

# Messe aktuell

[www.messe-aktuell.com](http://www.messe-aktuell.com)

AMB 2010 in Stuttgart



**SAUTER**  
Mit uns dreht die Welt

Ausgabe  
14/10

Besuchen Sie uns:  
Halle 3, Stand C 36



**LICON** <sup>MT</sup>  
modular machining centers

## Das LiFLEX<sup>®</sup>-Konzept



einspindlig

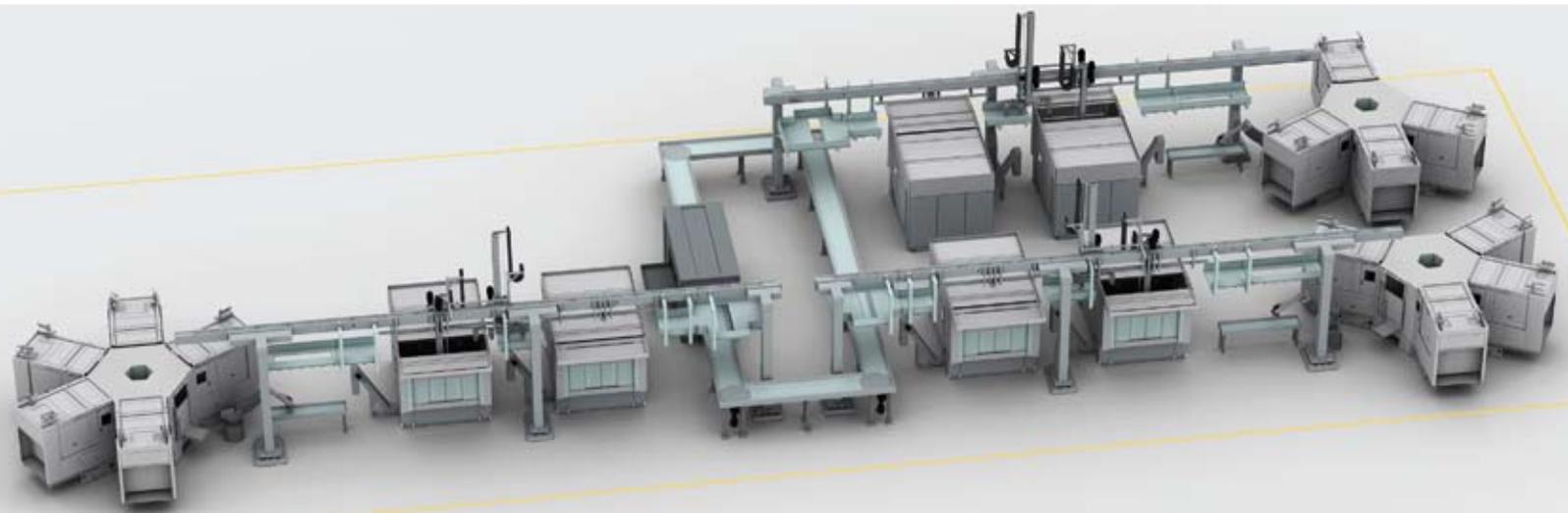


doppelspindlig



mehrspindlig

**AMB**  
Halle 5,  
Stand D72



Turn Key

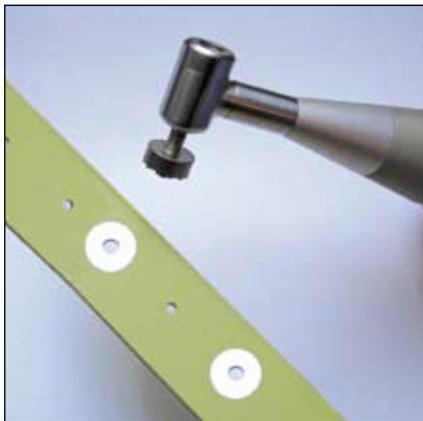
# The Revolution in Airplane construction

**Deburring of rivet holes**

**Removal of coatings  
for grounding points**



**NEW: LED-spotlight**



**Cost savings:  
Energy (400%)  
Handling (80%)  
Quality intensification (50%)**

**Tested by one of the leading  
airplane producers worldwide:  
AL-1 Accu-Deburrer**

**MVK**  
line

fon: +49 5103 70499-0  
fax: +49 5103 70499-9  
info@mvk-line.de  
www.mvk-line.de

**AMB**  
Hall 8  
Booth no. 8D31

**Portable. Powerful. Precise.**

# Maßgeschneiderte Flexibilität- Fertigungssysteme von Licon mt

Wirtschaftliche und prozesssichere Lösungen aus Laupheim



## Maßgeschneiderte Flexibilität

Der modulare LiFlex®-Baukasten bildet die Grundlage für flexible Fertigungssysteme von Licon mt aus Laupheim. Mit standardisierten Modulen können kundenindividuell maßgeschneiderte und bedarfsgerechte Lösungen konfiguriert werden. Damit wird den individuell sehr unterschiedlich ausgeprägten Bedürfnissen Rechnung getragen, denn je nach Stückzahl, Bearbeitungsaufgabe und vorhandenen Strukturen können im Hinblick auf Stückkosten und Flexibilität unterschiedliche Maschinenkonzepte die passende Investitionsentscheidung bilden.

## Große und komplexe Werkstücke wirtschaftlich Zerspanen

Der LiFlex®-Baukasten bietet je nach gewählter Konfiguration Lösungen für Bearbeitungskuben mit Seitenlängen von 80 bis 1500mm. 5-Achs-Bearbeitung in einer Aufspannung kann mittlerweile als Standardanforderung in der Branche gesehen werden.

Neben den hochproduktiven und dennoch flexiblen Rundtischmaschinen, mit denen Licon mt in der 5-Achs-Bearbeitung in Großserie Maßstäbe gesetzt hat, bot bisher der Zweispindler LiFlex

II 1078 mit unabhängig verfahrbaren Achsen wirtschaftliche und flexible Lösungen für die Schwerzerspanung größerer Werkstücke (Bearbeitungskubus pro Spindel 990mm x 1000mm).

In enger Zusammenarbeit mit verschiedenen Kunden wurden die Modulvarianten in den letzten Jahren sukzessive ausgebaut, sodass der LiFlex®-Baukasten mittlerweile Lösungen für eine Vielzahl unterschiedlichster Aufgaben bietet. Entsprechend stehen Lösungen für die Automobil-, Luftfahrt- und Energieindustrie bereit.

Ein Konfigurationsbeispiel aus dem Baukasten wird der Fachwelt auf der AMB 2010 in Stuttgart vorgestellt. 1200mm Hub in X-Richtung und jeweils 700mm in X- und Y-Richtung, kombiniert mit einer B-Achse, ermöglichen die fünfachsig (teilweise 6-Seiten-Bearbeitung) von beispielweise Cabrio-Dachteilen mit Abmessungen von ca. 1060mm x 680mm, wobei der maximale Störkreis bei 1500mm liegt.

Im gleichen Atemzug wurde auf Kundenwunsch die doppelspindlige Variante LiFlex II 777 mit kürzeren Hübten (jeweils 700mm in X, Y und Z-Richtung) mit 4 B-Achsen realisiert.

## Prozesskompetenz

Licon mt sorgt jedoch nicht nur für die richtige Maschine: Damit die Erfolgsgleichung aufgeht, muss die Maschine stets in Verbindung mit den jeweiligen Prozessen gesehen werden. Licon mt geht damit über das reine Anbieten von Standardmaschinen hinaus: Über 40 Jahre Erfahrung im Maschinenbau fließen in die Prozessauslegung ein, die Licon mt gleich mitliefert.

Licon mt hat sich auf einzigartige Lösungen für die Bearbeitung von größeren und komplexen Werkstücken spezialisiert und dies von der Stand-Alone-Maschine bis hin zu Turnkey-Fertigungslinien.

## Besuchen Sie Licon auf der AMB in Stuttgart

Licon stellt auch dieses Jahr wieder auf der AMB aus. In Halle 5 Standnummer 5D72 besteht die Gelegenheit, sich persönlich einen Eindruck von der Liflex I 1277 1U zu verschaffen und sich im direkten Gespräch über den Baukasten näher zu informieren.

## Inhalt

- Spanende Werkzeugmaschinen
- Abtragende Werkzeugmaschinen
- Sonstige Maschinen
- Präzisionswerkzeuge
- Messtechnik
- Qualitätssicherung
- Werkstofftechnik
- Software
- Bauteile
- Zubehör
- Dienstleistungen

## Impressum

### Herausgeber

Niix Medien GmbH  
Vogelberg 38  
29221 Celle  
Tel.: 0 51 41 / 4 84 94 -0  
Fax: 0 51 41 / 4 84 94 -99  
www.messe-aktuell.com

### Gesellschafter

Nicola Francesca,  
Axel Schütt

### Ausgabe 14/2010

AMB 2010 in Stuttgart

### Redaktion

Niix Medien GmbH

### Bezugsquellen

BIMAX - KURT MÜLLER MASCHINENREVISIONS AG | OTTO SUHNER GMBH | RSF ELEKTRONIK GESMBH | CEMECON AG | WEXO PRÄZISIONSWERKZEUGE GMBH | ITE GROUP PLC | DEMAT GMBH | CARL STAHL GMBH | REED MESSE WIEN GMBH | CADCON | LICON MT GMBH & CO.KG | OVERBECK GMBH | WEILER WERKZEUGMASCHINEN GMBH | KERN GMBH & CO.KG | TRIAG PÄZISIONSWERKZEUGE | W&F WERKZEUGTECHNIK GMBH | SAUTER FEINMECHANIK GMBH | PRO-MICRON GMBH & CO.KG | MVK-LINE GMBH | MIKRON GMBH ROTWEIL | EXHIBIT AND MORE AG | ESPRIT - DP TECHNOLOGY EUROPE | YASDA PRECISION TOOLS K.K. | SYSTEMTECHNIK FÜR BETRIEBSMITTEL GMBH | MITSUBISHI ELECTRIC EUROPE B.V. | GLÄSERNE + SCHMIDT GMBH | FAUSER AG | HRS | HAHN + KOLB WERKZEUGE GMBH | OPEN MIND TECHNOLOGIES AG | BP EUROPE SE INDUSTRIAL LUBRICANTS & SERVICES | MESSE STUTTGART

### Layout/Design

Carmen Santelmann

### Druck

döringDRUCK  
Druckerei und Verlag GmbH  
Koppestraße 6  
38104 Braunschweig  
Tel.: 05 31/120 55 80  
Fax: 05 31/120 55 89  
s.kohnke@doeringdruck.de  
www.doeringdruck.de

## Infobox

**Licon mt GmbH & Co. KG**  
Im Rißtal 1, D-88471 Laupheim  
**Telefon** +49 (0) 73 92/962 -0  
**Fax** +49 (0) 73 92/962 -257  
**e-mail** info@licon.de  
**Internet** www.licon.de  
**Halle 5, Stand D72**

Anzeige

# Präzisions-Drehmaschine Praktikant VC plus:

## Die neue Dimension im konventionellen Drehen

WEILER zeigt auf der AMB erstmals die neue konventionelle Präzisions-Drehmaschine

Praktikant VC plus. Das vollständig neue Konstruktionskonzept vereint Zuverlässigkeit, Präzision und Leistungsfähigkeit des Marktführers zusätzlich mit zwei weiteren Neuheiten. Das Energiesparsystem „e-TIM“ minimiert den Stromverbrauch, schont so die Umwelt und reduziert Kosten. Mit dem Ausbildungskonzept „e-LISSY“ lassen sich dem jeweiligen Ausbildungsstand angepasst individuelle Zugangsberechtigungen für jeden Bediener einrichten.

### Infobox

**WEILER**  
Werkzeugmaschinen GmbH

Mausdorf 46  
D-91448 Emiskirchen

**Telefon** +49 (0) 91 01/705 -0  
**Fax** +49 (0) 91 01/705 -122

**E-Mail** info@weiler.de  
**Internet** www.weiler.de

Halle 3, Stand D20

 **WEILER**



**Ihr kompetenter Partner**

 **CarlStahl®**



## Produkte & Dienstleistungen der Seil- u. Hebetchnik:

- Anschlagmittel
- Kransysteme
- Handhebezeuge
- Lastaufnahmemittel
- Kran- u. Industrieseile
- Hydraulik u. Flurförderzeuge
- Ladungssicherung
- Prüf- und Reparaturservice
- Fachseminare
- Mietservice



Besuchen Sie uns:  
Halle 4, Stand D02



**... Hightech-Beschichtungen  
für Ihre Präzisionswerkzeuge**



**... Beschichtungskonstruktion,  
Fertigung und Technologie  
aus einer Hand!**

**GEME GON**

Incorporating Coating Technology  
into your business

Anzeige

# ERdrill - neue, revolutionäre Vorschub- Technologie an pneumatischen Bohr- und Schlitteneinheiten



Auf der AMB in Stuttgart stellt SUHNER erstmals seine neue Vorschub-Technologie an deren pneumatischen Bohr- und Schlitteneinheiten vor. Das neuentwickelte System ermöglicht, die pneumatischen Vorschubwege und Vorschubgeschwindigkeiten elektronisch zu kontrollieren und damit auch zu steuern. SUHNER bietet damit eine äußerst preisgünstige Alternati-

ve zur CNC-Technik an. Basis dieser neuen, innovativen Technologie ist die sog. Elektrorheologie. Sie ist die Wissenschaft, die sich mit dem Verformungs- und Fließverhalten von Materie beschäftigt.

**Das Herzstück des neuen Vorschub-Systems ist der sog. Rhedamp – Dämpfungszylinder.**



Die darin befindliche elek-

trorheologische Flüssigkeit RheOil besteht aus einer Trägerflüssigkeit und polarisierenden Partikeln aus Polyurethan. Durch Anlegen eines elektrischen Feldes wird RheOil innerhalb weniger Millisekunden dickflüssig bis nahezu fest. Je höher die Spannung gewählt wird, desto fester „halten“ die Partikel zusammen. Die Variationen der Viskosität reichen von einer minimalen, wie bei Milch, bis zu höheren Festigkeiten wie bei einem Radiergummi.

Stufenlos kann innerhalb von wenigen Millisekunden zwischen diesen Viskositäten, beliebig oft und verschleißfrei hin und her geschaltet werden. Eine Ermüdung des Effektes gibt es nicht.

Beim herkömmlichen Vorschub-System mit einem Ölbremsszylinder müssen an pneumatischen Bohr- und Schlitteneinheiten die Wege für Eil- und Arbeitsgang und die Arbeits- Geschwindigkeit via Ölbremsszylinder mühsam und feingefühlig eingestellt werden. Über den gesamten Hub ist nur eine Eilgangs- und Arbeitsgeschwindigkeit einstellbar.

Die Elektrorheologie ermöglicht, über den gesamten Hub des Zylinders im Vor- und Rücklauf an jeder beliebigen Stelle die Geschwindigkeit zu verändern. Dies eröffnet der pneumatischen Standard- Bohreinheit und Schlitteneinheit neue Bearbeitungszyklen und damit Einsatzmöglichkeiten.

Neben dem normalen Bohrzyklus „Eilgang vor -Arbeitsgang- Eilgang zurück“ sind nun standardmäßig weitere Zyklen möglich wie z.B. Entspannen beim Tieflochbohren, Sprungfunktion beim Bohren von Rohren oder das Rückwärtssenken.

Um all diese Funktionen zu ermöglichen ist ein Mess- System erforderlich. Dies wird mit einem Linearpotentiometer bewerkstelligt, womit Tiefen- bzw. Positionsgenauigkeiten im Bereich von 0,1 mm erreicht werden.

Das ERdrill-System beinhaltet auch eine kleine Elektronische Antriebs- und Vorschubsteuerung für die keinerlei Programmierkenntnisse erforderlich sind. Am Display der Steuerung wird lediglich einer der oben erwähnten Arbeitszyklen angewählt. Danach erfolgt die Eingabe der Wege in mm und Geschwindigkeiten in mm/min.



Interessant ist das ERdrill-System vor allem bei der Kleinserienfertigung bei häufigem Produktwechsel und damit verbunden der steten Anpassung von Vorschubwegen und Vorschubgeschwindigkeiten.



**Automation expert.**  
SUHNER



**AMB Messe Stuttgart**  
28.09. - 02.10.2010  
Halle 9 / Stand 9B58

## Schön schlau!



Schlaue Füchse sparen beim Rationalisieren von spanabhebenden Fertigungsprozessen.

Mit den bewährten Bearbeitungseinheiten zum Bohren und Gewindeschneiden, etc.

**Für perfekte Ergebnisse.**

**SUHNER**

OTTO SUHNER GmbH, Automation · Postfach 10 41 · D-79701 Bad Säckingen  
Tel. +49 (0)7761 557 - 0 · Fax - 165 · www.suhner.com · automation.de@suhner.com

**Infobox**

**Otto Suhner GmbH**  
Automation expert.  
Trottäcker 50  
D-79713 Bad Säckingen

**Telefon** +49 (0) 77 61/557 - 0  
**Fax** +49 (0) 77 61/557 -165

**E-Mail** automation.de@suhner.com  
**Internet** www.suhner.com

**Halle 9, Stand B58**

**DIRECT  
TOOL DRIVE**



b-werk.de 08/2010

## **Wir haben den besten aller Rohstoffe: Die Ideen unserer Mitarbeiter.**

Und genau aus diesem Rohstoff wurde unser neuester Hochleistungsrevolver mit integriertem Werkzeug-Direktantrieb und VDI-Schnittstelle entwickelt. Dieser ultra-kurze Werkzeugrevolver entstand aus über 60 Jahren praktischer Erfahrung in der Produktentwicklung. Deswegen steht der Name SAUTER weltweit führend für die Entwicklung und Produktion innovativer Werkzeugsysteme.



**AMB Stuttgart**  
28.9.–2.10.2010  
Halle 3 Stand C.36

**Denkfabrik Sauter: Mit uns dreht die Welt.**

Sauter Feinmechanik GmbH · Carl-Zeiss-Straße 7 · D-72555 Metzingen  
Telefon +49 (0) 7123-926-0 · Telefax +49 (0) 7123-926-190 · [www.sauter-feinmechanik.com](http://www.sauter-feinmechanik.com)

  
**SAUTER**

Anzeige

# Transparenz spart Kosten - Werkzeug-Ausgabe-Systeme

## Das Unternehmen

Die Firma SystemTechnik für Betriebsmittel GmbH (STB) beschäftigt sich, als Hersteller von automatisierten Lagersystemen, bereits seit über 11 Jahren ausschließlich mit der Entwicklung von Werkzeug-Ausgabe-Systemen zur Verwaltung von Betriebsmitteln aller Art.

Dabei setzt STB für die unterschiedlichen zu lagernden Produkte speziell optimierte Ausgabesysteme ein.

Die stetige Weiterentwicklung der Hard- und Software in Zusammenarbeit mit den Kunden ermöglicht es STB, individuelle Lösungen für verschiedenste Unternehmen in die bestehenden Abläufe der Fertigung zu integrieren.

## Optimierung

Durch die ortsnahe Verfügbarkeit aller Werkzeuge und Betriebsmittel beim Verbraucher / Maschine werden interne Wege reduziert. So reduzieren sich Maschinenstillstandszeiten und eine reibungslose Produktion rund um die Uhr ist gewährleistet.

Mit Hilfe des zentralen Zugriffs auf Bestands- und Auswertungsdaten ist jeder Zeit eine genaue Analyse möglich.

Zu hohe Lagerbestände und Verbräuche werden dadurch schnell und einfach aufgedeckt und vermieden.

## Die Software

Die automatischen Lagersysteme von STB zeichnen sich zudem durch die eigens dafür entwickelte FEBA-Software aus. Diese besticht durch Ihre einfache

Bedienerführung sowie umfassende Suchfunktionen.

Die Lagerverwaltung, Auswertungen und die Nachdisposition werden von der FEBA-Software abgedeckt.

## Die Möglichkeiten

Die STB Ausgabesysteme sind modular aufgebaut und können beliebig kombiniert werden.

Neben Schubladenregalsystemen, Spiralsystem, Groß- und Kleinpaternostern sowie Liftsystemen präsentiert STB erstmals auf der AMB 2010 den neuen HV 26/416. Ein automatisches Vorschubsystem für die vollkontrollierte Entnahme von einzelnen Verpackungseinheiten. Es sind bis zu 416 verschiedene Artikelsorten möglich!



Überzeugen Sie sich selbst von dem Potential der STB-Systeme für Ihre Betriebsmittellogistik – am besten mit einem Besuch auf unserem Messestand bei der AMB in Stuttgart!

### Infobox

#### SystemTechnik für Betriebsmittel GmbH

Wendeburger Straße 4  
38176 Wendeburg

Telefon +49 (0) 53 03/91 09 -50  
Fax +49 (0) 53 03/91 09 -55

E-Mail [info@stb-feba-system.de](mailto:info@stb-feba-system.de)  
Internet [www.stb-feba-system.de](http://www.stb-feba-system.de)

Halle C2, Stand B10

Anzeige

# JobDISPO MES 2010 zur AMB

Auf der AMB in Stuttgart (Halle 4, Stand C14) präsentiert die FAUSER AG aus Gilching JobDISPO MES 2010. Das Manufacturing Execution System wird als erstes Modul der neuen JobDISPO Suite Windows 7 und 64-bit-Architekturen optimal unterstützen. Anwender erleben erhebliche Leistungssteigerungen, wesentlich kürzere Antwortzeiten auf Datenbankabfragen und eine neue, verbesserte Benutzerführung. Diese sichtbaren Kennzeichen eines Technologiesprunges kommen direkt der Wirtschaftlichkeit eines Betriebes zugute!

Höhere Rechenleistung erschließt neue Kundenkreise: Größere Fertigungsunternehmen verarbeiten mit JobDISPO MES nun je nach Komplexität 100 bis 300 Tausend Arbeitsgänge in

wenigen Minuten. Fertigungsplaner und Arbeitsvorbereiter können alternative Szenarien zur Auf- und Umplanung größerer Fertigungsbereiche mit grafischen Auswertungen dadurch ohne längere Wartezeiten vornehmen. Eine neue „Trace-Funktion“ macht zusätzlich alle Schritte einer Planung nachvollziehbar und erlaubt den Planern, die Planungsgeschichte zurückzuverfolgen.

Mit einem neuen „Workflow Designer“ gewinnen sie zudem ein Planungswerkzeug, das flexibel anpassbare Abläufe bei der automatischen Planung ermöglicht: Eine Vorwärtsterminierung kann zum Beispiel mit weiteren Eigenschaften versehen und per „Drag & drop“ in einen Prozessablauf zusammengesetzt werden. Bei neuen Berechnun-

gen, wie Kapazitätsänderungen oder Füllen von Fertigungslücken wird der entsprechende Ablauf einfach erneut ausgeführt.

Die grafische Benutzerführung eröffnet nun Zugriff auf beliebig viele Funktionen des Programms, die in Unterfenstern betrachtet werden können. Andockbare Button-Leisten enthalten auch Gruppierungen für bessere Übersichtlichkeit. Weitere Verbesserungen bieten eine neue Tab-Darstellung und die veränderte Grafikgestaltung, die nun optisch noch mehr hervorhebt. Die intuitive Funktionsauswahl mit Maus und Tastatur beschleunigt alle Eingaben; viele Informationen werden zudem durch „Überfahren“ mit dem Mauszeiger sichtbar. Tabellen und Baumstruktur-Darstel-

lungen lassen sich nun in einer Ansicht kombinieren. Alle eingestellten Präferenzen bleiben auf Wunsch erhalten. Bei kundenspezifischen Anpassungen reagiert die Standardsoftware auch weiterhin schlank, schnell, flexibel und übersichtlich. Viele weitere Anpassungsmöglichkeiten und Verbesserungen erheben den Anwenderkomfort des Systems ins Quadrat!

JobDISPO MES 2010 lässt sich durch den Technologiesprung besonders einfach installieren und updaten. Die Kompatibilität zu aktuellen Modulen wie JobDISPO ERP und deren Daten bleibt gewährleistet. Weitere Module wie JobDISPO BDE werden dann auch Zug um Zug

FORTSETZUNG  
auf Seite 10



*Erodieren in  
einer neuen  
Dimension*

**AMB**  
Internationale Ausstellung  
für Metallbearbeitung  
28.09.-02.10.2010  
MESSE STUTTGART  
Halle 5 - Stand D74

The AMB logo features the letters "AMB" in a large, blue, stylized font. Below the letters is a graphic of several interlocking metal parts. To the right of the graphic, the text "Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung" is written in a smaller font, followed by the dates "28.09.-02.10.2010" and "MESSE STUTTGART". At the bottom, the location "Halle 5 - Stand D74" is displayed.

*NA Essence*



**MITSUBISHI ELECTRIC  
EUROPE B.V.**

- Niederlassung Deutschland -  
Gothaer Straße 8 40880 Ratingen  
Telefon 021 02 - 4 86-61 20      Telefax 021 02 - 4 86-70 90  
edm.sales@meg.mee.com      www.mitsubishi-edm.de

Anzeige

FORTSETZUNG  
von Seite 8

auf die neue Technologie gestellt. Eine schlanke Architektur rund um einen zentralen Software-Kern bietet außerdem offene APIs für vielfältige Integrationen. JobDISPO MES 2010 wird vom 28.9. bis 2.10.2010 auf der AMB in Stuttgart, an Stand C14 in Halle 4 erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt. Nach einem umfangreichen Beta-Test wird das neue Manufacturing Execution System dann verfügbar sein.

#### Infobox

##### Fauser AG

Dr. Joachim Berlak  
Gutenbergstraße 5  
82205 Gilching

**Telefon** +49 (0) 81 05/77 98 -0

**Fax** +49 (0) 81 05/77 98 -77

**E-Mail** info@fauser.de

**Internet** www.fauser.de

Halle 4, Stand C14

## G+S auf der AMB: Den Aufwind nutzen



Die AMB 2010 in Stuttgart bietet vom 28. September bis 02. Oktober eine ideale Plattform, um im wirtschaftlichen Aufwind neue Geschäftsabschlüsse zu verwirklichen. Das Team der Gläserner + Schmidt GmbH, Vertriebshaus für Werkzeugmaschinen in Hohenschäftlarn bei München, betreut als Gast am Stand 3D35 der RSV Service GmbH in Halle 3 aktiv Interessenten aus dem süddeutschen Raum. Die RSV hat sich auf Service, Wartung und Überholung von INDEX-Maschinen der Baureihen VerticalLine und RatioLine spezialisiert. In Gläserner + Schmidt hat das Unternehmen einen starken Vertriebspartner gefunden, mit besten Marktkenntnissen. Im Neumaschinenbereich repräsentieren die Geschäftsführer

Holger Köslér und Herbert Schmidt mit ihrem Team zurzeit Hersteller wie SHW, Weingärtner, Hwacheon, Nakamura, Grindor oder GDW. Umlaufregale von Intertext oder Teilereinigungsanlagen von Roll werden in Ausrüstungsprojekten ebenso angeboten, wie Messmaschinen von Thomé, Werkzeuge und Aufspannlösungen. „Mit unserer Beteiligung wollen wir unsere positive Geschäftsentwicklung nachhaltig vorantreiben“, sagt Holger Köslér. „Daneben wollen wir zahlreiche anstehende Investitionsentscheidungen auf eine sachliche und effektive Weise unterstützen“, ergänzt Herbert Schmidt. Ergänzt werden die Angebote durch flexible Finanzierungslösungen, die neue Wege fernab von den Geschäfts-

banken gehen. Service nach dem Verkauf wird bei Gläserner + Schmidt ebenfalls großgeschrieben. Die RSV bietet den Service, den das Vertriebshaus verspricht: Schnell, kompetent und professionell beseitigen die Fachleute Störungen vor Ort oder bereiten Gebrauchsmaschinen auf.

#### Infobox

##### Gläserne + Schmidt GmbH

Eichendorffweg 1  
D-82069 Hohenschäftlarn

**Telefon** +49 (0) 81 78/99 77 -0

**Fax** +49 (0) 81 78/99 77 -55

##### E-Mail

info@glaesener-schmidt.de

##### Internet

www.glaesener-schmidt.de

Halle 3, Stand 3D35



**Modulare angetriebene Werkzeugsysteme von W&F  
für Kurz- und Langdrehautomaten.  
Präzision und Qualität für höchste Ansprüche  
bedeuten auch lange Lebensdauer unserer Aggregate.**



W&F Werkzeugtechnik GmbH  
Kantstraße 4  
72663 Großbottlingen  
info@wf-werkzeugtechnik.de  
www.wf-werkzeugtechnik.de

#### Produktvorteile der patentierten WFB-Schnittstelle:

- **Flexibel** (Spannzange, Weldon, Schrumpfadapter, Fräsdorn; Hydrodehn und vieles mehr)
- **Universell** (sowohl für angetriebene als auch statische Werkzeuge und BAZ einsetzbar)
- **Handling** (einfache radiale Bedienung – kein Gegenhalten erforderlich)
- **Schnell** (Voreinstellung parallel zur Maschinenlaufzeit reduziert die Maschinenrüstzeit gegen Null)
- **Orientierte Schneidenlage** (Auf Umschlag < 10µ)
- **Präzise** (Die Kegel/Plananlage mit zylindrischer Abstützung gewährleistet höchste Genauigkeit (2µ) und einen absoluten Formschluss)
- **Kompakt** (der extrem kompakte Aufbau gewährleistet eine optimale Kraftübertragung und Systemsteifigkeit. Daraus resultieren höhere Werkstückgenauigkeiten und verbesserte Produktivität)
- **Wirtschaftlichkeit** (Sie benötigen weniger aufwendige Sonderwerkzeughalter und können auf eine riesige Auswahl an günstigen Adaptern zurückgreifen, mit den bereits voreingestellten Adaptern entfallen teure Nebenzeiten. Durch den erstmals sinnvollen Einsatz der Schrumpffuttertechnologie - Erhöhungen der Werkzeugstandzeiten bis zu 300%)
- **WFB-Ultra** (weltweit einzigartiges 2-geteiltes Schrumpffutter in kürzester Bauform)
- **Reinigung** (einfach, da überall leicht zugänglich)



Besuchen Sie uns:  
Halle 1, Stand C54

## Mit DEMAT international ausstellen!

**EUROMOLD**

1. – 4. Dezember 2010  
Frankfurt / Main, Deutschland

**amerimold**

13. – 14. April 2011  
Chicago, USA

**RosMould**

15. – 17. Juni 2011  
Moskau, Russland

**afri mold**

27. – 29. September 2011  
Johannesburg, Südafrika



8. – 11. April 2011  
Chennai, Indien

**asiamold**

20. – 22. September 2011  
Guangzhou, China



**Gastland Türkei**  
auf der EuroMold 2010

WIR FREUEN UNS AUF IHREN BESUCH



# Vienna-tec<sup>®</sup>

Internationale Fachmesse  
für die Industrie

12. – 15.10.2010  
Messe Wien  
[www.vienna-tec.at](http://www.vienna-tec.at)

Di. – Do. 9.00 – 18.00 Uhr  
Fr. 9.00 – 17.00 Uhr



Ermäßigte  
Eintrittskarten:  
[www.vienna-tec.at/ticket](http://www.vienna-tec.at/ticket)



Sensationelles  
Rahmenprogramm:  
[www.vienna-tec.at/impulse](http://www.vienna-tec.at/impulse)



Alles zu Ihrer Anreise  
– am besten mit der U2:  
[www.vienna-tec.at/anreise](http://www.vienna-tec.at/anreise)



Hochkarätige Aussteller  
erwarten Sie:  
[www.vienna-tec.at/katalog](http://www.vienna-tec.at/katalog)

# Komplettprogramm für die Metallbearbeitung

HAHN+KOLB auf der AMB 2010



Ein Beispiel für die Zerspanungs-Neuheiten auf dem HAHN+KOLB-Stand: der ATORN Schafträser für die Hartbearbeitung bis 65 HRC



Ein Beispiel für die Spann-technik-Neuheiten auf dem HAHN+KOLB-Stand: eine ATORN Einsatzhülse DIN69871 SK 40

Die HAHN+KOLB Werkzeuge GmbH, einer der weltweit führenden Werkzeug-Dienstleister und Systemlieferanten, präsentiert auf der diesjährigen internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung (AMB) ein breites Spektrum für die industrielle Fertigung.

Auf dem Stand 1A33 in Halle 1 präsentiert HAHN+KOLB Produktneuheiten und Serviceleistungen. „Die AMB ist eine der wichtigsten Messen in unserer Branche und für HAHN+KOLB eine hervorragende Plattform, unsere Innovationen einem internationalen Publikum zu zeigen“, so Gerhard Heilemann, Sprecher der HAHN+KOLB Gruppe.

Im Vordergrund steht dabei die effiziente Gestaltung des gesamten Fertigungsprozesses in der Metallbearbeitung. HAHN+KOLB präsentiert das komplette Spektrum von der Zerspanung und Spanntechnik aus dem ATORN-Programm über die Prüftechnik bis hin zur Lagerung und Ausgabe von Werkzeugen, kompetent aus einer Hand. Wie Servicedienst-

leistungen und Lösungen für effizientes Toolmanagement dazu beitragen können, Unternehmen produktiver zu machen, wird unter anderem am Beispiel von Werkzeugausgabeautomaten aufgezeigt.

Ein technischer Schwerpunkt liegt in diesem Jahr auf Innovationen für die Hartbearbeitung. Auf der AMB 2010 präsentiert der Werkzeug-Dienstleister das neue ATORN-Programm für das Hartfräsen von Werkstoffen mit Härten von 52 bis 65 HRC. Das Sortiment richtet sich vor allem an den Gesenk- und Formenbau, der erhebliche Einsparungen durch den Einsatz der Werkzeuge erzielen kann.

Die internationale Ausstellung für Metallbearbeitung findet vom 28. September bis zum 2. Oktober 2010 auf Messe Stuttgart statt. Die AMB zählt mit einem Fachbesucheranteil von nahezu 100 Prozent zu den international wichtigsten Treffen der metallverarbeitenden Industrie.

Weitere Informationen zu HAHN+KOLB finden Sie unter <http://www.hahn-kolb.de>

## Infobox

### HAHN+KOLB Werkzeuge GmbH

Borsigstraße 50  
70469 Stuttgart

**Pressekontakt:**  
Axel Kesten

**Telefon** +49 (0) 7 11/98 13 -238  
**Fax** +49 (0) 7 11/98 13 -605

**E-Mail** [presse@hahn-kolb.de](mailto:presse@hahn-kolb.de)  
**Internet** [www.hahn-kolb.de](http://www.hahn-kolb.de)

Halle 1, Stand 1A33



# Innovation trifft Anwendung!

Von der allgemeinen Fertigungstechnik bis hin zu speziellen Branchenanforderungen – die AMB eröffnet Chancen für Ihren Markt! Weit über 1.000 Aussteller präsentieren Trends, Innovationen und Highlights aus den Bereichen:

- spanende und abtragende Werkzeugmaschinen
- Präzisionswerkzeuge
- CAD/CAM/CAE, PLM sowie technische Software
- Messtechnik & Qualitätssicherung
- Roboter, Werkstück- und Werkzeughandhabung

Die Branchen-Leitmesse 2010 erwartet Sie!

 DIREKT AM FLUGHAFEN STUTTGART

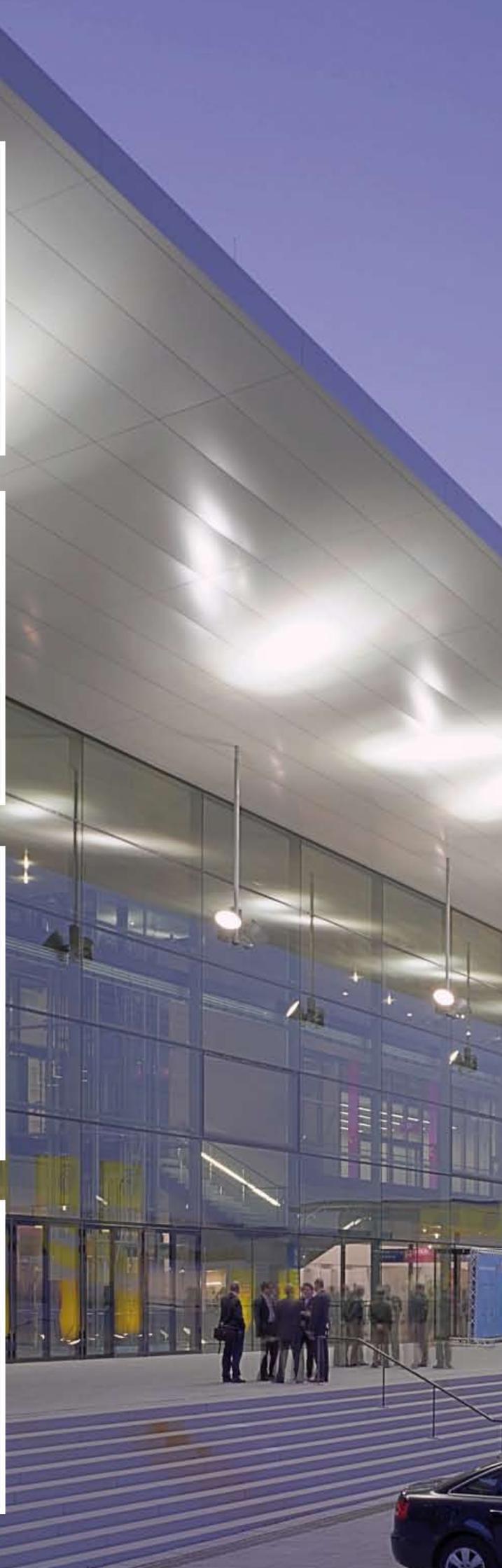
Weitere Informationen sowie Reise- und Serviceangebote unter [www.amb-messe.de](http://www.amb-messe.de) und unter DB Bahn Tel. 01805 311153 [14 ct/min.], Stichwort: AMB.

28.09. – 02.10.2010

MESE STUTT GART

# AMB

Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung



# *Impressionen*

*von der*

# *AMB 2008*



# Wirtschaftlicher wirbeln

Kern in Hechingen fertigt Wendeschneidplatten für alle marktüblichen Wirbelwerkzeuge

Um wirtschaftlicher zu wirbeln, lohnt sich für Fertigungsbetriebe in der Medizintechnik sowie im Maschinenbau der Einsatz von Tausch Wendeschneidplatten. Insbesondere in der Medizintechnik ist das Fertigungsverfahren Wirbeln für zahlreiche Werkstücke vorteilhaft. So lassen sich beispielsweise Knochenschrauben (SpongiosaSchrauben) mit Wirbeln besonders wirtschaftlich in großen Serien auf Drehzentren herstellen. Aber auch beim Produzieren anderer medizintechnischer Teile, wie Implantate und chirurgische Werkzeuge, profitieren die Fertigungsbetriebe vom Wirbeln. Denn das Fertigen von Aussengewinden und ähnlichen Geometrien kann in die Komplettbearbeitung auf Drehzentren integriert werden. Deshalb haben zahlreiche Werkzeughersteller unterschiedlich aufgebaute Wirbelwerkzeuge mit Wendeschneidplatten ver-

wirklicht. Wegen der zu bearbeitenden Werkstoffe, unter anderem hoch nickelhaltige Eisenlegierungen und Titan, müssen die Wendeschneidplatten besonders verschleißfest sein. Die Werkzeuge der OEM sind deshalb meist kostenintensiv.

Günstiger und wirtschaftlicher dagegen sind die Komplettsätze Wirbel-Wendeschneidplatten von Kern. Sie lassen sich problemlos gegen die Wendeschneidplatten der OEM tauschen. Dafür hat Kern alle üblichen Abmessungen im Programm. Zusätzlicher Vorteil ist, dass die Tausch-Wendeschneidplatten in ihren Eigenschaften, unter anderem Beschichtungen, Schneidengeometrien und Spanbrecher, variabler sind als die OEM-Werkzeuge. So kann Kern in Abstimmung mit Anwendern individuell auf die zu bearbeitenden Werkstücke und

Werkstoffe optimierte Wendeschneidplatten für alle üblichen Wirbelwerkzeuge verwirklichen. Fertigungsbetriebe von Kugelrollspindeln, Trapezspindeln, Gewindespindeln, Schrauben, Förder- bzw. Dosierschnecken, Schneckensegmente, profitieren zu einem von besonders günstigen Beschaffungskosten, zum weiteren von den besseren technologischen Eigenschaften. Dazu gehören längere Standzeiten, höhere Schnittgeschwindigkeiten und somit bessere Wirtschaftlichkeit.

Kern entwickelt und realisiert in Zusammenarbeit mit Kunden eine Vielzahl unterschiedlicher Wendeschneidplatten, meist als Ersatz für die OEM-Werkzeuge. Diese werden in der Zerspanung von Leicht, Bunt und Fe-Metallen zum Beispiel im Maschinen-, Fahrzeug und Formenbau sowie in der Medizintechnik und zur

Holzbearbeitung in der Möbelindustrie eingesetzt. Mit ihren angepassten Geometrien finden Sie Anwendung beim Drehen, Fräsen, Zirkularfräsen, Aufbohren, Reiben, Wirbeln und Stechdrehen.

## Infobox

**Kern GmbH & Co. KG**  
Stettenerstraße 1  
D-72379 Hechingen

**Ansprechpartner**  
Alexander C. Kern

**Telefon** +49 (0) 74 71/93 35 -0  
**Fax** +49 (0) 74 71/93 35 -40

**E-Mail** info@kern-hechingen.de  
**Internet** www.kern-hechingen.de

**Redaktion**  
m-a-c-h PR, Dipl.-Ing. Konrad Mücke

**Telefon** +49 (0) 76 56/4 36  
**Fax** +49 (0) 76 56/92 46

**E-Mail** k.muecke@machpr.de  
**Internet** www.machpr.de

**Halle 1, Stand 1F57**



Fabrik für Zerspanungs-Werkzeuge  
und Wendeschneidplatten

Steigern Sie Ihre Produktivität.  
KERN Zerspanungslösungen.

Wir liefern Wirbelplatten für Spindeln,  
Gewinde und Schrauben.  
Für alle gängigen Werkzeugvarianten.

www.kern-hechingen.de



# TRIAG<sup>®</sup> 20 Jahre

Wir sind an der



Lassen Sie sich inspirieren  
Halle 2 / Stand C22

wurde dann weiterentwickelt

vor 20 Jahren nistete sich  
die Idee  
Mehrfachspannen...  
in unseren Köpfen ein und  
führte zu einem Prototyp,



zu TRIAG modularen Spannlösungen  
von Einzelteilerfertigung bis Grossserien

**apto**CLAMP  
**power**CLAMP  
**compact**CLAMP  
**micro**CLAMP  
**miva**CLAMP  
**tri**GEL  
**opp**System  
**Saxes**CLAMP  
**tripoxy**MINERAL



## Triag Präzisionswerkzeuge

Abt. Giesserei für Mineralguss

Aussergrütstrasse 2 CH-6319 Allenwinden

Tel. (d+e) +41 (0) 41 727 27 27

(f) +41 (0) 41 727 27 96

Fax +41 (0) 41 727 27 99

E-Mail: [office@triag.ch](mailto:office@triag.ch)

[www.triag.ch](http://www.triag.ch)

Mineral – oder Stahl-Mineralgusstürme mit Steinen aus der Thunerseegegend, leicht, stabil und vibrationsarm zur optimalen Maschinenausnutzung in verschiedenen Grössen.  
Verlangen Sie unseren *tripoxy*MINERAL Katalog

## Mineralgussturm

Eiger

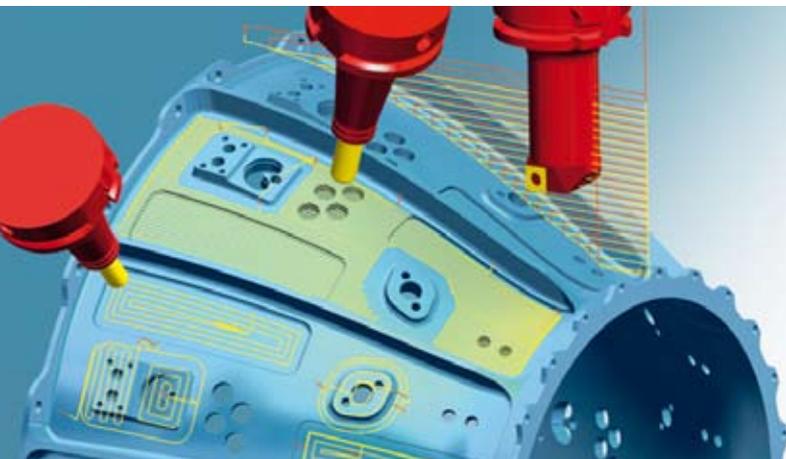
Mönch

Jungfrau



Anzeige

# OPEN MIND stellt neues hyperMILL® auf der AMB vor - hyperMILL® mit zahlreichen Innovationen



Unter dem Motto „Automatisiert programmieren, Fertigungszeiten senken“ präsentiert die OPEN MIND Technologies AG zur AMB 2010 neue Funktionen ihrer CAM-Software hyperMILL®. In Halle 4 (Stand B 31) zeigt OPEN MIND, wie mit hyperMILL® mehr Leistung bei

weniger Programmieraufwand zu erzielen ist. Vor allem die Hochleistungsschruppstrategie hyperMAXX® minimiert Bearbeitungszeiten und Verschleiß. Neue 5Achs-Zyklen wie das Form-Offset-Schruppen und -Schichten ermöglichen eine effizientere Bearbeitung komplexer

Oberflächen. Zu sehen sind auch die CAD-Lösung hyperCAD® oder das Programmiersystem hyperDENT® für den Dentalbereich.

Das neue Release der CAM-Software hyperMILL® bietet viele Technologien und Werkzeuge für die Automatisierung sowie Prozessoptimierung. Durch die Unterstützung der 64-Bit-Architektur steht mehr Speicherplatz zur Verfügung. Für die Programmierung von großen Teilen ist dies von besonderem Nutzen.

### Mehr Automatisierung dank intelligenter Makros und API

Intelligente Makros binden selbst komplexe Arbeitsschritte nun vollautomatisch in Fer-

tigungsregeln ein: Schnell und fehlerfrei erzeugen sie ganze Programmteile. Auch die Application Programming Interfaces (APIs) helfen automatisieren: Mit ihnen lassen sich Applikationen erstellen, die eine Generierung von kompletten NC-Programmen steuern.

### 5Achs-Bearbeitungen und Optimierungen

Neue Funktionen sowie Optimierungen der bestehenden Strategien helfen, den Programmieraufwand zu senken und bessere Fräsergebnisse zu erzielen. Das neue Form-Offset-Schruppen und -Schichten bewältigt „treppenfrei“ die 5Achs-Bearbeitung von Flächen

FORTSETZUNG auf Seite 20

## Unübertroffene Genauigkeit beim Hartfräsen Neues 5-Achsen-Bearbeitungszentrum für den Formen- und Werkzeugbau

### YBMvi40

YASDA bietet höchste Präzisionsbearbeitungen in Verbindung mit einer eigenen, unvergleichlichen Spindeltechnologie und thermischen Maschinenstabilisierung.

Präzisionsfräsen in gehärtetem Werkzeugstahl - Schruppen und Schichten - mit überragender Oberflächengüte und reduzierten Werkzeugkosten.

Besuchen Sie uns!



Halle 3 / Stand C32  
(Alfred H. Schütte GmbH)



Halle 1 / Stand C04  
(Hch. Reimann AG)



# GESTERN NOCH GETRÄUMT. HEUTE SCHON GEFERTIGT.

*Leistungsfähige CAM-Software vereinfacht  
komplexe Fertigungsprozesse.*



Die *ESPRIT*<sup>®</sup>-Software ist wirklich eine umfassende CAM-Lösung. Sie passt sich Ihrer gewohnten Fertigung an und bietet Ihnen leistungsfähige Werkzeuge zur schnellen und einfachen Programmierung Ihrer Fräs- und Drehmaschinen.

*ESPRIT* beinhaltet eine 3-dimensionale volumenbasierende Maschinen- und Materialabtragsimulation sowie Hersteller-zertifizierte Postprozessoren für fehlerfreie NC-Programme.

Und Sie können sich auf unser weltweites Vertriebs- und Supportnetz absolut verlassen.

Für die ultimative Steigerung Ihrer Produktivität setzen auch Sie auf *ESPRIT*.



The Right Choice



Sie finden uns *Halle 4, Stand B33*

Tel +49 (951) 299 526-0  
[www.dptechnology.de](http://www.dptechnology.de)

Anzeige

FORTSETZUNG  
von Seite 18

mit gleichmäßigem Aufmaß. Die Verbesserungen beim 5Achswalzen erhöhen die Oberflächenqualität. Durch die Erweiterungen beim Konturfräsen lässt sich die Verwendung von großen Fräsern besser kontrollieren.

**hyperMAXX®  
Hochleistungsschruppen**

Als voll in hyperMILL® integ-

rierte Zusatzstrategie für 3D-Hochleistungsschruppen vereint hyperMAXX® optimale Fräswege, maximalen Materialabtrag und kürzestmögliche Fertigung. Durch die Berechnung ideal verteilter Fräsbahnen und die dynamische Vorschubanpassung an vorhandene Schnittbedingungen wird mit einer höchstmöglichen Vorschubgeschwindigkeit gefräst. Mit hyperMAXX® sind weiche wie harte Materialien zu bearbeiten, das optionale Modul

ergänzt die bereits bestehenden Schruppstrategien in hyperMILL® optimal. Grundlage für hyperMAXX® ist das von Celeritive Inc. entwickelte Produkt VoluMill™.

**Über die OPEN MIND Technologies AG**

Die OPEN MIND Technologies AG ist ein führender Entwickler von CAD/CAM-Software und Postprozessoren für das Design und die Fertigung von komplexen Formen und Werkstücken. Das Produktprogramm reicht von 2D-featureorientierten Lösungen für das Fräsen von Serienteilen bis zur Software für die 5Achs-Simultanbearbeitung. Mit hyperMILL® - eingesetzt in der Automobilindustrie, im Werkzeug- und Formenbau, im Maschinenbau, in der Medizintechnik, in der Aerospace- sowie in der Uhren- und Schmuckindustrie - ist die OPEN MIND Technologies AG in allen wichtigen Märkten in Asien, Europa

und Nordamerika vertreten.

Die OPEN MIND Technologies AG ist ein Unternehmen der Mensch und Maschine Unternehmensgruppe (www.mum.de).

**Bimax**  
Präzisions-Kreissäge- und Trennschleifautomaten  
Abhäng-Genauigkeit ab +/- 0.02 mm

Trennschleifautomat TS91



Durchlassbereich Ø 30 mm

Kreissägeautomat TA90



Durchlassbereich Ø 100 mm

Kreissägeautomat TA91



Durchlassbereich Ø 60 mm

TS91 068000

**Bimax SÄGEPRÄZISION**  
KURT MÜLLER AG

Tel. +41 52 647 00 00 · Fax +41 52 647 00 09  
www.kmueller.ch CH-8047 Dachsen / Schweiz

**Infobox**

**OPEN MIND Technologies AG**

Argelsrieder Feld 5  
D-82234 Weßling

**Telefon** +49 (0) 81 53/93 35 -00  
**Fax** +49 (0) 81 53/93 35 -01

**E-Mail**  
info@openmind-tech.com  
**Internet**  
www.openmind-tech.com/de

**Ansprechpartner für die Presse:**

Brigitte Basilio  
Grasserstraße 1c  
80339 München

**Telefon** +49 (0) 89/50 07 78 -20  
**Fax** +49 (0) 89/50 07 78 -77

**E-Mail** B.Basilio@htcm.de  
**Internet** www.htcm.de

Halle 4, Stand B31



Hochpräzisions- Schleifmaschinen  
High precision grinding solutions



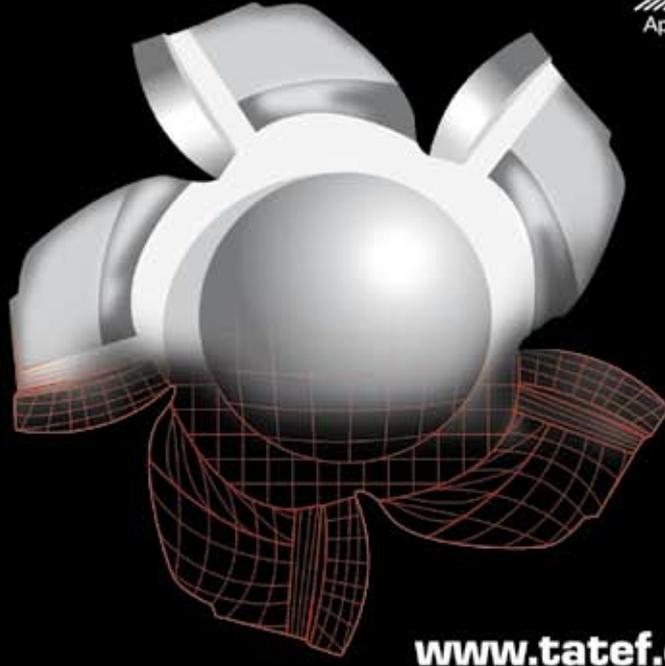
- 01 Hochpräzisions- Aussenschleifmaschinen  
High precision external grinding machines
- 02 Innenrund- und Radiusschleifmaschinen  
Internal and radii grinding machines
- 03 Hochgenaue Spitzenloschleifmaschinen  
Centerless grinding machines
- 04 Universal-Schleifmaschinen für große  
und schwere Bauteile  
Heavy duty universal grinding machines
- 05 Universal-Vertikalschleifmaschinen  
Vertical universal grinding machines
- 06 Schleifmaschinen für Luft- und Raumfahrtindustrie  
Grinding machines for the aerospace industry

OVERBECK GmbH  
Konrad Adenauer Str.27  
35745 Herborn  
Germany

Tel. +49 (0) 2772 801 181  
Fax: +49 (0) 2772 801 184  
E-mail: info@overbeck.de  
www.danobatgroup.com



ufi  
Approved  
Event



[www.tatef.com](http://www.tatef.com)

# TATEF

13<sup>th</sup> INTERNATIONAL METALWORKING  
TECHNOLOGIES EXHIBITION

# '10

**INDUSTRY SUMMIT**

**12 - 17 October 2010**

**Istanbul Expo Center / Cnrexpo  
ISTANBUL / TURKEY**

**[info@tatef.com](mailto:info@tatef.com)**



EUF International Trade Fairs  
19 Mayıs Cad. Golden Plaza Kat. 9 Şişli, İstanbul - TURKEY  
T. +90 212 291 83 10 F. +90 212 240 43 81 [www.euf.com.tr](http://www.euf.com.tr)



# Castrol Variocut HC-Produktreihe



## Schleiföle, die fast alles können

Auf Hydrocrackölen basierende Hochleistungsschmierstoffe gewinnen im Bereich der Schleifverfahren enorm an Bedeutung. Sie erlauben schnellere Umfangsgeschwindigkeiten und eine höhere Maschinenauslastung. Die Castrol Variocut HC-Produktreihe basiert auf der neuesten Generation von EHVI-Hydrocrackölen (Extreme High Viscosity Index) und darauf abgestimmter modernster Additivtechnologie. Schleifverfahren stellen hohe Anforderungen an die Belastbarkeit des Öls, auch hinsichtlich des Schutzes von Mensch und Umwelt. Die Castrol Variocut HC-Produktreihe übertrifft das Anforderungsprofil in hohem Maße und erzielt

bessere Ergebnisse als auf traditionellen Mineralölfractionen basierende Kühlschmierstoffe.

Die Castrol Variocut HC-Produktreihe zeichnet sich durch hohe Abtragsleistung, gutes Spülvermögen, ausgezeichnete Filtrierbarkeit, geringe Schaumneigung und hervorragendes Absetzverhalten aus. Die Schleiföle eignen sich für alle Arten von Schleifscheiben und Bindungsformen. Trotz niedriger Viskosität bildet sich bei den Castrol Variocut HC-Ölen nur minimaler Sprühnebel, dementsprechend reduziert sich auch der Verdampfungsverlust beträchtlich. Die ersten drei Vertreter der verdampfungs- und nebelarmen, nicht wassermischbaren Kühlschmierstoffe sind: Castrol Variocut G 408 HC, Castrol Variocut G 600 HC und Castrol Variocut G 650 HC.

und den neutralen Geruch. Ihre geringe Flüchtigkeit und ihre hervorragende Alterungsstabilität verlängern die Lebensdauer der Variocut HC-Produkte enorm und verleihen ihnen eine große Akzeptanz bei Mitarbeitern im Umgang mit diesen Produkten. Ihre niedrige Viskosität (bessere Kühl-, Spül- und Netz-wirkung) in Kombination mit einem günstigen Verdampfungsverhalten bilden die optimale Voraussetzung für ihren Einsatz. Weitere Vorteile sind die gute Verträglichkeit mit Materialien – insbesondere Buntmetallen, aber auch Dichtungen – sowie die gute Filtrierbarkeit und die hohe Oxidationsstabilität. Ferner enthalten die Produkte weder Chlor noch Schwermetalle und sind aromatenarm.

Fragen zu der Castrol Variocut HC-Produktreihe beantworten wir Ihnen gerne – auch auf der AMB. Besuchen Sie uns in Halle 6, Stand-Nr. 6C71.



CADCON

## Ihr Spezialist für Spanntechnik.

AMB 2010 in Stuttgart:  
Halle 4, Stand 4C56



CADCON: Ingenieurdienstleistung und Produktion – Kompetenz in Spannmitteln und Messmaschinen für die Serienproduktion von Bauteilen.

2010 wurde CADCON vom Bayerischen Wirtschaftsminister Martin Zeil als eines der 50 wachstumsstärksten und dynamischsten Unternehmen im Freistaat ausgezeichnet.

CADCON  
Senefelderstraße 23  
86368 Gersthofen  
info@cadcon.de  
www.cadcon.de

### Hervorragende Schneidleistung, hoher Flammpunkt

Castrol Variocut G 408 HC eignet sich hervorragend zum Hartmetallschleifen, insbesondere für risempfindliche Hartmetall-Werkzeuge. Das Hochleistungsschleiföl Castrol G 600 HC wurde speziell für CBN- und Korundschleifscheiben entwickelt. Der Kühlschmierstoff Castrol G 650 HC lässt sich universell einsetzen – sowohl für Schleif- als auch für Schneideoperationen – und bildet das leistungsstärkste Produkt der Reihe. Aus seinen Merkmalen stechen besonders die hervorragende Schneidleistung, der gute Verschleißschutz und der sehr hohe Flammpunkt hervor.

Auch in der Arbeits- und Prozesssicherheit setzt die Variocut HC-Produktreihe Maßstäbe, unter anderem durch ihr geringes Nebelverhalten, die helle Farbe

### Infobox

**BP Europe SE**  
**Industrial Lubricants & Services**  
Erkelenzer Straße 20  
41179 Mönchengladbach

**Telefon** +49 (0) 21 61/909 -30  
**Fax** +49 (0) 21 61/909 -400

**E-Mail**  
bp-industrie@de.bp.com  
**Internet**  
www.bp-industrie.com  
www.castrol.com/industrial

**Ansprechpartner**  
**Bereich Marketing & Presse**  
Tatjana Bohmann

**Telefon** +49 (0) 21 61/909 -421  
**Fax** +49 (0) 21 61/909 -468

**E-Mail**  
tatjana.bohmann@de.bp.com

**Halle 6, Stand 6C71**

BAYERN'S  
BEST 50  
PREISTRÄGER 2010



Anzeigen



WEXO Präzisionswerkzeuge unterstützt seit 1971 die Industrie und den Fachhandel mit einem umfassenden Produkt- und Leistungsangebot rund um die spannende Metallbearbeitung.

Im Bereich der **Gewindewerkzeuge** sehen wir unsere Kernkompetenz. Für praktisch jeden Werkstoff (bis Härten von 63 HRC) und alle im Markt gängigen Gewindesysteme bieten wir das

Werkzeug, das geeignet ist, Ihre Fertigung zu optimieren.

Moderne Fertigungsverfahren wie Trockenbearbeitung, Gewindeschneiden/ Gewindeformen mit Minimalmengenschmierung, Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, Hartbearbeitung etc. decken wir mit einer Vielzahl an speziell dafür entwickelten Produkten ab.

WEXO bietet Ihnen weiterhin ein umfangreiches **Spiralbohrerprogramm** mit Werkzeugen aus HSSE sowie Vollhartmetall – mit und ohne innere Kühlmittelzuführung (IKZ). Ein ausgereiftes Produktspektrum an Schafffräsern aus HSSE und Vollhartmetall runden das Programm ab.

**Neu zur AMB 2010 präsentieren wir:**

- Hochvorschubfräser aus VHM für den Formen-, Gesenk- und Werkzeugbau.
- HPC-Universal Vollhartmetallfräser
- Das neue RatioMill-Programm
- Das neue Universal-Gewindebohrer-Programm

**WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH**  
Siemensstraße 13  
D-61352 Bad Homburg

**Telefon** +49 (0) 61 72/10 62 -06  
**Fax** +49 (0) 61 72/10 62 -13

**E-Mail** verkauf@wexo.com  
**Internet** www.wexo.com

Besuchen Sie uns auf der AMB 2010 in Stuttgart  
**Halle 1, Stand B55**



# RSF Elektronik

**RSF Elektronik**

ist einer der weltweit führenden Hersteller hochgenauer Längenmess-Systeme für die Automatisierung moderner Fertigungsabläufe.

Das breitgefächerte Anwendungsgebiet der RSF-Produkte erstreckt sich von Bearbeitungs- und Messmaschinen über Bestückungsautomaten und

Bordern bis hin zu Messmikroskopen für die Kontrolle von Waferchips.

Die ausschließlich in Österreich gefertigte Produktpalette umfasst so genannte geschlossene und offene Längenmess-Systeme in verschiedenen Ausführungen (bis 30 m Messlänge und bis zu 0,02 µm Mess-Schritt) sowie Digitale Positionsanzeigen und Präzisionsteilungen.



**RSF Elektronik Ges.m.b.H.**  
5121 Tarsdorf 93  
Österreich

**Telefon** +43 (0) 62 78/81 92 -0  
**Fax (Einkauf)**

+43 (0) 62 78/81 92 -58  
**Fax (Verkauf)**  
+43 (0) 62 78/81 92 -79

**E-Mail** info@rsf.at  
**Internet** www.rsf.at

Besuchen Sie uns auf der AMB 2010 in Stuttgart  
**Halle 1, Stand G71**



# DANOBAT OVERBECK

Danobat-Overbeck mit Sitz in Herborn ist Mitglied der Danobat Gruppe, die als europäischer Marktführer in der Branche der Werkzeugmaschinen für alle Kundenanforderungen spezifisch zugeschnittene Komplettlösungen bietet. Neben Kunden der Luft- und Raumfahrttechnik beliefert das Unternehmen die Automobil- und Zuliefererindustrie sowie Eisenbahn- und Werkzeugindustrie. Auf der AMB in Stuttgart wird Danobat

und Danobat-Overbeck hochtechnologische Lösungen wie die Rundschleifmaschine IRD 400 präsentieren. Diese hochpräzise Schleifmaschine mit flexiblen Konzept wurde für das Schleifen von Innen- und -Aussendurchmessern, unrunder Formen, Radien, Sphären und für das Gewindegewindeschleifen entwickelt. Speziell für hochgenaue Aufgaben im Einstechschleifen, wie z.B. für Düsenadnadeln oder auch Befestigungssele-

mente für die Luft- und Raumfahrttechnik, entwickelten die Ingenieure der Danobat Gruppe die spitzenlose Rundschleifmaschine Estarta 315 FV. Mit dem neuen Modell LG-400-B6 bietet das Unternehmen - vom technischen Standpunkt betrachtet - die modernste Schleifmaschine, die der Markt aktuell bietet. Diese Maschine wurde mit der Zielsetzung konstruiert, höchstmögliche Präzision und Stabilität für Werkstücke mit einer Spitzenweite innerhalb von 400 mm und einem maximalen Durchmesser von 290 mm zu erreichen.

**Overbeck GmbH**  
Konrad-Adenauer-Straße 27  
D-35745 Herborn

**Telefon** +49 (0) 27 72/801 -181  
**Fax** +49 (0) 27 72/801 -184

**E-Mail** info@overbeck.de  
**Internet** www.danobatgroup.com

Besuchen Sie uns auf der AMB 2010 in Stuttgart  
**Halle 8, Stand C34**

# CADCON

Mit rund 350 Mitarbeitern engagiert sich CADCON an 5 süddeutschen Standorten für Kunden aus den Bereichen Allgemeiner Maschinenbau, Anlagenbau- und Kraftwerkstechnik, Automotive, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik und Sondermaschinenbau.

Ein Spezialgebiet von CADCON ist die Spann- und Messtechnik. Welche spezifischen Anforderungen Sie auch

haben – unsere Produktvielfalt und technische Kreativität bietet Ihnen ein großes Spektrum an Lösungsmöglichkeiten. CADCON garantiert Ihnen kurze Lieferzeiten, Präzision, Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit zu.

Um uns frühzeitig auf neue Marktanforderungen und Kundenwünsche vorzubereiten, ist eine stetige Erweiterung unseres Know-Hows unabdingbar. Ein großer Themenschwerpunkt liegt hier in der Gewichtsreduzierung

unsere Spannmittel. Der Kunde von morgen wünscht sich leichtere Spannmittel, um wirtschaftlicher und effizienter produzieren zu können. Durch das geringere Gewicht sind kürzere Beschleunigungszeiten realisierbar, bei gleichzeitig sinkendem Energieverbrauch. Die Produktivität wird gesteigert und die Kosten werden gesenkt.



**CADCON**  
Senefelderstraße 23  
D-86368 Gersthofen

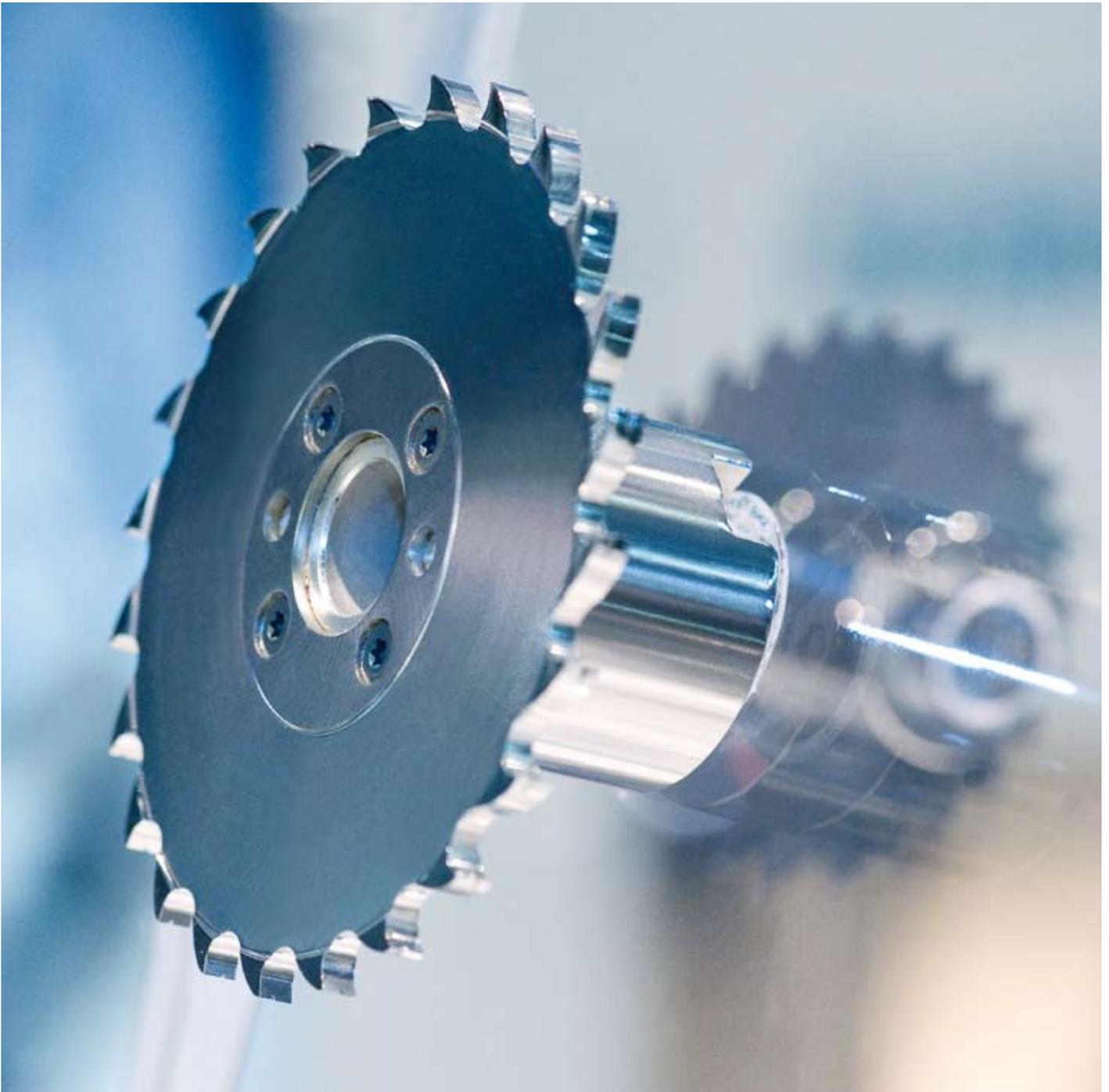
**Telefon** +49 (0) 8 21/2 99 90 -0  
**Fax** +49 (0) 8 21/2 99 90 -99

**E-Mail** info@cadcon.de  
**Internet** www.cadcon.de

Besuchen Sie uns auf der AMB 2010 in Stuttgart  
**Halle 4, Stand C56**

**Ihr Ansprechpartner**  
Thomas Wagner  
(Leiter Sonderspannmittel)

# An der Messe für die Metallbearbeitung dreht sich alles um Sie.



Jetzt oder nie: Vom 16. – 20. November 2010 lädt die PRODEX zum fünften Mal in die Messe Basel. Die erfolgreiche Internationale Fachmesse für Metallbearbeitung und Produktion, welche 2008 einen absoluten Besucherrekord erzielte, wird auch 2010 das Neuste und Beste an Werkzeugmaschinen, Präzisionswerkzeugen, Messtechnik und Qualitätssicherung, C-Technik,

Fertigungsautomatisierung, Peripherie, Software sowie Dienstleistungen präsentieren. Alles unter einem Dach, effizient und innovativ. Kommen Sie! Informieren Sie sich! Bleiben Sie dem Markt auf den Fersen!

 **PRODEX**<sup>10</sup>  
16. – 20. NOVEMBER 2010 | MESSE BASEL

# Von Arroganz bis Schweißgeruch



HRS untersucht, was Hotelgäste am Service-Personal stört

Unfreundlichkeit, Inkompetenz und mangelnde Aufmerksamkeit des Hotelpersonals – darüber ärgern sich Deutsche am meisten. HRS, Europas führendes Hotelportal, hat zusammen mit dem Marktforschungsinstitut eResult mehr als 600 Internetnutzer befragt. Mit Abstand an der Spitze der Top-Beschwerdegründe liegt Unfreundlichkeit: Mehr als die Hälfte der 600 Befragten haben sich schon einmal über barsche Rezeptionisten, Zimmermädchen oder Kofferträger geärgert. Flirtversuche oder Diebstähle der Hotelkräfte hingegen stellen kaum einen Klagegrund dar. Während Unfreundlichkeit oder Arroganz von beiden Geschlechtern abgelehnt werden, brachte die Umfrage auch erstaunliche Unterschiede zwischen Männern und Frauen zutage: Wer gedacht hat, Frauen brauchen mehr Aufmerksamkeit als Männer, täuscht sich. Während rund zwei Drittel der Frauen sich noch nie über zu wenig Beachtung etwa vom Pagen oder Barkeeper geärgert haben, beklagten sich darüber 41 Prozent der Männer schon mindestens einmal.

## Männer flirtbereiter mit feinen Nasen

Auch von unangenehmem Körpergeruch fühlen sich Männer stärker gestört als Frauen. 14,5 Prozent der Frauen und 18,2 Prozent der Männer ärgerten sich schon über muffelndes Service-Personal im Hotel. Nur halb so viele Männer wie Frauen fühlten sich aber von Flirtversuchen belästigt. Lediglich jeder dreißigste Mann störte sich an flirtenden Mitarbeiterinnen. Dem weiblichen Geschlecht gehen Avancen des Personals deutlich häufiger auf die Nerven, nämlich einer von fünfzehn Frauen.

## Ältere legen Wert auf Freundlichkeit, Jüngere auf Sprachkenntnisse

Nicht nur geschlechtsspezifische Unterschiede wurden im Rahmen der Umfrage deutlich, auch das Alter der Befragten spielte zum Teil eine große Rolle. Besonders signifikant beim Thema Freundlichkeit: Während lediglich 17,5 Prozent der Befragten bis 29 Jahren sich schon über unfreundliche Hotel-Mitarbeiter geärgert haben, stellten sie für fast jeden Dritten über 50 Jahren einen Beschwerdegrund dar. Entgegengesetztes Bild bei den Sprachkenntnissen. 30,5 Prozent der Teilnehmer bis 29 Jahren, aber nur 18 Prozent der Befragten ab 50 Jahren beklagten sich darüber, dass Service-Kräfte im Hotel zum Beispiel keine Deutschkenntnisse besaßen.

## HRS – Das Hotelportal

HRS betreibt ein weltweites Hotelportal für Privat- und Geschäftsreisende mit über 250.000 Hotels aller Kategorien in 180 Ländern und hat pro Monat durchschnittlich 4,5 Millionen Nutzern. Damit verfügt das Unternehmen über die größte Hotelauswahl weltweit mit zehntausenden Individualhotels und hunderten Hotelketten. Der kostenlose Reservierungsservice ermöglicht Online-Hotelbuchungen zu den günstigsten Preisen – mit Bestpreis-Garantie. HRS-Exklusivpreise garantieren darüber hinaus einen Preisvorteil von mindestens zehn Prozent gegenüber allen Mitbewerbern. Erleichtert wird die Hotelauswahl durch detaillierte Hotelbeschreibungen, aussagekräftige Hotelvideos und rund zwei Millionen Hotelbewertungen von Hotelgästen. Neben Millionen von Privatkunden, buchen mehr



Wir gehören zu der international tätigen MIKRON Group mit ca. 1.000 Mitarbeitern. Unser Geschäftsbereich Machining Technology ist weltweit einer der größten Hersteller von spanabhebenden Präzisions-, Rundtakt- und Längstransfer-Maschinen.

Mikron GmbH Rottweil  
Berner Feld 71  
78628 Rottweil  
Tel.: 0741 5380-0

www.mikron.com

Innovative, technisch komplexe Anlagen und höchste Qualität sind unsere Erfolgsfaktoren. In sämtlichen internationalen Märkten werden unsere Produkte eingesetzt und gehören zu den absoluten Spitzenerzeugnissen.

Mit diesem Anspruch suchen wir Sie zur Verstärkung als

## Projektmonteur (m/w)

### Aufgabengebiet

- Aufstellen und Inbetriebnahme von Maschinen und Anlagen im In- und Ausland
- Durchführung von Kundenabnahmen im Haus sowie bei unseren Kunden im In- und Ausland
- Montage und Inbetriebnahme von Baugruppen
- Durchführung von Inspektions- und Wartungsarbeiten sowie Serviceeinsätze im In- und Ausland
- Zusammenarbeit mit Konstruktion, Service und Logistik

### Anforderungsprofil

- Ausbildung zum Mechatroniker / Elektromechaniker oder eine mechanische Ausbildung
- Mindestens 5 Jahre Berufserfahrung in ähnlicher Funktion
- Gute englische Sprachkenntnisse in Wort und Schrift
- Erfahrung in SPS- und CNC-Programmierung von Vorteil
- Erfahrung im Bereich Steuerungstechnik wünschenswert (Bosch Rexroth MTX)

### Wir bieten

- Eine umfangreiche und gezielte Einarbeitung
- Ein interessantes und abwechslungsreiches Aufgabengebiet
- Einen zukunftsorientierten Arbeitsplatz in einem dynamischen Team

Sie fühlen sich angesprochen?

Dann senden Sie uns noch heute Ihre aussagekräftige Bewerbung unter Angabe Ihrer Gehaltsvorstellung sowie Ihres nächstmöglichen Eintrittstermins. Gerne auch per E-Mail an: angela.schlaich@mikron.com Bei Fragen kontaktieren Sie bitte Frau Angela Schlaich, Telefon 0741 5380-100.



als 20.000 Unternehmen ihre Zimmer für Geschäftsreisen, Tagungen und Gruppenreisen regelmäßig über HRS und profitieren von speziellen HRS-Firmenraten mit Preisvorteilen von bis zu 30 Prozent auf die bereits sehr günstigen tagesaktuellen Preise.

Als Innovationsführer setzt HRS auch im Bereich der mobilen Endgeräte Maßstäbe für die Branche. Durch die Entwicklung neuer mobiler Applikationen für BlackBerry, iPhone, iPad, Nokia, Android und PalmPre nutzt HRS alle modernen Kanäle, um den Kunden auch unterwegs die Suche nach dem passenden Hotel zu erleichtern. Mit der Anwendung „Hotels Now!“ können verfügbare Hotels in der unmittelbaren Umgebung sogar direkt über das Kamerabild des Smartphones gebucht werden. Das 1972 gegründete

Unternehmen unterhält Niederlassungen in Shanghai, London, Paris, Warschau, Rom und Istanbul und ist alleiniger Eigentümer des Alpenportals www.tiscover.com mit Hauptsitz in Innsbruck.

Weitere Informationen unter [www.brs.de](http://www.brs.de)

### Infobox

**HRS - Hotel Reservation Service**

**Telefon** +49 (0) 2 21/20 77 -600

**E-Mail** office@hrs.de

**Internet** www.hrs.de

**Ansprechpartner für die Medien:**

Wilde & Partner Public Relations

Julia Linhart

Senior PR-Consultant

**Telefon** +49 (0) 89/17 91 90 -32

**E-Mail** presse@hrs.de

# Unsere Hotelpartner

Hier finden Sie unser Magazin „Messe aktuell“

## Mövenpick Hotel Stuttgart Airport



Flughafenstraße 50  
70629 Stuttgart

## Mövenpick Hotel Stuttgart Messe



Flughafenstraße 51  
70629 Stuttgart

## Ascot Hotel Stuttgart-Airport



Karl-Benz-Straße 25  
70794 Filderstadt

## Airport Hotel Filder Post



Schoellstraße 4-6  
70599 Stuttgart

## Romantica Messehotel



Bahnhofstraße 82  
70794 Filderstadt

## QIU Messehotel



Dreifelderstraße 36  
70599 Stuttgart

## Apart Business Hotel



Scharnhauer Straße 4  
70599 Stuttgart

## Express by Holiday Inn Stuttgart Airport



Dieselstraße 20  
70771 Leinfelden

## NH Stuttgart Airport



Bonländer Hauptstraße 145  
70794 Filderstadt

## Flair Hotel Alber



Settener Hauptstraße 25  
70771 Leinfelden

## Nödinger Hof



Unterer Kasparswald 22  
70771 Leinfelden

## Airport-Hotel Setten



Untere Halde 12  
70771 Leinfelden

## Best Western Hotel Stuttgart Airport Messe



Rainäckerstraße 61  
70794 Filderstadt

## Golden Leaf Hotel Stuttgart Airport & Messe



Vor dem Lauch 20  
70567 Stuttgart

## Mercure Hotel Stuttgart Airport Messe



Eichenwiesenring 1/1  
70567 Stuttgart

## Millenium Hotel and Resort Stuttgart



Plieningen Straße 100  
70567 Stuttgart

## SI-SUITES



Plieningen Straße 101-107  
70567 Stuttgart

## Parkhotel Ostfildern



Kreuzbrunnenstraße 103  
73760 Ostfildern

## Akzent Hotel Möhringer Hof



Hechinger Straße 64  
70567 Stuttgart

## Hotel Gloria



Sigmaringer Straße 59  
70567 Stuttgart



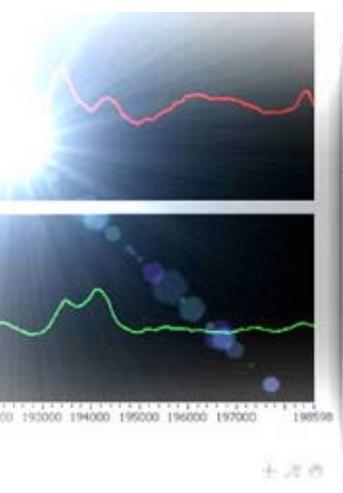
Live - Präsentation  
täglich 11 u. 14 Uhr

**promicron**  
Applikationszentrum **apz**  
hybride Mikrosysteme

*Experten für  
drahtlose Sensorik*

# Intelligenter Werkzeughalter mit integrierter Sensorik und Funkübertragung

Mit dem intelligenten Werkzeughalter der pro-micron können online während eines Bearbeitungsprozesses Kräfte und Momente unmittelbar an der Wirkstelle gemessen und die Daten drahtlos übermittelt werden. Das Sensorsystem ist mikrotechnisch aufgebaut, so dass Steifigkeit und Dynamik des originären Werkzeughalters nicht beeinflusst sind und damit unter quasi unveränderten Bedingungen gemessen wird. Der sensorische Werkzeughalter eignet sich als universelles **Entwicklungstool**, welches sich hervorragend z.B. bei der Neuentwicklung von Werkzeugen – neuen Schneidengeometrien, verbesserten Beschichtungen, etc. – einsetzen lässt. Das System lässt sich aber auch ideal als **Analysewerkzeug** von jedem Serviceingenieur verwenden, der damit vor Ort bei seinem Kunden Prozesse und Betriebszustände analysieren und Fehler unmittelbar beheben kann. Schließlich eignet sich der sensorische Werkzeughalter aber auch als **Einfahrhilfe**, um sehr effektiv und zuverlässig neue Werkzeuge und Prozesse zu optimieren und in die Serienreife zu überführen.



Torsion	
max ↑	+194,74 Nm
act	+20,23 Nm
min ↓	-186,22 Nm

Bending Moment	
max ↑	+271,14 Nm
act	+123,41 Nm
min ↓	+105,26 Nm

promicron

