

# Messe aktuell

Magazin für Messebegleitung und Produktinformation

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

EuroBLECH 2012 in Hannover

**BESUCHEN SIE UNS  
AUF DER EUROBLECH.**  
/ Hannover, 23. – 27. Okt.,  
Halle 13, Stand E76

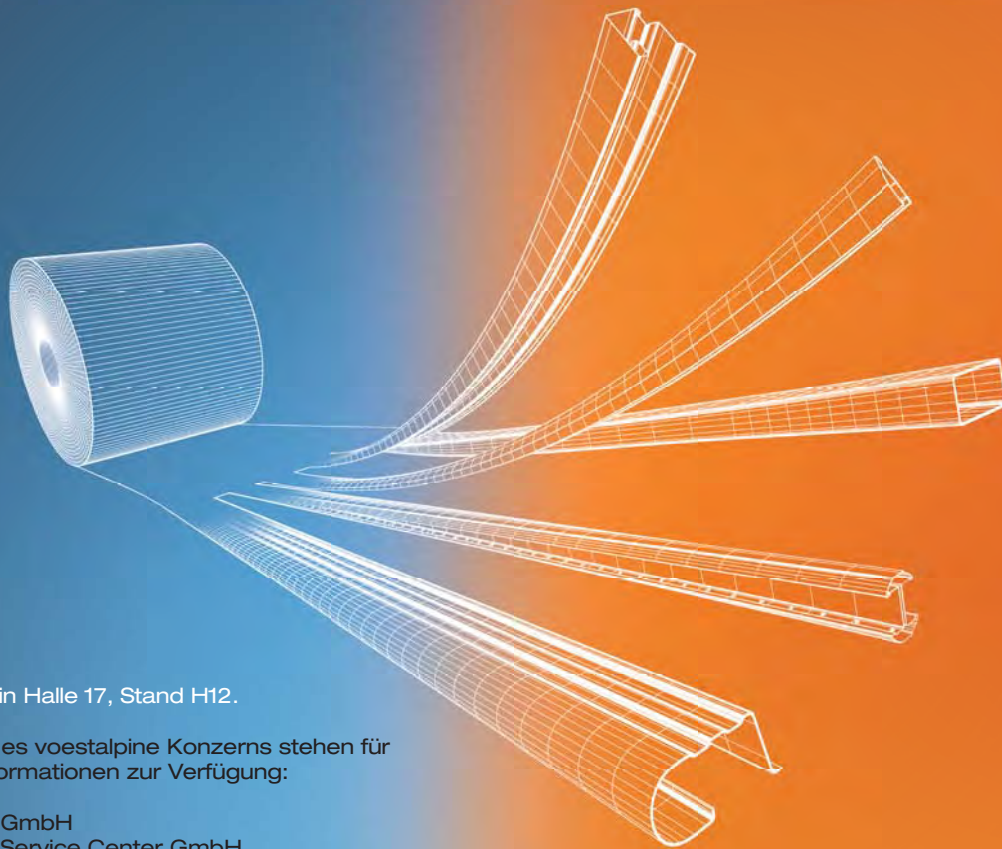


GRENZEN VERSCHIEBEN

Ausgabe  
14/12

## Shaping the future

Materials expertise meets processing expertise



Besuchen Sie uns in Halle 17, Stand H12.

Folgende Firmen des voestalpine Konzerns stehen für weiterführende Informationen zur Verfügung:

- voestalpine Stahl GmbH
- voestalpine Stahl Service Center GmbH
- voestalpine Anarbeitung GmbH
- voestalpine Krems GmbH
- voestalpine Präzisionsprofil GmbH
- Sadeq N.V.

Damit Sie auch morgen alle Anforderungen des Marktes perfekt erfüllen, verfolgen wir konsequent unsere Vision: die weltbesten Stahllösungen für Sie zu entwickeln. Die voestalpine Steel Division und die voestalpine Metal Forming Division haben gemeinsam eine einzigartige Material- und Verarbeitungs kompetenz über die gesamte integrierte Prozesskette. Synergien in der voestalpine Gruppe, Premiumstahl und seit Jahrzehnten eine ungebrochene Leidenschaft für Innovationen: So entstehen bei uns Stahllösungen für die Zukunft.

IF STEEL IS YOUR DEAL

# Innovation im Doppelpack

## Die Säge-Bohranlage von KALTENBACH

Besuchen Sie uns:

Euro  
**BLECH**  
2012

Halle 12 -Stand D34



Erleben Sie live weitere Highlights aus dem  
KALTENBACH-Maschinenprogramm



**Sprint 1504**  
Hochleistungsstrahlanlage  
und KTC Lackieranlage für  
Stahlprofile



**KKS 450 H**  
Halbautomatische  
Gehrungskreissäge



**KKS 451**  
Vollautomatische  
Universalkreissäge



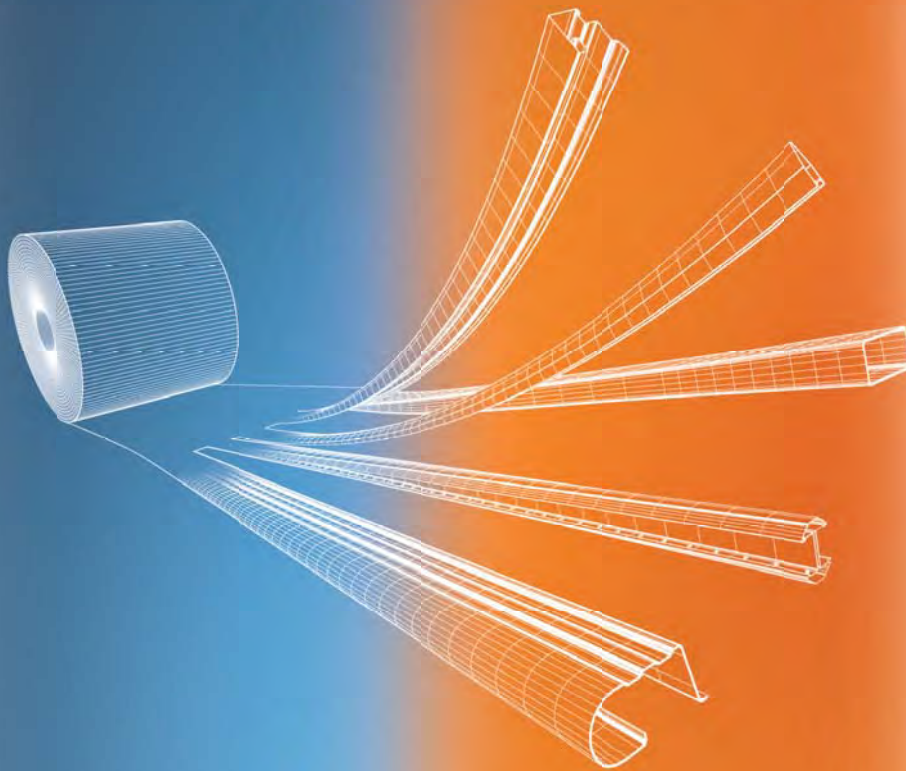
**KKS 463**  
Die schnellste Universal-  
kreissäge der Welt



**KALTENBACH**



## Shaping the future Materials expertise meets processing expertise



Besuchen Sie uns in  
Halle 17, Stand H12.

Folgende Firmen des voestalpine  
Konzerns stehen für weiterführende  
Informationen zur Verfügung:

- voestalpine Stahl GmbH
- voestalpine Stahl Service Center GmbH
- voestalpine Anarbeitung GmbH
- voestalpine Krems GmbH
- voestalpine Präzisionsprofil GmbH
- Sadeef N.V.

Damit Sie auch morgen alle Anforderungen des Marktes perfekt erfüllen, verfolgen wir konsequent unsere Vision: die weltbesten Stahllösungen für Sie zu entwickeln. Die voestalpine Steel Division und die voestalpine Metal Forming Division haben gemeinsam eine einzigartige Material- und Verarbeitungskompetenz über die gesamte integrierte Prozesskette. Synergien in der voestalpine Gruppe, Premiumstahl und seit Jahrzehnten eine ungebrochene Leidenschaft für Innovationen: So entstehen bei uns Stahllösungen für die Zukunft.

**voestalpine**  
ONE STEP AHEAD.

www.voestalpine.com

### Inhalt

- Fertigprodukte, Zulieferteile
- Trennen, Schneiden
- Umformen
- Flexible Blechbearbeitung
- Rohr- / Profilbearbeitung
- Maschinenelemente
- Verarbeitung hybrider Strukturen
- Verbinden, Schweißen
- Oberflächenbearbeitung
- Werkzeuge
- Steuern, Regeln, Messen,
- Qualitätssicherung
- CAD/CAM-Systeme

### Impressum

#### Herausgeber

K.H. Messe & Events e.K.  
Inh. Karsten Heise  
Wilhelm-Heinichen-Ring 4  
29227 Celle

Tel.: 0 51 41/93 35-10  
Fax: 0 51 41/93 35-19

www.messe-aktuell.com

#### Ausgabe 14/2012

EuroBLECH 2012 in Hannover

#### Redaktion

K.H. Messe & Events e.K.

#### Layout/Design

Doris Tänzer

#### Bezugsquellen

BHDT GmbH | EHRT Maschinenbau GmbH | FRAUNHOFER-INSTITUT FÜR LASERTECHNIK  
ILT | Fronius Deutschland GmbH | Hexagon Metrology GmbH | Jansen AG | KALTENBACH GMBH + CO. KG | MW Hydraulik GmbH | OBO Bettermann GmbH & Co. KG | Voestalpine Krems GmbH |

EUROBLECH 2012:

## Verantwortung für die Zukunft im globalen Wettbewerb

Die Veranstaltung gilt als weltweite Leitmesse und Konjunkturbarometer der Branche. Die wirtschaftlichen Aussichten für die Branche sind derzeit verhalten positiv, bedingt vor allem durch die Eurokrise und die ungewisse weltwirtschaftliche Lage. Dennoch präsentiert sich die blechbearbeitende Industrie auf der EuroBLECH 2012 selbstbewusst und zuversichtlich.

Insgesamt 1.516 Aussteller aus 38 Ländern haben zum jetzigen Zeitpunkt ihre Stände gebucht und zeigen auf 85.000 Nettoquadratmetern Ausstellungsfläche ein breites Spektrum an Innovationen rund um die Blechbearbeitung. Das ist ein Plus von 4 Prozent an Ausstellerzahlen und von 8 Prozent an Fläche im Vergleich zur Vorveranstaltung 2010. Zur vergangenen EuroBLECH kamen 61.500 Fachbesucher aus aller Welt.

Bekannt für ihre hohe Anzahl an Live-Demonstrationen, ist die Messe der zentrale Marktplatz für Branchenfachleute, um passende Maschinen und Werkzeuge sowie clevere Lösungen für ihre Unternehmen zu finden. Unter dem Motto „Verantwortung für die Zukunft“ legt die EuroBLECH dieses Jahr den Fokus auf effiziente Technologien, umweltfreundliche Produktionsverfahren und den bewussten Einsatz von Werkstoffen. „Viele der aktuellen technologischen Entwicklungen in der Blechbearbeitung stehen in Zusammenhang mit der Leichtbauweise und der Verarbeitung hybrider Strukturen“, erklärt Nicola Hamann, Messedirektorin der EuroBLECH, im Namen des Veranstalters, Mack Brooks Exhibitions. „Um dieser Entwicklung gerecht zu werden, haben wir zu dieser Messe das Ausstellungsprofil der EuroBLECH, das die gesamte Technologiekette der Blechbearbeitung umfasst, um

die Verarbeitung von hybriden Strukturen Blech/Kunststoff erweitert“, so Frau Hamann.

### Zentraler Drehpunkt für globale Geschäfte

Die weiter zunehmende Globalisierung in der Blechbearbeitung wirkt sich auch auf die EuroBLECH aus, wo die internationale Beteiligung erneut zugenommen hat: 49 Prozent der Ausstellerfirmen kommen dieses Jahr von außerhalb Deutschlands; Asien und Amerika sind inzwischen ein fester Bestandteil der Messe. Die größten Ausstellerländer nach Deutschland sind Italien, China, die Türkei, die Niederlande, die Schweiz, Spanien, Österreich, Frankreich, Taiwan, Großbritannien und die USA. „Die weltweite Leitmesse der Branche ist der zentrale Drehpunkt für internationale Geschäfte. Auf der EuroBLECH treffen Anbieter von Maschinen, Werkzeugen und Dienstleistungen für die Blechbearbeitung auf Fachbesucher aus aller Welt, die in die Zukunft ihrer Betriebe investieren möchten“, erklärt Messedirektorin Nicola Hamann.

### Alles für die Blechbearbeitung

Die EuroBLECH 2012 belegt insgesamt acht Hallen auf dem Messegelände in Hannover. Gezeigt wird die gesamte Bandbreite an Maschinen, Werkzeugen und Systemen zur Blechbearbeitung, von Hochtechnologie



bis hin zu konventionellen Maschinen. Besucher können sich wieder auf eine Vielzahl von Messeneuheiten und Live-Demonstrationen freuen. Unter den Ausstellern sind auch angesehenen Forschungsinstitute, die mit ihren Projekten die Grundlage für technologische Weiterentwicklung im High-Tech Sektor Blechbearbeitung bilden.

Das umfassende Messeangebot richtet sich an alle, die Blech herstellen, bearbeiten oder damit handeln, aus allen Managementebenen, in kleinen wie in großen Unternehmen. Besucher

sind Ingenieure aus Konstruktion und Fertigung, Werksleiter, Handwerker, Techniker und Einkäufer sowie Fachstudenten und Experten aus Verbänden. Besucher auf der EuroBLECH kommen unter anderem aus Sektoren wie Maschinenbau, Blechprodukte und Zulieferteile, Stahl- und Leichtmetallbau, Automobilindustrie und Zulieferer, Walzwerke, Eisen- und Stahl-Grundindustrien, Heizungs-, Lüftungs-, Klimatechnik, Medizintechnik, Elektronikindustrie, Bau alternativer Energieanlagen, Luft- und Raumfahrt sowie Schiffbau.



## CMT Twin und DeltaSpot im Rampenlicht

Vom 23.-27. Oktober ist die EuroBLECH in Hannover wieder Treffpunkt der blechverarbeitenden und -bearbeitenden Industrie. Unter dem Motto „Solutions for Steel“ präsentiert der europäische Marktführer im Lichtbogenschweißen Schweißtechnik auf höchstem Niveau. Fachleute erwarten am Fronius Messestand E 76 in Halle 13 ein Mix aus Innovation und Weiterentwicklung. Durchdachte Lösungen ermöglichen dem Anwender noch mehr Produktivität und Wirtschaftlichkeit.

Mit **CMT Twin** stellt der Technologieführer ein System für höchste Schweißgeschwindigkeiten und spritzerarme Schweißergebnisse vor. Der Tandemprozess mit CMT Schweißeigenschaften sorgt für einen extrem stabilen Lichtbogen, einen tiefen Einbrand und eine einfache Prozesssteuerung. Spezielle Kennlinien ermöglichen dem Anwender das Schweißen verschiedenster Materialstärken – von Dickst- bis Dünnsbleche.

In eine nächste Generation geht Fronius mit dem Widerstands-Punktschweißsystem **DeltaSpot**. Durch das neue, modulare Konzept kann bestmöglich auf die hohen Anforderungen der Automobilindustrie eingegangen werden. DeltaSpot bietet eine hervorragende Alternative, Leichtmetalle effizient fügen zu können.

Die **TPS Steel** bietet spezielle Kennlinien für den Stahlmarkt, die einfach und rasch über das Bedienpaneel eingestellt werden können. Das voll digitalisierte Schweißsystem ermöglicht in jeder Hinsicht beste Schweißereigenschaften und beliebig oft reproduzierbare Ergebnisse. Ob beim Standard- oder Impulslichtbogen-Schweißen, die TPS Steel ist ein verlässlicher Partner beim manuellen Schweißen oder im automatisierten Betrieb.

Die **TransSteel**, basierend auf der Steel Transfer Technology, einem speziell für den Stahlmarkt geschnürten Wissenspaket, gilt durch einfachste Bedienung, optimale Schweißereigenschaften und intelligentes Gerätedesign als robuster Partner in rauen Umgebungen.

Die Compact Cladding Cell



wurde speziell für kosteneffiziente Auftragschweißungen an Bauteilen bis zu einem Durchmesser von max. 1 m und einem Gewicht von max. 1500 kg entwickelt. Trotz seines kompakten Designs stellt die Compact Cladding Cell ein extrem leistungsfähiges Cladding-System dar, welches durch einfache Bedienung, präzise Bewegungsabläufe und umfassende Datenaufzeichnungsmöglichkeiten kaum Wünsche offen lässt.

Mit Virtual Welding bietet Fronius gerade für Schweißanfänger ein realitätsnahes Schweiß-

training am Simulator. Ohne Sicherheitsrisiken lernt der Auszubildende schweißen - mit ergonomisch geformten Brennern, gängigen Werkstücken sowie einstellbaren Schweißparametern. Zudem ermöglicht Virtual Welding eine Material- und Ressourceneinsparung von bis zu 25 Prozent.

Testen Sie Ihr Können und machen Sie mit bei unserem Virtual Welding Schweißwettbewerb – als täglicher Hauptpreis winkt ein Apple iPod nano! Das Fronius-Team freut sich auf Ihren Besuch!



### Infobox

#### Fronius Deutschland GmbH

Am Stockgraben 3  
D-36119 Neuhof-Dorfborn

**Telefon** +49 (0) 66 55/9 16 94-0  
**Telefax** +49 (0) 66 55/9 16 94-30

**E-Mail**  
sales.germany@fronius.com  
**Internet**  
www.fronius.de

**Besuchen Sie uns in  
Halle 13, Stand E76**

## Wasserstrahl mit Qualität

Durch weltweites Engagement und mehr als 50 Jahre Erfahrung konnte sich die BHDT GmbH aus Hönigsberg in Österreich, zum führenden Hersteller auf dem Gebiet der Hochdrucktechnik etablieren. BHDT als Abkürzung für "Best High Pressure & Drilling Technology".

Seit 1979 produziert die BHDT GmbH qualitativ hochwertige Pumpen für verschiedene Anwendungsbereiche. Dazu gehören Hochdruckpumpen und Komponenten für das Wasserstrahlschneiden, die Einspritzung von Peroxiden in LDPE-Anlagen (Polyethylenherstellung), sowie Druckprüfsysteme und Autofrettageanlagen mit Arbeitsdrücken von 2.000 bis 10.000 bar.

Bei Hochdruckpumpen für die Wasserstrahlschneidtechnik ist die BHDT der größte europäische Hersteller und zählt auch weltweit zu den führenden Anbietern. Das gesamte Produktprogramm für die Wasserstrahltechnik umfasst Hochdruckpumpen mit Antriebsleistungen von 7,5 bis 75 kW und Fördermengen von 0,8 bis 7,6 l/min. Mit den angebotenen Pumpenleistungen können sowohl Wasserstrahlschneidanlagen mit einem Schneidkopf als auch Mehrkopfanlagen betrieben werden.

Weitere Informationen unter [www.bhdt.at](http://www.bhdt.at) oder auf der

**EuroBLECH in Hannover**  
**Halle 12, Stand H63**

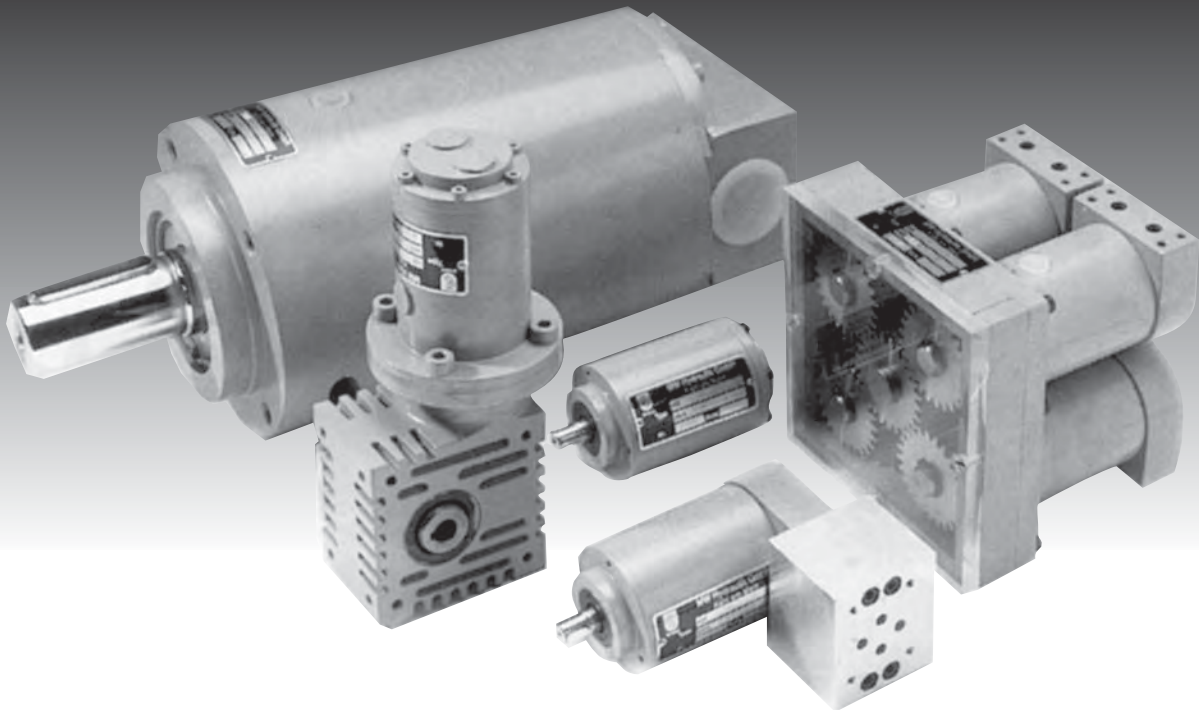


WENN ES AUF PRÄZISION ANKOMMT



# Hydrostatische Antriebe

Axialkolbenbauart



**Pumpen, Motoren** konstant  
und regelbar bis 35 kW

**Getriebemotoren** bis 300 Nm

**Vorschubmotoren** bis 1 min<sup>-1</sup>

## MW Hydraulik GmbH

Lange Hecke 3, 63796 Kahl am Main

Telefon: 061 88/8 12 91-92, Telefax: 061 88/84 54

E-Mail: [info@mw-hydraulik.de](mailto:info@mw-hydraulik.de), [www.mw-hydraulik.de](http://www.mw-hydraulik.de)



## Standort Wetzlar wächst

### Internationales Messtechnik-Unternehmen Hexagon Metrology erweitert Kapazitäten in Deutschland.

Spätestens im November 2011. Richtfest im Mai 2012. Feierliche Eröffnung im September 2012. Hexagon Metrology kann auf einen erfolgreichen Bauverlauf am Standort Wetzlar zurückblicken. Im Rahmen des Metrology Forum Wetzlar, das am 27. und 28. September 2012

geräten und ebenso viele Sensorvarianten entstehen im Hexagon Metrology-Werk in der Optik-Stadt Wetzlar. Bei der Eröffnungsrede unterstrich Per Holmberg, President Hexagon Metrology Europe, Middle East and Africa, die besondere Stellung, die die Leitz-Produktlinie innerhalb des weltweit agieren-

mehr als nur ein Vertrauensvorschuss. Es beweist das Vertrauen und die große Wertschätzung des weltweiten Hexagon-Konzerns gegenüber dem lokalen Management, den Mitarbeitern und gegenüber den großen Potenzialen der hier gefertigten Produktlinien.“

alle Anwendungen der industriellen Messtechnik in Branchen wie Fahrzeugbau, Luft- und Raumfahrt, Energie und Medizintechnik. Wir bieten unseren Kunden während des gesamten Lebenszyklus ihrer Produkte aussagekräftige Messinformationen: von der Entwicklung über das Design bis hin zu Fertigung, Montage und Endkontrolle.



**Holger Fritze, Hauptgeschäftsführer Hexagon Metrology Deutschland, bei der Eröffnungsrede**

mit etwa 350 Gästen aus Wirtschaft, Wissenschaft und Politik stattfand, wurde die Produktionshalle eingeweiht. Das Gebäude wird Raum für die Fertigung der ultrahochgenauen 3D-Koordinatenmessgeräte der Marke Leitz, die Sensor-Montage sowie die Forschungs- und Entwicklungsabteilung bieten.

Ein Dutzend verschiedener Modelle von Koordinatenmess-

den Unternehmens einnimmt: „Die ersten maßgeblichen Investitionen an diesem Standort erfolgten 2005 und 2006, die zweite Investition haben wir nun mit dem Bau der neuen Fertigungshalle abgeschlossen. Alle Investitionen erhalten unsere Technologieführerschaft im Bereich des ultrahochgenauen Messens – eine einzigartige Kompetenz, für die Hexagon Metrology in Wetzlar steht.“ In Wetzlar wird beispielsweise auch das genaueste Koordinatenmessgerät der Welt Leitz Infinity gefertigt, das mit einer Messgenauigkeit von 0,3 Mikrometern aufwartet.

Holger Fritze, Hauptgeschäftsführer Hexagon Metrology Deutschland: „Dass wir mit Inbetriebnahme der neuen Halle unsere Produktionsfläche um 1.500 Quadratmeter erweitern und damit verdoppeln, ist

Neben der offiziellen Eröffnung der Halle standen beim Metrology Forum Wetzlar Praxisvorträge auf der Agenda. Wie die Lösungen von Hexagon Metrology die messtechnischen Herausforderungen in der Industrie lösen, präsentierten zahlreiche Kunden und Partner des Unternehmens eindrucksvoll, wie beispielsweise Chris Charnley, Quality Manager bei Red Bull Technology. Auch bei der Abendveranstaltung am 27. September wurden unter den

Mit mehr als 20 Produktionsstätten und 70 Precision Centers für Dienstleistungen und Produktvorführungen sowie einem Netzwerk von über 100 Vertriebspartnern auf fünf Kontinenten verschaffen wir unseren Kunden volle Kontrolle über ihre Herstellungsprozesse. Das erhöht die Qualität ihrer Produkte und die Effizienz an ihren Fertigungsstandorten auf der ganzen Welt. Weitere Infor-



**1.500 Quadratmeter mehr – damit verdoppelt sich die Produktionsfläche des Hexagon Metrology-Werks**

Gästen Kontakte geknüpft und aktuelle Entwicklungen in der Messtechnik diskutiert. Das Forum soll aufgrund seiner erfolgreichen Premiere Bestandteil des Hexagon Metrology-Veranstaltungskalenders werden.

#### Über Hexagon Metrology

Hexagon Metrology bietet ein umfassendes Angebot an Produkten und Dienstleistungen für

mationen finden Sie unter [www.hexagonmetrology.com](http://www.hexagonmetrology.com). Hexagon Metrology ist Teil von Hexagon (Nordische Börse: HEXA B). Hexagon zählt zu den weltweit führenden Anbietern von Design-, Mess- und Visualisierungstechnologien zur Konstruktion, Messung und Positionierung von Objekten und zur Verarbeitung und Präsentation von Daten.

#### Infobox

##### HEXAGON METROLOGY GmbH

Siegmund-Hiepe-Str. 2-12  
D-35578 Wetzlar

Telefon +49 6441 207 0  
Telefax +49 6441 207 122

##### E-Mail

[contact.de@hexagonmetrology.com](mailto:contact.de@hexagonmetrology.com)

[hexagonmetrology.com](http://hexagonmetrology.com)

Internet [hexagonmetrology.de](http://hexagonmetrology.de)

EuroBLECH Halle 11, Stand E56



KBS 761

## Nachwuchs für die schnellste Bandsäge der Welt

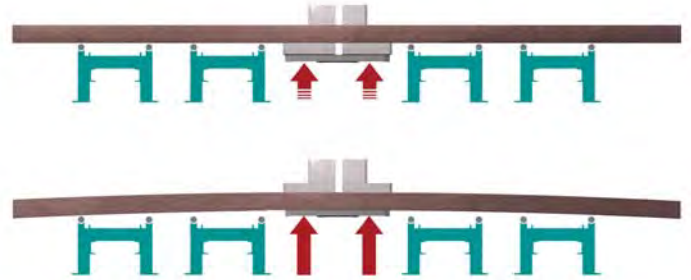
Seit Jahren setzt die Firma Kaltenbach mit ihren Maschinen Maßstäbe, wenn es um Geschwindigkeit, Qualität und zuverlässige Maschinenteknik für den modernen Stahlhandel und die Stahlbauindustrie geht.

Mit der KBS 1051 revolutioniert Kaltenbach das Sägen von Profilstahl durch den Einsatz eines servogeregelten Vorschubsystems über Kugelrollenspindel und der Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit in Verbindung mit dem automatischen Neigungsverhalten (AFC). Rekordtempo, große Laufruhe und zuverlässig reproduzierbare Vorschubwerte zeichnen die weltweit einzigartige Maschine aus.

Der einzige Hinderungsgrund für einen Kauf der KBS 1051 war bei manchen Betrieben der zu große Arbeitsbereich, so Geschäftsführer Valentin Kaltenbach. Die KBS 1051 ist für Träger bis 1030 mm ausgelegt,

aber nicht jeder braucht diese Dimension. Jetzt hat die Firma Kaltenbach mit der KBS 761 die Produktfamilie erweitert und die kleine Schwester der KBS 1051 auf den Markt gebracht. Sie kann Profile bis zu 750 mm bearbeiten und ist für sehr viele mittelständische Unternehmen im Stahlbau und -handel die richtige Wahl.

Die KBS 761 verfügt über alle Stärken der KBS 1051. Neu und innovatives Highlight für beide Maschinen ist die neue V-Tract-Sägetischanhebung. Was sich dahinter verbirgt ist die hydraulische Anhebung des Sägetisches um wenige Millimeter über das Rollenbahn-Niveau. Durch das Anheben öffnet sich



**Der Sägetisch wird beim Sägevorgang hydraulisch um wenige Millimeter über das Rollenbahn-Niveau angehoben**

während des Sägens der Schnittkanal geringfügig. Somit wird ein Einklemmen des Sägebänderes ausgeschlossen. Produktionsstillstand und hohe Werk-

zeugkosten gehören dadurch der Vergangenheit an. Höchste Produktivität erzielt die KBS 761 in Kombination mit der Profilträger-Bohrmaschine KDM 615.

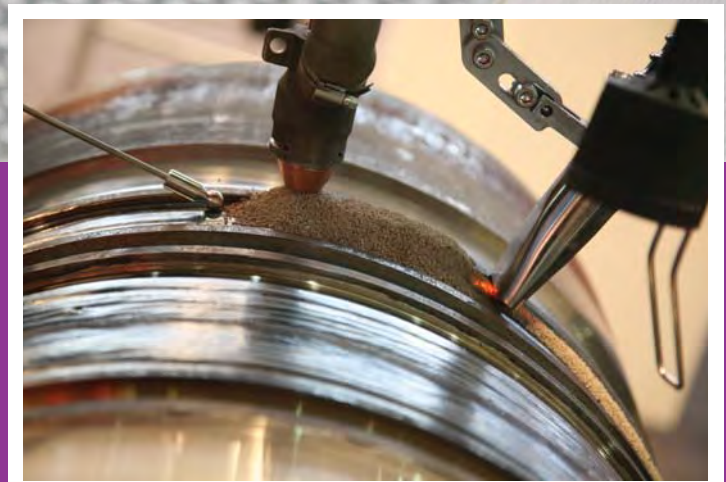
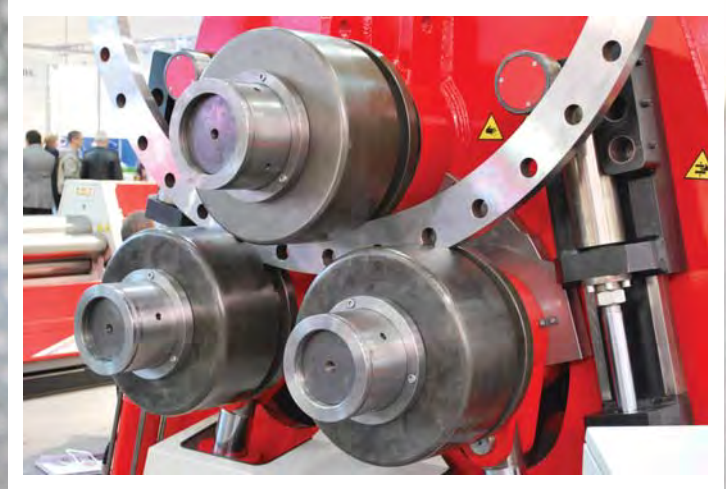




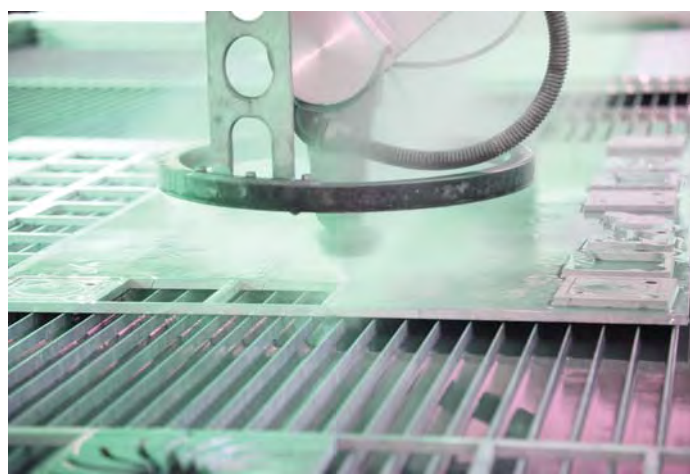
# Impression

von der

# EuroBLECH 2010







**Euro  
BLECH  
2012**

**The World's No.1**





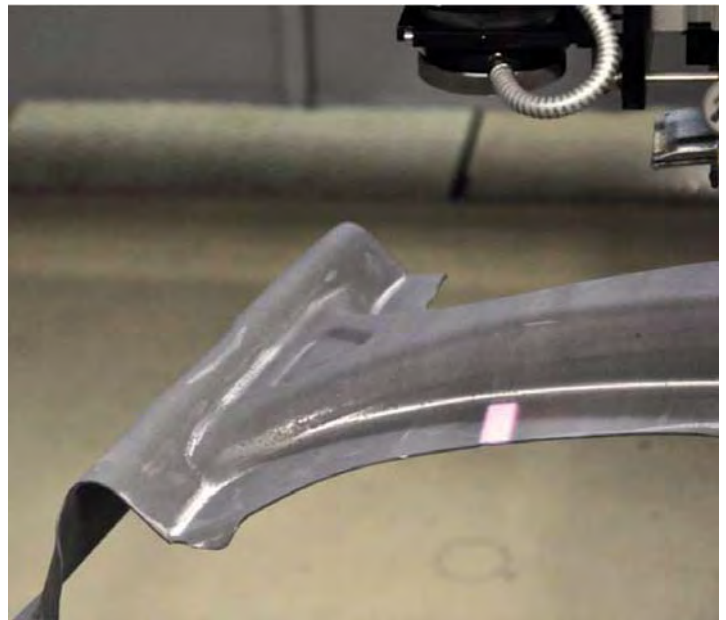
FESTER UND LEICHTER:

## Laserbehandelter Stahl für die Automobilindustrie

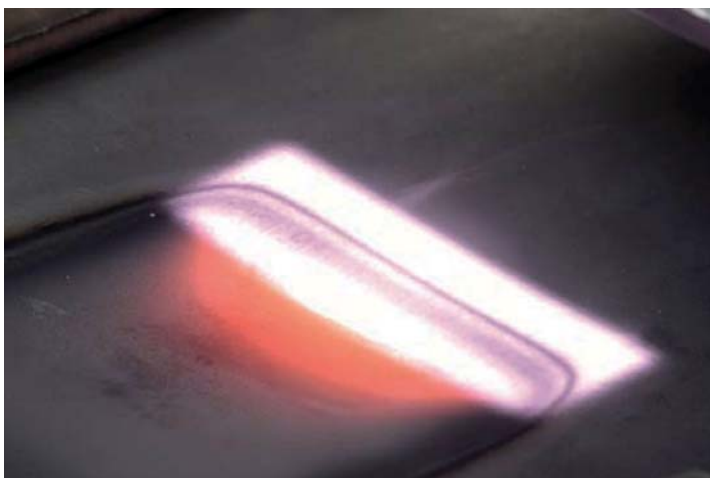
Ein neues Verfahren zur lokalen Wärmebehandlung von hochfesten Stählen ermöglicht eine räumlich begrenzte Entfestigung des Materials. So lässt sich lokal die Umformbarkeit erhöhen und die Autobauer können mit festeren Stählen durch geringere Blechdicke Gewicht sparen ohne dass dabei die Funktion der Teile eingeschränkt wird. Auf der EuroBlech zeigen Experten des Fraunhofer-Instituts für Lasertechnik ILT auf dem Fraunhofer-Gemeinschaftsstand in Halle 11 Stand B06 wärmebehandelte Bauteile wie zum Beispiel eine B-Säule.

Das Einsparen von Gewicht ist heute ein Anliegen aller Automobilhersteller: Jedes gesparte Kilogramm ermöglicht einen reduzierten Kraftstoffverbrauch oder eine erhöhte Dynamik des

desministerium für Bildung und Forschung haben sie im Rahmen des Projekts »LOKWAB« Verfahren zur lokalen Entfestigung von Blechen durch Wärmeertrag entwickelt. Das Ziel



**Lokale Wärmebehandlung mit rechteckigem Laserstrahlprofil**  
Bildquelle: Fraunhofer ILT, Aachen



**Lokale Wärmebehandlung mit rechteckigem Laserstrahlprofil**  
Bildquelle: Fraunhofer ILT, Aachen

Wagens. Dafür werden seit Jahren neue Werkstoffe und neue Bearbeitungsverfahren entwickelt, um beispielsweise im Karosseriebereich Kosten und Material zu sparen. Tailored Blanks waren ein großer Schritt in diese Richtung, damit sind bereits Bleche mit lokal angepassten Eigenschaften verfügbar.

Ein Konsortium unter Beteiligung von Automobilherstellern, Stahlanbietern, einem Werkzeugbauer, einem Laserhersteller und drei Forschungsinstituten ist jetzt einen neuen Weg gegangen. Gefördert vom Bun-

war dabei eine lokale und definierte Entfestigung hochfester Stähle. Das neu entwickelte Verfahren ermöglicht es nun, das Material mit dem Laser so zu behandeln, dass es an den modifizierten Stellen deutlich weiter tiefgezogen werden kann ohne dass sich Risse bilden. Auch verzinkte Bleche können behandelt werden, ohne dass der Korrosionsschutz beeinträchtigt wird. Darüber hinaus soll die Wärmebehandlung auch an pressgehärteten Bauteilen eingesetzt werden, um beispielsweise die Fügbarkeit durch Punktschweißen zu verbessern.

### Das Verfahren

In umfangreichen Versuchen und Simulationen wurden optimale Prozessparameter für die Laser-Wärmebehandlung verschiedener Stähle ermittelt. Dafür wurde ein fasergekoppelter 10 kW Hochleistungsdiiodenlaser verwendet, der mit einer speziellen Optik einen rechteckigen Strahl von bis zu 90 mm Breite auf das Werkstück projiziert. Große Bereiche können so in einer Überfahrt entfestigt werden, die Zoomoptik gestattet eine Anpassung des Strahlprofils. Eine Temperaturüberwachung koaxial zum Laserstrahl ermöglicht die Regelung der Wärmebehandlung.

### Anwendung B-Säule

Im Rahmen der Versuche wurden auch lokal laserbehandelte Bleche zu B-Säulen umgeformt. Die Wärmebehandlung ermöglichte dabei den Einsatz der besonders harten Stahlsorte MS-W1200. Im Crashtest zeigte sich diese B-Säule einer aus hochfestem Stahl gleicher

Dicke (CP-W800) hergestellten klar überlegen.



### Blick auf die Prozesskette

Das neu entwickelte Verfahren ermöglicht Werkstoff- und bauteilangepasste Lösungen für die lokale Laser-Wärmebehandlung von Blechwerkstoffen über das Entfestigen hinaus (Anlassen, Rekristallisieren, Härten). Auch die Einstellung gradierter Eigenschaften über die Blechdicke wird möglich. Neben der rein technischen Entwicklung wurde auch eine betriebswirtschaftliche Betrachtung des Verfahrens über die gesamte Prozesskette in der Fertigung durchgeführt. Dabei zeigte sich, dass das Laserverfahren besonders bei kleinen Entfestigungszonen herkömmlichen Verfahren überlegen ist, insbesondere wenn Flexibilität gefragt ist.



## DIE NEUEN OBO GREEN PRODUCTS

# Befestigungen für Elektrokabel aus nachwachsenden Rohstoffen

Erstmals bietet der seit einem Jahrhundert im Markt für elektrotechnische Gebäudeinfrastruktur tätige Innovationsführer mit Stammsitz in Menden/Sauerland Produkte, die komplett auf der Basis nachwachsender Rohstoffe hergestellt werden. Das hat bisher außer OBO Bettermann („Strom leiten. Daten führen. Energie kontrollieren“) kein anderer Hersteller von Elektroinstallationstechnik geschafft.

Dabei handelt es sich vor allem um Quick-Schellen und Kabelabzweigkästen aus dem OBO Produktsegment Verbindungs- und Befestigungssysteme (VBS) für Elektroleitungen. Die bekannten und millionenfach auf Baustellen in aller Welt eingesetzten Produkte sind seit Jahrzehnten ein Inbegriff für Robustheit und beim Handwerk wegen ihrer Montagefreundlichkeit beliebt. Jetzt gibt es die Schellen, Kästen und weitere VBS-Produkte auch aus nachwachsenden Rohstoffen. Das Material besteht aus innovativen Kunststoffen auf Basis nachwachsender Rohstoffe wie dem Holzbestandteil Zellulose oder Bio-Polyamid. Die Eigenschaften der OBO Produkte aus nachwachsenden Rohstoffen bleiben unverändert gegenüber vergleichbaren Produkten aus herkömmlichem Kunststoff. Auch bei der Lebensdauer gibt es keinen Unterschied.

Der Einsatz der neuen Green Products ist ein weiterer Schritt von OBO auf dem Weg zu mehr Nachhaltigkeit. „Durch die Schonung fossiler Ressourcen werden unsere Produkte den Forderungen nach mehr Umweltverträglichkeit von Gebäuden gerecht“, sagt Geschäftsführer Andreas Bettermann (36).

Auch bei dem für die Produktion von Leitungsführungs- und Verdrahtungskästen eingesetzten Universalkunststoff PVC wird das Material durch einen innovativen Wiederver-

wertungsprozess bei OBO jetzt noch effizienter eingesetzt. Der Stanzabfall gelangt als sogenanntes Regenerat erneut in die Extrusion. Ein komplexes Recyclingverfahren sorgt für die gleichbleibende Materialqualität. In dem Prozess werden jährlich 923 Tonnen PVC-Regenerat wieder verwertet. Gleichzeitig wird dadurch viel Energie eingespart: 415 Tonnen Öl, 314 Tonnen Gas, 111 Tonnen Kohle. Das entspricht einer Reduktion der CO<sub>2</sub>-Emission um 1.108 Tonnen jährlich.

### Allein beim Strom werden in Menden 9.800 Tonnen CO<sub>2</sub> gespart

Eine wichtige Ressource für die Herstellung des OBO Sortiments von 30.000 Produkten ist Energie. Allein beim Strom werden am Standort Menden jedes Jahr 20 Millionen Kilowattstunden benötigt. Deshalb hat OBO konsequent auf 100 Prozent regenerativ erzeugten Naturstrom aus erneuerbaren Quellen umgestellt. Dadurch verringert das Unternehmen die CO<sub>2</sub>-Emissionen um weitere 9.800 Tonnen jährlich. Zum Vergleich: Das Einsparvolumen entspricht dem Ausstoß, den die 2.200 OBO Mitarbeiter verursachen würden, wenn jeder von ihnen 28.000 Kilometer pro Jahr mit dem Auto führe. Oder es müssten 800.000 Buchenbäume gepflanzt werden, um diese Menge Kohlendioxid biologisch jedes Jahr abzubauen.

Gemeinsam mit Hella bringt

OBO neue Kabeltrag-Systeme mit integriertem LED-Modul, wodurch sich nicht nur Vorteile bei Montage und Betrieb ergeben, sondern auch ein geringerer Energieverbrauch. Zudem ist diese neue Installationsart äußerst langlebig, robust und wartungsarm: Bei 3.000 Leuchten und einer Amortisationszeit von unter 18 Monaten kann sich bei einer 30-jährigen Betriebsdauer eine Einsparung von 3 Millionen Euro Betriebskosten und eine jährliche CO<sub>2</sub>-Reduktion von 600 Tonnen (0,57kg/kWh) ergeben. Bei der Produktion von Kabeltragsystemen (KTS) werden dank komplett neu entwickelter Anlagentechnik bei der Produktion pro Jahr 2.600 Tonnen CO<sub>2</sub> eingespart.

Bettermann: „Wir wollen auch in Zukunft wegweisend sein, deshalb wird bei OBO ständig optimiert, weitergedacht und neu erfunden.“ So war es schon vor 70 Jahren, als der Dübel „Ohne Bohren“ den Markt revolutionierte und von dem bis heute 5,5 Milliarden Stück hergestellt worden sind.

Die Abkürzung OBO gehört seitdem als Markenbegriff zum Namen des Unternehmens.

100  
%

EFFIZIENZ

## Wir machen aus aufwändigen Drehteilen kostengünstige Kaltschlagteile.

Wie kann man Kaltschlagtechnik und Drehtechnik kombinieren? Unsere Ingenieure entwickeln immer wieder aus neuen Blickwinkeln – und erreichen so Lösungen, die auch speziellen Anforderungen mit hohem Effizienz-Anspruch gerecht werden. Willkommen bei den Effizienz-Entwicklern!

OBO Befestigungselemente GmbH  
Tel.: 02373/89-1166  
E-Mail: [info@obo-be.de](mailto:info@obo-be.de)  
[www.obo-be.de](http://www.obo-be.de)

**EuroBlech Hannover**  
**23. - 27. Oktober 2012**  
**Halle 13 · Stand F72**



OBO  
BETTERMANN

THINK CONNECTED.



**EHRT**

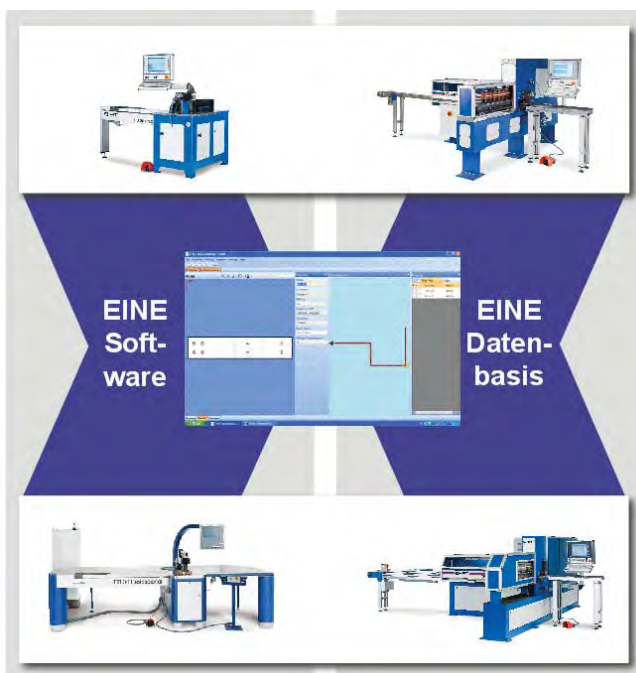


## Gestanzte Biegeteile per Mausklick

Speziell für den Einsatz in der Einzel- und Kleinserienfertigung von gestanzten Biegeteilen hat die EHRT Maschinenbau GmbH eine neue Generation von PC-gesteuerten und vernetzbaren Stanz- und Biegemaschinen entwickelt.

Der Einstieg in die CNC Technik wird damit auch für kleine Betriebe attraktiv.

„Früher war der Flaschenhals unserer Produktion die Vorbereitung der einzelnen Bauteile für die Schaltschränke und der dafür notwendige Lagerplatz. Heute produzieren wir alles in kleinen Losgrößen und kurz vor der Montage. Jetzt können wir sehr schnell auf die Wünsche unserer Kunden reagieren“ berichtet der Produktionsleiter der Firma Enertec Ralf Janser.



Stanz- und Biege-Maschinen von EHRT

Die Firma Enertec in Pulheim bei Köln fertigt unter anderem Niederspannungsschaltanlagen für Ströme bis zu 7.400 A. Für die Energieverteilung in Schaltschränken werden individuell gefertigte Formteile aus Kupfer verwendet, die bisher auf manuell bedienten Stanz- und Biegemaschinen angefertigt wurden.

Diese Arbeitsweise erforderte viele Arbeits-

schritte mit hohen Rüstzeiten, Werkzeugwechsel sowie die notwendigen Einstellungen beim Stanzen, Ablängen und Biegen. Dazu Enertec-Geschäftsführer Willi Plitt: „Um die Wettbewerbsfähigkeit unseres mittelständischen Unternehmens in einem umkämpften Markt zu stärken, sahen wir bei der Formteilerzeugung absoluten Handlungsbedarf. Da wir diesen Teil der Wertschöpfung im Haus halten wollen, ist Fremdfertigung für uns kein Thema.“

Durch die Verbindung mit der gemeinsamen Datenbank stehen alle Informationen bei beiden Maschinen zur Verfügung. Komplexe Einzelstücke, aber auch kleine bis mittlere Stückzahlen, lassen sich dadurch kostengünstig herstellen. CNC Maschinen bringen gegenüber konventionell bedienten Maschinen erhebliche Zeitvorteile und deutliche Verbesserung der Fertigungsergebnisse. Denn kürzere Projektlaufzeiten bedeuten mehr Wettbewerbsfähigkeit.

Mithilfe eines Standard-Industrie-PCs mit Windowsplattform sind die Maschinen untereinander leicht vernetzbar. Zum Lieferumfang





# EHRT



der Software gehört eine Datenbank zur Verwaltung von über 200.000 Werkstücken, auf die alle EHRT-Maschinen zugreifen können.

Die Importmöglichkeiten von Produktionsdaten anderer Systeme oder aus Konstruktionsprogrammen ermöglichen eine leichte Integration der Maschinen in bestehende Arbeitsabläufe. (z.B. DXF Import)

Das Einrichten der Maschine erfolgt über die grafische Bedieneroberfläche der EHRT-Software.

Neue Formteile können direkt an den Maschinen oder im Büro über die grafische Bedieneroberfläche der EHRT-Software angelegt werden.



Nachdem die Parameter für das Biegen eingegeben worden sind, wird die Anordnung der Biegungen berechnet und die gestreckte Länge des Werkstücks angezeigt.

Dann wird der Datensatz um die Parameter für das Stanzen ergänzt, wobei automatisch die zuvor berechnete gestreckte Länge des Werkstücks berücksichtigt wird. Hohe Passgenauigkeit auch bei komplexen Biegungen wird damit schon beim ersten Teil garantiert.

Nach dem Stanzen und Trennen erfolgt im zweiten Arbeitsschritt das Biegen.



Bei Investitionsentscheidungen sind nicht allein der Anschaffungspreis und die Produktionsgeschwindigkeit, sondern auch der Aufwand bei der Inbetriebnahme, die Betriebskosten für Werkzeuge, Wartung oder Kosten für die Schulung ein wichtiges Kriterium.

**Nach sechs Monaten Betrieb  
zieht Geschäftsführer Willi Plitt  
ein klares Resümee:**

„Bei der Arbeitsweise mit rein manuellen Maschinen waren bisher in unserem Unternehmen zwei bis drei Mann mit der Herstellung von Formteilen beschäftigt.

**Mit der EHRT-Lösung brauchen wir trotz höherem Durchsatz nur noch einen Mann. Ohne die EHRT-Maschine wäre diese Steigerung nicht machbar gewesen.“**

Der Mitarbeiter muss nicht mehr so viel Erfahrung haben, um auf Anrieb Werkstücke ohne Ausschuss zu produzieren! Aufgrund der Herstellerangaben hatten wir hohe Erwartungen in die neuen Maschinen. Diese wurden weit übertroffen. Das hätte ich nicht gedacht.“ ■

**Auf der EUROBLECH 2012 finden Sie uns in Halle 11 Stand F 64**

## PRÄZISIONS- UND FORMSTAHLROHRE

# Massgeschneiderte Lösungen von Jansen

Seit rund 90 Jahren entwickelt und produziert Jansen in Technologiepartnerschaften kaltgewalzte und kaltgezogene Präzisions- und Formstahlrohre, unter anderem für die Automobil- und Möbelindustrie.

Aufgrund der engen Zusammenarbeit mit den Kunden – von der Produktidee bis zur Marktreife – und des prozessorientierten Denkens können Optimierungen frühzeitig erkannt und umgesetzt werden. Dank langjähriger Partnerschaften mit führenden europäischen Stahlwerken vertieft Jan-

schaften für die spätere Weiterverarbeitung optimiert werden. Die Kernkompetenzen von Jansen liegen in der Entwicklung kundenspezifischer Spezialstahlrohre, die entsprechend der erforderlichen Produkteigenschaften in einem adäquaten Fertigungsverfahren individuell geformt werden. Hochwertige



**Der Neubau nach einem Entwurf des Schweizer Architekten Davide Macullo, Lugano, setzt mit seiner eigenwilligen Form auch gestalterisch ein Zeichen.**

### Jansen AG

Die 1923 gegründete Jansen AG mit Sitz im schweizerischen Oberriet entwickelt, fertigt und vertreibt geschweisste und gezogene Präzisionsstahlrohre und Stahlprofilssysteme sowie Kunststoffprodukte für den Baubereich und die Industrie. Seit 1978 ist Jansen zudem exklusiv

sowie Schüco Solarsysteme. Bis heute ist die Jansen Gruppe zu 100 Prozent in Familienbesitz. Modernste Fertigungsanlagen und kontinuierliche Investitionen in Qualitätssicherung und Mitarbeitende machen Jansen Produkte weltweit zu einem Synonym für Schweizer Qualität und Innovation. International



**Die Entwicklung von Spezial-Formstahlrohren erfolgt in enger Zusammenarbeit mit den Kunden.**

sen kontinuierlich das Wissen über Stahl und die entsprechenden Werkstoffeigenschaften und Anwendungen. Sämtliche Fachkenntnisse fließen gezielt in verschiedene Entwicklungsprojekte und Produktinnovationen ein. So werden im gemeinsamen Engineering Lösungen nach Mass generiert, die überzeugen und höchsten Ansprüchen gerecht werden.

### Erfolg dank flexibler Verarbeitung

Durch verschiedene Bearbeitungsprozesse wie Walzen, Ziehen oder Glühen können die unterschiedlichsten Formen, Wandstärken und Toleranzen erzeugt und die Werkstoffeigen-

ge Werkstoffe und industrielle High-Tech-Prozesse ermöglichen funktionale Bestformen.

### Von der Beratung bis zur Produktion - Alles aus einer Hand

Jansen bietet seinen Kunden einen massgeschneiderten Rundum-Service: So übernimmt Jansen neben der Anarbeitung und diversen Prüfungen auch die teils aufwendige Koordination mit externen Unternehmen für Transport, Lager, Logistik oder Administration. Kunden können sich dank dem umfassenden Dienstleistungsangebot auf nur einen Ansprechpartner verlassen und sich ganz auf ihre Kernkompetenzen konzentrieren.



**Hochwertige Jansen Stahlrohre kommen unter anderem in der Automobil- und Möbelindustrie sowie in weiteren industriellen Bereichen zum Einsatz.**

ver Schweizer Vertriebspartner der deutschen Schüco International KG und vertreibt deren Aluminium- und Holz/Metallprofilssysteme für den Baubereich

beschäftigt die Jansen Gruppe über 1000 Mitarbeitende. Das Unternehmen erwirtschaftete 2011 einen Umsatz von rund 300 Millionen CHF.



# Mehr als Stahlrohre.

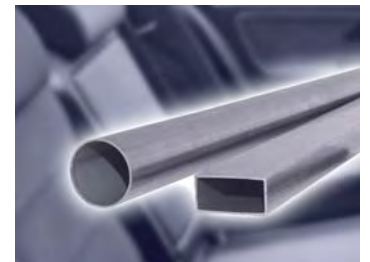
## Individuelle Lösungen sind unsere Stärke

In Technologiepartnerschaften entwickeln und produzieren wir kaltgewalzte und kaltgezogene Präzisions- und Formstahlrohre, unter anderem für die Automobil- und Möbelindustrie. Dabei kommen massgeschneiderte Werkstoffe und industrielle High-Tech-Verfahren zum Einsatz. So bringen wir Funktion in Bestform.

**Vertrauen Sie uns Ihre Visionen an.**  
Unsere Experten finden die Lösung.

**Wir stellen aus:  
EuroBLECH 2012, Hannover  
Halle 017 / Stand G41**

**Jansen AG**, CH-9463 Oberriet SG  
Telefon +41 71 763 91 11, Fax +41 71 761 22 70  
verkauf.rohre@jansen.com, www.jansen.com



**JANSEN**

# 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 Blu Hotel



Expo Plaza 5  
30539 Hannover

## Hotel Opal



Kronsbergstraße 53  
30880 Hannover-Laatzten

## Pro-Messe-Hotel Hannover



Münchener Straße 1 A  
30880 Hannover-Laatzten

## Arcadia Hotel Hannover



Karlsruher Straße 8a  
30880 Hannover-Laatzten

## VMS Expotel Hotel



Augsburger Straße 2 A  
30880 Hannover-Laatzten

## MEDIAN Hotel Hannover Messe



Karlsruher Straße 8  
30519 Hannover

## RAMADA Hotel Britannia



Karlsruher Straße 26  
30880 Hannover-Laatzten

## Hotel NEAR BY



Würzburger Straße 17  
30880 Hannover-Laatzten

## Copthorne Hotel Hannover



Würzburger Straße 21  
30880 Hannover-Laatzten

## Hotel Haase



Am Thie 4 A  
30880 Hannover-Laatzten

## Hotel am Kamp



Am Kamp 12  
30880 Hannover-Laatzten

## Designhotel Wienecke XI.



Hildesheimer Straße 380  
30519 Hannover

## DORMERO Hotel Hannover



Hildesheimer Straße 34-38  
30169 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



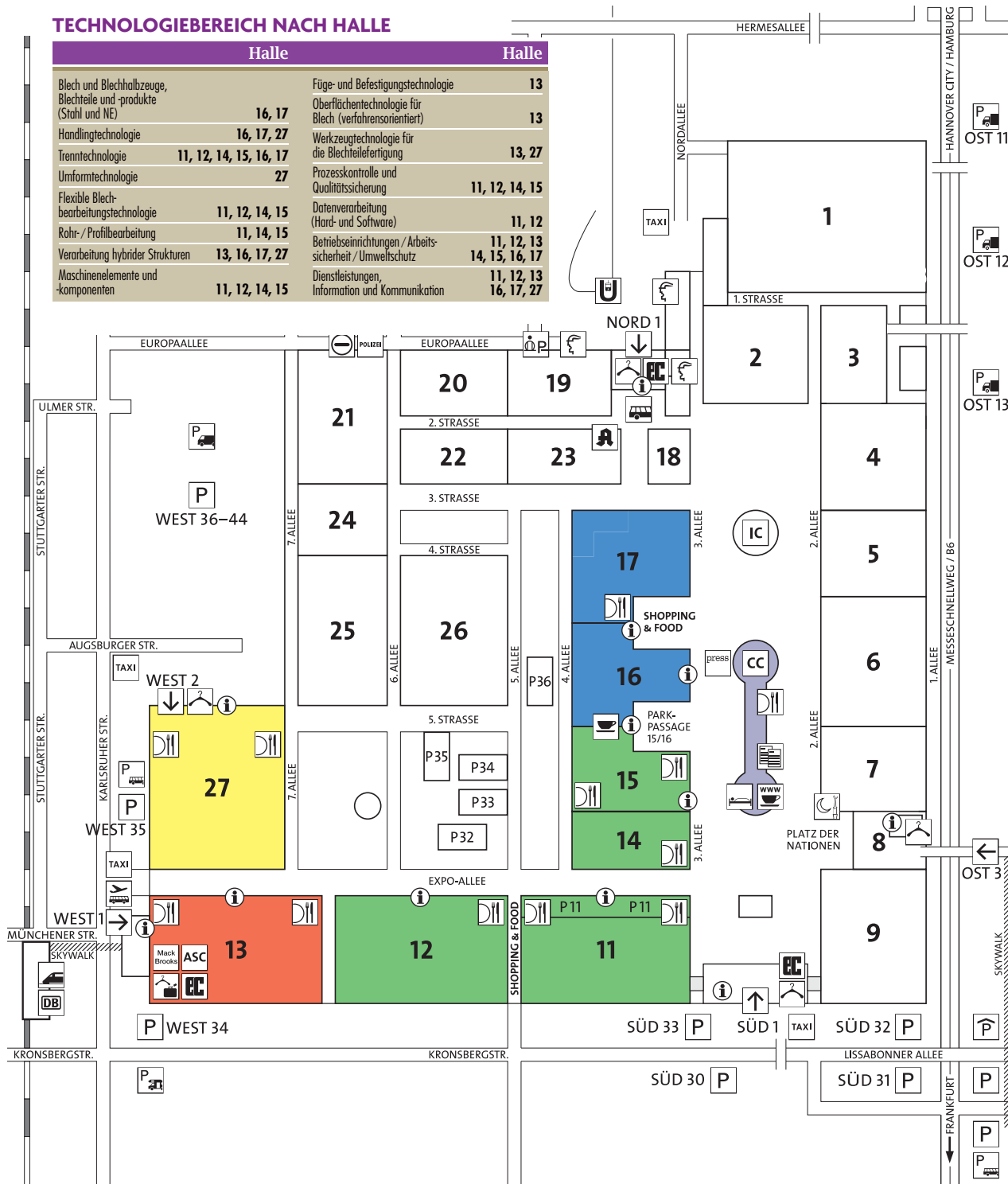
Schöneberger Straße 43  
30982 Pattensen



# GELÄNDEPLAN & MESSEPROFIL

## TECHNOLOGIEBEREICH NACH HALLE

Halle	Halle
Blech und Blechhalbzeuge, Blechteile und -produkte (Stahl und NE) <b>16, 17</b>	Füge- und Befestigungstechnologie <b>13</b>
Handlingstechnologie <b>16, 17, 27</b>	Oberflächentechnologie für Blech (verfahrensorientiert) <b>13</b>
Trenntechnologie <b>11, 12, 14, 15, 16, 17</b>	Werkzeugtechnologie für die Blechteilefertigung <b>13, 27</b>
Umformtechnologie <b>27</b>	Prozesskontrolle und Qualitätssicherung <b>11, 12, 14, 15</b>
Flexible Blechbearbeitungstechnologie <b>11, 12, 14, 15</b>	Datenverarbeitung (Hard- und Software) <b>11, 12</b>
Rohr- / Profilbearbeitung <b>11, 14, 15</b>	Betriebseinrichtungen / Arbeitssicherheit / Umweltschutz <b>11, 12, 13, 14, 15, 16, 17</b>
Verarbeitung hybrider Strukturen <b>13, 16, 17, 27</b>	Dienstleistungen, Information und Kommunikation <b>11, 12, 13, 16, 17, 27</b>
Maschinenelemente und -komponenten <b>11, 12, 14, 15</b>	



Mack Brooks Exhibitions Messeleitung / Organisier	Parkplatz (LKW) Parking (Lorries)	Bahnhof/Railway Station Hannover Messe/Laaten	EC-Geldautomat EC-Cash point
Deutsche Messe Verwaltung/Administration	Parkplatz (Transporter) Parking (Van)	Gepäck-/Baggage Pre-Check-In & Transfer	Gebetsraum für Muslime Muslim Worship
Eingang Entrance	Parkplatz (Caravan) Parking (Caravan)	Garderobe Cloakroom	Polizei Police
Informations-Centrum Information Center	TAXI	Restaurant	Zoll Customs
CC Convention Center	Flughafen Shuttle Airport Shuttle	Café Cafe	Logistik Zentrum/ Spedition Logistic Center/ Forwarding Agents
ASC Aussteller Service Center Exhibitor Service Center	EuroBLECH Shuttle	Internet/WLAN	
Parkplatzverwaltung Car park admin. office	Stadtbahn Tram	Presse-Centrum Press Center	
Parkplatz (PKW) Parking (Cars)	Fahrtscheine DB-Tickets	Apotheke Pharmacy	Information (EBI)
Parkplatz (Bus) Parking (Bus)	Zimmervermittlung Accommodation Service	Copy Shop	

Änderungen vorbehalten / Subject to change



The World's No.1

/ Batterieladesysteme / **Schweißtechnik** / Solarelektronik

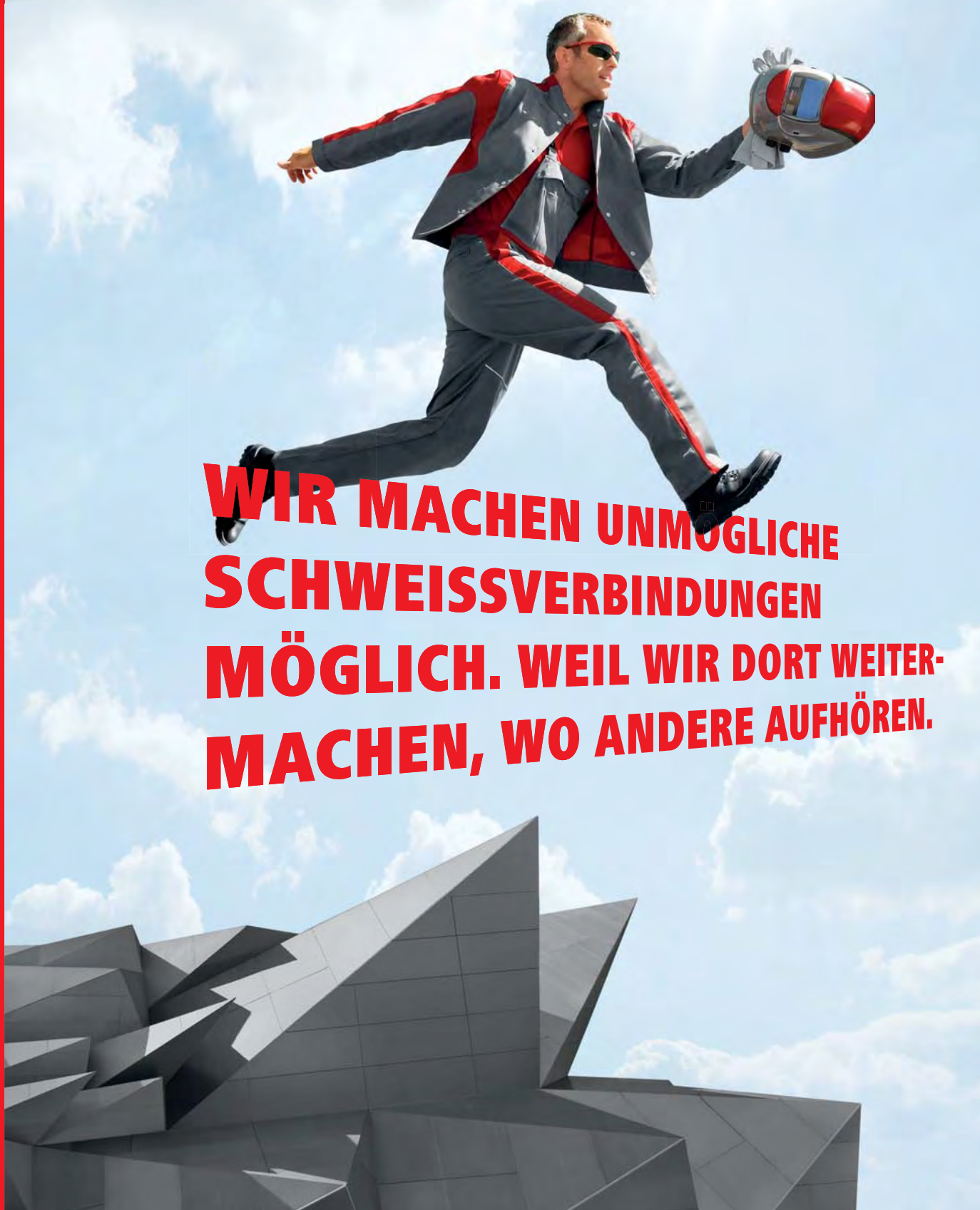
/ Als weltweiter Technologieführer und europaweiter Marktführer in der Schweißtechnik arbeiten wir täglich an unserer Vision: die „DNA des Lichtbogens“ zu entschlüsseln. Und so unmögliche Schweißverbindungen möglich zu machen – wie z.B. Stahl mit Aluminium. Mehr dazu? Gerne: [www.fronius.de](http://www.fronius.de)



**GRENZEN VERSCHIEBEN**

**BESUCHEN SIE UNS AUF DER EUROBLECH.**

/ Hannover, 23. – 27. Okt., Halle 13, Stand E76



**WIR MACHEN UNMÖGLICHE  
SCHWEISSVERBINDUNGEN  
MÖGLICH. WEIL WIR DORT WEITER-  
MACHEN, WO ANDERE AUFHÖREN.**