

Zinkdruckguss - Wettbewerb der Initiative Zink

Bereits zum 4. Mal werden im Rahmen der Eröffnungsfeier der EUROGUSS am Abend des 16.01.12 besonders herausragende Zink-Gussteile von der Initiative Zink ausgezeichnet. Der Zinkdruckguss-Wettbewerb hat das Ziel, die Anwendungsvielfalt, die hervorragenden Eigenschaften von Zinkdruckgusserzeugnissen und nicht zuletzt die Leistungsfähigkeit der teilnehmenden Gießerei-Betriebe zu präsentieren. (nm)

Seite 3

Druckguss-Industrie nach Krise wieder gut im Geschäft

In wenigen Tagen trifft sich die internationale Druckguss-Fachwelt auf der EUROGUSS im Messezentrum Nürnberg. Vor rund 5 Monaten vor Messebeginn sprach die Redaktion der EUROGUSS mit Gerhard Eder, Vorsitzender des Verbands Deutscher Druckgießereien und Fachbeirat der EUROGUSS, und fragten nach den Anfängen des Druckgusses in Deutschland, der wirtschaftlichen Situation der Druckguss-Industrie heute und kommenden Herausforderungen für die Branche. (nm)

Seite 4

Neue Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“ auf der EUROGUSS

Im Messezentrum Nürnberg dreht sich im Januar alles um Druckguss. Rund 380 Aussteller und 7.000 erwartete Fachbesucher aus ganz Europa treffen sich auf der EUROGUSS. Neu ist die Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“, auf der sich Universitäten, Institute und Hochschulen mit ihren Studiengängen, Forschungsschwerpunkten und Dienstleistungen vorstellen. (nm)

Seite 5

Internationaler Aluminium-Druckguss-Wettbewerb

Die hohe Qualität von Aluminium-Druckguss zu zeigen ist der Anspruch des Internationalen Aluminium-Druckguss-Wettbewerbs, der vom Verband der Aluminiumrecycling-Industrie und der Organisation of the European Aluminium Recycling Industry durchgeführt wird. (nm)

Seite 8

EUROGUSS 2012:

Treffpunkt der Druckguss-Branche in Nürnberg

Vom 17.01. bis 19.01.12 trifft sich die europäische Druckguss-Fachwelt auf der EUROGUSS im Messezentrum Nürnberg. Rund 380 erwartete Aussteller (2010: 364 Aussteller) informieren über neueste Technik, Prozesse und Produkte. Über 7.000 erwartete Druckguss-Experten aus dem In- und Ausland nutzen die EUROGUSS, um gleich zu Jahresbeginn anstehende Investitionen vorzubereiten und Lösungen für ihre technischen Anforderungen zu suchen.

Parallel zur Messe findet der Internationale Deutsche Druckgusstag, erstmals in der Halle 7, statt. Weitere Highlights: Die Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“, die Bekanntgabe der Gewinner des Internationalen Aluminium-Druckguss- sowie des Zinkdruckguss-Wettbewerbs.

Über reges Anmeldeverhalten auf Ausstellerseite freut sich Heike Slotta, Projektleiterin bei der NürnbergMesse. „Alle namhaften Hersteller und Druckgießereien sind im Januar wieder mit dabei. Sie lassen sich die EUROGUSS nicht entgehen. Denn sie ist die einzige Veranstaltung, die die gesamte Druckguss-Prozesskette abbildet: von der Hightech-Maschine über neue Materialien bis hin zu effizienten Services“, so Slotta. (nm)

Seite 2



Umsatzzuwachs für 2011 noch besser als erwartet

Nach dem Turboaufschwung der vergangenen Monate steuert die deutsche Werkzeugmaschinenindustrie wieder in ruhigeres Fahrwasser. Im 3. Quartal 2011 ist der Auftragseingang um 29% gestiegen. Die Inlandsbestellungen nahmen um 33% zu, die Auslandsorders um 27%. Insgesamt hat die Nachfrage in den ersten neun Monaten 2011 um 74% angezogen. Inländische Kunden fragten 71%, ausländische Abnehmer 76% mehr als im Vorjahreszeitraum nach.



Dr. Wilfried Schäfer, Geschäftsführer beim Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken (VDW)

Bild: VDW

deutlich. Die Beschäftigung lag mit 66.865 Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen im September dieses Jahres 4,4% über Vorjahr. Das amtliche Produktionsergebnis für die deutsche Werkzeugmaschinenindustrie stieg nach vorläufiger Ermittlung in den ersten 9 Monaten des laufenden Jahres um 36%. „Wir werden im Gesamtjahr voraussichtlich noch besser abschneiden als bisher erwartet“, erläutert Schäfer. Der VDW rechnet nunmehr für 2011 mit einem Produktionszuwachs von 33%. Angesichts anhaltender Unsicherheiten auf den Finanzmärkten und durch die Euro-Schuldenkrise haben sich die Erwartungen der Unternehmen für die kommenden Monate jedoch flächendeckend eingetrübt. (VDW)

Seite 7

„Der Bestellzuwachs für das laufende Jahr ist nach wie vor herausragend“, bestätigt Dr. Wilfried Schäfer, Geschäftsführer beim Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken. Dennoch gehe die Wachstumsdynamik im Quartalsvergleich langsam zurück. Nach monatelangen zwei- bis dreistelligen Zuwächsen seien Normalisierungstendenzen absehbar gewesen. Seit Beginn des 2. Halbjahres mache sich der Basiseffekt einer im Jahresverlauf 2010 deutlich stärkeren Referenzperiode bemerkbar.

Die gute Auftragslage hat die Kapazitätsauslastung nochmals nach oben getrieben. Mit zuletzt 95,5% im Oktober dieses Jahres arbeiten die Firmen nahe an der Vollaustattung. Der Vergleich zum vergangenen Jahr, als die Kapazitätsauslastung im Durchschnitt bei 75,4% lag, macht die Herausforderung für die Branche

Anzeige

STIHL®


Magnesium Druckguss



Halle 7A/Stand 550
www.magnesium.stihl.de

Internationaler Deutscher Druckgusstag in Halle 7

Der Dialog zwischen Forschung und Anwendung steht im Fokus des Internationalen Deutschen Druckgusstages, der vom Verband der Deutschen Druckgießereien (VDD) in Kooperation mit dem Bundesverband der Deutschen Gießerei-Industrie (BDG) organisiert wird. Experten diskutieren an drei Messtagen über innovative Forschungsergebnisse und die Vorteile der technologischen Nutzung. Am 17.01 stehen die Themen Maschinenteknik und Formen im Mittelpunkt. Am 18.1. geht es um Trennmittel, Gießtechnik sowie Produktentwicklung und am 19.01. sowohl um Gusswerkstoffe, Schmelztechnik als auch um Gussbearbeitung. Der Internationale Deutsche Druckgusstag wird simultan ins Englische übersetzt. Die Teilnahme ist im Messe-Eintrittspreis enthalten. (nm)

Weitere Informationen zum Internationalen Deutschen Druckgusstag hier 

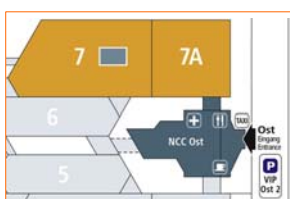
„Energiewende so gestalten, dass Deutschland Industrieland bleibt“

„Bei der Entwicklung der Energiekosten kann für die nächsten Jahre keine Entwarnung gegeben werden. Deshalb ist die Energiewende so zu gestalten, dass die internationale Wettbewerbsfähigkeit nicht leidet und die Arbeitsplätze in der Industrie erhalten bleiben.“ Das sagte BDI-Vizepräsident und Präsident der Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM), Ulrich Grillo anlässlich des Wachstumsdialogs mit energieintensiven Industrien im Wirtschaftsministerium. (WVM)

Seite 14

Anzeige

EUROGUSS 2012 Hallenplan



17.1. bis 19.1.12
Messe Gelände
Nürnberg

Quelle: NürnbergMesse

Fortsetzung von Seite 2

Im Zeichen der Eule: Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“

Innovationen sind für die europäische Druckgussbranche im globalen Wettbewerb von entscheidender Bedeutung. Auf der neuen Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“ in Halle 7 präsentieren sich rund 10 nationale und internationale erwartete Forschungsinstitute, Universitäten und Fachhochschulen mit ihrem Aus- und Weiterbildungsangebot, ihren Dienstleistungen und aktuellen Forschungsschwerpunkten. Mit dabei sind unter anderem:

- Fraunhofer-Institut für integrierte Schaltungen IIS
- Hochschule Aalen mit der Gießerei Technologie Aalen
- Neue Materialien Fürth GmbH
- TU Bergakademie Freiberg, Gießerei-Institut
- Lehrstuhl Werkstoffkunde und Technologie der Metalle
- Österreichische Giesserei-Institut

Druckguss-Branche wirtschaftlich gut aufgestellt

Die Druckguss-Branche scheint die Krise von 2008/2009 überwunden zu haben und kann sich über die wirtschaftliche Situation derzeit nicht beklagen. Der Verband Deutscher Druckgießereien (VDD) meldet für 2010 einen neuen Rekord beim Gesamtumsatz von 3,5 Mrd. Euro. Zum Vergleich: Im Boomjahr 2007 lag der Umsatz bei 3,1 Mrd. Euro. Und laut CEMAFON (The European Foundry Equipment Suppliers Association) haben die Mitgliedsländer Dänemark, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Italien und Spanien im vergangenen Jahr Maschinen für Gießereien im Wert von 255 Mio. Euro (2008: 261 Mio. Euro) exportiert, was einem weltweiten Exportanteil von 36% entspricht. Beide Verbände, VDD und CEMAFON, sind ideale Träger der Fachmesse EUROGUSS. (nm)



Trimet wachstumsstark im Automotive

Allein 750.000 Motorblöcke gingen an Kia

Auf der EUROGUSS 2012 im Nürnberger Messezentrum präsentiert die Trimet Aluminium AG insbesondere ihre Aktivitäten im Automotivebereich. Das Unternehmen hat seit Übernahme der Druckguss-Gießereien in Harzgerode und Sömmerda 2001 rund 150 Millionen Euro in seine Automotive-Sparte und in den Ausbau der Produktionsanlagen investiert, um den wachsenden Kundenstamm und die steigende Nachfrage zu bedienen. Von der aktuellen Euroguss verspricht sich die Unternehmensleitung nicht nur „einen regen Gedankenaustausch“, sondern auch „neue Kontakte zu neuen Kunden“, so Vorstandsmitglied Thomas Reuther.



Thomas Reuther
Vorstandsmitglied der Trimet
Aluminium AG

Bild: Trimet

Am Standort Harzgerode reicht das Produktportfolio von Struktur- und Sicherheitsteilen bis zu Motorblöcken. Mit dem aktuellen Bedarf trägt insbesondere der Motorblock für den Kia Ceed, Kia Sportage und Kia Venega zur Auslastung der Fertigung bei. Seit 2005 beliefert Trimet das in der Slowakei ansässige Montagewerk des koreanischen Kraftfahrzeugherstellers und wird Ende des Jahres den 750.000 Motorblock an den Automobilhersteller ausliefern. Die 16 Kilogramm schweren Einbauteile werden aus kundenspezifischen Legierungen in den Ausführungen 1,4 und 1,6 Liter Hubraum nach koreanischen Normvorschriften produziert.

Halle 7 A, Stand 330



Druckguss-Branche wirtschaftlich gut aufgestellt

Die Druckguss-Branche scheint die Krise von 2008/2009 überwunden zu haben und kann sich über die wirtschaftliche Situation derzeit nicht beklagen. Der Verband Deutscher Druckgießereien (VDD) meldet für 2010 einen neuen Rekord beim Gesamtumsatz von 3,5 Mrd. Euro. Zum Vergleich: Im Boomjahr 2007 lag der Umsatz bei 3,1 Mrd. Euro. Und laut CEMAFON (The European Foundry Equipment Suppliers Association) haben die Mitgliedsländer Deutschland, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Italien und Spanien im vergangenen Jahr Maschinen für Gießereien im Wert von 255 Mio. Euro (2008: 261 Mio. Euro) exportiert, was einem weltweiten Exportanteil von 36% entspricht. Beide Verbände, VDD und CEMAFON, sind ideale Träger der Fachmesse EUROGUSS. (nm)

Integration der Bühler Druckguss AG in Bühler AG

Per 1.1.12 integriert das weltweit tätige Technologieunternehmen Bühler sein Druckguss-Unternehmen Bühler Druckguss AG in die Bühler AG (BAG). Auf den gleichen Zeitpunkt hin wird die deutsche Niederlassung Bühler Druckgiesserei GmbH in die Bühler GmbH integriert. Abläufe und Prozesse werden dadurch vereinfacht, was zu einer Steigerung des Kundennutzens führen soll. Zudem wird der Standort Deutschland weiter ausgebaut und verstärkt. Operativ haben die Firmen Bühler AG und Bühler Druckguss AG am Hauptsitz in Uzwil wie auch die Niederlassungen in Deutschland schon immer zusammengearbeitet. Die Integration der Schweizer Druckguss-Firma in die Bühler AG per 1.1.12 und die Integration der Druckgiesserei GmbH in die Bühler GmbH in Deutschland erlauben nun aber eine weitere Vereinfachung von Prozessen und Abläufen. Dadurch soll der Kundennutzen noch weiter verbessert werden. Bühler plant, den Standort Deutschland zu stärken, indem der Verkauf und Kundendienst ausgebaut wird. Die Geschäftsprozesse in der Schweiz und in Deutschland wurden der neuen Situation bereits angepasst. Da es sich um eine rechtliche Bereinigung handelt, ändert sich für Kunden und Lieferanten fast nichts, Ihre Ansprechpartner in Verkauf, Kommerz und Service bleiben bestehen. (BAG)

Fortsetzung von Seite 1

Zinkdruckguss-Wettbewerb der Initiative Zink

Bereits zum vierten Mal werden im Rahmen der Eröffnungsfeier der EUROGUSS am Abend des 16.01.12 besonders herausragende Zink-Gussteile von der Initiative Zink ausgezeichnet. Der Zinkdruckguss-Wettbewerb hat das Ziel, die Anwendungsvielfalt, die hervorragenden Eigenschaften von Zinkdruckgusserzeugnissen und nicht zuletzt die Leistungsfähigkeit der teilnehmenden Gießerei-Betriebe zu präsentieren.

Bei den eingereichten Produkten werden folgende Kriterien bewertet: Konstruktion, Gestaltung, Formenbau, Gießtechnik, Bearbeitung, Oberflächenbehandlung und dekorative Eigenschaften. Neuentwicklungen im Zinkdruckguss sowie die Umstellung von anderen Werkstoffen oder Herstellungsverfahren auf Zinkdruckguss werden besonders gewürdigt. Die Expertenjury ist hochkarätig besetzt. (nm)

Informationen unter www.zink.de

Anzeige

Von der Idee bis zum Endprodukt - Der ganze Prozesskreislauf aus einer Hand

1971 wurde von der STIHL Gruppe ein eigenes Magnesium Druckgusswerk aufgebaut. Bis heute sind am Standort Prüm-Weinsheim ca. 600 Mitarbeiter beschäftigt, die hoch-qualitative Druckgusskomponenten für die eigene Gruppe, aber auch für den deutschen und den internationalen Magnesium-Druckguss-Markt herstellen.



Durch die Präsenz in vielen verschiedenen Bereichen, z. B. in der Automobilindustrie oder der Baugerätebranche schafft es das Unternehmen, die vorhandenen Kapazitäten auszulasten und die internationale Wettbewerbsfähigkeit am Markt sicherzustellen.

Durch kompetente Beratung wirkt STIHL bei der Magnesium Druckguss gerechten Entwicklung von Bauteilen mit, oder entwickelt diese eigenverantwortlich. Die Herstellung der Werkzeuge wie Druckgussformen, Vorrichtungen und Bearbeitungswerkzeuge findet im eigenen Werkzeugbau statt und führt dazu, dass auch während des Entstehungsprozesses die Kundenwünsche optimal umgesetzt werden können. Die Gießerei ist eine der größten in Europa und aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung eine Kernkompetenz von STIHL. Durch eine Oberflächenbehandlung werden die Bauteile anschließend für den Pulverbeschichtungsprozess vorbereitet, der in einer Durchlaufanlage mit variabler Farbgebung stattfindet.



Die mechanische Bearbeitung, die hauptsächlich auf Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentren durchgeführt wird, ist über viele Jahre zu einer weiteren Kompetenz von STIHL Magnesium Druckguss geworden. Bei Bedarf werden anschließend Anbauteile montiert, so dass eine fertig montierte Baugruppe Just in Time zum Kunden geliefert wird. Eine nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit im internationalen Markt bedingt den Einsatz moderner Technologien sowohl in der Entwicklung als auch in der Produktion. Als akkreditierter Magnesiumhersteller recycelt STIHL Kreislaufmaterial und sorten-reine Magnesiumschrotte und stellt so hochreine Magnesiumlegierungen her. Dabei setzen Qualität und Prozessfähigkeit die Maßstäbe für jeden einzelnen Prozess, der bei STIHL stattfindet.

STIHL[®]
Magnesium Druckguss

Halle 7A, Stand 550

Andreas-Stihl-Straße 54595 Prüm-Weinsheim
Telefon: +49 6551 13-0 Fax: +49 6551 13-1107
E-Mail: magnesium@stihl.de Internet: www.magnesium.stihl.de

Deutschen Edelstahlwerke starten mit neuer Geschäftsführung ins Jahr 2012

Nach 35 Jahren in der Stahlbranche geht Karl Haase, bisheriger Vorsitzender der Geschäftsführung der Deutschen Edelstahlwerke GmbH, in den Ruhestand. Im Dezember verabschiedet er sich von Kollegen, Mitarbeitern und Geschäftspartnern und übergibt zum 1.1.12 den Vorsitz an Geschäftsführer Jürgen Horsthofer.



Jürgen Horsthofer **Bild:** DEW

„Die Entwicklung der Deutschen Edelstahlwerke und ihrer Vorgängerunternehmen war immer eng mit dem Werdegang der gesamten Stahlindustrie verknüpft“, sagt Karl Haase zurückblickend. Es habe eine stetige Entwicklung weg von den Massenstählen und hin zu anspruchsvollen Speziallösungen stattgefunden. Daran haben sich auch die vielen technologischen Fortschritte in den Betrieben orientiert. „Regelmäßige Investitionen waren nie eine Selbstverständlichkeit. Um technisch immer am Ball z.B. nach der schweren Stahlkrise der 1970er Jahre bessere Rahmenbedingungen für die Stahlindustrie geschaffen werden. Ein wichtiger Schritt war dabei die weltweite Privatisierung der Stahlindustrie“, definiert Haase einen bedeutenden Meilenstein in der Historie.

So befindet sich heute am Witterner Standort eine Stranggießanlage, auf der vom niedriglegierten bis zum höchstlegierten Stahl alle Sorten gegossen werden können. In Krefeld steht eine der größten und effizientesten Langeschmiedemaschinen der Welt. In Siegen betreibt das Unternehmen ein mit neuester Technologie ausgestattetes Blankstahlzentrum und in Hagen werden im Blankbetrieb bikonische Stäbe gefertigt. An allen Standorten befinden sich darüber hinaus modernste Ultraschallprüfanlagen. (DEW)

Fortsetzung von Seite 1

Von der Krise erholt: Rekordumsatz und Beschäftigungsplus

Auf der letzten EUROGUSS im Januar 2010 waren die vorangegangene Finanzkrise und deren Auswirkungen auf die Fahrzeug- und Druckguss-Industrie das Gesprächsthema an den Messeständen. Wie geht es der deutschen Druckguss-Industrie heute?

Gerhard Eder: Ich freue mich, dass sich die Druckguss-Branche wieder erholt hat. Nach dem Boomjahr 2007 mit einem Gesamtumsatz von 3,1 Milliarden Euro ging es 2008 und 2009 ganz schön bergab. Während der Krise haben die Gießereien intensiv die Möglichkeit der Kurzarbeit genutzt und mussten zum Glück keine Kündigungen aussprechen. Inzwischen hat der Druckguss aber wieder ordentlich an Fahrt aufgenommen. Die aktuellste Erhebung zeigt, dass 2010 rund 23.000 Mitarbeiter in unserer Branche beschäftigt waren – 5.000 mehr als zur Hochphase drei Jahre zuvor. Und auch der Gesamtumsatz legte noch mal zu und betrug zum Jahresende 3,5 Milliarden Euro, ein neues Rekordergebnis. Das ist die eine Seite der Medaille. Auf der anderen Seite gibt es aber auch Belastungen für unsere überwiegend mittelständisch geprägte Branche, auf die ich auch hinweisen möchte. Ich meine damit zum Beispiel die Verteuerung der Energie- und Rohstoffkosten. Diese können wir nicht einfach an unsere Kunden weitergeben.

Energiekosten ist ein gutes Stichwort. Die Politik diskutiert derzeit ja, ob energieintensive Unternehmen zukünftig ihren Energieverbrauch drastisch reduzieren müssen, vielleicht sogar um 30%. Welche Auswirkungen hätte das für die Druckgießereien?

Eder: Metall zu vergießen bedeutet, dass dieses geschmolzen werden muss. Dazu benötigt man eben Energie. Die Physik können wir zwar manchmal verfeinern, austricksen kann man diese jedoch nicht. Die jeweiligen Schmelzpunkte der unterschiedlichen Metalle müssen erreicht werden, ansonsten bleibt das Metall fest. Ohne Energie geht es also nicht. (nm)

Seite 9

X-RAY Solutions und BOSELLO High Technology

Zerstörungsfreie 3D-Materialprüfung mit der BOSELLO SRE M@X 225 mit HDI und CT

X-RAY Solutions, Experte für die zerstörungsfreie Materialprüfung mit innovativen Röntgen- und Computertomographie- (CT-) Lösungen, präsentiert auf der EUROGUSS 2012 gemeinsam mit BOSELLO HT die SRE M@X 225 mit HDI (High Dynamic Imaging) und CT-Technologie.

Die SRE M@X 225 mit CT und HDI wird zur zerstörungsfreien 3D-Materialprüfung eingesetzt. Die flexible und sehr schnelle 3D-Computertomographielösung kombiniert herausragende Eigenschaften der 2D-Inspektionslösungen mit den Funktionalitäten und Möglichkeiten der dreidimensionalen Computertomographie. Das System stellt 3D-Datensätze eines Prüfobjekts sehr detaillierte dar und ermöglicht so hochpräzise Fehleranalysen, Vermessungen und Schnitte. Innovative Analysemethoden unterstützen Anwender bei der Bestimmung der Tiefe und räumlichen Lage von Unregelmäßigkeiten und Defekten. Zudem bietet das System die Möglichkeit zum Abgleich der gewonnenen Daten auf Unterschiede und Toleranzen mit den Daten geometrischer CAD-Modell. Aufgrund der digitalen Form der Bilddaten ist es möglich, verschiedene mathematische Verfahren zur Verbesserung der Bildqualität (z.B. bei verrauschten Bildern), verschiedene Visualisierungsmethoden oder Bildanalyse-Tools einzusetzen, wie auch die HDI-Technologie.



BOSELLO SRE M@X 225
mit HDI und CT

Bild: X-RAY Solutions GmbH

Bei herkömmlichen Verfahren sehen Anwender meist ein leichtes, permanentes Rauschen auf dem Röntgenbild, wodurch kleine Unregelmäßigkeiten schwer zu erkennen sind. Zudem muss die Röntgenintensität oft entsprechend der Materialdicke angepasst werden, um Strahleneffekte zu vermeiden, d.h. ein Überstrahlen in dünnen Bereichen bzw. um dickere Bereiche zu durchdringen. Die HDI-Technologie von BOSELLO adressiert beide Herausforderungen. Sie vereint die neueste Generation digitaler Flachdetektoren mit der eigens entwickelten, hochdynamischen High Dynamic Imaging (HDI-) Software. Auf der EUROGUSS 2012 können sich Kunden diese Technologie live vorführen lassen und so von den Vorteilen überzeugen. Neben BOSELLO HT und X-RAY Solutions wird auch der Partner im Bereich Dienstleistungen, die Franz Böllinger GmbH, mit auf dem Gemeinschaftsstand vertreten sein.

Halle 7, Stand 783

Prozesseffizienz im Druckgieß-Prozess steigern

Auf der Euroguss 2012 präsentiert Chem-Trend in Halle 7A (Stand 306) die neueste Generation der Chem-Trend SL Formtrennstoffe sowie neue Kolbenschiemiersysteme und -schmierstoffe aus der Chem-Trend PL Reihe. Chem-Trends Produkte für die Druckgussindustrie helfen Anwendern, die Ausschussraten zu reduzieren und Produktionskosten zu senken. Die neuen Entwicklungen erhöhen die Prozesseffizienz in der Gießerei und tragen zu einer messbaren Steigerung der Gussqualität bei. Formtrennstoffe der Marke Chem-Trend SL sind seit langem weltweit als hervorragende Lösungen für den Druckgießprozess bekannt. Die neueste Generation der Chem-Trend SL Trennstoffe ermöglicht den Trennfilm Auftrag im Micro-Sprühverfahren. Da die Formoberfläche zur Ausbildung des Trennfilms nicht, wie bei herkömmlichen Trennstoffen notwendig, stark abgekühlt werden muss, werden bei Anwendung von Chem-Trends neuen, wasserfreien Chem-Trend SL Produkten die Zykluszeiten erheblich reduziert und die Formlebensdauer beträchtlich erhöht. (CTLP)

Anzeige

Kostenloser Newsletter!

Sichern Sie sich die kostenlosen NEWS von messekompakt.de zu nationalen und internationalen Fachmessen.

Schicken Sie uns eine Email und Sie erhalten zu den wichtigsten Branchenmessen die „messekompakt.de NEWS“ direkt auf Ihren Laptop oder ins Büro an Ihren Schreibtisch.



Kontaktieren Sie uns unter:

info@messekompakt.de

Folgende Newsletter sind in Planung:

NORTEC, Hannover Messe, AMB, EuroBlech, ALUMINIUM, Composites Europe, EUROMOLD, METAV, Intersolar Europe, SolarPower Intern., MACH etc.

Fortsetzung von Seite 1

Neue Plattform für Universitäten, Institute und Hochschulen

Rund 380 Aussteller aus ganz Europa präsentieren Ihre Entwicklungen und Neuheiten auf der diesjährigen EUROGUSS, Fachmesse für Druckguss-Technik, -Prozesse und -Produkte, in Nürnberg. Auf der neuen **Sonderschau „Forschung, die Wissen schafft“**, präsentieren sich Universitäten, Institute und Hochschulen mit ihren Studiengängen und Dienstleistungen. Unter den Teilnehmern ist auch die Gießerei Technologie Aalen (GTA), die Prof. Dr.-Ing. Lothar Kallien leitet. Die Redaktion der EUROGUSS besuchten Kallien im Vorfeld der Messe in seinem Gießerei-Institut und sprachen mit ihm über aktuelle Forschungsprojekte, innovative Verfahrenstechniken sowie den Austausch zwischen Forschung und Industrie.

Prof. Kallien, die GTA ist eine der führenden Hochschulen im Bereich Druckguss. Können Sie uns kurz erklären, welche Aufgaben die GTA hat und welche Ziele sie verfolgt?

Prof. Kallien: Die Hochschule Aalen ist eine der forschungsstärksten Hochschulen für Angewandte Wissenschaften. Als Gießerei Technologie Aalen bezeichnen wir die Aktivitäten der Hochschule im Bereich der Gießereitechnologie, quasi das Gießerei-Institut. Vorrangiges Ziel der GTA ist natürlich die Ausbildung junger Studierender auf dem Gebiet der Urformtechnik. Dazu gehören alle Gießverfahren und alle Gusswerkstoffe, vom Eisenguss in Sandformen über Aluminium-Kokillenguss bis hin zum Druckguss. Den Studierenden steht ein großes Labor zur Verfügung, in dem sie selbst Gussteile abformen und abgießen können. Während des Studiums können sie im Rahmen von Projekt-, Bachelor- und Masterarbeiten an den laufenden Forschungsprojekten mitarbeiten. Während des Studiums können sie im Rahmen von Projekt-, Bachelor- und Masterarbeiten an den laufenden Forschungsprojekten mitarbeiten.

Sowohl im Bereich des Eisengusses als auch im Druckguss gibt es Kooperationen mit Firmen, die ihre Mitarbeiter als Studenten zur Weiterbildung speziell für die Ausbildung im Gießerei-Sektor nach Aalen schicken. Haben die Studierenden alle gießereispezifischen Vorlesungen, Labore und andere Qualifikationen bestanden, erhalten sie auch das Zertifikat des „Gießereifachingenieur (VDG)“ und ein Zeugnis vom Verein Deutscher Gießereifachleute (VDG). (nm)

Seite 7



Structural.

Für kostenoptimierte Strukturbauteile

Structural heisst der Ansatz von Bühler, mit welchem sich Strukturbauteile in Aluminiumdruckguss kostenoptimiert herstellen lassen. Strukturbauteile werden in der Industrie immer wichtiger. Zum Beispiel beim Autobau, wo der Druck, CO₂-Emissionen der Fahrzeuge zu senken, den Bedarf nach hoch integrierten Leichtbauteilen kontinuierlich wachsen lässt.

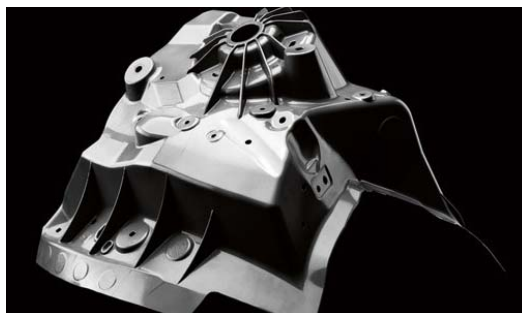


Bild: Bühler AG

Hohe Produktivität und anspruchsvolle Anwendungen – das sind die Leistungsmerkmale der Carat von Bühler.

Carat ist eine echtzeitgeregelte Zwei-Platten-Druckgiessmaschine von Bühler, die in 13 Grössen von 10.500 bis 44.000 kN Schliesskraft erhältlich ist. Optimal auf

die Anwendung abgestimmte Giesseinheiten machen Carat zur idealen Lösung für Kunden, die grosse und komplexe Teile herstellen, und dabei höchste Anforderungen an deren Qualität haben

Energieeffizienz beginnt mit guten Ideen

Optimierungspotenzial zur Energieeinsparung findet sich in jedem Fertigungsprozess. Sowohl grosse als auch kleine Verbesserungen helfen die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Systematisches Vorgehen, fundiertes Prozesswissen und übergreifende Betrachtungsweisen sind der Schlüssel zur erfolgreichen Umsetzung. Als führender Anbieter von Druckgiesslösungen bietet Bühler ein umfassendes Spektrum an Möglichkeiten, die Energieeffizienz auch in Ihrem Unternehmen zu steigern. Lassen Sie sich unterstützen, Ihre Potentiale auszuschöpfen.

Halle 7, Stand 212

Neuansiedlung der Bra-Guss Aluminiumgießerei in Hennersdorf

Die Metallgießerei Scheeff produziert seit über 50 Jahren im bayerischen Nersingen Aluminiumguss, in den vergangenen 50 Jahren mit zweistelligen Zuwachsraten jährlich, erklärt der geschäftsführende Gesellschafter Manfred Meier. Mit der Zeit wurde es in Nersingen immer schwieriger, den Mengenzuwachs auf dem vorhandenen Areal zu produzieren. Eine bereits geplante Werkserweiterung in Thüringen wurde 2008 wegen der allgemeinen Wirtschaftskrise nicht umgesetzt. In einem neuen Anlauf entschied man sich für die Expansion in Hennersdorf / Brandenburg. Die Scheeff GmbH wird an diesem Standort mit der Kokillengussfertigung beginnen. Später soll mit zwei Formanlagen Sandguss produziert werden, insofern werden auch Hallenerweiterungen notwendig. Weiterhin wird derzeit eine neue Formanlage installiert, der Anlauf ist für Februar 2012 geplant. Diese Formanlage wird die größte und modernste Anlage in der Aluminiumgießereiindustrie sein, so Manfred Meier. Auch die Peripherie wird komplett modernisiert. Das gesamte Investitionsvolumen beträgt ca. 16 Mio. Euro bis 2014. (MS)

ZPF Group eröffnet Produktionsbetrieb in China

Mit einer Tochtergesellschaft in Taicang bei Shanghai verstärkt die ZPF Group, einer der führenden Schmelzofenbauer für die Aluminium verarbeitende Industrie, ihre Marktpräsenz in Asien. Der neue Betrieb, die ZPF Industrial Furnaces Co., Ltd, soll künftig die energiesparenden Alagen für Gießereien im südostasiatischen Raum baugleich mit den in Siegelbach entwickelten und produzierten Öfen der ZPF Therm GmbH fertigen. Anfang des Jahres hatte die Unternehmensgruppe bereits eine Repräsentanz in Shanghai eröffnet. (ZPF)



Erfahrung überzeugt: SCHLOTE GRUPPE präsentiert sich erneut gemeinsam mit G. A. Röders

Auch die SCHLOTE GRUPPE wird im Jahr 2012 wieder auf der internationalen Fachmesse für die Druckgussindustrie in Nürnberg, der EUROGUSS, vertreten sein. Auf einem gemeinsamen Stand mit der G.A. Röders GmbH & Co. KG wird die SCHLOTE GRUPPE einige ihrer Produkte ausstellen.

Bei Fragen interessierter Besucher zu Produkten und Dienstleistungen werden Fachleute beider Unternehmen, die in Halle 7 auf Stand 103 zu finden sein werden, umfangreich informieren. Zahlreiche Motor-, Getriebe- und Fahrwerkskomponenten fertigt und bearbeitet die SCHLOTE Unternehmensgruppe als Entwicklungspartner und Serienlieferant für die Automobil- und Zulieferindustrie. So geht das Leistungsspektrum des Unternehmens von der mechanischen Bearbeitung von Produkten über die Montage von einbaufertigen Komponenten bis zur Fertigung von Druckgussformen, Werkzeugen und Vorrichtungen.



Dipl.-Oec. Jürgen Schlote und Carsten Schulz, Geschäftsführer der Schlote Gruppe

Bild: Schlote GmbH & Co. KG

Die SCHLOTE GRUPPE präsentieren sich bereits zum dritten Mal gemeinsam mit G. A. Röders aus Soltau, einem Spezialisten für Druckguss, Spritzguss und Werkzeugbau, auf der EUROGUSS in Nürnberg. „Die Zusammenarbeit beider Unternehmen besteht schon über mehrere Jahre hinweg. Die Erfahrungen der letzten EUROGUSS-Messen waren aus unserer Sicht durchweg positiv, so dass wir uns auch auf der kommenden Messe für einen gemeinsamen Auftritt entschieden haben“, erklärt Jürgen Schlote, Geschäftsführer der Schlote GmbH & Co KG.

Die SCHLOTE GRUPPE besteht aus mehreren Werken, die sich in verschiedenen Richtungen im Bereich der Automobilzulieferindustrie spezialisiert haben. Die einzelnen Unternehmen sind als Entwicklungspartner und Serienlieferant der Automobil- und Zulieferindustrie, der Gießereitechnik sowie des Maschinenbaus tätig. Das Leistungsspektrum beinhaltet neben der mechanischen Bearbeitung von Produkten sowie der Montage von einbaufertigen Komponenten auch die Konstruktion und Fertigung von Druckgussformen, Werkzeugen und Vorrichtungen. In den sieben Unternehmen der Gruppe sind insgesamt 850 Mitarbeiter und 26 Auszubildende beschäftigt.

Halle 7, Stand 103

Flagge zeigen mit Eleganz und Funktion aus Aluminium-Feinguss

Zur neuen DownLight DL 630 der Serie YACHTIMA - Außenbeleuchtungen für Megayachten - wurde gemeinsam von den Firmen RUETZ TECHNOLOGIES aus Ahrensburg und der Feingießerei BLANK



DownLight DL 630 der Serie YACHTIMA

Bild: FEINGUSS BLANK

(Halle 7A, Stand 650) aus Riedlingen der Kühlkörper realisiert. Eine 5 Watt LED und 20 Watt Halogen Leuchte wird speziell für Luxusyachten angefertigt. Überzeugend sind ihre geringen und eleganten Abmessungen, sowie ihre Funktionen - wie beispielsweise die Möglichkeiten der Variantenauswahl, die Wartungsfreiheit oder die Lichtfarbenauswahl. Für die wirtschaftliche Herstellung des Leuchtenkörpers zeigten die Feingießer der Firma BLANK aus Riedlingen wieder einmal mehr ihr ganzes Können.

500 bis 1000 Leuchtenkörper aus Aluminiumfeinguss werden inzwischen von BLANK in Riedlingen pro Jahr feingegossen. Die Leuchte ist im Außenbereich der Yachten montiert und damit stets Wind und Wetter ausgesetzt. Das bedeutet, dass der Werkstoff des Gehäuses see-wasserbeständig sein muss. Ebenso muss er die in der Leuchte entstehende Wärme gut und schnell nach außen ableiten können. Aufgrund dieser Anforderungen kann nur eine Aluminiumlegierung die Lösung sein. Nicht zuletzt kommt dadurch noch die Leichtbaufunktion zum Tragen. Der Leuchtenkörper als Feinguss-Rohteil wiegt gerade mal 285 gr. (FGB)

Fortsetzung von Seite 1

Ruhigere Gangart bei deutschen Werkzeugmaschinenbestellungen

„Diese exogenen Einflüsse überlagern die normale zyklische Nachfrageentwicklung“, berichtet VDW-Chef Schäfer. Jedoch werden die Auswirkungen auf die Umsatzentwicklung in den Firmen stark von deren Angebots- und Kundenstruktur abhängen. Insbesondere bei Anbietern von Sondermaschinen und im Projektgeschäft mit langen Durchlaufzeiten wirke sich der hohe Auftragsbestand von zuletzt fast 10 Monaten und der anhaltende Investitionsbedarf in der Automobilindustrie und bei ihren Systemzulieferern bzw. in der Energiewirtschaft und im Flugzeugbau stabilisierend aus. (VDW)

Siempelkamp bestätigt: Werkzeugbeheizungssystem für 20.000 t Presse bestellt

Der international tätige und innovationsstarke Technologiekonzern G. Siempelkamp GmbH & Co.KG setzt auf *promeos* und bestellte ein Komplettsystem zur Vorwärmung von Werkzeugen. Im Rahmen der Engineeringphase für das Werkzeugbeheizungssystem erarbeitete *promeos* ein Verfahren mit dem es möglich ist, die Gesenke in den Schmiedepausen wieder auf die Zieltemperatur anzuheben, ohne das diese aus der Presse ausgebaut werden müssen. Die Vorteile dieses innovativen Beheizungskonzeptes überzeugten Siempelkamp und dessen Kunden, so dass *promeos* den Auftrag zur Umsetzung erhielt.

Vorteile überzeugen Kunden

Auch hier kommen die Vorteile des *promeos*-Porenbrenners zum Tragen: Die Eigenschaft direkt Festkörperstrahlung zu emittieren und die heißen Abgase sehr homogen über die gesamte Brennerfläche verteilt austreten zu lassen. Damit gelingt es an der Oberfläche der Gesenke sehr homogene Temperatur- und Strömungsfelder zu erreichen und damit eine sehr effiziente und gleichmäßige Beheizung der Werkzeuge zu erzielen. Durch die flächenförmige Gestaltung der Brenner und die flammenlose Verbrennung der Porenbrenner ist es möglich, die Beheizungssysteme so kompakt zu bauen, dass ein Beheizen der Gesenke direkt in der Presse möglich ist! (*promeos*)

Fortsetzung von Seite 5

GTA: Interview mit Prof. Kallien

Druckgießen steht im Mittelpunkt der Forschung

Natürlich ist neben der realen Gießerei die virtuelle Ausbildung durch Gießprozesssimulation in allen Bereichen der Lehre und Forschung für Werkzeugauslegung, Formfüllung und Erstarrung, sowie der Eigenspannungssimulation im tagtäglichen Einsatz. Hierzu stehen 20 Magmasoft-Arbeitsplätze zur Verfügung.

Neben der Ausbildung von Studierenden und Weiterbildung von Mitarbeitern aus Unternehmen haben Sie schon kurz die Forschung angesprochen. Welche Dienstleistungen bietet die GTA hier an?

Prof. Kallien: Die GTA kann in folgenden Bereichen unterstützen: Verfahrensentwicklung im Bereich Gießereiprozesse, Optimierung von Gussteilen und gießtechnischen Prozessen, Seminare für Mitarbeiter von Gießereien, Herstellung von Prototypen und Kleinstserien in Sand-, Kokillen- und Druckguss, Durchführung von Legierungsversuchen, Röntgenprüfung und Computertomografie und andere werkstoffkundliche Untersuchungen für Aluminium-, Magnesium- und Zink-Druckgusslegierungen.

An welchen Forschungsprojekten arbeiten Sie gerade?

Prof. Kallien: Im Bereich der Forschung konzentrieren sich die Aktivitäten auf den Bereich des Druckgießens. Die Forschungsarbeiten werden von der Landesstiftung Baden-Württemberg, von der Arbeitsgemeinschaft industrieller Forschungsvereinigungen (AIF), dem Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) oder der Deutschen Forschungsgemeinschaft (DFG) gefördert. Der größte Teil der Vorhaben sind Verbundprojekte, die zusammen mit Universitäten wie Stuttgart und Clausthal oder mit mittelständischen Unternehmen durchgeführt werden. Dabei spielen werkstoffkundliche Fragestellungen genauso eine Rolle wie prozessrelevante Themen: Ein gerade abgeschlossenes Forschungsvorhaben an der GTA hat gezeigt, dass Vacuraldruckgussteile aus Magnesium nicht nur schweißbar sind, sondern darüber hinaus in ihren Festigkeitseigenschaften konventionell gegossenen Druckgussteilen deutlich überlegen sind. Dies betrifft nicht so sehr die statischen, sondern ganz speziell die dynamischen Festigkeiten. (nm)

Seite 11

Die Deutschen Edelstahlwerke präsentieren Produkt-, Liefer- und Lagervielfalt

Zum ersten Mal ist die Deutsche Edelstahlwerke GmbH auf der Euroguss 2012 mit einem Stand vertreten. Gemeinsam mit der SCHMOLZ + BICKENBACH Distributions GmbH informiert das Unternehmen die Besucher über Produkte und Serviceleistungen des Konzerns. Im Mittelpunkt des Messeauftritts steht die Lieferkette der Deutschen Edelstahlwerke, zu denen auch die weltweiten Lager der SCHMOLZ + BICKENBACH Distribution gehören. Als aktueller Aufhänger dient das neu errichtete Lager in Mumbai / Indien.

Neue Lagerhalle in Indien

„Die SCHMOLZ + BICKENBACH Distribution besitzt aktuell 69 Lager in 33 Ländern“, berichtet Torsten Möller, Chief Operating Officer der SCHMOLZ+BICKENBACH International GmbH.

„Im Dezember haben wir eine Lagererweiterung in Indien abgeschlossen und unsere dortigen Lagerkapazitäten auf insgesamt 3.000 m² verdoppelt“ ergänzt er.



Neue Lager in Mumbai / Indien

Bild: Deutsche Edelstahlwerke

Erst 2010 war in Mumbai die erste Halle errichtet worden. Auf 1.500 m² finden in Halle 1 Stabmaterial aus rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen (RSH-Stählen), Werkzeug- und Edelbaustahl Platz. Die zweite Halle wird zum Einen Spezialstähle aufnehmen. Und zum Anderen große Schmiedeblocke aus Werkzeugstahl, für die das Lager extra mit Krankapazitäten von bis zu 25 Tonnen ausgestattet wurde. „Insgesamt sollen mittelfristig rund 1.500 Tonnen Stahl am Standort Indien gelagert werden. Der Werkzeugstahl-Anteil liegt dann bei etwa 90%“, erklärt Torsten Möller. „Dank der weltweiten SCHMOLZ + BICKENBACH Distributionsgesellschaften, sind wir immer nah am Kunden. Just-in-time-Lieferungen werden so auch in Ländern mit schwacher Infrastruktur möglich“, sagt Jürgen Horsthofer, Geschäftsführer der Deutschen Edelstahlwerke.

Halle 7, Stand 540



Elektrlichtbogenofen in Werk Witten

Bild: Deutsche Edelstahlwerke

160 überregionale Messen für 2012 geplant

Für das Jahr 2012 planen die deutschen Messeveranstalter im Inland 160 Messen mit überregionaler Bedeutung. Der Branchenverband AUMA_Ausstellungs- und Messe-Ausschuss der Deutschen Wirtschaft rechnet nach der deutlichen Erholung im Jahr 2011 mit einem weiteren leichten Wachstum der Aussteller- und Besucherzahlen im Vergleich zu den Vorveranstaltungen.

Nach Prognosen des AUMA werden sich an den 160 Messen rund 182.000 Aussteller und 10,3 Mio. Besucher beteiligen, jeweils knapp 2 % mehr als bei den jeweiligen Vorveranstaltungen. Die Standfläche dürfte aber nur minimal wachsen auf 6,8 Mio. m². Die erwartete Abschwächung der Konjunktur dürfte die Messewirtschaft im Jahr 2012 nicht in größerem Umfang treffen.



Zum einen haben die deutschen Unternehmen großes Vertrauen in die Wirksamkeit des Mediums Messe: Nach den Ergebnissen des AUMA_MesseTrend, einer repräsentativen Befragung deutscher Aussteller durch TNS Emnid, halten 85 % der Aussteller Messebeteiligungen heute für wichtig oder sehr wichtig im Rahmen ihres Marketings. Vor fünf Jahren waren dies erst 79 %. Dies zeigt nach Auffassung des AUMA, dass die Hauptfunktion von Messen unvermindert aktuell ist, nämlich die Realwirtschaft abzubilden. Denn bei Messen gehe es um reale Produkte, reale Kontakte und reale Geschäfte.

Darüber hinaus ist das Ausland weiter stark am deutschen Markt und damit auch an deutschen Messen interessiert aufgrund der relativ robusten Verfassung der deutschen Wirtschaft.

Der Umsatz der Messeveranstalter wird 2012 rund 2,9 Mrd. Euro erreichen, ähnlich wie 2010; 2011 war er bedingt durch ein turnusgemäß kleineres Messeprogramm auf 2,7 Mrd. Euro zurückgegangen. (AUMA)

Fortsetzung von Seite 1

VAR & OEA

Internationaler Aluminium-Druckguss-Wettbewerb auf der EUROGUSS 2012

Die hohe Qualität von Aluminium-Druckguss zu zeigen ist der Anspruch des Internationalen Aluminium-Druckguss-Wettbewerbs, der vom Verband der Aluminiumrecycling-Industrie (VAR) und der Organisation of the European Aluminium Recycling Industry (OEA) durchgeführt wird. Bis zum 18.11.11 konnten Wettbewerbsteste eingereicht werden.

Die Jury, die mit namhaften Vertretern aus Forschung und Praxis besetzt ist, bewertet Gussqualität, druckgussgerechte Konstruktion sowie den Einsatz von recyceltem Aluminium. Die drei besten Einsendungen werden durch Urkunden im Rahmen der EUROGUSS-Eröffnungsfeier am 16.01.12 ausgezeichnet. (nm)

Weitere Informationen: www.var-alurecycling.de

Geringer Platzbedarf und bis zu 50% Energieeinsparung:

Dosierautomat ThermDos arbeitet kontinuierlich mit hoher Genauigkeit und Gussqualität

Nach Schmelz-, Warmhalte- und Späneschmelzöfen hat die ZPF Group ihr Angebot für die Aluminiumindustrie um einen neuen Anlagenbereich erweitert: Die ZPF Foundry4 GmbH stellt auf der Euroguss 2012 ihren Dosierautomaten ThermDos vor. Der Ofen, der in Varianten von 350 bis 3250 kg Fassungsvermögen angeboten wird, kann im Druckguss ebenso eingesetzt werden wie



Bild: ZPF Group

im Sand- und Gravitationsguss. Ausgelegt ist die robuste Anlage auf einen möglichst unkomplizierten, unterbrechungsfreien Betrieb. Im neuesten Modell TD 550 DC wurde jetzt zudem die Zuführungsrinne für Flüssigaluminium optimiert und durch Veränderungen der Innenraumgeometrie der Platzbedarf des Dosierofens verringert.

Der Energieverbrauch des ThermDos liegt dank der verwendeten Heiz- und Isoliertechnik bis zu 50% unter dem herkömmlicher Schöpftiegelöfen.

Herzstück der Anlage ist ihre Steuerung, die eine hohe Dosiergenauigkeit gewährleistet und durch Synchronisation mit der Gießanlage für kurze Zykluszeiten sorgt. Die Basis dafür bildet ein Profibus-Interface, welches die komplexe Kommunikation mit der Peripherie erst möglich macht. Bedient wird das System via Touch-Panel. Eindeutige Symbolgrafiken und eine maschinennahe Kommandostruktur erleichtern dabei den intuitiven Umgang mit dem Dosierautomaten. So wird beispielsweise das Dosiergewicht direkt in Kilogramm eingegeben. Auf dem Display können zudem zur leichteren Prozessüberwachung Druckverläufe grafisch dargestellt werden. Die Daten der vergangenen 350 Dosiervorgänge werden automatisch historisiert und können bei Bedarf auch auf externe Datenträger, etwa einen USB-Stick, übertragen werden.

Hohe Schmelzequalität und lange Lebensdauer

Damit der Dosierautomat ohne Unterbrechungen arbeiten kann, wurde er so konstruiert, dass ein Befüllen sogar während des Dosierens möglich ist. Zufuhr und Entnahme des Aluminiums finden dabei in jedem Fall unterhalb des Badspiegels statt. Auf diese Weise wird verhindert, dass ungewollt Sauerstoff in die Schmelze eingebracht wird, was die Qualität des Gusses beeinträchtigen würde. Stattdessen erfolgt die Metallförderung nahezu oxidfrei. Erhitzt wird das Aluminium mittels Silicium-Carbid-Heizstäben (SiC), die zusammen mit der starken Isolierung und den verwendeten Feuerfestmaterialien den Energieverbrauch des Ofens sehr niedrig halten. Um trotz des Dauerbetriebs lange Standzeiten und eine hohe Lebensdauer sicherzustellen, werden beim Bau nur hochwertige Materialien verwendet und bei den Verschleißteilen auf Kompatibilität mit Teilen anderer Hersteller geachtet. Darüber hinaus lagert der ThermDos auf einem höhenverstellbaren Kipp-Hebe-Gestell, wodurch die Leerung und Reinigung des Ofens vereinfacht wird. Auch Legierungswechsel lassen sich dank dieser Technik leicht durchführen.

Bei der Auswahl der geeigneten Anlagengröße sind im Druckguss vor allem die Schließkraft der Druckguss-Maschine, das Gewicht des Formstücks und die Zykluszeit entscheidend. Im Sand- und Gravitationsguss hängt die Ofenkonfiguration dagegen von der Breite des Gewichtsspektrums bei den Formstücken sowie den Ansprüchen an die Metallqualität ab. Acht verschiedene Standardvarianten stehen hier zur Verfügung, jeder Dosierautomat wird aber zusätzlich noch individuell an die Anforderungen und Gegebenheiten des jeweiligen Kunden angepasst.

Halle 7, Stand 128

Prozesstechnik in der Aluminiumproduktion verbessert

Eine große Herausforderung in der primären Aluminiumproduktion ist die Kruste, die sich auf dem Bad bildet. Diese muss mit einem Krustenbrecher offen gehalten werden, um die Aluminiumproduktion in Gang zu halten. Für diesen Prozess hat Rexroth den System Optimizer entwickelt. Dieser misst und kontrolliert die entsprechenden Prozessdaten und hilft so, die Vorgänge im Potroom zu steuern.



Höchste Effizienz im Schmelzofen

Bild: Bosch Rexroth

Die Vorteile gegenüber herkömmlichen Systemen: Durch die Informationen des System Optimizers von Rexroth stehen Daten - beispielsweise zu Füllständen - zur Verfügung, die eine Optimierung des Produktionsprozesses bedeuten. Der pneumatische Krustenbrecher wird durch die präzise Steuerung so zielgenau eingesetzt, dass der Kontakt mit dem Bad auf ein Minimum reduziert ist. Das verbessert das Produktionsergebnis, und es sorgt für effizienten Einsatz sowie optimierte Lebensdauer der einzelnen Komponenten.

Die Cyrolit Kruste, die während des Produktionsprozesses im Potroom entsteht, muss regelmäßig durchbrochen werden. Nur so kann der Produktionsprozess erfolgreich verlaufen und das Endprodukt Aluminium eine hochwertige Qualität erreichen. Zum Brechen der Kruste kommt ein Pneumatikzylinder zum Einsatz, der die Kruste von oben durchstößt. Um dabei ein zu langes und zu ungezieltes Eintauchen des Zylinderkolbens in das Bad zu vermeiden, wurde der patentierte System Optimizer entwickelt. Der Zylinder wird durch den System Optimizer so gesteuert, dass er direkt beim Kontakt mit dem Bad wieder eingefahren wird. Hiermit ist die Gefahr von kontinuierlich größer werdenden Ablagerungen am Kolben und der Kolbenstange gebannt. (BRAG)

Seite 12

Fortsetzung von Seite 4

Rekordumsatz und Beschäftigungsplus:

Druckguss-Industrie nach Krise erholt

Aber was wir schon seit Jahren betreiben und künftig noch verstärken müssen, ist das Energie-Management in den Gießereien. Einsparpotenziale müssen voll ausgeschöpft werden. Das heißt zum Beispiel Druckluftleitungen abdichten, Beleuchtung in den Werken an Helligkeit und Tageszeit anpassen und auf eine bedarfsgerechte Stromzufuhr bei den Maschinen achten. Denn wenn wir die steigenden Energiekosten nicht in den Griff bekommen, sind wir im weltweiten Wettbewerb benachteiligt. Im schlimmsten Fall kann das zu Betriebsverlagerungen und -schließungen führen. Und das müssen wir natürlich unter allen Umständen vermeiden.

Die Globalisierung macht auch vor Druckgussteilen nicht Halt. Im Ausland wird zu deutlich günstigeren Preisen produziert. Ist die deutsche Druckguss-Industrie gut aufgestellt? Oder muss sie die weltweite Konkurrenz fürchten?

Eder: Fürchten heißt verkrampten und das behindert bei Entscheidungen. Nein, wir fürchten uns nicht! Vielmehr kämpfen wir jeden Tag für den Standort Deutschland und gegen teilweise unsinnige und nicht nachvollziehbare Gesetze und Vorgaben aus Brüssel und Berlin. Ich meine damit, zum Beispiel, wettbewerbsverzerrende Vorgänge wie den hektischen Atomausstieg, die Ausweitung der Maschinenrichtlinien, die Einführung von REACH und den Wassercert, der in manchen Regionen erhoben wird, um nur einige wenige zu nennen. Solche Maßnahmen tragen dazu bei, den globalen Wettbewerbsdruck zu erhöhen.

Kleine und mittelständische Betriebe leiden besonders, weil dadurch unter dem Strich wenig übrig bleibt, um in moderne Fertigungseinrichtungen und die Forschung investieren zu können. Und das ist ja enorm wichtig für uns, weil die Qualität unserer Produkte und die innovativen Fertigungsmethoden unsere Gießereien weltweit auszeichnen. Dies ist nur möglich, weil unsere Fachkräfte und Ingenieure ständig dabei sind, Verfahren weiter zu verfeinern und entwickeln. Wir produzieren auf höchstem Niveau und nicht nur auf Masse wie das oft in Billiglohnländern der Fall ist.

Was sind neben Energieeinsparung und Globalisierung weitere Herausforderungen, denen sich die Druckgießereien stellen müssen?

Eder: Ich denke, wir dürfen die Menschen nicht vergessen. Unsere Facharbeiter, Hütten-Ingenieure und Doktoren sind unser größtes Kapital. Und das muss weiter so bleiben. Seit über 100 Jahren ist die Guss-Industrie in Deutschland weltweit führend in der Gieß-Technologie, Metallentwicklung und Schmelztechnik. Unsere Branche bildet über Bedarf aus. Wir haben die besten Ausbildungsstätten und Hochschulen. Diese zu erhalten und bei den jungen Leuten das Interesse für diese Berufe zu wecken, ist auf jeden Fall eine Herausforderung, der wir uns gerne stellen. Eine weitere Herausforderung ist das Lobbying. Darin sind wir bis jetzt noch nicht so gut. Wir müssen mehr Selbstbewusstsein an den Tag legen und lauter über unsere Themen in der Öffentlichkeit sprechen. Wir haben zögerliche Anfänge, über den Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI), die Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM) und regionale Politiker. Das muss weiter betrieben werden. (nm)



Gerhard Eder, Vorsitzender VDD

Bild: NürnbergMesse

Neuheit

Neue Verriegelungseinheit verriegelt gleichzeitig mehrere Zylinder an einer Form

Als Innovation wird die HYDROPNEU GmbH auf der Messe „EUROGUSS“ in Nürnberg eine neue Verriegelungseinheit präsentieren, mit der gleichzeitig mehrere Zylinder an einer Form mit hoher Kraft hydraulisch verriegelt werden können. Die neue hydraulische Verriegelungseinheit von Hydropneu ermöglicht es, mehrere Hydraulikzylinder unabhängig von ihrer Größe, ihrer Bauform oder ihrem Hub hydraulisch zu verriegeln und gleichzeitig die Verriegelungskraft deutlich zu erhöhen. Hierzu sind keine zusätzlichen Steuerungen oder Vorrichtungen nötig. Der Verrohrungsaufwand bleibt gegenüber der Standardvariante nahezu gleich, da die Verriegelungseinheit einfach im Versorgungsstrang zu den Hydraulikzylindern zwischengeschaltet wird. Durch das „aktive“ Halten des hohen Drucks wird zudem eine hohe Sicherheit bei der Verriegelung aller Elemente erzielt. Die neuartige Lösung bringt einen sehr hohen Kostenvorteil im Vergleich zum Einsatz von mehreren einzeln verriegelbaren Zylindern und überzeugt dadurch auch wirtschaftlich. Das Angebot des Hydraulikspezialisten HYDROPNEU umfasst darüber hinaus speziell entwickelte Technologien und maßgeschneiderte Hydraulikzylinder sowie Komplettlösungen für die Gießereibranche, die höchster Beanspruchung bei extremen Einsatzbedingungen wie beengten Platzverhältnissen und hoher Schmutz- und Wärmebelastung Rechnung tragen.

Halle 7a, Stand 541

Oliver Bell
leitet Metall-Dachverband
Eurometaux

Oliver Bell (52) ist zum Präsidenten von Eurometaux, dem europäischen Dachverband der Nichteisen-Metallindustrie, gewählt worden. Eurometaux vertritt in Brüssel wesentliche europäische und globale Metallhersteller und Rohstoffkonzerne sowie nationale Verbände wie die deutsche Wirtschaftsvereinigung Metalle.



Oliver Bell

Bild: GDA

Der Kölner Oliver Bell ist Konzernvorstand des größten europäischen Aluminiumkonzerns Norsk Hydro und Vorsitzender des Aufsichtsrates der Hydro Aluminium Deutschland GmbH. Zudem leitet er die Walzsparte des Konzerns mit Sitz in Grevenbroich.

Als Holding kontrolliert die Hydro Aluminium Deutschland GmbH mit Sitz in Bonn alle deutschen Aktivitäten der Hydro mit mehr als 6.500 Mitarbeitern an 14 Standorten.

Dazu gehören die großen Walzwerke in Grevenbroich und Hamburg, die 50%-Beteiligung am weltgrößten Aluminiumwalz- und -schmelzwerk Alunorf in Neuss, die größte deutsche Aluminiumhütte in Neuss, dazu Presswerke, Recycling- und Umschmelzgießereien sowie das Bausystemgeschäft mit der Marke WICONA. Der Mutterkonzern Hydro – als Norsk Hydro ASA an der Börse Oslo notiert – ist mit 23.000 Mitarbeitern in 40 Ländern einer der weltweit führenden Anbieter von Aluminium und Aluminiumprodukten und ist als integrierter Konzern aktiv vom Rohstoff bis zu weiterverarbeiteten Produkten. Sowohl in Europa wie auch in Deutschland ist Hydro das größte und vielseitigste Aluminiumunternehmen. Hydro erzielte im Jahr 2010 in Europa einen Umsatz ca. 11 Mrd. Euro. In Deutschland liegt der Umsatz bei 2,5 Mrd. Euro pro Jahr. (GDA)

Serienfertigung von Druckgussteilen

Siliziumtombak mit einer Festigkeit von 500 N/mm² für die Serienfertigung

Siliziumtombak zeichnet sich im Vergleich zu anderen Werkstoffen durch hohe Festigkeit und Dehnung sowie sehr guter Korrosionsbeständigkeit aus. Trotz dieser Vorteile wird die Kupfer-Zink-Legierung in der Gießereindustrie bisher nur wenig verwendet. Selbst in der Druckgusstechnik, die für die Herstellung von Serienteilen aus Aluminium, Magnesium und Zink bekannt ist, kommt Siliziumtombak kaum zum Einsatz. Die Breuckmann GmbH & Co. KG hingegen hat sich auf die Verwendung von Kupfer und seinen Legierungen für den Druckguss spezialisiert. Auf der Euroguss 2012 präsentiert das Unternehmen Anwendungsmöglichkeiten von Siliziumtombak für unterschiedliche Industriezweige.



Siliziumtombak, auch unter den Bezeichnungen Jakusil, Olkusil und Tombasil bekannt, ist ein reiner Konstruktionswerkstoff und damit besonders gut geeignet für alle Bauteile, die schweren mechanischen Belastungen ausgesetzt sind. Der Siliziumanteil in der Mehrfach-Legierung hat Einfluss auf die Festigkeit des Materials, die dadurch bei 500 N/mm² liegt und somit deutlich höher ist als bei Aluminium und Zink. Dieser Wert bleibt selbst bei einer Temperatur von bis zu 200 °C konstant. Bei Temperaturen bis -200 °C steigt die Festigkeit sogar noch leicht an. Darüber hinaus ist der Werkstoff korrosionsbeständig. So hat ein Salzsprühtest nach DIN 50021 ergeben, dass selbst nach über 1.000 Stunden keine Beeinträchtigung des Materials eintritt.

Halle 7A, Stand 653

ProVac® Ultra SONIC Ventil

Neues Vakuumventil mit überlegenen Leistungsdaten

Das ProVac® Ultra SONIC Ventil ist wie die Quadratur des Kreises: Unvorstellbar und trotzdem Realität. Ein Vakuum-Ventil mit einer bisher unerreichten Absaugleistung bei gleichzeitig kompakten Aussenmassen. Und natürlich zu einem überzeugenden Preis.



*ProVac® Ultra SONIC Vakuumventil
 Mit ProVac® HS-DUAL Steuerventil-Einheit*

Bild: VDS

Das ProVac® Ultra SONIC Ventil - Das Mass aller Ventile, wenn es um schnelle, effiziente verlässliche und wiederholbare Form-Entlüftung geht, die nicht teuer erkaufte werden muss.

Bewährtes verbessern, für Neuentwicklungen den Kunden zuhören und auf 25 Jahre lange Erfahrung zurückgreifen.

Nebst der Weiterentwicklung der seit Jahren erfolgreichen maschinengesteuerten ProVac® Ultra Ventilen hat VDS ein in jeder Beziehung einmaliges und bahnbrechendes neues Ventil, das ProVac® Ultra SONIC Vakuumventil, gebaut.

Das zum Patent angemeldete neuartige Konstruktionskonzept des ProVac® Ultra SONIC Ventils sorgt für eine enorme Absaugleistung bei unglaublich kompakter Bauweise - einfach und robust, mit sehr wenigen Bauteilen. Der Druckgiesser spart Geld beim Kauf und gewinnt Zeit bei Anwendung und Unterhalt. Mit dem ProVac® Ultra SONIC Ventil muss hohe Leistung nicht mit einem hohen Preis erkaufte werden. Nebst der bisher unerreichten Absaugleistung überzeugt das neuartige Ventil nämlich auch im Preis.

Das ProVac® Ultra SONIC Ventil schliesst im Millisekunden-Bereich - wie die anderen ProVac® Ultra Ventile auch - und kann die Formkavität inklusive Giesskammer für ein Schussgewicht von 20 kg Al in weniger als 1 Sekunde vollkommen entlüften. Das ProVac® Ultra SONIC Ventil kann zeit- oder wegabhängig gesteuert werden, über ein Signal von der Druckgiessmaschine, oder über einen Sensor der sich in der Kavität der Druckgussform befindet. Das jeweilige Steuersignal wird von einer SP-Steuerung verarbeitet und an das eigentliche Steuerventil, die pneumatische ProVac® HS-DUAL Ventil-Steuereinheit, weitergeleitet.

VDS ist auch führend mit seinen metallgesteuerten ProVac® Standard Ventilen und Entlüftungsplatten und verfügt über eine breite Palette von Vakuumanlagen in verschiedenen Grössen. Die ProVac® PLC-350 TP, PLC-700 TP und PLC-1000 TP Anlagen sind komplette Systeme mit speicher-programmierbaren Steuerungen und interaktivem TP Bildschirm, auf 350 Liter, 700 Liter oder 1000 Liter Vakuamtänken mit Drehschieber-Vakuumpumpen mit Saugleistungen von 40 m³/h, 63 und 100 m³/h, bei einem Enddruck an der Pumpe von nur 0,1 mbar.

Halle 7, Stand 120

Industrieschnecken für den dosierten Transport aus Hartguss

Als mittelständische Gießerei mit den Kernkompetenzen Werkstofftechnologie auf der einen und Formverfahren auf der anderen Seite, möchte die Esterer Giesserei GmbH, Altötting, den Informations- und Technologietransfer mit ihren Kunden stärken. Als Systemlieferant ist für das Unternehmen das Vorantreiben und die Umsetzung neuer Verfahren in den Bereichen Werkstoff-, Fertigungs- und Konstruktionstechnik Grundvoraussetzung für die Zusammenarbeit.



Spezielle Förderschnecken aus Hartguss, die zum dosierten Transport unterschiedlichster Erzeugnisse eingesetzt werden.

Bild: Esterer Giesserei (ES)

Als Dienstleister in Bezug auf die Werkstoff- und Konstruktionsberatung und als Hersteller von über 150 Gusseisen- und Stahlgusswerkstoffen gibt die Firma das Know-how der Serien- und Prototypenfertigung komplexer Geometrien und anspruchsvoller Werkstoffe an die Kunden, die überwiegend im allgemeinen Maschinen- und Anlagenbau als auch im Verschleißgussbereich (Hartzerkleinerung) zuhause sind, weiter. Wichtig ist neben der konstanten Qualität und Zuverlässigkeit die komplette Wertschöpfung der Gussprodukte von der Konstruktion bis zur mechanischen Bearbeitung, Nachbehandlung und Montage.

Förderschnecken für Transport unterschiedlicher Erzeugnisse

Ein Spezialgebiet der Esterer Giesserei ist die Herstellung spezieller Förderschnecken aus Hartguss, die zum dosierten Transport unterschiedlichster Erzeugnisse eingesetzt werden. Ob im Bereich Lebensmittel, Mineralien oder Biomasse - das optimale Zusammenspiel aus Werkstoff und funktionsoptimierter Geometrie ist maßgebend für die Haltbarkeit des Bauteils. (ES)

Fortsetzung von Seite 7

Interview mit Prof. Kallien

Innovative Verfahrenstechniken

Innovationen spielen im globalen Wettbewerb eine immer bedeutendere Rolle. Welche innovativen Verfahrenstechniken gehen oder gingen von der GTA aus?

Prof. Kallien: Im Gießereilabor in Aalen wurde zum Beispiel die Gasinjektionstechnik erfolgreich auf das Druckgießen von Leichtmetallen übertragen. Durch die Herstellung hohler, leichter Gussteile und Konstruktionen ohne verlorene Kerne eröffnen sich besonders im Automobilbereich neue Anwendungspotenziale. Durch hohle Strukturen können sowohl medienführende Leitungen als auch besonders steife Konstruktionen dargestellt werden.

Ein weiteres, ganz aktuelles Thema bei der GTA sind die Herstellung und der Umgang von Salzkernen, um Hohlräume in Druckgussteilen herzustellen. So könnten „closed-deck“ Motorblöcke, die durch die gestiegene Beanspruchung im Brennraum immer wichtiger werden, künftig auf Druckgussmaschinen hergestellt werden. Bislang sind diese im Druckgießverfahren in Ermangelung der richtigen Kerntechnologie nicht im Großserienmaßstab darstellbar. Wie diese Salzkern produziert werden können – ob gepresst und gesintert, aus der schmelzflüssigen Phase oder durch andere Verfahren – wird momentan erforscht. Zum anderen werden die Anforderungen an Strukturteile für den Karosseriebau immer höher. Hier können durch den Einsatz von Gasinjektion oder Salzkernen wesentlich höhere Steifigkeiten erzielt werden.



Durch Gasinjektion hergestelltes Druckgussteil (L. Kallien et al. 2012)

Bild: Nürnberg-Messe (nm)

Darüber hinaus wurde in Aalen der erste variable Anschnitt in einem Druckgusswerkzeug entwickelt, mit dem qualitativ hochwertige Gussteile auch mit großen Wandstärken über 12 mm dargestellt werden können. Durch derartige Entwicklungen wird das Potenzial des Druckgießverfahrens auf neue Teilespektren erweitert. (nm)

Seite 12

DIAG zertifiziert mit Umweltmanagementnorm ISO 14001

Die mittelständische Diesner Aluminiumgießerei GmbH & Co. KG, auch DIAG genannt, ist seit neuestem nach der internationalen Umweltmanagementnorm ISO 14001 zertifiziert.

Ungewöhnlich für einen Gießereibetrieb dieser Größe: Das westdeutsche Unternehmen übernimmt Umweltverantwortung und setzt einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess in Gang. Zwar spielten Themen wie die Reduzierung des Energie- und Wasserverbrauchs, die Beschränkung von Emissionen, die Minimierung des Abfallaufkommens und die Verbesserung des Grundwasserschutzes schon in der Vergangenheit eine zentrale Rolle für das Unternehmen, doch werden diese nun – nach vorheriger Festlegung klar definierter Zielsetzungen und Prozessvorgaben – kontinuierlich umgesetzt, kontrolliert und gegebenenfalls optimiert.



Bilder: DIAG



Der Familienbetrieb mit 80 Beschäftigten verfügt damit über Qualitätsstandards, nach denen in der Regel nur in Großgießereien verfahren wird: Gieß-Simulation, Röntgenprüfung, Vakuumdichtprüfung sowie Spektral- und Thermoanalyse. Und für die Automobilindustrie wichtig: Das Unternehmen ist auch nach der Norm ISO/TS 16949 zertifiziert, welche die technischen Spezifikationen für Qualitätsmanagementsysteme von Lieferanten regelt.

Halle 7A, Stand 653

Fortsetzung von Seite 9

Bosch Rexroth: Höchste Effizienz im Schmelzofen

Der System Optimizer ist mit der sogenannten Bath Sensing Technology ein einzigartiges und besonders verlässliches System. Der Pot Controller arbeitet hier mit zwei Signalen: Einem Signal für Bewegung und einem für Druck. Das Crust Module, das eine genaue Messung der Höhe des Bades im Pot vornimmt, sendet die Signale von Badkontakt und gleichzeitiger Kolbenposition direkt an den Pot Controller. So kann der Status des Prozesses im Bad direkt angezeigt werden.

ISO-Zylinder zeichnet sich durch Vielfalt und Belastungsvermögen aus

Das System kommt mit einem geringen Druck aus und spart darüber hinaus durch den gegenüber herkömmlichen Systemen meist kürzeren Hub des Zylinders Druckluft und somit Energie. Der für diesen rauen Einsatz prädestinierte robuste ISO-Zylinder zeichnet sich durch Vielfalt, Belastungsvermögen und Anpassungsfähigkeit aus. (BRAG)

Fortsetzung von Seite 11

Dialog zwischen Forschung und Industrie

Zum Schluss noch eine persönliche Frage, wenn Sie erlauben. In Ihrem Job in der Industrie und Ihren verschiedenen Ämtern engagieren Sie sich stark für die Druckguss-Industrie. Schlag Ihr berufliches Herz schon immer für den Druckguss?

Eder: Als ich jung war, in den 1950er und 1960er Jahren, steckte der Druckguss gerade in den Kinderschuhen. Da wurden Bügeleisensohlen, Grundplatten für Küchenmaschinen und Staubsauger-Gehäuse des Siemens Rapid oder Hoover gegossen. Nein, damals dachte ich noch nicht an Druckguss. Aber ich war von Kindesbeinen an fasziniert von Motoren in Autos, Mopeds, Motorrollern und Schiffen. Mit 17 Jahren fing ich meine Lehre als Maschinenschlosser bei MAN in Hamburg an und lernte dort das Bearbeiten und Montieren von tonnenschweren Teilen für Schiffsmotoren. In unserer „Großguss-Gießerei“ in Augsburg erfuhr ich dann mehr über dieses hochinteressante Fertigungsverfahren. Die Leichtmetallfertigung war in den späten 1970er Jahren für mich eine Spezialisierung, weil viele Produkte aus der Stahl- und Eisenfertigung durch Leichtmetall-Produkte substituiert wurden. Für mich gibt es nach wie vor kein Fertigungsverfahren, das so vielseitig und interessant ist, wie das Gießen.

Der Dialog zwischen Forschung und Industrie ist wichtig, um zu wissen, wo der sprichwörtliche Schuh die Gießereien und Anwender drückt. Wie eng arbeiten Sie mit Unternehmen zusammen und welche Kooperationen bestehen seitens der GTA?

Prof. Kallien: Wie schon eingangs beschrieben, arbeitet die GTA eng mit der Industrie zusammen. Dies geschieht im Rahmen öffentlich geförderter Forschungsvorhaben, im Bereich der Ausbildung von Studierenden und Schulung von Mitarbeitern, in firmenspezifischen Untersuchungen oder Entwicklungsarbeiten.

Ganz wichtig für den permanenten Austausch mit der Industrie sind die beiden Veranstaltungen an der Hochschule Aalen: Beim „Aalener Gießerei Kolloquium“ im Mai werden neben Vorträgen aus der Industrie die neuesten Forschungsergebnisse des Gießereilabors im Bereich des Druckgießens vorgestellt. Im Dezember findet das traditionelle „Barbara Kolloquium“ statt, auf dem unter anderem Bachelor-Arbeiter ihre Themen einem großen Publikum präsentieren. Beide Veranstaltungen finden regen Zuspruch und werden von jeweils 150 bis 200 Teilnehmern aus Deutschland, Österreich und der Schweiz besucht. Der Bedarf der Industrie an zeitnahe, effektiver Zusammenarbeit mit der Hochschule wird darüber hinaus durch ein Steinbeis-Transferzentrum bedient. (nm)

Impressum / Imprint messekompakt.de

EBERHARD print & medien agentur gmbh

Anschrift	EBERHARD print & medien agentur GmbH Mauritiusstraße 53 56072 Koblenz / Germany	Tel. 0261 / 94 250 78 Fax: 0261 / 94 250 79 HRB Koblenz 67 63	info@messekompakt.de www.messekompakt.de IHK Koblenz/Germany
Geschäftsführer	Reiner Eberhard	eberhard@messekompakt.de	
Redaktion	Thorsten Weber (tw) (V.i.S.d.P.)	redaktion@messekompakt.de	
Anzeigen	R. Eberhard und E. Marquardt	anzeigen@messekompakt.de	

Bilder/Logos/Texte

ANDREAS STIHL AG & Co. KG, AUMA_Ausstellungs- und Messe-Ausschuss der Deutschen Wirtschaft e.V., Bosch Rexroth AG (BRAG), Breuckmann GmbH & Co. KG, Buderus Guss GmbH (BG), Bühler AG (BAG), Chem-Trend Limited Partnership (CTLP), CT GmbH (CT), Deutsche Edelstahlwerke GmbH (DEW), Diesner Aluminiumgießerei GmbH & Co. KG (DIAG), Esterer Giesserei GmbH (ES), FEINGUSS BLANK GmbH (FGB), Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V. (GDA), Gontermann-Peipers GmbH (GP), Hochschule Aalen – Technik und Wirtschaft, HYDROPNEU GmbH, Metallgießerei Scheeff GmbH (MS), NürnbergMesse GmbH (nm), promeos GmbH (promeos), Schlote GmbH & Co KG, Statistisches Bundesamt (destatis), Steinbichler Optotechnik GmbH, TRIMET ALUMINIUM AG, VDS (Vakuum Druckguss Service) SA, Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken e.V. (VDW), Wirtschaftsvereinigung Metalle (VWM), X-RAY Solutions GmbH, ZPF Therm Maschinenbau GmbH (ZPF), ZPF Foundry4 GmbH, Archiv

Haftungsausschluss

Die EBERHARD print & medien gmbh prüft Werbeanzeigen von Ausstellern bzw. sonstigen Inserenten in diesem Newsletter nicht und haftet unter keinerlei rechtlichen, insbesondere nicht unter wettbewerbsrechtlichen Gesichtspunkten für den Inhalt sämtlicher in diesem Newsletter veröffentlichten Werbeanzeigen. Das gleiche gilt für die veröffentlichten redaktionellen Berichte sowie für die redaktionell gestalteten Anzeigen unter dem Namen des jeweiligen Ausstellers (Firmenname/Verfasser wird in den einzelnen Berichten aufgeführt); diese Einträge hat das einzelne Unternehmen / der jeweilige Aussteller (Halle/Stand) eigenverantwortlich veranlasst.

Disclaimer

EBERHARD print & medien agentur gmbh accepts no liability for statements by exhibitors or the content of advertising. EBERHARD print & medien agentur gmbh does not examine the advertisements by exhibitors and other advertisers in this newsletter and is not liable under any aspect of law - and particularly the law on competition - for the content of any advertisements published and editorial advertisements in this newsletter. The same applies to the entries listed under the names of the respective exhibitors (hall, booth); these entries have been actuated by the respective exhibitors on their own authority.

Gerichtsstand Koblenz / Germany

Trimet ergänzt den Vorstand

Luigi Mattina (44), ist mit Wirkung zum 1.11.11 in den Vorstand der Trimet Aluminium AG, Essen gewechselt. Der Diplomingenieur der Fachrichtung Maschinenbau und ausgebildete Maschinenschlosser kommt von der Honsel AG, Meschede. Im Jahr 2006 hatte er dort, nach vorangegangenen Stationen bei der AEG und einer mehr als zehnjährigen Karriere bei Alcoa, als Geschäftsleiter des Werks Nürnberg begonnen.



Luigi Mattina

Bild: GDA

Seit Herbst 2010 verantwortete Mattina als Mitglied des Honsel-Vorstands und COO die Produktion des Unternehmens mit Standorten in Deutschland, Frankreich, Spanien, Mexiko sowie Brasilien. Bei Trimet wird Mattina das Vorstandsteam um Dr. Martin Iffert (Vorsitzender), Thomas Reuther und Martin Söffge, komplettieren. Mit seiner Kernkompetenz in der Automotiveproduktion wird er vor allem diesen Geschäftsbereich der Trimet verstärken und erfolgreich weiterentwickeln. (GDA)

Schmidt-Seeger firmiert neu als Bühler GmbH

Im Sep. 2010 wurde die Schmidt-Seeger GmbH durch den Technologiekonzern Bühler übernommen. Im Zuge der inzwischen vollzogenen Integration tritt das Unternehmen zukünftig ausschließlich unter dem Namen Bühler GmbH auf. Durch Akquisition des deutschen Getreidemanagement-Spezialisten hat Bühler seine Kompetenz in den Bereichen Fördern, Reinigen, Trocknen, Entstauben und Lagern von Getreide speziell im Bereich der Getreideerfassung entscheidend erweitert und im Geschäftsbereich Grain Logistics gebündelt. Der neue Geschäftsbereich Grain Logistics hat sein Kompetenzzentrum am Standort der bisherigen Schmidt-Seeger GmbH in Beilngries bei München. (BAG)

Doppeleffekt durch schnelleres Bohren bei geringerem Werkzeugverschleiß

Längere Lieferzeiten durch das Erreichen der Kapazitätsgrenze bei gleichzeitigen Kostensteigerungen im Bereich Rohstoffe und Energie stellen für viele Unternehmen derzeit Schwerpunktprobleme dar. Dem gegenüber schaffen Auftragsgänge weit über der aktuellen

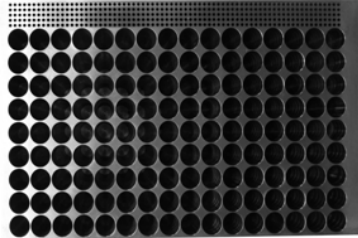


Bild: Gontermann-Peipers

Kapazität neue Chancen. Entsprechend befassen sich Unternehmen intensiv mit Optimierungen von Maschinen, Werkzeugen und den zu zerspanenden Werkstoffen und schaffen sich somit Wettbewerbsvorteile.

Während der Durchführung von Bohrversuchen bei verschiedenen Kunden zeigte sich, dass die Datenblätter von Werkzeugherstellern kaum spezifische Angaben zu den maximal möglichen Vorschüben und Schnittgeschwindigkeiten unterschiedlicher Gusswerkstoffe enthalten. Da diese in den letzten Jahren (für Hydraulikguss nicht zuletzt durch Gontermann-Peipers) jedoch erheblich

weiterentwickelt wurden und die Unterscheidung zwischen geglühten und ungeglühten Werkstoffen bisher nicht berücksichtigt wurde, werden bis heute erhebliche Leistungspotentiale bei der Zerspanung von Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS) verschenkt. Erfreulicher Weise erklärte sich der Werkzeughersteller Kennametal bereit, im Entwicklungszentrum Fürth optimale Schnittdaten und Standzeiten von Werkzeugen für verschiedene Werkstoffe mit professionellen Maschinen und Methoden zu ermitteln.

Vergleichende Äußerungen von zufriedenen Kunden wurden an Hand der Untersuchungen bestätigt. Der von Gontermann Peipers für Hydraulikguss entwickelte ferritische GOPAG® C 500 F erreichte im Test die höchsten Standzeiten. Bei 11% Perlitanteil im kurzgeglühten EN-GJS 400-15U wurde ein 15% höherer Verschleiß, wie bei einem rein ferritischen Werkstoff, festgestellt. Marktüblich finden sich bis zu 30% Perlit in den nicht geglühten Werkstoffen, die dann den Verschleiß an den Werkzeugen bis 40% und höher anschwellen lassen. (GP)

COMET L3D 5M

Die neue Dimension effizienter 3D-Datenerfassung

Die Steinbichler Optotechnik GmbH aus Neubeuern, weltweit führender Anbieter von optischer Mess- und Sensortechnik, präsentiert auf der EUROGUSS 2012 (Halle 7 Stand 7-270) den neuen 5 Megapixel Sensor COMET L3D 5M. „Im Vergleich zum Basis-Modell COMET L3D bietet der ‚5M‘ eine bessere Kameraauflösung für einen höheren Detaillierungsgrad der Oberfläche. Auch stark strukturierte Bauteile können detailgetreu erfasst werden. Dabei erreichen wir eine maximale Messfeldgröße von 500 mm.

Außerdem verfügt der COMET L3D 5M über einen neu entwickelten, auf die LED angepassten Puls-Modus, der eine höhere Lichtleistung ermöglicht,“ zählt Hans Weigert, Leiter Vertrieb / Marketing bei der Steinbichler Optotechnik GmbH, die Änderungen gegenüber dem Basis-Modell auf.

Der besonders kompakte und leistungsfähige COMET L3D 5M eröffnet mit seiner innovativen LED-Beleuchtungstechnik eine neue Dimension der effizienten 3D-Datenerfassung. Diese erfolgt durch das ultra-portable Gerät noch einfacher, schneller und genauer. Nicht zuletzt deswegen stellt der 3D-Sensor eine ideale, weil ökonomische, Einstiegslösung für Anwender dar, die das breite Spektrum der optischen Messtechnik ohne Kompromisse in Bezug auf Technologie, Leistung und Datenqualität nutzen möchten.



5 Megapixel Sensor COMET L3D 5M von der Steinbichler Optotechnik GmbH

Bild: Steinbichler

Doch der COMET L3D 5M ist auch ebenso für anspruchsvolle Anwendungen, wie zum Beispiel in der Qualitätskontrolle, hervorragend geeignet. Die robuste Konstruktion und die staubgeschützten optischen Komponenten erlauben den Einsatz unter Industriebedingungen. Durch die extrem kompakten Abmessungen und das geringe Gewicht kann der Anwender zudem auf herkömmliches Zubehör wie Kamerastative zur Positionierung des Sensors zurückgreifen. Transport und Inbetriebnahme des Komplettsystems erfordern, wie schon vom COMET L3D gewohnt, nur minimalen Aufwand. Die besonders einfache Handhabung und Bedienbarkeit des Systems bieten dem Benutzer gleichermaßen größtmögliche Flexibilität wie auch höchste Effizienz bei der Erledigung der anfallenden Messaufgaben.

Halle 7, Stand 277

Fortsetzung von Seite 2

Energiewende Wettbewerbsfähige Energiekosten sichern

„Die Industrie im Industrieland Deutschland ist für zwei Drittel des aktuellen Wachstums verantwortlich“, betonte Grillo. Schon heute habe Deutschland die zweithöchsten Strompreise in



Ulrich Grillo,
BDI-Vizepräsident
und Präsident der
Wirtschaftsve-
reinigung Metalle

Bild: WVM

Europa.
„Nur wenn die Energieversorgung sicher, sauber und bezahlbar bleibt, kann Deutschland Industrieland bleiben.“

Bei der Energieeffizienz müsse die Priorität auf marktkonforme Ansätze gelegt werden. „Verbindliche Effizienzziele werden der unternehmerischen Wirklichkeit nicht gerecht“, warnte Grillo. Eine Investitionsplanung des Staates sei der falsche Weg. „Die Investitionshoheit der Unternehmen muss gesichert bleiben.“

Der BDI hat investitionsagenda.de gestartet, damit wieder mehr in Deutschlands Zukunft investiert wird. Nur mehr Investitionen schaffen neues Wachstum, neue Beschäftigung und neue Aufstiegschancen. (WVM)

Mehr auf

www.investitionsagenda.de

SHW startet Großfräsmaschinen

Die SHW Casting Technologies ist die Nr. 1 in Europa in der Herstellung von Großmotoregehäusen mit bis zu 85 Tonnen Gewicht. Durch exzellente Gießtechnik, resultierend in einem erstklassigen Qualitätsstandard, erfüllt die SHW CT die hohen Anforderungen der internationalen Kundschaft. Die enge Bindung an die Marktführer im Motorenbau, insbesondere jedoch zur finnischen Firma Wärtsilä, hat zu der Entscheidung geführt, die Position in der Gießtechnik zu festigen durch Erweiterung der Kompetenz in der Bearbeitung. Nur mit einer sehr engen Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Kunden können künftig die hohen Forderungen der Märkte erfüllt werden. Schnelle Kapazitätsanpassungen, kurze Wege und Flexibilität in der Logistik, diese Vorteile werden nun in optimaler Weise durch SHW CT erfüllt. (CT)

Deutsche Wirtschaft in sehr robuster Verfassung

Die deutsche Wirtschaft ist im Jahr 2011 wieder kräftig gewachsen: Das preisbereinigte Bruttoinlandsprodukt (BIP) war um 3,0% höher als im Vorjahr. Dies ergaben erste Berechnungen des Statistischen Bundesamtes (Destatis). Damit setzte sich der konjunkturelle Aufholprozess der deutschen Wirtschaft auch im zweiten Jahr nach der Wirtschaftskrise fort. Im Jahresverlauf 2011 wurde auch das Vorkrisenniveau beim preisbereinigten BIP wieder überschritten. Der wirtschaftliche Aufschwung fand dabei hauptsächlich in der ersten Jahreshälfte statt. Im Jahr 2009 hatte Deutschland die stärkste Rezession der Nachkriegszeit mit einem historischen Rückgang des BIP von - 5,1 % erlebt; das Jahr 2010 war durch einen rasanten Aufschwung gekennzeichnet gewesen (+ 3,7%).



Die Wachstumsimpulse kamen 2011 vor allem aus dem Inland. Insbesondere die privaten Konsumausgaben erwiesen sich als Stütze der wirtschaftlichen Entwicklung: Sie legten preisbereinigt mit + 1,5% so stark zu wie zuletzt vor fünf Jahren. Daneben war das Jahr 2011 wiederum geprägt von einer kräftigten Investitionsdynamik: Es wurde deutlich mehr in Ausrüstungen (preisbereinigt + 8,3 %) – darunter fallen hauptsächlich Maschinen und Geräte sowie Fahrzeuge – und Bauten (preisbereinigt + 5,4 %) investiert als ein Jahr zuvor.

Der Außenhandel hatte zwar einen geringeren Anteil am BIP-Wachstum als die Binnennachfrage, zeigte sich aber weiterhin dynamisch: Deutschland exportierte im Jahr 2011 preisbereinigt 8,2 % mehr Waren und Dienstleistungen als ein Jahr zuvor. Gleichzeitig stiegen die Importe etwas weniger stark (+ 7,2 %). Die Differenz zwischen Exporten und Importen – der Außenbeitrag – steuerte 0,8 Prozentpunkte zum BIP-Wachstum 2011 bei. (destatis)

Ausbau der Gießerei - Millionen Euro-Investition

Die Buderus Guss GmbH (BG) hat am Stammsitz Breidenbach die Gießerei ausgebaut und im Rahmen eines Festaktes im September 2011 die Anlage ihrer Bestimmung übergeben. 36 Millionen Euro hat das Unternehmen in die Erweiterung der Gießereikapazitäten investiert.

„Damit sind wir für die Herausforderungen des Marktes gut gerüstet“ - so Lars Steinheider, Geschäftsführer der Buderus Guss GmbH. Vor 160 geladenen Gästen betonte Steinheider in Anwesenheit des Festredners Dr. Christian Wagner, Vorsitzender der CDU-Fraktion im Hessischen Landtag, vor allem auch die Bedeutung der zukunftsweisenden Investition für den Umweltschutz. „Die Anlage wird höchsten Umweltstandards gerecht.“

Seit Jahresbeginn hat das Unternehmen, das seit 1913 in Breidenbach ansässig ist und heute mehr als 700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt, mit dem Ausbau der modernen Gießerei mehr als 60 neue Arbeitsplätze schaffen können.

In seiner Begrüßungsrede sagte Gerhard Steiger, Aufsichtsratsvorsitzender der Buderus Guss GmbH und Vorsitzender des Bereichsvorstands Chassis Systems Brakes der Robert Bosch GmbH, dass „die Erweiterung der Gießerei- und Bearbeitungskapazitäten in Breidenbach dazu führt, dass das Unternehmen nunmehr kraftvoll in die Zukunft blicken kann.“ Der Ausbau umfasst alle Gießereifertigungsbereiche - von der Kernmacherei mit einem Kernfertigungszentrum, zwei Mittelfrequenz-Induktionstiegelöfen und einer Formanlage über die Erweiterung der Sandaufbereitung bis zu Nachfolgesystemen mit Gusskühlung, Strahlanlage, Rundschleifanlagen, Prüf- und Verpackungseinrichtungen.

Geschäftsführer Lars Steinheider schilderte den Werdegang des ehrgeizigen Erweiterungsprojektes, mit dem das Unternehmen nun über eine Kapazität von 20 Millionen Bremsscheiben pro Jahr verfügt. Hierbei wurden komplexe Automatisierungslösungen umgesetzt. Er wies ferner darauf hin, dass bereits vor gut einem Jahr die Trockenentstaubung in Betrieb genommen wurde, die dem Werk Breidenbach die modernste Gasreinigungsanlage für Kupolöfen in Europa bescherte. Die neuen Anlagen wurden vor wenigen Wochen in Betrieb genommen. „Alle Baumaßnahmen konnten bei laufender Produktion erfolgen“, sagte Steinheider, und dankte der hochmotivierten und flexiblen Belegschaft, die auf hervorragende Leistungen während der anstrengenden Bauphase zurückblicken kann. Für das kommende Jahr kündigte Steinheider darüber hinaus den Ausbau der mechanischen Bearbeitung an. Dieser Ausbau schafft mit einem Investitionsvolumen von rund zwölf Millionen Euro 30 weitere Arbeitsplätze. (BG)



Lars Steinheider, Geschäftsführer
der Buderus Guss GmbH (BG)

Bild: BG