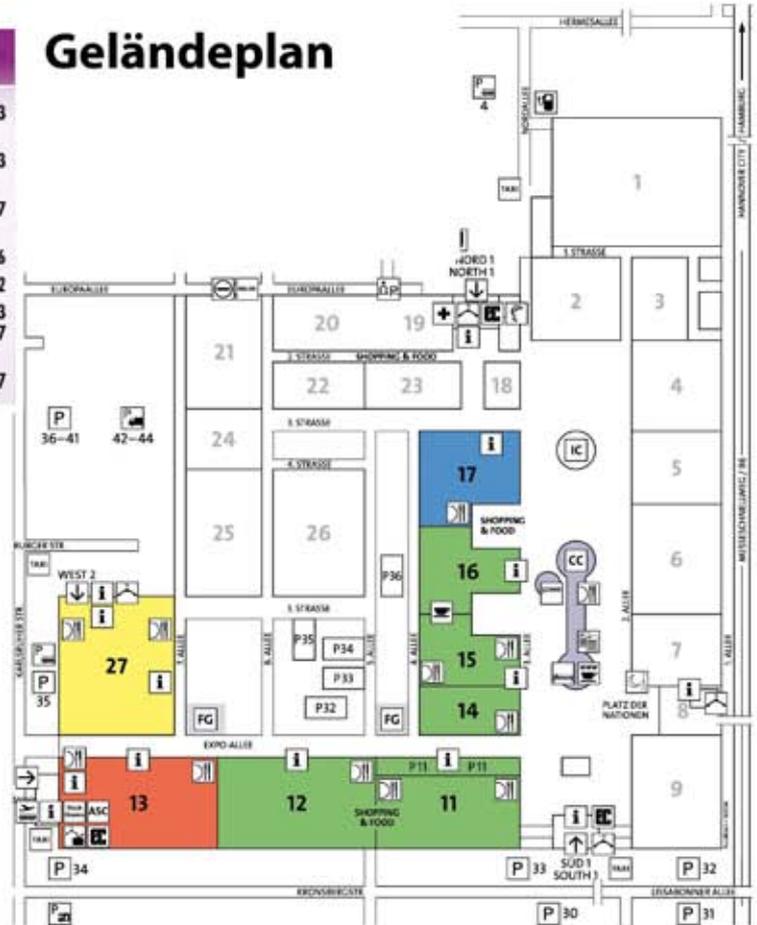
Schöneberger Straße 43,
30982 Pattensen

Technologiebereich nach Halle

Blech und Blechhalbzuge, Blechteile und -produkte (Stahl und NE)	17	Füge- und Befestigungstechnologie	13
Handlingstechnologie	17, 27	Oberflächentechnologie für Blech (verfahrensorientiert)	13
Trenntechnologie	11, 12, 14, 15, 16, 17	Werkzeugtechnologie für die Blechteilefertigung	13, 17, 27
Umformtechnologie	27	Prozesskontrolle und Qualitätssicherung	11, 12, 14, 15, 16
Flexible Blech- bearbeitungstechnologie	11, 12, 14, 15, 16	Datenverarbeitung (Hard- und Software)	11, 12
Roht-/Profilbearbeitung	11, 14, 15	Betriebsrichtungen/ Arbeitsicherheit / Umweltschutz	11, 12, 13
Verarbeitung hybrider Strukturen	13, 17, 27	Dienstleistungen, Information und Kommunikation	11, 12, 13, 17, 27
Maschinenelemente und -komponenten	11, 12, 14, 15, 16		

- | | | |
|---|---|---|
| Mack Brooks Exhibitions
Messeleitung/Organiser | Parkplatzverwaltung
Car park admin. office | Ladestelle für e-Fahrzeuge
eVehicle charging station |
| Deutsche Messe
Verwaltung/Administration | Parkplatz (PKW)
Parking (Cars) | Bahnhof/Railway Station
Hannover Messe/Laatzern |
| Eingang
Entrance | Parkplatz (Bus)
Parking (Bus) | S-Bahn
Light rail |
| Informations-Centrum
Information Center | Parkplatz (KfW)
Parking (Bicycle) | Stadtbahn
Tram |
| Convention Center | Parkplatz (Transporter)
Parking (Van) | Taxi |
| Aussteller Service Center
Exhibitor Service Center | Parkplatz (Caravan)
Parking (Caravan) | Flughafen Shuttle
Airport Shuttle |
| Fahrtscheine
DIP-Tickets | Presse-Centrum
Press Center | Gebetsraum für Muslime
Muslim Worship |
| Gepäck-/Baggage
Pre-Check-In & Transfer | Copy Shop | EC-Geldautomat
EC-Cash dispensing machine |
| Garderobe
Cloakroom | Zimmervermittlung
Accommodation Service | Logistikzentrum/
Spedition
Logistic Centres/
Forwarding Agencies |
| Restaurant | Polizei
Police | Freigelände
Open-air site |
| Café
Cafe | Erste-Hilfe-Station
First Aid Station | Information (EB) |
| Internet Lounge | Zoll
Customs | |

Geländeplan



Besuchen Sie uns auf der EuroBlech:
Halle 14 Stand K36

Trust in

Perndorfer Maschinenbau KG

Parzleithen 8
A-4720 Kallham

Tel. +43 (0) 7733 / 7245-0
Fax. +43 (0) 7733 / 7080

maschinenbau@perndorfer.at
www.perndorfer.at



WSS 2D

„Die Allround-Lösung“ in
Kragarmbauweise (dreiseitige Zugänglichkeit)



PERNDORFER

MASCHINENBAU

Als einer der innovativsten Produktionsbetriebe für **Wasserstrahlschneid-
anlagen** und **Sondermaschinen** auf höchstem Qualitätsniveau ist Perndorfer
Maschinenbau KG seit vielen Jahren weltweit bekannt und führend. Mit einem
Konstruktionsbüro und jahrzehntelanger Erfahrung in Konzeption, Entwicklung
und Fertigung kann das innovative Unternehmen aus Kallham
auf eine breite Angebotspalette verweisen.

Im Sondermaschinenbau erfüllt Perndorfer Maschinen-
bau KG alle Anforderungen, die individuelle Lösungen
verlangen: Sondermaschinen in robuster Bauweise
unter Verwendung hochwertiger Komponenten,
die dem Kunden die gewünschte Wirtschaftlich-
keit ermöglichen.

**Nah am Kunden –
Führend bei Qualität und Technik.**

Kundenwünsche werden verlässlich, flexibel
und kompetent erfüllt – vom Prototypenbau
über Gesamtlösungskonzepte und individuell
angepasste Anlagen bis hin zu Schulungen,
Beratungen vor Ort und einem 24 h-Service.

Trust in Perndorfer.

Roll-Forming & Punching Profiles? **Baust** ●●●



Unleash the Potential of your Line with Baust Rotary Punching Solutions

- Incredibly fast
- Efficient and economical
- Continuous, non-stop
- Compact
- Low noise

Ask the experts:

www.baust.de,
rotary@Baust.de

Baust Stanztechnologie GmbH
Herzogstr. 3-5, D-40764 Langenfeld
Germany
Telephone: +49 2173 409960

visit Baust Hall 27 / D149