

Erfolgreiches Marketing
Wicona unterstützt
Metalbauer S. 8

FACHZEITUNG FÜR VERARBEITER UND INDUSTRIE

ALUMINIUM KURIER

SEPTEMBER / OKTOBER
5 / 2008

Fachorgan für
Deutschland, Österreich
und die Schweiz

alu-news.de

BPS
BAUPROFILSYSTEME



Ihr Partner
für Bauprofile

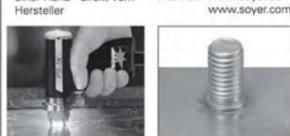
www.bps-bauprofilsysteme.de

soyer

SOYER-Bolzenschweißen mit Sicherheit die bessere Verbindung

Alle Schweißverfahren
großes Produktangebot
Bolzen und Stifte von Ø 1 bis 30 mm ab Lager lieferbar
Entwicklung, Herstellung, Vertrieb und Service aus einer Hand - direkt vom Hersteller

Heinz Soyer
Bolzenschweißtechnik GmbH
Inninger Straße 14
D-82237 Würthsee
Telefon: +49 8153 885-0
Telefax: +49 8153 8030
E-mail: info@soyer.de
Internet: www.soyer.com



Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH
Zertifiziert nach DIN EN ISO 14001 - Umwelt und
DIN EN ISO 9001:2000 - Qualitätsmanagement

ALUMINIUM, Halle 7, Stand 7E20/04
EuroBLECH, Halle 013, Stand E08

ALUMINIUM 2008 mit neuen Rekorden

Mit Alu leicht und sicher abheben

Der leichte Werkstoff Aluminium ist in der Luft- und Raumfahrt nach wie vor sehr gefragt. Dies werden auf der ALUMINIUM 2008, der Weltleitmesse der Aluminiumindustrie, wieder zahlreiche Zulieferer mit ihren Innovationen verdeutlichen. Lesen Sie auch unser Messe-Spezial auf den Seiten 14 bis 19 und 38 bis 40.

840 Unternehmen aus 41 Nationen zeigen sich in den Essener Messehallen – ein Zuwachs von 19% gegenüber der Vorveranstaltung vor zwei Jahren. Die

ALUMINIUM 2008 lässt damit alle bisherigen Rekordmarken bei Ausstellern und Fläche erneut hinter sich. 55.000 Quadratmeter in acht Hallen belegt die Messe in diesem Jahr.

In Essen treffen sich Aluminiumhersteller, Aluminiumverarbeiter, Anbieter von Technologien und Ausrüstungen für die Aluminiumproduktion, -weiterverarbeitung und -veredelung. Dabei werden alle internationalen Keyplayer der Branche versammelt sein.

Auch die internationale Extrusionsbranche ist auf der ALUMINIUM 2008 stärker vertreten. Mit SAPA präsentiert sich die weltgrößte Extrusion-Company in Essen, die die Messe auch als Corporate Sponsor unterstützt. Unter den Ausstellern sind neben ALCAN, ALCOA, HYDRO, ALERIS und SMS auch PRESEZZI Extrusion, AMAG, TECALEX, Gartner Extrusion und Gulf Extrusions.



Alcan-Stand auf der ALUMINIUM

Foto: Reed Exhibitions

AKN-Spezial in Russisch

Die wirtschaftliche Globalisierung schreitet unauffällig voran. Zwar haben risikofreudige bundesdeutsche Unternehmen schon seit Jahren die schier unerschöpflichen Chancen des russischen Marktes gespürt und nutzen sie auch. Wie kein anderes Land auf der Welt exportiert die Bundesrepublik ins riesige russische Reich. Zudem produzieren immer mehr hiesige Firmen in und um Moskau oder auch in entlegenen, aufgeschlossenen Provinzen. Andererseits wird Deutschland für östliche Investoren zunehmend interessanter. Dabei geht es beileibe nicht nur um attraktive Immobilienprojekte in stark frequentierten Urlaubsgebieten. Um diese spannenden Entwicklungen aufzuzeigen, aufsehenerregenden Innovationen und Interessen auf beiden Seiten ein Forum zu schaffen sowie Informationen, Anstöße und Service-Tipps für wagemutige Unternehmer zu geben, erscheint ALUMINIUM KURIER NEWS (AKN) als Spezial in russischer Schrift: beigelegt der deutschen AKN-Ausgabe 05/2008 und den in Russland führenden Entscheider-Magazinen. (se/bu)

HBS

Die **bestefeste** Verbindung!

Bolzenschweißen in Millisekunden

www.hbs-info.de

EuroBLECH, Halle 13, Stand D35

PSE Redaktionservice GmbH, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried B 42212
Enggelt bezahlt

Internet-Datenbank www.alu-news.de

Noch mehr Service und Leistung

Vor zehn Jahren begann eine Erfolgsgeschichte: Die Produkt- und Firmendatenbank www.alu-news.de startete im Internet mit einem nutzerorientierten Angebot als Ergänzung zur Fachzeitung ALUMINIUM KURIER NEWS. Seit September 2008 bietet die führende Plattform www.alu-news.de den eingetragenen Firmen und Nutzern noch mehr Service und Informationen aus der Welt der NE-Metalle.

Längst hat das Internet dicke Nachschlagewerke und schwere Kataloge aus den Regalen der Einkäufer von Handwerk und Industrie verdrängt. Die elektronische Suche kann sich freilich auch als schwierig herausstellen – schließlich ist das Angebot im Netz unübersichtlich und kaum strukturiert. Innovative Anwender von Produkten aus Aluminium oder anderen NE-Metallen suchen nach Firmen, die sich sicher und problemlos mit modernen Technologien befassen und Service bieten. Dazu gehört es auch, das Internet mit allen seinen Vorteilen zu nutzen und in den führenden Spezialdatenbanken eingetragen zu sein.

Produkt- und Firmendatenbanken wie www.alu-news.de sind für die Unternehmen zwar mit Kosten für den Eintrag verbunden, bieten dem Nutzer – also dem potenziellen Kunden – aber eine kostenlose Möglichkeit, nach Informationen zu recherchieren. Darüber hinaus sichert die Bündelung von Kompetenz und Größe einer Plattform vordere Plätze bei den

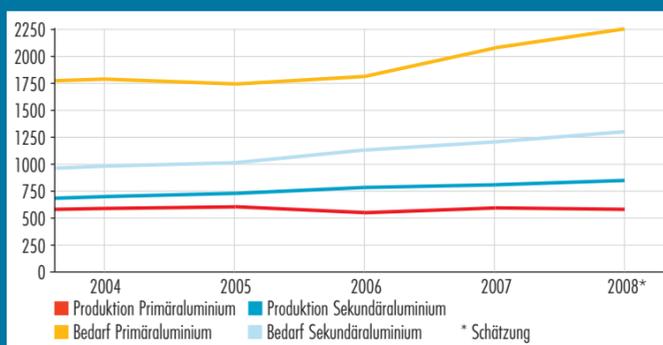
wichtigen Suchmaschinen. Grundsätzlich unterscheiden Fachleute zwischen Generalisten wie „Wer liefert was?“ und Spezialdatenbanken wie www.alu-news.de als Branchenplattform.

Synergien nutzen

Verlag und Redaktion von ALUMINIUM KURIER NEWS haben vor mehr als zehn Jahren erkannt, dass sich der Einkauf von Produkten und die Recherche nach Fertigungspartnern oder Spezialisten ins Internet verlagern wird. Erfahrungen aus anderen Datenbank-Angeboten der PSE Redaktionservice GmbH wie www.metall-edv.de oder www.wer-kann-was.info waren hilfreich. „Vor allem die Nutzung von Synergien zwischen unserer Fachzeitung und der Internet-Plattform hat sich bewährt“, sagt Herausgeber Stefan Elgaß. Gerade hier liegt nach seiner Überzeugung ein entscheidender Vorteil. „Wir sind Journalisten und keine EDV-Techni-

Fortsetzung auf Seite 2

Aluminiumindustrie in Deutschland



Mit einem Umsatz von 17 Mrd. Euro und 73.000 Beschäftigten (2006) ist die Aluminiumindustrie ein bedeutender Wirtschaftsfaktor in Deutschland. Mehr als 600 Unternehmen decken die

gesamte Wertschöpfungskette von Aluminium ab – von der Metallerzeugung über die Halbzeugproduktion bis hin zu Enderzeugnissen für beinahe jeden Wirtschaftszweig. (red)

Quelle: GDA

Ohne den Werkstoff Aluminium wären Reisen in ferne Länder nur schwer realisierbar. Denn seit den Anfängen der Luftfahrt lautet die alles entscheidende Frage, wie sich das Gewicht von Flugzeugen verringern lässt. So dominiert Aluminium bis heute im Flugzeugbau. Etwa 60 bis 80% einer Flugzeugstruktur bestehen aus Aluminium-Halbzeugen wie Blechen, Platten, Profilen, Schmiede- und Gussteilen. Auch in der Raumfahrt spielt Aluminium eine wesentliche Rolle.

Zulieferer-Präsentation

Auf der ALUMINIUM 2008 werden vom 23. bis 25. September in Essen zahlreiche Zulieferer ihre Produktlösungen für Luftfahrtanwendungen vorstellen. Die

führenden Plattenhersteller werden dort ebenso präsent sein wie zahlreiche Alu-

Fortsetzung auf Seite 2

STARK ELOXAL

Ihr Partner für Aluminiumoberflächen

stark im Gleitschleifen

Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (07745) 9232-0 • Telefax 9232-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

Wir stellen aus: ALUMINIUM 2008 in Essen, Halle 7, Stand B18

alu-news.de

Alu-Forum

Materialbörse

Aus- und Weiterbildung

Stellenmarkt

Produkt- und Firmendatenbank

Die internationale Aluminium-Plattform

Produktsuche:

Firmensuche:

Neueintrag

Login

mehr alu-news

Die neue Startseite von www.alu-news.de

Aluminiumprofile. Mechanische Bearbeitung. Oberflächentechnik.

Dekorative Teile und Baugruppen aus Aluminium

albea
Aluminiumbearbeitung GmbH

Postfach 1250, D-77948 Friesenheim, Telefon: + 49 (0)78 21-6335-0, Fax: -51
www.albea.net, info@albea.net

Foto: PSE/Stefan Elgaß

Fortsetzung von Seite 1 oben

minium-Halbzeugproduzenten wie Alimex, Willich, oder die österreichische SAG. Zudem stellen Unternehmen aus dem Maschinen- und Anlagenbau wie etwa Handmann, Baienfurt, ihre Maschinenkonzepte für die Bearbeitung von Flugzeugintegralbauteilen aus Aluminium vor. Mehr noch als beim Auto im Straßenverkehr lautet in der Luftfahrt die entschei-

dende Frage, wie sich das Gewicht von Flugzeugen verringern lässt. Mit der Entwicklung hochfester Aluminiumlegierungen Anfang des 20. Jahrhunderts machte die kommerzielle Luftfahrt schnelle Fortschritte. Seitdem gilt Aluminium als der goldene Mittelweg aus Herstellungskosten, niedriger Dichte, hoher Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit. Bauteile aus Aluminium halten höchsten Belastungen stand: Trotz der vielen Starts und Landungen mit ihren extremen Be-

schleunigungs- und Bremsmanövern sind der Rumpf, die Flügel und das Leitwerk dank spezieller Legierungen auch nach vielen Jahren ermüdungsfrei.

Faserverbundwerkstoffe

Die Zeiten ändern sich jedoch. Zwar ist Aluminium zurzeit noch der klassische Leichtbauwerkstoff im Flugzeugbau, sein Anteil geht aber prozentual zurück. Während beim Airbus A320 noch fast 80% Aluminiumlegierungen als Bau-

material verwendet wurden, ist der prozentuale Anteil beim A340 bereits auf circa 70% zurückgegangen, und zwar durch den erhöhten Einsatz von Faserverbundwerkstoffen. Die Dominanz der Aluminiumlegierungen als die klassischen Leichtbauwerkstoffe wird bei Airbus-Flugzeugen wie dem A380 oder dem Boeing Dreamliner in der Zukunft auf unter 60% sinken. Über 20% der Bauteile werden aus Faserverbundwerkstoffen bestehen. Insgesamt wird Alumi-

nium seine Position als wichtigster Luftfahrtwerkstoff auf absehbare Zeit behaupten können. Das bestätigt auch eine von Airbus Industries im Jahr 2006 veröffentlichte Studie, die für die nächsten 20 Jahre Zuwachsraten im Passagier- und Frachtaufkommen der zivilen Luftfahrt von fünf bis sechs Prozent jährlich erwartet. Das Wachstum führt in diesem Zeitraum laut Airbus-Studie zu einem Neubedarf von über 17.000 Passagier- und Frachtflugzeugen. (red)



mk CNC-FRÄSTECHNIK

- ▶ fertigen von Kleinserien
- ▶ roh, eloxiert, beschichtet
- ▶ Gußteile oder Vollmaterial aus Aluminium
- ▶ zu Baugruppen montiert

▶▶▶ Stellen Sie uns auf die Probe!

mk Industrievertretungen GmbH · Rödernhahn 1b · D-56459 Stahlhofen a. W.
Tel. +49-(0)26 63 - 82 10 · www.mk-gmbh.de · information@mk-gmbh.de

Fortsetzung von Seite 1 unten

ker. Die Information und der Nutzen für den Leser bleiben immer im Mittelpunkt“, versichert Elgaß und fährt fort: „Zentrales Element ist die Zeitung, das wird sich auch in absehbarer Zeit nicht ändern. Aber als schnelle Ergänzung und zum Transport zusätzlicher Informationen sowie als aktuelles Recherche-Instrument ist das Internet unschlagbar.“

Doch nicht allein das Angebot im Internet ist entscheidend, mindestens ebenso kommt es auf die Bekanntheit eines Online-Dienstes an. „Die Kombination von anerkannter Fachzeitung und modernem Internet-Angebot ist ein uneinholbarer Vorteil für uns“, weiß Stefan Elgaß und kündigt an: „Mit dem Relaunch unserer Plattform haben wir das Informations- und Serviceangebot nach genauer Analyse des Nutzerverhaltens und nach vielen Gesprächen mit Kunden deutlich verstärkt und optimiert.“

Die Kombination von gedrucktem Fachbericht und weiterführenden Informationen in www.alu-news.de wird weiter intensiviert. Dabei geht es nicht nur um Listen, Verzeichnisse oder Diagramme zu Berichten in der Zeitung, die künftig online abgerufen werden können. Abonnenten haben die Möglichkeit, sich ganze Seiten auszudrucken oder Checklisten und Adresslisten herunterzuladen. „Wir sind

mit unseren Ideen noch nicht am Ende – im Gegenteil“, betont Stefan Elgaß. „Mit dem Relaunch haben wir die technische Basis für zusätzliche Angebote an unsere Leser und Internet-Nutzer gelegt.“

280.000 Zugriffe

Neben einer wesentlich erweiterten Präsentation der eingetragenen Kunden nutzen Einkäufer, technische Leiter, Konstrukteure, Planer und Architekten aus allen Anwenderbranchen die Produktdatenbank, um schnell neue Spezialisten zu finden, die bei der Lösung eines Problems behilflich sind. Bis zu 280.000 Zugriffe pro Monat zeigen den Bedarf und sind Basis für den wirtschaftlichen Erfolg.

Alle Auswertungen haben gezeigt, dass die Kunden eine intelligente Produktsuche benötigen. „Endlich können wir ein ‚lernendes‘ System anbieten, das unseren Nutzern sinnvolle zusätzliche Suchbegriffe zur Verfügung stellt“, freut sich Monika Wagner, als Projektleiterin treibende Kraft für den Relaunch. „Daneben wurden sämtliche Angebote auf Funktionalität getestet, ergänzt und auf den Stand der Technik gebracht. Die Firmen pflegen ihren Eintrag künftig weitgehend selbst.“

Übersichtlicher wurde auch die Preisstruktur. „Es gibt nur noch vier Möglichkeiten, sich zu präsentieren – je nach Umfang liegen die Kosten zwischen 399,-

Das Handbuch

Erstmals ist 2008 das „Handbuch für die Metallbranche“ erschienen. Es dient Fachleuten als bequemes und jederzeit greifbares Verzeichnis von Firmen und Tätigkeitsschwerpunkten der Unternehmen. Basis ist die Produkt- und Firmendatenbank von www.alu-news.de. Das Verzeichnis steht allen Wirtschaftsredaktionen und Fachjournalisten als praktisches Nachschlagewerk zur Verfügung. Die Ausgabe 2009 wird um einen redaktionellen Fachteil erweitert werden. Nähere Informationen erteilt die Redaktion ALUMINIUM KURIER NEWS unter Telefon +49 (0)8171/911870. Ein kostenloses Probeexemplar kann unter www.alu-news.de angefordert werden.

und 1299,- Euro pro Jahr“, sagt Monika Wagner und erklärt weiter: „Erhalten bleibt der kostenlose Grundeintrag für alle Unternehmen, die unser Angebot testen möchten, und natürlich können die eingetragenen Kunden jederzeit prüfen, wie oft ihr Eintrag oder ein Werbeflyer aufgerufen wurde.“ Das ist hilfreich, denn Fachleute sind sich längst einig, dass IVW-Zahlen kein befriedigendes Instrument zur Beurteilung von Webseiten mehr sind.

Weitere Informationen finden Sie unter www.alu-news.de

IMPRESSUM

ALUMINIUM
KURIER
alu-news.de

Verlag und Redaktion:
PSE Redaktionsservice GmbH
Kirchplatz 8, D-82538 Geretsried
Postfach 1327, D-82524 Geretsried
Telefon +49 (0)8171/9118-70
Telefax +49 (0)8171/60974
E-Mail: info@alu-news.de
Internet: www.alu-news.de

Organschaft:
Fachorgan der Aluminium-Organisationen in Deutschland, Österreich und der Schweiz: Aluminium-Zentrale e.V. (Nachfolgeorganisation), Aluminium Initiative Austria (AIA), Aluminium-Verband Schweiz (ALU.CH)

Redaktion:
Stefan Elgaß (verantwortl.), Siegfried Butty, Peter Harnisch, Susan Naumann, Bernd Schulz

Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Francesco Cavaliere, Ludger Egen-Gödde, Dr. Werner Graf, Dr. Ralf V. Schüler, Annacathrin Wener

Grafische Gestaltung, Layout und DTP-Herstellung:
Sebastian Hertzog

Anzeigen:
ONLINE Telemarketing, Monika Wagner, Baumburger Leite 7, D-83352 Altenmarkt, E-Mail: wagner@alu-news.de

Abonnementbetreuung:
PSE Redaktionsservice GmbH,
Tel.: +49 (0)8171/9118-88

Erscheinungsweise:
jeweils in den Monaten Januar, März, Mai, Juli, September, November als Print-Ausgabe; in den übrigen Monaten als E-Mail-Letter (Probeanforderung unter: www.alu-news.de)

Abonnementgebühren sind im Voraus zu begleichen. Kündigungen sind jederzeit schriftlich möglich. Die Belieferung erfolgt auf Gefahr des Bestellers. Ersatzlieferungen sind nur möglich, wenn sofort nach Erscheinen reklamiert wird.

Druck:
Pressehaus Stuttgart Druck GmbH,
Plieninger Straße 105, 70567 Stuttgart

Diese Zeitschrift und alle in ihr enthaltenen einzelnen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung bedarf der Zustimmung der Redaktion.

Erfüllungsort und Gerichtsstand:
Wolfratshausen

13. Jahrgang ALUMINIUM KURIER NEWS

Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 13 vom 1. Dezember 2007

Postvertriebsnummer B 42212



EINE GRUPPE MIT PROFIL

ALUMINIUM BRAUCHT KOMPETENZ

HERMANN GUTMANN WERKE AG | NORDALU GMBH | GARTNER EXTRUSION GMBH

ALUMINIUM 2008
23.-25. SEPTEMBER | ESSEN
STAND 3M30

www.gutmann-group.com

Details zur Datenbank

Die Nutzer

- ▶ Einkäufer aus Industrie und Handel
- ▶ Technische Leiter
- ▶ Produktingenieure und -entwickler
- ▶ Planer und Architekten
- ▶ Aluminiumverarbeiter und Handwerk
- ▶ Forschung und Hochschule
- ▶ Studenten und Endverbraucher

Die Angebote

- ▶ „Intelligentes“ branchenspezifisches Produktverzeichnis
- ▶ Verknüpfung von Firmen zu Messen und Ausstellungen
- ▶ Aus- und Weiterbildungsdatenbank
- ▶ Messeliste mit Kongressverzeichnis
- ▶ Umfangreiche Firmensuche
- ▶ Stellenmarkt mit Angeboten und Gesuchen
- ▶ Materialbörse für Handwerk und Industrie
- ▶ Aluminium-Diskussionsforum
- ▶ News-Bereich
- ▶ Interessante Links zur Branche

Die Kosten

- Kostenloser Grundeintrag** 0,00 Euro
- ▶ Adresse
 - ▶ Telefon
 - ▶ Fax
 - ▶ E-Mail-Adresse (ohne Mailfunktion)
 - ▶ Homepage-Adresse (ohne Link)

Der Grundeintrag ist im Verzeichnis „Firmen A-Z“ zu finden. Sie können die Materialbörse nutzen sowie Aus- und Weiterbildungsangebote veröffentlichen.

- Basispaket** 399,00 Euro
- ▶ Logo
 - ▶ Adresse
 - ▶ Telefon
 - ▶ Fax
 - ▶ E-Mail-Adresse (mit Mailfunktion)
 - ▶ Homepage-Adresse (mit Link)
 - ▶ bis fünf Produkte oder Dienstleistungen
 - ▶ kostenloser Abdruck im Lieferverzeichnis „WER? WO? WAS?“ in ALUMINIUM KURIER NEWS

Durch die Aufnahme der Produkte und Dienstleistungen

wird das Unternehmen auch unter „Produkte A-Z“ gefunden. Zusätzlich werden Interessenten über Tätigkeitsschwerpunkte und Angebote informiert. Ein Logo wird als Blickfang in der Ergebnisliste der Firmen- und Produktsuche angezeigt. Die E-Mail- und Homepage-Adressen sind verlinkt. Interessenten können direkt Kontakt aufnehmen. Der Eintrag wird im Lieferverzeichnis „WER? WO? WAS?“ der Fachzeitung ALUMINIUM KURIER NEWS in alphabetischer Reihenfolge nach Produkten sortiert abgedruckt - ohne zusätzliche Kosten.

Premium-Paket

629,00 Euro

- ▶ Logo
- ▶ Adresse
- ▶ Telefon
- ▶ Fax
- ▶ E-Mail-Adresse (mit Mailfunktion)
- ▶ Homepage-Adresse (mit Link)
- ▶ bis 20 Produkte oder Dienstleistungen
- ▶ kostenloser Abdruck im Lieferverzeichnis „WER? WO? WAS?“ in ALUMINIUM KURIER NEWS

Das Premium-Paket bietet dieselben Vorteile wie das Basispaket, stellt aber 20 Begriffe für Produkte und Dienstleistungen zur Verfügung.

Premium-Plus-Paket

1299,00 Euro

- ▶ Logo
- ▶ Adresse
- ▶ Telefon
- ▶ Fax
- ▶ E-Mail-Adresse (mit Mailfunktion)
- ▶ Homepage-Adresse (mit Link)
- ▶ bis 99 Produkte oder Dienstleistungen
- ▶ Firmenporträt
- ▶ bis 20 Zeilen weitere Daten
- ▶ bis drei Stellenangebote
- ▶ Messebeiträge
- ▶ Eintrag im Handbuch für die Metallbranche
- ▶ Firmennachrichten
- ▶ kostenloser Abdruck im Lieferverzeichnis „WER? WO? WAS?“ in ALUMINIUM KURIER NEWS

Premium-Plus-Kunden können ohne Einschränkung alle Möglichkeiten nutzen, die alu-news.de zu bieten hat. Zusätzlich stehen die Ergebnisse der Produktsuche an einer der obersten Stellen in der Suchanzeige.

glasstec 2008 im Dienste des Klimaschutzes

Anlässlich der glasstec 2008 vom 21. bis 25. Oktober in Düsseldorf werden unter dem Motto „Glas & Energie“ neueste Entwicklungen im Bereich energieeffizienter Gebäudeverglasungen und Solartechnik vorgestellt. Nicht nur die neuesten Glasprodukte, auch die entsprechenden Herstellungs- und Bearbeitungstechnologien sowie unterschiedlichste Zulieferprodukte stehen auf der Messe bereit.

Die Sonderausstellung „glass technology live“ und das begleitende Fachsymposium werden hinsichtlich der Auswahl der Exponate erneut weit über die Grenze des derzeit mit Glas Machbaren hinausgehen. Prof. Stefan Behling und seine Mitarbeiter vom Institut für Baukonstruktion der Universität Stuttgart gestalten die Ausstellung und geben Ausblicke in die Glaszukunft.

Wärmeschutzgläser bewegen sich bereits an der Obergrenze des mit bisherigen Aufbauten physikalisch Möglichen.

Extrem leistungsstarke Glasbeschichtungen sorgen in Fassaden und Fenstern dafür, dass im Vergleich zu älteren Glasgenerationen nur noch ein Bruchteil der Energie aus Gebäuden verloren geht. Neue Glasaufbauten und Montagetechnologien machen extrem große Glasflächen möglich, die solare Zugewinne bringen und dennoch die Kosten für energiefressende Klimaanlage reduzieren. Hochtransparente Gläser sorgen dafür, dass bei Photovoltaik-Solarthermieanlagen die Sonne ungehindert auf die PV-Module trifft und diese über viele Jahre effizient arbeiten.

Auf der glasstec werden insbesondere in den boomenden Bereichen der energieeffizienten Glasprodukte für die Gebäudehülle und der Solartechnologie die Top-Innovationen der gesamten internationalen Glasbranche gezeigt. Weitere Informationen gibt es im Internet unter www.glasstec.de (red)

Fensterecken sicher abdichten

Bei der Fenstermontage und der Abdichtung von Baukörperanschlüssen sind die Außenecken ein kritischer Bereich. Würth hat für diesen Zweck einsatzfertige Fensterdichtecken für den Außenbereich entwickelt, die aus einer beidseitig mit Polyestervlies beschichteten Membran aus thermoplastischem Elastomer (TPE) bestehen.

Die Fensterecken sind nahtlos gefertigt und mit einem Überstand ausgestattet, sodass keine am VKP-Band ablaufende Feuchtigkeit hinter der Dichtecke in den Fugenbereich eindringen kann. Die diffusionsoffene Membran sorgt für maximale Austrocknung der Baufuge und verhindert die Bildung von Schimmelpil-

zen. Die Dichtecken sind elastisch und nehmen auch größere Bauteilbewegungen auf, ohne dass ihre Dichtfunktion leidet. Sie lassen sich mit Selbstklebestreifen sehr einfach aufkleben. Eventuell muss allerdings die Höhe der Dichtecken durch Zuschchnitt dem Abstand zwischen Laibung und Fensterbank angepasst werden.

Die Montage der Dichtecken erfolgt in Verbindung mit den Flexbändern Vario oder Duo von Würth. Beide Dichtbänder sind sehr elastisch, selbstklebend und sowohl für Innen- wie für Außenanwendungen erhaltlich. Wie die Dichtecken selbst können auch die Dichtbänder überputzt werden. (red)

FARO gelingt Anbindung an Tebis-Software

FARO, dem führenden Hersteller von portablen Koordinatenmessmaschinen (CMM), ist die Anbindung des Faro-Arms an die Tebis-Software gelungen. „Von Kundenseite wurde diese Anbindung verstärkt nachgefragt, Testreihen mit Anwendern, an denen unter anderem auch der Werkzeugbau von Volkswagen in Wolfsburg teilnahm, verliefen erfolgreich“, berichtet Kai Gärtling, Senior Regional Manager bei FARO und verantwortlich für das Tebis-Projekt. Positiv wurde insbesondere beurteilt, dass es diese Lösung ermöglicht, in einem Werkzeug-Koordinatensystem die Scandaten der Werkzeuge zur Weiterverarbeitung direkt aufzunehmen, ohne hierbei über Drittsysteme gehen zu müssen.

Tebis RSC gilt heute als eines der besten Flächenrückführungspakete für konstruktive Flächen auf dem Markt und überzeugt vor allem durch seine einfache Handhabung. Deswegen war es ein folgerichtiger Schritt, diese Technologie mit dem höchst flexiblen Scanningsystem des Faro-Arms zu verbinden. Damit steht überall dort, wo Flächen fehlen oder nicht aktuell sind, eine extrem schnelle und hochgenaue Lösung zur Verfügung. Dies gilt für Reparaturen im Werkzeugbau genauso wie für die Herstellung von Duplikaten jeder Art.

Das Digitalisieren von 3D-Gegenständen mit Tebis sowie die Flächenrezeption erfolgen im Übrigen sehr einfach: den Laser-ScanArm von FARO an Tebis anschließen, Taster und Scansystem kalibrieren – und schon beginnt die

Erfassung des Objektes. Anschließend werden die Scandaten mit Tebis aufbereitet und mit RSC-Flächen aufgebaut. (red)

Gebrauchte Gleitschleifanlagen

Aktueller Lagerbestand unter:

www.fromm-gleitschleifmaschinen.de

Tel. 05281-961213 • Fax -961214

Sie suchen neue
Werkzeugmaschinen?
Top bei

www.westekemper.de

EJOT ALtracs®
Die gewindeformende
Schraube für
Leichtmetalle



EJOT®

Halle 13 | Stand: E22
EuroBlech

Der richtige Mix

AC
DC
MicroTack
MIX TIG

MasterTig MLS 3000 ACDC

KEMPPi
The Joy of Welding
www.kemppi.com

DR. GRAF – Personalberatung

Metall ist unser Metier

Wir sind eine Personalberatung, die sich auf die Besetzung von Positionen für die herstellende und verarbeitende Metallindustrie (insbesondere Aluminium), sowie deren zuliefernden Maschinen- und Anlagenbauunternehmen konzentriert. Durch jahrzehntelange Erfahrungen verfügen wir über ein ausgezeichnetes Netzwerk und können meist schnell und gezielt weiterhelfen. Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

E-Mail: dr.graf@graf-executives.com
Tel. : +49-7524 99 68 53/54
Mobil : 0171-3188 705

DR. GRAF-Personalberatung • Conradin-Kreutzer-Str. 15 • D-88339 Bad Waldsee

Aluminium-Profiltechnologie High Tech für innovative Industrieprodukte



23.-25.09.2008
Aluminium Messe, Essen
Halle 1, Stand G 24

Der hochwertige Werkstoff Aluminium bietet ein nahezu grenzenloses Bearbeitungs- und Design-Spektrum. Schüco Design schöpft alle Möglichkeiten der Aluminium-Profiltechnologie aus – für höchste Produktqualität, Funktionalität und größten Komfort in allen Bereichen.

- Spanende und spanlose Profilmontage
- Verbinden
- Biegen
- Oberflächenfinish

Schüco International KG
In der Lake 2 · D-33829 Borgholzhausen
Tel. +49 5425 12-0 · Fax +49 5425 12-236
www.schueco.de/design · design@schueco.com

SCHÜCO
DESIGN

Brökelmann setzt auf Innovationen und Qualität

Weiter Gas geben beim Wachstum

„Mit unserem Know-how, unserer Flexibilität, dem Fachwissen und der Vielzahl der Legierungen kommen wir bei den Premium-Marken sehr gut an.“ Friedrich W.R. Brökelmann, Chef des gleichnamigen Aluminium-Werkes, demonstriert – nicht zuletzt vor dem Hintergrund so mancher Horror-Nachrichten aus der Metall-Branche über vermeintliche Auftragsrückgänge – Selbstbewusstsein.

Der Inhaber und Geschäftsführer der F.W. Brökelmann Aluminiumwerk GmbH & Co. KG betont: „Ich kenne kein anderes mittelständisches Werk in der Bundesrepublik, das so konsequent mit Willen und Engagement im Bereich Automotive voranschreitet wie wir.“ Frei nach dem Motto: Gas geben beim Wachstum – mit Innovationen und Qualität.



F.W.R. Brökelmann

Bedeutender Hersteller

Fachleute reihen Brökelmann Aluminiumwerk mittlerweile in die Gruppe der bedeutendsten bundesdeutschen Hersteller von Aluminium-Strangpressprodukten ein. Ein mittelständisches Unternehmen, das sich einen weltweiten Kun-

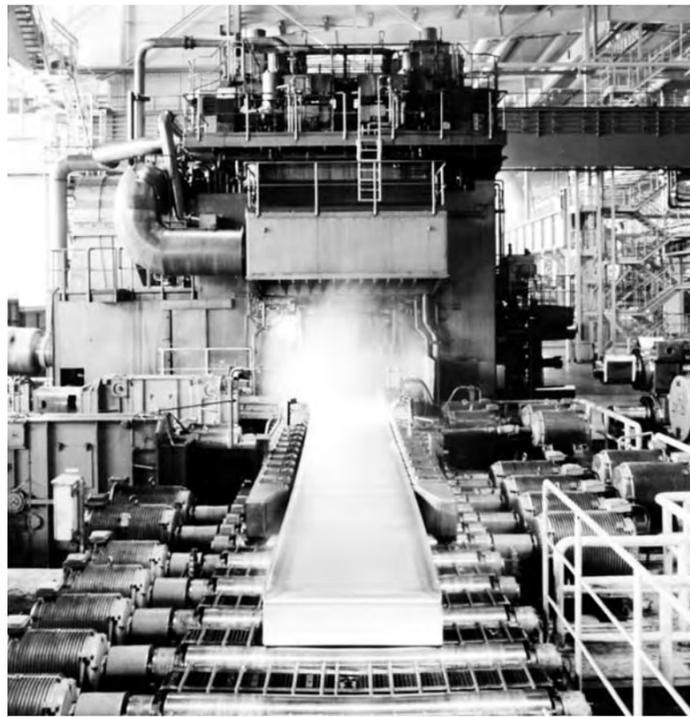
denstamm geschaffen hat. Ein Erfolg, der auf guter Tradition basiert: Seit 1910 widmet sich das sauerländische Familienunternehmen, jetzt in fünfter Generation von Friedrich W. Brökelmann geführt, der Herstellung und Verarbeitung von Aluminium sowie Alu-Produkten.

Kurz vor dem 100-jährigen Firmenjubiläum kann der Unternehmenschef mit beeindruckenden Zahlen aufwarten.

„Wir erzielen heute rund 50% unseres Umsatzes im Bereich Automotive mit einem breiten Spektrum an hochwertigen Produkten wie Dach- und Zierleisten, Sitzführungsmaschinen oder Airbaggehäusen.“ Am Standort Ense-Höingen werden auch für die Bereiche Bau, Industrie und Wärmetauscher zahlreiche Aluminiumprofile als Halbzeuge und in weiter

bearbeiteter Form hergestellt – in nachgewiesener erstklassiger Qualität. 2007 sind so 23.000 Tonnen Aluminium produziert worden. 310 Beschäftigte haben im vergangenen Jahr ca. 95 Mio. Euro erwirtschaftet.

Selbst außenstehende Experten bescheinigen: In Höingen ist eines der leistungsfähigsten deutschen Presswerke entstanden. Vertriebs- und Mar-



Haben den höchsten Anteil an der Aluminiumhalbzeugproduktion: Walzwerke

keting-Chef Michael Preuss bekräftigt: „Drei Strangpressen mit Presskräften von 1.700, 2.000 und 2.700 Tonnen und einer integrierten Weiterverarbei-

tung bilden unsere wirtschaftlichen Stützpfiler.“ Bei einem Informationsaustausch mit der Fachpresse geht der erfahrene Unternehmenslenker Brökelmann auch näher auf die hohen Anforderungen der Automobilhersteller ein: „Wir forschen ständig weiter, entwickeln immer mehr Anwendungsmöglichkeiten und Legierungen wie die neue Duktal-Crashlegierung, um die Märkte von morgen zu bedienen.“

Industrie unter Druck

Gemeint ist vor allem das für die Automobilindustrie so schwer wiegende Thema Leichtbauweise mit Aluminium. Die Rede ist vom Klimaschutz, fordern doch u.a. UNO-Experten und das Kyoto-Protokoll seit langem mit Nachdruck, die CO₂-Emissionen weltweit deutlich zu verringern. Und Brökelmann sieht die Industrie stark unter Druck. Letztlich gehe es auch um energieeffiziente Lösungen. Ökologie und Ökonomie müssten sich nicht widersprechen.

Zurück in den Oesterweg 14 in Ense-Höingen. Beim Thema Qualität zeigt man sich gut gewappnet, schließlich ist Brökelmann nach ISO TS 16949:2002 auditiert. Michael Preuss, Leiter Vertrieb und Marketing, ergänzt: „Das ist die höchst mögliche Auditierung und zugleich Grundvoraussetzung für die Belieferung der Automobilhersteller mit Premiumprodukten und Leistungen höchster Güte.“

Neben dem Automotive-Sektor zählt die Bau- und Möbelindustrie mit Profilsystemen für Fenster und Türen zum weiteren Kundenkreis. Zudem wird der Maschinen-, Anlagen- und Gerätebau be-

trachtet. An Bedeutung für das Unternehmen gewinnen ferner Zukunftsbranchen wie die Medizintechnik sowie die Luft- und Raumfahrt.

Investitionen

Als gute Investitionen in die Zukunft wertet man bei Brökelmann zum einen den Umbau einer Werkshalle mit 1.760 m² zusätzlicher Logistikfläche. Dort stehen konfektionierte Aluminiumhalbzeuge bis zur Lieferung an die Kunden bereit. Zudem unterstützt ein neues Palettensystem mit ca. 1.000 Euro-Palettenstellplätzen die betriebseigene Logistik. Großen Wert legt das Unternehmen außerdem auf den Ausbau der technischen Weiterbearbeitung um die „Streckbiegetechnologie“, das einem multidimensionalen Biegeprozess mit höchstem Anspruch an Design und Formgebung gleichkomme, wie es heißt.

Den größten Umfang (ca. 4,5 Mio. Euro) all dieser Investitionen freilich nimmt eine neue 22/24-MN-Strangpressanlage ein, die zum Jahreswechsel 2009/10 in Betrieb geht. Sie löst eine alte 17-MN-Pressen ab, die Ende 2009 stillgelegt wird. Brökelmann sieht mit dem modernen Presskonzept eine erhebliche Produktivitätssteigerung gewährleistet.

Zuversicht

Entgegen jüngsten Pressemeldungen, wonach die Industrie zum Ende dieses Jahres rückläufige Auftragsgänge befürchten müsse, zeigt sich Friedrich W. Brökelmann, zugleich Präsident des Gesamtverbandes der Aluminiumindustrie e.V. (GDA), für seine Branche zuversichtlich. Auch für das nächste Jahr könne man mit guten Aufträgen rechnen. Ruhig reagiert der GDA-Chef zudem beim Stichwort Globalisierung: „Das macht mich nicht nervös. Im Vergleich zu den Wettbewerbern aus Osteuropa und China verfügen wir in Deutschland über den modernsten Stand der Technik. Wir werden vorerst kaum mit Konkurrenz von dort rechnen müssen.“ Brökelmann berichtet, bei Besuchen chinesischer Presswerke habe er teilweise untragbare Zustände angetroffen. Beim Pressen und im Werkzeugwesen gebe es erhebliche Defizite, wie übrigens auch bei Legierungen und den Technologien allgemein. Abschließend hebt er hervor: „Selbst 30 Jahre alte Anlagen stehen bei uns technisch besser da als Anlagen neueren Datums in den genannten Regionen.“ (bu)



Werkzeugkorrektur an einer Matrice

Fotos: Brökelmann, Hydro

KOMPETENZ AUS EINER HAND

ALMET - IHR SERVICE-PARTNER FÜR ALUMINIUM

VORSPRUNG DURCH QUALITÄT **ALMET**

ALMET bietet nicht nur ein komplettes Sortiment an handelsüblichen Aluminium-Halbzeugen, sondern reagiert durch seine hochmodernen Service-Center schnell und zuverlässig auf Ihre Wünsche und berät Sie gerne in allen Fragen rund um das Aluminium. Fordern Sie uns!

UNSER SERVICE-CENTER

- für die mechanische Bearbeitung
- Zuschnitte und Ronden bis 300 mm Dicke
- Planfräsen bis 1500 x 3000 mm
- Dreh- und Frästeile nach Zeichnung oder Muster
- FORTAL® 7075/ALUMOLD®/ALCAST® für den Werkzeug- und Formenbau
- Spezialprodukte FORTAL® STS/UNIDAL®/PLANOXAL® 50
- Gußblöcke aus EN AW 5083 und gefräste Platten

UNSER FIX-FORMAT-SERVICE

- Spaltbänder und Fixformate mit engsten Toleranzen und höchster Präzision
- Aluminiumbleche und -bänder eloxiert/strukturiert/lackiert
- Kleincoils aus Isoxal

UNSERE GEBÜNDELTE VIelfALT

- Großes Sortiment für die Drehteil- und Maschinenbauindustrie
- Aluminiumstangen in Bohr- und Drehqualität
- hochfeste Stangen aus FORTAL® 7075/7022
- bleifreie Stangen nach ROHS-Norm
- Raupenbleche aus Gerstenkorn
- Alucore-Verbundplatten
- Edelstahl rostfrei



Möchten Sie mehr wissen?
Dann kontaktieren Sie uns oder fordern
Sie unsere Spezialunterlagen an:

ALMET GmbH
Abteilung Marketing
Alfred Erstling

Tel.: 0211/5062-101
Fax: 0211/5062-122
E-Mail: aerstling@almet.ag
Internet: www.almet.ag

Novelis Europe erhöht die Preise

Novelis Europe, führender Lieferant für Qualitätsbleche und -coils aus Aluminium mit Sitz in Zürich, hat die Umwandlungspreise aller Alu-Flachwalzzeugnisse um bis zu zehn Prozent angehoben. „Die enorm gestiegenen Kosten für Energie und andere Rohstoffe zwingen uns zu dieser Maßnahme, damit wir die Auswirkungen auf unser Geschäft abfangen können“, erklärte Arnaud de Weert, Präsident von Novelis Europe. Der Preisanstieg schwankt innerhalb der Produktpalette, je nachdem, wie sehr die einzelnen Erzeugnisse von den

eskalierenden Energie- und Rohstoffkosten betroffen sind. Die höheren Preise gelten für Neubestellungen mit Lieferung nach dem 31. August 2008, sofern keine vertragliche Preisregelung vorliegt. „Wir informieren unsere Kunden im Einzelnen über ihre jeweiligen Märkte“, versichert de Weert.

Unter Berücksichtigung von schwächeren Märkten – insbesondere im Bau- und Fachhändlersektor – schraubt Novelis Europe gleichzeitig in bestimmten Bereichen die Produktionskapazität zurück. (red)

Personalberatung

Im Ernstfall?

Der Vertriebsleiter hat unerwartet gekündigt, der technische Geschäftsführer geht vorzeitig in den Ruhestand oder die Leiterin des Rechnungswesens will sich, aus Gründen der Familienplanung, für einige Zeit aus dem beruflichen Alltag zurückziehen. Wer ein Unternehmen führt, kennt diese Situationen. Jetzt ist ein Personalberater gefragt.

Von heute auf morgen wird man damit konfrontiert, dass eine für das reibungslose Funktionieren des Betriebes wichtige Führungskraft das Unternehmen verlassen will, oder muss. Meist hat man in derartig überraschenden Situationen keinen passenden Ersatz schnell – und ohne damit eine andere Lücke zu erzeugen – intern zur Verfügung. Eine planmäßige Nachfolgeregelung lässt sich eben nur für den ganz normalen, altersbedingten Eintritt von Mitarbeitern in den Ruhestand durchführen.



Dr. Werner Graf

Findet das Unternehmen intern eine Lösung, dann ist so ein Problem zunächst einmal gelöst. Was ist aber zu tun, wenn man mit der oben beschriebenen Situation konfrontiert wird, weder eine interne Lösung möglich ist, noch durch Einsatz von eigenen Ressourcen Positionen extern besetzt werden können? Nun, dann wendet man sich an den Personalberater seines Vertrauens und beauftragt diesen, einen geeigneten Kandidaten zu finden.

Wie findet man den richtigen Berater für die Lösung des Problems? Es gibt Legionen von Personalberatern und natürlich sind darunter, wie in anderen Branchen auch, die unterschiedlichsten Spezifikationen zu finden.

Es gibt Unterschiede in der Größe der Unternehmen, deren Spezialisierung, nationaler/lokaler Ausrichtung etc. und natürlich auch in der Qualität der Leistungserbringung. Ob man nun die Dienstleistungen einer großen Agentur, vielleicht noch mit internationalem Netzwerk, in Anspruch nimmt, oder lieber ein kleineres Büro, das eher national agiert und von der inhabergeführten Dynamik geprägt ist, auswählt, hängt zum einen von der zu lösenden Aufgabe, zum anderen – und das ist nach unseren Erfahrungen wesentlich – vom Vertrauensverhältnis zwischen Auftraggeber und dem persönlichen Personalberater ab.

Allrounder oder Spezialisten?

Wenn man z.B. eine simple Blinddarmpoperation vor sich hat, soll diese wahrscheinlich nicht vom Hausarzt durchgeführt werden (wobei nichts gegen praktische Ärzte gesagt werden soll), sondern man wird einen Chirurgen beauftragen. Man wendet sich also an einen Spezialisten. Man geht davon aus, dass er die Erfahrung, die nötigen Kenntnisse, Einrichtungen und vielleicht auch hilfreiche Kontakte hat, die für die erfolgreiche Durchführung dieser Operation wesentlich sind. Warum sollte es eigentlich im beruflichen Alltag der Industrie anders sein?

Warum also sollte man sich auf dem Gebiet des Executive Search (Personalberatung) nicht auch an den Spezialisten in der Branche wenden? Ein Problem hierbei kann natürlich das Erkennen bzw. das Finden dieser Spezialisten sein. Anders als beim Facharzt weisen viele Beratungsunternehmen ihr Spezialgebiet (vorausgesetzt sie haben eines) nicht aus, sondern bieten ihre Dienstleistungen auf sehr breiter Basis als Allrounder an.

Sicher kann ein Allrounder auch eine technische Führungskraft für die „Weiterentwicklung von Kurzhub-Frontladerpressen“ oder „eine/n Einkaufsleiter/in für Buntmetallschrotte“ besetzen. Der oder die „Auserwählte“ kann auch noch gut sein. Meist sind die Such- und Rekrutierungsprozesse für verschiedene Industriebereiche ziemlich ähnlich. Diese handwerklichen Instrumentarien des Executive Search beherrschen die etablierten Personalberatungsgesellschaften bestens.

Wenn es aber um detaillierte, fachspezifische Kenntnisse einer Branche geht – und je höher angesiedelt ein Besetzungsauftrag ist, desto wichtiger werden diese – dann sind fachspezifische Kenntnisse, Branchenerfahrung und Kontakte wichtige Faktoren für den optimalen Besetzungserfolg.

Das Fazit

Personalberater, die sich gleichzeitig in verschiedenen Branchen bewegen, haben natürlich Ihre Daseinsberechtigung, das ist keine Frage. Um beim Beispiel aus der Medizin zu bleiben, auch den Hausarzt wird man immer brauchen, genauso wie den Facharzt. Liegt aber eine branchenspezifische Besetzungsaufgabe vor, sei es in der Technik, dem Vertrieb oder in den Verwaltungsbereichen der Metallindustrie bzw. deren Zulieferindustrien, dann wendet man sich lieber gleich an den Spezialisten. Dieser kennt sein Metier am besten.

Dr. Werner J. Graf

Der Autor

Dr. Werner J. Graf ist Inhaber und Geschäftsführer der Dr. GRAF-Personalberatung, die sich auf die Besetzung von Fach- und Führungspositionen im Bereich Metallindustrie – Aluminium spezialisiert hat. Kontakt: info@graf-executives.com (red)

Ihre Aluhälfte

ALUMINIUM 2008 Stand 2A02

ALUMINIUM LAUFEN AG

Industriestrasse 5 CH-4253 Liesberg T. +41 61 775 22 22 www.alu-laufen.ch

Für eine saubere Zukunft. BLOOM ENGINEERING.

40 Jahre
BLOOM ENGINEERING
in Europa

1150 ULTRA³ LOW NOx™

Wegweisend für die Aluminiumindustrie: Energieeinsparung gepaart mit extrem niedrigen Emissionswerten.

Technologie mit Verantwortung für unsere Umwelt.

BLOOM ENGINEERING (EUROPA) GMBH
Telefon: +49(0)211 500 91-0
info@bloomeng.de
www.bloomeng.de

BLOOM ENGINEERING CO., INC.
Telefon: +1(0)412 653 3500
info@bloomeng.com
www.bloomeng.com

Bloomengineering
GLOBAL ENERGY AND ENVIRONMENTAL SOLUTIONS

Besuchen Sie uns auf der ALUMINIUM 2008 in Essen in Halle 4, Stand A22

Comet T4

Das "Pilot"-Handbedienteil wird in der gesamten neuen Produktpalette und somit auch in der Comet eingesetzt. Das Design und die Ergonomie sind sehr auffällig und die Bedienerfreundlichkeit dieses Handbedienteiles mit dem LCD Display überzeugt sofort. Es ermöglicht einen direkten Zugriff auf die wichtigsten Funktionen des Bearbeitungszentrums, ohne in die Bediensteuerung einzugreifen. Auf diese Weise verbinden sich Bedienkomfort und ein schneller Eingriff auf die Funktionalität in jeder Phase mit einem Tastendruck.

www.emmegi.de

Emmegi Deutschland GmbH
Steigstraße, 46
D-73101 Aichelberg

Tel. +49 7164 94000
Fax +49 7164 940025
info.de@emmegi.com

"Pilot" im Einsatz bei der Bearbeitung

DEFLEX-Dichtsysteme GmbH

Neue Zentrale für hohe Ziele

Die DEFLEX Dichtsysteme GmbH in Duisburg ist ein mittelständisches Unternehmen im Bereich Entwicklung, Vertrieb und Konfektionierung von Halbzeugen für die Fenster- und Fassadenbranche. Der Bau der neuen Firmenzentrale gilt als notwendiger Schritt beim Erreichen ehrgeiziger Wachstumsziele.

„Mit dieser neuen Dimension der Nutzflächen können wir unsere ehrgeizigen Wachstumsziele von rund 30% in den nächsten Jahren erreichen“, freut sich Martin Runge, Geschäftsführer und Gesellschafter der DEFLEX-Dichtsysteme GmbH. „Unsere neuen Produktparten und auch die weitere Marktbearbeitung im In- und Ausland werden uns dabei unterstützen.“

Im Grafschafter Gewerbepark Moers-Genend hat das Unternehmen ein 15.000 m² großes Grundstück erworben. Darauf entsteht derzeit die neue Firmenzentrale. Neben den notwendigen Verkehrsflächen für das Rangieren der Lkw-Züge, einem neuen Hauptlager mit knapp 3000 m² Fläche sowie einer Produktionshalle mit ca. 800 m² werden hier auch Büroflächen mit über 1.300 m² errichtet.

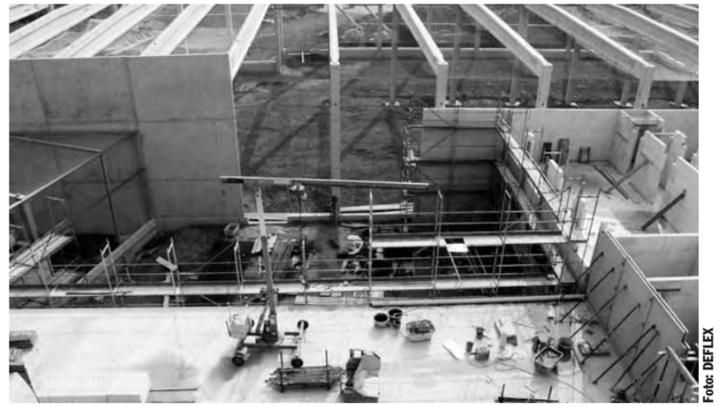
Als Anbieter systemübergreifender Komponenten bietet das Unternehmen mit über 3.000 verschiedenen Produkten ein umfangreiches Lieferprogramm an. Der Insektenschutz als jüngste Unternehmenssparte bietet ei-

ne Vielzahl an Lösungen für fast alle Anwendungen. Mit der neuen Halle wurde die Lagerkapazität auf über 2.500 Stellplätze erweitert. Insbesondere die logistisch optimierte Infrastruktur in und um die Lagerhalle bringt Zeiterparungen für die Abfertigung von Warenein- und -ausgängen.

„Der Ausbau der Produktionsflächen war längst überfällig“, erklärt Runge. „Jetzt können wir auch in diesem Unternehmensfeld wieder wachsen. Die individuelle Anfertigung von Insektenschutzsystemen und Dichtbahnen wird stark nachgefragt, zuletzt konnten wir diesem Trend nicht ganz gerecht werden.“



Martin Runge



Anfang 2009 soll die neue Firmenzentrale fertiggestellt sein

Foto: DEFLEX

Mit dem Standort- und -ausbau legt man in der langjährigen Firmengeschichte für die vorhandenen Arbeitsplätze ein solides Fundament. Um von der inländischen Baukonjunktur unabhängiger zu werden, werden die Zielmärkte im Exportgeschäft künftig deutlicher heraus gearbeitet. Kurzfristig wird dafür die Exportabteilung verstärkt. Auch in anderen Abteilungen ist künftig eine Personalauf-

stockung angedacht. „Wir haben in den letzten Jahren erfolgreich gearbeitet, aber die Innovationskraft hat etwas nachgelassen. Diese Erkenntnis müssen wir in unserer Personalplanung berücksichtigen“, gibt sich Martin Runge zuversichtlich. Die gestiegenen räumlichen Kapazitäten der Zentrale schaffen die für Neueinstellungen notwendigen Rahmenbedingungen. Die Fertigstellung der neuen DEFLEX-Zentrale in Moers ist für Anfang 2009 geplant. (sn)



Hochleistungs-Kreissägen

Die bringen Sie nach vorne!

Sägen Sie jetzt Masse mit Klasse. Noch schneller. Und noch exakter. Mit unseren HCS und VA-L Hochleistungs-Kreissägen. Ideal für große Serien und kleine Querschnitte. Ob Stahl, Alu oder NE-Metalle – holen Sie sich den Vorsprung. Effizient und dauerhaft. Jetzt – mit BEHRINGER EISELE. Ihrem führenden Anbieter für innovative Sägesysteme.

Besuchen Sie uns!
Messe Aluminium
Halle 7 Stand B14



BEHRINGER EISELE
BEHRINGER EISELE GmbH

73235 Weilheim/Teck
Tel.: +49 7023-95757-0
www.eisele.behringer.net

Metallbau-Service zieht positive Bilanz

Die Foppe Metallbaumodule GmbH kann über einen guten Verlauf des bisherigen Geschäftsjahres berichten. Im Vergleich zum Vorjahr verzeichnet das Unternehmen im 1. Halbjahr 2008 eine weitere Umsatzsteigerung. Wie Geschäftsführerin Gaby Foppe berichtet, konnten seit Jahresbeginn zahlreiche Metallbauer als Neukunden gewonnen werden. Insgesamt wurden dazu zehn neue Mitarbeiter eingestellt. Im zweiten Halbjahr 2008 wird das Unternehmen seine Kapazitäten für die Aluminiumfertigung durch einen Hallenneubau erweitern.



Gaby Foppe

Gaby Foppe führt die guten Zahlen auf die zufrieden stellende Baukonjunktur sowie das kundenorientierte Service- und Dienstleistungsangebot von Foppe Metallbaumodule zurück. „Wir wollen in unseren wichtigsten Zielmärkten wachsen und mit neuen Produkten eine höhere Wertschöpfung erzielen“, sagt Gaby Foppe. „Diese Zielsetzung haben wir in den vergangenen Jahren immer erreicht.“ Durch die Teilnahme an der diesjährigen fensterbau/frontale in Nürnberg ist die Nachfrage nach der Bausatzvariante der „Handwerkertür“ noch einmal angezogen. „Zudem registrierten wir im 1. Halbjahr 2008 eine stärkere Nachfrage für Brandschutz-Komplettlösungen, also Rettungs- und Fluchttüren“, erklärt Gaby Foppe.

Das traditionsreiche Metallbauunternehmen bietet seinen Kunden ein umfangreiches Service- und Dienstleistungspaket wie das Modul Kalkulationsservice, das Modul Planung u. Beratung und das Modul Auftragsfertigung in mehreren Stufen an, aus dem man als Kunde sowohl einzelne Module als auch komplette Leistungen zukaufen kann. Damit deckt das Unternehmen das gesamte Leistungsspektrum des modernen Metallbaues ab: von der Planung und Kalkulation über die Bearbeitung von Aluminium-Profilen bis hin zur Auftragsfertigung.

Auch für den weiteren Verlauf des Geschäftsjahres 2008 ist Gaby Foppe optimistisch: „Unsere Auftragslage ist sehr gut. Unsere Kunden profitieren von der schnellen, kostengünstigen Herstellung, kurzen Lieferzeiten und dem geringen Verwaltungsaufwand.“ (red)

Foto: Foppe Metallbaumodule

Sägen
Fräsen
Eckverbindungspressen
Anschlag- und Messsysteme
Stabbearbeitungszentren
Schweißmaschinen
Verputzmaschinen
Biegeanlagen
Armierungsschraubenanlagen
Montageeinrichtungen
Werkzeuge
Fertigungsplanung

elumatec

[Sie haben Profil - wir bearbeiten es !]

Stabbearbeitungszentrum SBZ 151



elumatec GmbH & Co. KG
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker
Telefon (0 70 41) 14-0
Telefax (0 70 41) 14-280
Verkauf@elumatec.de
www.elumatec.de



Drei-Punkt®
Berufskleidung
GmbH
Broichstraße 52
51109 Köln
Telefon 02 21 / 9 84 71-0
www.drei-punkt.de

Optimierter Schutz
vor flüssigem Aluminium:
Alu Proof®!

Alu Proof® überzeugt durch eine spezielle Gewebezusammenstellung und bietet praxiserprobte Vorteile:

- Wirksamer Schutz gegen Verletzungen
- Flüssiges Aluminium gleitet schnell ab
- Hoher Tragekomfort
- Gute Pflegeeigenschaften

Testen Sie jetzt unsere Schutzkleidung Alu Proof!
Wir beraten Sie gerne.



25 Jahre Solarlux – eine Erfolgsgeschichte

„Position des Qualitätsführers ausbauen“

Mit mehreren hundert Gästen aus aller Welt feierte Solarlux sein 25-jähriges Firmenjubiläum. „25 Jahre – das ist schon ein wichtiger Meilenstein“, leitete Herbert Holtgreife, Gründer und Geschäftsführer der Solarlux Aluminium Systeme GmbH, seinen Rückblick auf die Firmengeschichte ein. „Es waren Intuition und Bauchgefühl, die die Anfangsphase der unternehmerischen Geschehnisse prägten.“

Dass aus dem Zweimannbetrieb der Gründer Heinz-Theo Ebbert († 1990) und Herbert Holtgreife und ihrer Idee, faltbare Fenster- und Türsysteme zu entwickeln und zu produzieren, ein in über 50 Ländern agierendes Unternehmen mit derzeit weltweit 550 Beschäftigten wird, war im Gründungsjahr 1983 noch nicht abzusehen. Aufgrund intensiver und vertrauensvoller Geschäftspartnerschaften, fortwährender Innovationen, herausragender Qualität und exzellentem Service wuchs das Unternehmen aus Bissendorf



Gründer Herbert Holtgreife

in den vergangenen Jahren kontinuierlich und etablierte sich als ein Marktführer für Glasfaltwände, Wintergärten sowie maßgeschneiderte Balkon- und Fassadenlösungen.

Dank an treue Kunden

Dass dieser Erfolg nicht allein auf Solarlux und seine engagierten Mitarbeiter zurückzuführen ist, erkennt Holtgreife dankend an: „Unsere vielen treuen Kunden, die uns zum Teil seit mehr als 20 Jahren begleiten, liegen uns besonders am Herzen. Sie haben uns in allen kritischen Phasen immer die Stange gehalten.“

Lieber als in die Vergangenheit blickt der Mann der ersten Stunde in die Zukunft. Denn hier gehe es darum, das mittelständische Unternehmen noch stärker auf dem Weltmarkt aufzustellen. Dass sie hier bereits aktiv sind, spiegelte sich bei den Jubiläumsfeierlichkeiten wider. Neben zahlreichen Gästen und langjährigen Wegbegleitern aus Deutschland und Europa begrüßte Holtgreife u.a. Partner aus Dubai, Kuwait, Syrien, Indien, Südkorea, Japan, Singapur und den USA, die den Vertrieb von Solarlux-Produkten „made in Germany“ in ihren Ländern maßgeblich vorantreiben.

„Unabhängig bleiben“

Trotz der weltweiten Aktivitäten ist es für den Firmengründer ein wichtiges Anliegen, den Standort Deutschland nachhaltig zu sichern: „Wir wollen unabhängig bleiben. Wenn es ein weiteres Wachstum gibt, dann nur mit einer soliden Grundlage und einem überschaubaren Risiko. Eine wichtige Aufgabe ist, unsere Mitarbeiter weiter zu qualifizieren, denn dieses Kapital lässt sich durch nichts ersetzen.“

Und Sohn Stefan, der die Nachfolge im familiengeführten Unternehmen über-

nimmt, ergänzt: „Wir wollen ein pflichtbewusster Arbeitgeber bleiben.“ Statt auf Massenproduktion und Preiskampf werde Solarlux weiter auf Qualität setzen. „Unsere Marschrichtung ist auch in Zukunft ganz klar, die Position des Qualitäts- und Innovationsführers auszubauen. Dafür stärken und verbessern wir konsequent unsere Betriebsprozesse und unsere globale Geschäftstätigkeit durch zukunftsweisende Investitionen“, so Stefan Holtgreife. Die konzentrierte Arbeit am Markenimage und an der Steigerung des Be-

kanntheitsgrades sind zwei weitere wichtige Zukunftsaufgaben für den Junior.

Innovative Systeme

Im Rahmen der zweitägigen Jubiläumsfeierlichkeiten konnten sich die Gäste verschiedenen Workshops, Betriebs- und Produktionsbesichtigungen anschließen. Im Festzelt hielten hochkarätige Referenten spannende Fachvorträge zu Themen wie „Wieviel Zukunft hat der Luxus?“ und „Innovative Fassadensysteme“. Die Informationsstände der internationalen Part-

ner als auch deren Erfahrungsberichte veranschaulichten den Gästen, dass Solarlux ein Global Player mit Weltruf ist. Krönender Abschluss des ersten Festtages war ein Galaabend.

Zum 25. Geburtstag präsentierte das Unternehmen seine neu gestaltete Technikausstellung. Hier können Kunden die Solarlux-Faltwandssysteme testen und sich mit den verwendeten Materialien vertraut machen – von verschiedenen Holzarten, Beschichtungsaufbauten bis hin zu Gläsern, Farbmustern und den Solarlux-



Nachfolger Stefan Holtgreife

Design-Griffen aus Edelstahl. Mit einem neuen Beleuchtungskonzept sowie anspruchsvollem Mobiliar wurde auch die Umgestaltung des 2.000 m² großen Forums eingeweiht, die eindrucksvoll die Produktbereiche Wintergarten und Glashaushaus in Szene setzt. (red)

INTERPANE
GLASS FOR LIFE

iplus 3CL

Das 3fach bessere Wärmedämmglas

Meine Wohnung – meine Klimazone!

Die ideale Verglasung holt die Sonne ins Haus – und blockt die Kälte ab. Als besonders energiedurchlässiges Basisglas wurde iplus 3 CL speziell für thermisch optimierte Dreifachscheiben entwickelt. Denn angesichts notwendiger CO₂-Einsparungen und explodierender Energiepreise ist ein Umdenken notwendig.

Was sich bei Niedrigstenergie- und Passivhäusern schon lange bewährt, setzt sich nun auch bei Neubau und Gebäuderenovierung durch: Dreifach isoliert einfach besser.

Das farbneutrale iplus 3 CL mit seiner bewährten und stabilen Beschichtung wird höchsten ästhetischen und energetischen Ansprüchen gerecht, sorgt für besten Wohnkomfort und erzielt einen besonders hohen Sonnenenergiegewinn: Mit 55 % verfügt iplus 3CL über einen herausragenden g-Wert. Und ist somit das beste Dreifachglas von Interpane.

- g-Wert 55 %
- Lichttransmission 72 %
- Farbneutralität Ra 96
- Ug-Wert bis zu 0,5 W/m²K

Wir freuen uns auf Ihren Besuch • Messe glasstec • Halle 10 • Standnr. 10F40



INTERPANE Glas Industrie AG • Sohnreystraße 21 • 37697 Lauenförde
Tel. +49.5273.809-0 • Fax +49.5273.809-238 • E-Mail: info@ag.interpane.net • www.interpane.net

Erfolgreiche Marketingkonzepte

Wicona unterstützt Metallbauer

Die großen Systemhäuser geben ihren Kunden umfangreiche Marketinghilfen an die Hand. Unser Beispiel aus der Praxis zeigt, wie der Memminger Metallbauer Herbert Müller das Marketingkonzept der Marke Wicona von Hydro Building Systems, Ulm, erfolgreich umsetzt.

Trotz des regnerischen Wetters leuchten die Wicona-Fahnen vor dem Firmengebäude von Herbert Müller Metallbau in Memmingen-Amendingen interessierten Besuchern schon von Weitem entgegen. Am Tag der offenen Tür im Juni präsentiert der Fachbetrieb, der zugleich sein 40-jähriges Betriebsjubiläum feiert, sein gesamtes Produktspektrum, die Marke Wicona mit verschiedenen Haustürkonstruktionen, in den Geschäftsräumen und in einer mobilen Ausstellung. Die mobile Ausstellung ist Teil des Marketingpaketes, das Wicona seinen Metallbau-Kunden an die Hand gibt, um sie in der Vermarktung der neuen Haustürkonstruktionen bestmöglich zu unterstützen. Die einzelnen Komponenten des Konzeptes lassen sich flexibel einsetzen und kombinieren. Beispielsweise hilft das Systemhaus den Metallbau-Fachbetrieben bei der Planung und Durchführung von Verkaufsaaktionen. Auch eine Broschüre für Endkunden mit allen wichtigen Fakten rund um das Thema



Im Bereich Haustüren engagiert: Herbert Müller Metallbau in Memmingen

Aluminium-Haustür wurde für die Vertriebspartner erstellt. Noch besser erklären lassen sich die Vorteile der Wicona-Produkte allerdings vor Ort, wo sich der Endkunde ein genaues Bild über die Funktionalität der verschiedenen Haustürkonstruktionen machen kann. Grund genug also für das Memminger Traditionsunternehmen Herbert Müller Metallbau, das seit 1990 als Wicona-Kunde von Hydro am Markt auftritt, den Ausstellungshänger ein Wochenende lang vor dem rund 1000 m² großen Firmengelände im Gewerbegebiet Amendingen zu postieren.

Begleitet wurde der Tag der offenen Tür von einem unterhaltsamen Rahmenpro-

gramm und zusätzlichen Infoaktionen zu den Themen Energieberatung und Glaseigenschaften. Die Bestandskunden wurden durch persönliche Einladung auf das Jubiläum und die Aktion aufmerksam gemacht, Werbung in der Tagespresse sprach darüber hinaus zusätzliche Hausbesitzer an. Sie alle konnten sich von den Vorzügen der vier neuen Haustürelemente „Basis“, „Klassik“, „Medium“ und „Premium“ überzeugen, die in Technik, Design und Ausstattung auf den jeweiligen Bedarf abgestimmt sind:

► „Basis“ ist eine kostenoptimierte Konstruktion für den preiswerten Einstieg in den Aluminium-Haustür-

bereich mit 65 mm Bautiefe und Füllgewicht bis 200 kg.

► „Klassik“ hat als Konstruktion mit 65 mm die gleiche Bautiefe wie „Basis“, bietet aber mehr Gestaltungsmöglichkeiten, etwa durch ein- und zweiflügelige Ausführungen. Elemente von „Basis“ und „Klassik“ lassen sich auf Wunsch kombinieren.

► „Medium“ gibt es in zwei Versionen: Neben der normalen, geraden Profildesigngeometrie ist zusätzlich eine mit abgerundetem Profil erhältlich. Mehr Designvarianten bietet die Konstruktion „Medium Kontur“ mit 81 mm Bautiefe. Charakteristisch sind hier die runde oder schräge Formgebung.

► „Premium“ steht für eine Konstruktion mit 88 mm Bautiefe. Sehr gute technische Werte, viele Designvarianten und Kombinationsmöglichkeiten sowie drei Dichtungsebenen (die dritte Dichtungsebene im Bandbereich ist nicht unterbrochen) sind nur einige der besonderen Eigenschaften, die diese hochwertige Haustürlösung auszeichnen. Speziell für die Altbauanierung gibt es auch eine Ausführung mit höhenverstellbarer Dichtung.

Das Premium-Programm bietet die höchste Variationsbreite für eine individuelle Gestaltung von Hauseingängen. Hydro Building Systems liefert diese Konstruktion auch als Grundmuster an größere Türenhersteller für deren eigene Modellpalette.

Überzeugt von der Qualität der neuen Produkte zeigen sich auch Christa und Herbert Müller, Inhaber von Herbert Müller Metallbau: „Die Sortimentserweiterung ist sinnvoll und richtig, und auch die Verkaufunterstützung für die Wicona-Produkte ist vorbildlich.“

Der Fachbetrieb, der 1968 als „Rudolf Müller Metallbau“ begonnen hatte und sich über die Jahre von der kleinen „Garagenfirma“ zum florierenden mittelständischen Unternehmen entwickelte, ist traditionell im Bereich Haustüren engagiert. Weitere Schwerpunkte sind Terrassenüberdachungen, Balkonverglasungen, Wintergärten und Sonnenschutz, präsentiert auf rund 200 m² Ver-

kaufs- und Beratungsfläche. Christa Müller: „Wir waren Anfang der 1980er-Jahre einer der ersten Hersteller von Wintergärten in der Region.“ Heute ist man darüber hinaus auf die Herstellung und fachmännische Montage von Fenstern, Haustüren und Fassaden aus Aluminium spezialisiert.

Rundum-Service

Das Hauptgeschäft macht die Firma mit Haustüren und Terrassen-Überdachungen. Die Aufträge kommen von Bauträgern und Wohnungsbaugesellschaften, vor allem aber von Privatkunden. Ihnen bietet der Memminger Metallbauer –



Christa und Herbert Müller

mit 38 Mitarbeitern gut aufgestellt – neben Beratung und Verkauf zusätzlich Serviceleistungen wie fachmännische Bauplanung, Konstruktionsplanung und Montage mit werkseigenen Fachkräften, alles aus einer Hand. Hinzu kommen Service- und Reparaturarbeiten.

Verschoben hat sich in den Jahren das Verhältnis von Aufträgen in den Bereichen Neubau und Sanierung. „Der Anteil der Modernisierung wird immer höher und liegt heute bei 95 Prozent, das Neubaugeschäft ist auf fünf Prozent geschrumpft“, erklärt Christa Müller. Da ist es von Vorteil, dass Wicona gerade auch für den Bereich Sanierung praktikable Lösungen vorsieht und sich auf die aktuellen Anforderungen einstellt. Christa Müller: „Wir fühlen uns von den Außendienstmitarbeitern gut beraten und betreut. Die fachliche Kompetenz von Hydro Building Systems hat uns von Anfang an überzeugt.“ (leg)

„welcome to the world of productivity“

PRESSTA EISELE

Die Sägenbauer Wir haben das Aluminiumsägen nicht erfunden, aber verstanden

Hochleistungssägeautomaten für AL Profile

Robuste Technik gepaart mit individuellen Lösungen, das sind die Vorteile der Sägeautomaten von Pressta Eisele

- 5 verschiedene Modellreihen
- Sägemotorantriebe bis 18,5 KW
- Sägeabschnitt genauigkeiten ab +/- 0,05 mm
- Sägeblattbreiten ab 1,2 mm
- Schnittbereiche bis 210 x 320 mm
- Sägelinien mit automatischer Abschnittübergabe



Modell Profima 600 R



PRESSTA EISELE GMBH • Bergstraße 9 • D-56859 Bullay
+49 6542 93620 +49 6542 936299 info@pressta-eisele.de www.pressta-eisele.de

CAD-Bibliotheken ANTLOG-LIM V2

Die Antlog AG, Hersteller von CAD-Software für den Metallbau und Anbieter von CAD-Bibliotheken, hat mit der Version 2 der CAD-Profil- und -Teilebibliothek ANTLOG-LIM den bisherigen Leistungsumfang bedeutend erweitert.

Das Programm beinhaltet über 40.000 CAD-Zeichnungen von Normteilen, Profilsystemen und Zubehörteilen. Die Bibliothek ist für Verarbeiter und Planer ebenso interessant wie für Architekten und Ingenieure, die im Bereich Metall-, Stahl- oder Glasbau tätig sind. Der Großteil der Zeichnungen ist im Format AutoCAD dwg 2000 gespeichert und mit den meisten CAD-Systemen kompatibel. Dynamische Blöcke funktionieren mit AutoCAD oder LT.

Um die Konstruktionsarbeit noch besser zu unterstützen, sind bei einigen Systemen PDF-Kataloge mit den Zeichnungen verknüpft. Diese neuartige Anwendungsart erleichtert das Auffinden von benötigten Teilen und Informationen erheblich. Umfangreiche Datenbank-Werte unterstützen die komfortablen Suchfunktionen. Hier das Daten-Angebot:

- Allgemeine Metallbau-Symbole für Ansichten und Schnittzeichnungen;
- Leichtmetall-Profilsysteme (Schüco, Alcoa, Raico, Reynaers, Heroal);
- Aluminium-Stabprofile (Winkel, U-Profile, Hohlprofile);
- Stahlbau-Profil (HEA, IPE, UPE);
- Stabstahl (Formstahl, Rohre, kaltgerollte Profile);
- Stahl-Profilsysteme (Forster, Jansen, RP, Ferrowic);
- Beschläge (Dorma, Geze, Glutz);



Version 2: Leistungsumfang erweitert

- Dichtungen, Dämmungen (teilweise dynamisch);
- Bohrungen, Gewinde, Schlitzlöcher (teilweise dynamisch);
- Stahlbau-Bohrkennzeichen, Schweißnähte;
- Bleche, Gläser, Mauer-Details, Beschriftungen;
- Schrauben, Muttern, Nieten, Stifte, Scheiben, Dübel;
- Faltwände (Klimaflex, Sunparadise, Solarlux);
- Motoren, Lüftungsgitter, Fassaden-Unterkonstruktionen, Geländerteile, Treppenstufen.

Die Datenbank wird laufend gepflegt und erweitert. Eine 30-Tage-Testversion steht auf Anfrage zur Verfügung. Installation, Registrierung und Freischaltung sind sehr einfach gestaltet und können vom Anwender – auch mit geringen Computer-Kenntnissen – selbst durchgeführt werden. (red)

Weitere Informationen zur Software für Metallbauer: www.metall-edv.de/unter_„Antlog“.

Eleganz und Transparenz überzeugen

Neues Gebäude der NRW.Bank

Im lebendigen Umfeld von Rhein- uferpromenaden, Hafen, Landtag und renaturierter Düssel findet sich das neue Hauptgebäude der Förderbank für das Land Nordrhein-Westfalen in Düsseldorf. Glas und Metall dominieren den klar strukturierten Gebäudekomplex.

In vielerlei Hinsicht fielen die Arbeiten für das neue Gebäude aufwendig aus: Insbesondere beim Bau der 50 m hohen Doppelfassade war aufgrund der begrenzten Platzverhältnisse und des laufenden Verkehrs eine präzise logistische Planung notwendig.

Dämmende Wirkung

Die Glasfassade der NRW.Bank besteht aus knapp 10.000 m² SGG COOL-LITE SKN 165 SILENCE (Sonderaufbau), eine Kombination aus Sonnen- und Schallschutzglas, dessen ganz besondere schalldämmende Wirkung auf einer SI-Folie beruht. Sie besteht aus normalem PVB (Polyvinylbutyral) und einem speziellen weichen PVB mit erhöhter Dämpfung im Kern. Die patentierte Akustikfolie wirkt wie ein Dämpfer, der die Schwingungen der Glasscheiben verhindert und für eine gleichmäßige Schalldämmung über den gesamten Frequenzbereich sorgt.

Die Schallschutz-Doppelfassade mit Gläsern von Saint-Gobain-Glass reduziert mit etagenweiser Schottung und Belüftung den Außenlärm auf ein Minimum. Der Sonnenschutz erfolgt zusätzlich über im Zwischenraum der Fassade lagernde Jalousien. Die innen liegenden Fenster sind trotz Klimatisierung der Räume zu öffnen. Das Energiesparkonzept wird durch Kühlung per Betonkernaktivierung und Fernwärmenutzung komplettiert.

Edle Patina für Aluminium-Fensterläden

Mit Antik Finish von Ehret, Mahlberg, kann die Optik natürlich gealterter Holzfensterläden auf modernen Fensterläden aus Aluminium nachempfunden werden. Die Oberfläche ist durch das spezielle Beschichtungsverfahren extrem widerstandsfähig und weist eine erhöhte Festigkeit auf.

Für die Renovierung älterer und historischer Gebäude bieten sich die Läden mit dem authentischen Dekor als hochwertige und langlebige Lösung an.

In der Pulverbeschichtung werden die Aluminiumprofile zunächst in einem Grundton lackiert und verfügen dadurch über erhöhte Kratzfestigkeit, Elastizität und Witterungsbeständigkeit. In einem patentierten

Verfahren wird anschließend das Dekor Antik Finish aufgebracht. Durch das Sublimationsverfahren erhalten die Läden ihre Oberflächenstruktur. Sie sind auf diese Weise für Jahrzehnte haltbar und müssen auch nicht nachgestrichen werden.

Das Dekor Antik Finish ist für einen Großteil der über 80 verschiedenen Fensterladen-Modelle von Ehret verfügbar. Der Premium-Anbieter stellt die Beschichtung in allen RAL-, NCS- und VSR-Farben bereit. Zudem stehen 16 unterschiedliche Holzdekore zur Auswahl. (red)

Zwei Grundelemente definieren das neue Bankengebäude: eine 14-Stockwerke hohe Hochhausscheibe und ein 7-geschossiger Blockrand.

Eine 2-geschossige, gläserne Eingangshalle verbindet die beiden zueinander versetzten Gebäudekörper. Verschiedene Fassadenkonzepte bringen sie in spannenden Dialog: Während der niedrigere Blockrand mit seiner Lochfassade scharf konturiert wird, ist der Fassade des Hochhauses ein hochtransparenter

Mantel aus Glas im Abstand von 800 mm vorgesetzt.

Wesentliche Akzente

Transparenz und Offenheit findet sich auch im Innern des Gebäudes: Weitläufige und flexibel nutzbare Räume, ein konsequentes Material- und Lichtkonzept und Sichtbezüge nach Außen verleihen eine großzügige und klare Wirkung. Bei alldem setzt Glas auch hier wesentliche Akzente. (red)



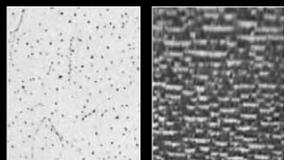
Foto: Saint-Gobain Glass

Glas und Metall dominieren den Gebäudekomplex

Höchste Wirtschaftlichkeit – tailor made.
Stromschienen von SAG.



25180-322
C3, C4, C6, C7, C8
340x150x4928
1370-50
810986-SAG



SAG

Materials Group

Aluminium Lend GmbH & Co KG

A Member of the Salzburger Aluminium Group

Progress in Aluminium

Stromschienen von SAG überzeugen durch Qualität und überragende Wirtschaftlichkeit. Für jeden Bedarf individuell angefertigt, können sie bis zu Längen von 18m ohne störende Schweißverbindung hergestellt werden. Darüber hinaus lässt die hohe elektrische Leitfähigkeit der speziellen Legierungen bei der Herstellung geringere Querschnitte zu und macht unsere Stromschienen aus diesem Grund wirtschaftlich höchst effizient.

Mehr über die Eigenschaften und Vorteile der Stromschienen von SAG unter www.sag.at



Foto: Ehret

Dekor Antik Finish

Beim Wintergartenbau die Sonnenkraft passiv nutzen

Gute Planung ermöglicht solaren Energiegewinn

Mit einem Wintergarten lässt sich Sonnenenergie passiv nutzen. Die thermische Wirkung beruht zu einem großen Teil auf der Verglasung. Darüber hinaus bietet ein Wintergarten zusätzlichen Wohnraum, ist ein dem Haus vorgelagerter Klima-Puffer und kann zur Einsparung von Heizenergie beitragen. Um dieses Potenzial effizient zu nutzen, kommt es auf die Wahl der richtigen Glasprodukte für Sonnenschutz und Wärmedämmung, ausreichende Belüftung und wirkungsvolle Beschattung an.

Die thermische Wirkung eines Wintergartens hängt vor allem von der gewählten Verglasung ab. Je größer die Glasfläche ist, desto mehr wärmende Sonnen-

energie kann genutzt werden. Um im Winter solare Energiegewinne zu erzeugen, sollte in senkrechten Flächen mit hoher Sonneneinstrahlung Glas mit einem relativ hohen g-Wert (Gesamtennergiedurchlassgrad) zum Einsatz kommen. Gleichzeitig muss das Glas verhindern, dass der Wintergarten in der kalten Jahreszeit auskühlt und zu viel Wärme nach außen abgibt. Darum ist ein hoher U_g -Wert (Wärmedämmwert) der Verglasung unverzichtbar.

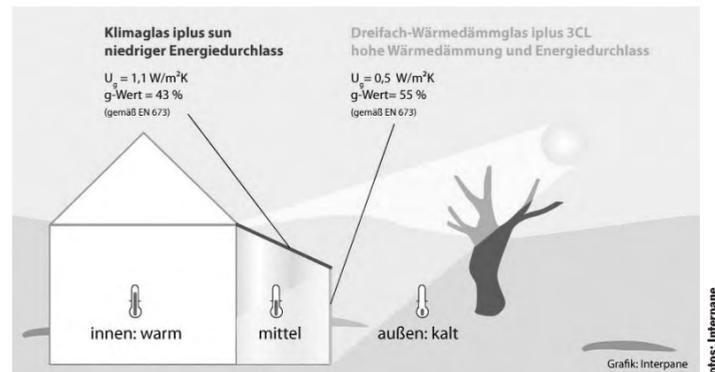
Eine besonders effektive Wärmedämmung bei gleichzeitig hohem solarem Energieeintrag bietet das Dreifach-Wärmedämmglas iplus 3CL von Interpane. Es erreicht bei einem maximalen Wärmedämmwert von bis zu $0,5 \text{ W/m}^2\text{K}$ (gemäß EN 673) einen Gesamtennergiedurchlassgrad von 55 Prozent, bei einer Lichtdurchlässigkeit

von 72 Prozent. Die Sonnenstrahlung passiert das Glas relativ ungehindert, was zu solarem Energiegewinnen führt. Durch den Einsatz spezieller Wärmefunktionsschichten im Dreischeiben-Aufbau wird aber nicht mehr Raumwärme abgegeben als durch übliches Mauerwerk. Die Temperatur auf der raumseitigen Scheibe bleibt selbst in der Kälte des Winters nahe der Innentemperatur.

Für die Überkopf-Verglasung eignen sich die Verbundsicherheitsgläser (VSG) mit Sonnenschutz iplus sun von Interpane. Sie reduzieren eine Aufheizung aufgrund direkter Einstrahlung von oben – besonders während der heißen sommerlichen Mittagsstunden. Das Glas bietet mit einem Gesamtennergiedurchlassgrad von 43% effektiven Hitzeschutz. Während ein Teil der langwelligeren Sonnenstrahlung reflektiert wird, passiert kurzwelliges Tageslicht die Schicht relativ ungehindert. Die Lichtdurchlässigkeit liegt bei 71%. Trotz tagheller Räume bleibt die Hitze also weitgehend draußen. An kalten Tagen schützt iplus sun durch einen Wärmedämmwert von $1,1 \text{ W/m}^2\text{K}$ (gemäß EN 673) vor Auskühlung.



Viel Tageslicht und Nähe zur Natur



Solare Energiegewinne im Winter, zudem Schutz vor Überhitzung

Die Heizenergie-Einsparung im Winter hängt zudem von der richtigen Einbindung des Wintergartens in das Gebäudevolumen und von der Belüftung der dahinter liegenden Räume ab. Die Gebäudeorientierung spielt dabei keine große Rolle. Die einfallende Sonnenstrahlung wird vom Fußboden und den Wänden absorbiert und in Wärme umgesetzt. Dieser Energiegewinn kann für den Wintergarten selbst genutzt oder als erwärmte Luft an die angrenzenden Räume weitergegeben werden. Als Bodenbelag empfehlen sich Beläge, die Wärme besonders gut speichern können.

Im Idealfall soll ein Wintergarten als dem Gebäude vorgelagerte „Pufferzone“ zwischen Raum- und Außenklima funktionieren und zu jeder Jahreszeit ein mittleres Temperaturniveau aufrecht erhalten. Durch den Wintergarten werden Transmissions- und Lüftungswärmeverluste verringert, sofern ein regelmäßiger Luftaustausch erfolgt. Die im Winter erwünschte Gewinnung von Sonnenenergie führt an heißen Sommertagen ohne intel-

ligentes Lüftungskonzept zwangsläufig zu Überhitzung. Dem beugen Querbelüftungen vor. Die unten einströmende Luft erwärmt sich, steigt auf und wird durch Dachöffnungen wieder nach außen abgegeben. Diese Entlüftung übernehmen idealerweise großzügig dimensionierte Zuluftöffnungen unten und Dachschiebesysteme oder Dachklappen als Abluftöffnungen oben. Grundsätzlich gilt: Die Öffnungsfläche im Dach sollte groß genug sein, um zugleich bis zu 50-fache Luftwechsel pro Stunde zu ermöglichen.

Ebenso wichtig wie die Führung der Wärmeströme ist die durchdachte Beschattung. Hier gibt es viele Lösungen wie z.B. Jalousien oder Rollos. Besonders effektiv sind äußere Sonnenschutzmaßnahmen, da sie die Sonnenstrahlen erst gar nicht durch das Glas dringen lassen. Ideale Voraussetzung für ein gutes Klima im Wintergarten sind Laubbäume im Garten. Ihr dichtes Blattwerk spendet im Sommer Schatten und somit Kühlung. Nach dem Laubabfall im Herbst gelangt die Sonnenwärme ungehindert hinein. (bk)

Aluminiumprofile mit Neigungswinkel installiert

Radarreflexion durch Welltec

Wegen der unmittelbaren Nähe zum Flugfeld des Düsseldorfer Flughafens mussten große Fassadenflächen des Verwaltungsgebäudes Capgemini schräg montiert werden. Die Welltec-Aluminiumprofile der MN Metallverarbeitung GmbH aus Neustadt gewährleisten die erforderlichen Sicherheitsanforderungen bei Start und Landung von Flugzeugen.

Damit Radarreflexionen und das sichere Navigieren der Flugzeuge gewahrt bleiben, wurde die Fassade des Obergeschosses mit einem Neigungswinkel von $1,5^\circ$ installiert. Auf diese Weise können die Piloten das Hindernis jederzeit im Radar erkennen. Die Neigung von $1,5^\circ$ basiert auf der Vorgabe einer Radar-Verträglichkeitsprüfung, wonach die Bekleidung und die Unterkonstruktion mit einer Neigung von ein bis zwei Grad montiert werden muss.

Produktdaten

Produktname: Welltec SZ 25/50R71;
Werkstoff: AW-3005 (Aluminium), Blechdicke 1 mm;
Rastermaß: aus fertigungstechn. Gründen 71 mm;
Oberfläche: Polyester Oberseite (RAL 9006), Schutzlack auf der Rückseite;
Baubreiten: 980 – 1.050 mm;
Längen: 380-3.000 mm;
Schutzfolie einseitig;
Fertigungstoleranzen nach DIN 59231 beidseitig in Profillängsrichtung von 380 – 3.000 mm (red)

Notwendig war eine gründliche Auslotung der Befestigungseinheiten. Mit dem Fassadendämmstoff, der Unterkonstruktion und der Bekleidung ergab sich bei einer Wandhöhe von 3,20 m ein oberer Neigungsabstand von 83 mm.

Ein weiterer Grund für die Entscheidung der Bauherren, die Fassadenverkleidung mit Welltec-Aluminiumprofilen auszuführen, war die Verlängerung des Technikgeschosses hin zur Nordseite des Gebäudes, die eine spezielle statische Bemessung in Bezug auf Windlasten und eine hohe Schlagregenbeanspruchung erforderte. Beiden Ansprüchen genügen die Welltecprofile SZ 25/50 – Raster 70,1 mm.

Brandschutzkonzept

Das Brandschutzkonzept des Gebäudes sah eine besondere Ausbildung der Fassade hinsichtlich der Feuerwiderstandsklasse vor. Die nicht tragenden Bereiche der Außenwände wurden entsprechend aus nicht brennbaren Baustoffen erstellt. Mindestens schwer entflammable Baustoffe waren vorgeschrieben für die Oberflächen der Außenwände, die Außenwandbekleidungen und die Dämmstoffe der Außenwände. Die Außenwände des Technikbereichs im Staffelgeschoss wurden demzufolge entsprechend der Feuerwiderstandsklasse F90A nach DIN 4102-2 ausgebildet. Die tragenden Teile der Außenwände des Lagerbereichs im Staffelgeschoss weisen die Qualität F90-AB nach DIN 4102-2 auf. Die Oberflächen,



Leicht geneigt: die Welltec-Fassade

Bekleidungen und Dämmstoffe dieser Außenwände (Lager- und Technikbereich) bestehen aus Baustoffen der Baustoffklasse A nach DIN 4102-1.

Alle Befestigungen der Bekleidungen in die Unterkonstruktion erfolgen mit Selbstbohrschrauben in NE-Qualität sowie mit dichtenden Unterlegscheiben.

Die Profile wurden jeweils mit einem kleinen geraden Steg als Tafelauslauf versehen. Aus fertigungstechnischen Gründen betrug das Rastermaß 71 mm, womit sich die Deckbreite von 994 mm bei Verlegung ergab. Bei der Ausführung wurde zwischen die einzelnen Zackungen ein gerader Schraubsteg von ca. 20 mm hinzu profiliert. Insgesamt wurde mit 242 einzelnen Profilen, die gemäß RAL 9006 farbbeschichtet sind, eine Fläche von $633,9 \text{ m}^2$ abgedeckt. (red)

Die neue VACUDEST® ClearCat®
für die kostengünstige Aufbereitung ölhaltiger Prozessabwässer

glasklares, ölfreies Destillat
15 % geringerer Energieverbrauch
flüsterleise und noch wartungsfreundlicher

Clevere Ideen für sauberes Wasser!

Besuchen Sie uns auf der parts2clean 2008 Halle 9, Stand F635 28. bis 30. Oktober in Stuttgart

www.h2o-gmbh.com

Some like it hot ...

...wir schweißen kalt.

Qualitativ hochwertige Schweißverbindungen in Aluminium?

Wir machen das!



ALUMINIUM 2008
Halle 6, Stand 6C18

www.riftec.de

Hörmann investiert in deutsche Standorte

Die zwölf hochspezialisierten deutschen Werke bleiben bei der Hörmann-Gruppe Investitionsschwerpunkt: Das Steinhagener Familienunternehmen hat zahlreiche Werke erweitert und baut sie weiter aus – u.a. in Ictershausen bei Erfurt und Brandis nahe Leipzig.

In Brandis hat das weltweit 5500 Mitarbeiter zählende Unternehmen zusätzlich Platz geschaffen für ein Teilelager und für eine weitere Produktionslinie. Hier wird eine neue Generation von Haustüren produziert. Außer der Halle wurde auch der Bürotrakt erweitert: Im vergrößerten Schulungsraum finden nun mehr Seminarteilnehmer Platz. Ganz neu ist ein Ausstellungsraum, in dem die Produkte, Präsentations- und Werbemittel für Hörmann-Vertriebspartner gezeigt werden.

In die Produktion des Werkes Ictershausen sind etwa 30 Mio. Euro geflossen. Angebaut wurde ein zusätzlicher Hallenabschnitt. Auf nun 50.000 m² werden Garagensektionaltore produziert und gelagert. Im neuen Abschnitt errichtet das mittlerweile 230 Mitarbeiter zählende Werk die dritte Anlage zum Ausschäumen von Torlamellen. Außerdem entstehen dort derzeit Fertigungen für einwandige Garagensektionaltore sowie für Tore mit Schlupftür. Erweitert wurde darüber hinaus das Hochregallager.

Auch in den Stammsitz Brockhagen hat Hörmann investiert und zusätzliche 5000 m² Produktions- und Lagerhalle ange- baut. In der benachbarten Antriebstechnik von Hörmann beschleunigt eine bauliche Erweiterung die Abwicklung und verkürzt damit die Lieferzeiten. (red)



Hörmann-Werk in Brandis: mehr Platz für Schulungen

TS Aluminium stellt neue Angebote vor

TS Aluminium stellt einen überarbeiteten Hebe-Schiebelüfter und einen Statikträger für Terrassenüberdachungen vor. Der aus wärmedämmten Aluminiumprofilen flach ausgeführte Fensterflügel eignet sich für alle handelsüblichen Wintergärten und wird zum Öffnen um drei Zentimeter gehoben. Während der Spaltlüftung bleibt er blockiert und kann von außen nicht geöffnet werden. Insgesamt sind bis zu 60% der Lüfterfläche zu öffnen. Damit ist sowohl eine einfache Spaltlüftung als auch eine großflächige Be- und Entlüftung realisierbar. Das Anbringen von Außenbeschattungen ist weiterhin möglich und Hausdachüberstände wirken sich nicht störend aus.

Die Verglasungsstärke des Lüfters reicht von 8 bis 32 mm. Standardmäßig erfolgt die Steuerung mit elektrischem 230-V-Antrieb, der mit Funktionen (Temperatur-, Windfühler etc.) erweitert werden kann. Das auf Dichtigkeit gegen Spritz- und Schwallwasser geprüfte Fenster ist in zwei Lagergrößen und in allen RAL-Farben abrufbar. Sonderanfertigungen sind möglich.

Der neue Statikträger Nr. 26107 für Terrassenüberdachungen erweitert das Lieferprogramm der unisolierten Serie T. Bei einer Verglasung mit 10 mm VSG, 10° Dachneigung sowie einer Schneelast von 75 kg/m² sind mit einem Sparrenabstand von 80 mm nun Tiefen bis zu 4400 mm realisierbar, ohne das das Profil mit Stahl armiert werden muss.

Die seit 1.1.2007 höher anzusetzenden Schneelasten führten zu einer gestiegenen Nachfrage nach einem solchen Statikträger. In Zusammenhang mit der DIN 1055-5, über die die anzusetzenden Schneelasten definiert werden, bietet TS Aluminium Verarbeiterbetrieben auch die Ermittlung der Schneelast zusammen mit der Ausführung der Bestellung an. Der Systemgeber reagiert damit auf die komplizierteren Verfahren der Schneelastermittlung. (red)



Überarbeiteter Hebe-Schiebe-Lüfter

ae group
advanced engineering in light metal casting

Wir gießen Innovation

ae light metal casting gmbh & co kg
Am Kreuzweg, D-99834 Gerstungen
Tel.: +49(0)36922-35-0
Fax: +49(0)36922-35-144
www.ae-group.de

Besuchen Sie uns:
Aluminium in Essen
23.-25.09.2008
Halle 2 | Stand B42

Optimieren sie Ihre Lagerkapazität

ohne HUBTEX mit HUBTEX

Besuchen Sie uns!
Halle 2 - Stand E02
23. - 25. Sep. 2008
Essen, Deutschland

HUBTEX
Maschinenbau GmbH & Co. KG
Industriepark West
Werner-von-Siemens-Str. 8
36041 Fulda, Germany
Tel.: +49-661-8382-0
Fax: +49-661-8382-120
E-Mail: info@hubtex.com
www.hubtex.com

HBB PEMAT
BIEGETECHNIK

Biegen von Metall-
Profilen, Rohren
mech. Bearbeitung
Schweißen
und weitere

- Aircraft
- Schienenfahrzeugbau
- Automobilindustrie
- Fördertechnik
- Treppenaufbau
- Kunst & Bau

HBB Biegetechnik AG · T +41 71 886 48 10 · info@hbb.ch · www.hbb.ch
PEMAT AG · T +41 71 763 90 00 · info@pemat.ch · www.pemat.ch

extrutec
extrusionstechnology

Ausrüster für die AL- Strangpressindustrie:
Gasöfen mit Wärmeschere oder Wärmesäge • Auslaufsysteme
Werkzeugöfen • Anlagenmodernisierung

extrutec GmbH
Fritz-Reichle-Ring 2, 78315 Radolfzell
Tel. 07732-9391390, Fax: 07732-9391399
www.extrutec-gmbh.de, info@extrutec-gmbh.de

A member of HONSEL INTERNATIONAL TECHNOLOGIES

HONSEL Aluminium. Damit die Zukunft leichter wird!

Motor · Getriebe · Fahrwerk · Karosserie

HONSEL
A member of
HONSEL INTERNATIONAL TECHNOLOGIES

Wir bringen Aluminium in Bestform

Alu Menziken Extrusion AG
Hauptstrasse 35 · 5737 Menziken
Telefon +41 62 765 21 21
extrusion@alu-menziken.com

ALU MENZIKEN
EXTRUSION

BRUKER
Bruker Quantron

Wir machen Metall zu Qualität...

...mit Q4 TASMAN!
CCD Spektrometer für Metallanalyse

Besuchen Sie uns auf der
Aluminium in Essen
Stand 7C45

think forward

Die Datenbank im Taschenbuchformat

Übersichtlich und schnell – die wichtigsten Kontaktmöglichkeiten zu Industrie und Handwerk. Mit Produkt- und Firmenverzeichnis.

Für nur 9,90 Euro zzgl. MwSt., inkl. Versand

Infos und Bestellungen:
Fax 08171-60974 oder
barbara.fink@pse-redaktion.de

DAS FÜR DAS FÜR DAS HANDBUCH 2008 FÜR DIE METALLBRANCHE

Die Experten für hochwertige Spezialprofile und Oberflächenbeschichtungen.

Qualitäts-zertifizierte Pulverbeschichtung, Qualitäts-zertifizierte Eloxalbeschichtung, chemische und mechanische Polituren, PVDF Beschichtungen, Laminierungen.

Wir verfügen über die derzeit weltweit größte horizontale Oldruck-betriebene Extrusions-Presse mit 12500 UT. Damit eröffnen sich neue und ungeahnte Möglichkeiten in der Anwendung von hochwertigen Aluminiumprofilen für unterschiedlichste Einsatzgebiete & Anforderungen. Besuchen Sie uns auf der Aluminium 2008, Halle 7, Stand 7B16.

SOMA GmbH, Frankfurt. Tel.: + 49 - 69 - 21 97 87 - 11
STC Ltd, Nottingham. Tel.: + 44 - 115 - 935 20 35

SOMA GmbH
STC Limited
SOMA Trading Company Ltd
ZHONGWANG GROUP

chromital® TCP
Chrom(III)haltige Passivierung für Aluminium

SurTec 650 chromital® bietet unlackierten Oberflächen einen exzellenten Korrosionsschutz, verbessert aber auch die Haftung von organischen Beschichtungen und dient als Nachbehandlung von Eloxalschichten.

SurTec Deutschland GmbH · SurTec-Str. 2 · D-64673 Zwingenberg
0(049)6251-171 700 · mail@SurTec.com · www.SurTec.com

Hochleistungsanlagen in der Wärmebehandlung

Nutzen Sie unsere große Erfahrung mit innovativen und hocheffizienten Erwärmungskonzepten mit Wärmerückgewinnung bei:

- Anwärmen auf Presstemperatur
- Lösungsglühn und Abschrecken
- Warmauslagern
- Glühen
- Homogenisieren

Individuell auf den Bedarfsfall konzipierte Anlagen garantieren Verfahrenssicherheit und hohe Wirtschaftlichkeit

schwartz GmbH
Edisonstraße 5
D-52152 Simmerath

Telefon: +49(0)2473/94 88-0
Telefax: +49(0)2473/94 88-11
E-Mail: info@schwartz-wba.de
Internet: www.schwartz-wba.de

schwartz
WÄRMETECHNOLUNGSANLAGEN

inotherm
www.inotherm-gmbh.de

Besuchen Sie uns auf der
Aluminium 2008, Stand 7F40

Stromversorgungskonzepte
und Prozesssteuerungen
zur Veredelung von Aluminium

MUNK

ALU-SPECTRAL® AS 100 Prozesssteuerung

Wir informieren Sie gerne über Ihre neuen Möglichkeiten.
Besuchen Sie uns auf unserem Messestand G50/06 bei der **ALUMINIUM 2008** oder im Internet unter www.munk.de

...besuchen Sie uns

OERLIKON

Kompetenz für Schweißen und Schneiden

ALUMINIUM 2008 **ALUMINIUM 2008**
Essen / Halle 2 / Stand B 57

Innovationspreis für Interpane

Den Innovationspreis „Glassex best of show award 2008“ der internationalen Fachmesse Glassex/GP&T erhielt jetzt die Interpane Glas Industrie AG für ihr Dreifach-Wärmedämmglas iplus 3CL. Interpane-Exportmanager Alan Hartland (Foto I.) nahm den Preis von James Crower (Group Exhibitions Director – EMAP) auf der Messe im englischen Birmingham entgegen. Dank der Kombination einer exzellenten Wärmedämmung (U_g -Wert) mit einem hohen Gesamtenergiedurchlassgrad (g -Wert) nimmt iplus 3CL mehr Energie auf, als es nach außen abgibt. Es entstehen solare Energiegewinne. Die Fachmesse „Glassex/GP&T“ ist das wichtigste Ereignis der Tür-, Fenster- und Wintergartenbranche in Großbritannien und zieht internationale Fachbesucher an.



A. Hartland (l.), J. Crower

Foto: Interpane

Wir leben Hightech-
erleben Sie uns!

alimex
PRÄZISION IN ALUMINIUM

alimex GmbH • Karl-Arnold-Str. 14-16 • 47877 Willich
Tel.: 0 21 54 / 91 77-0 • Fax: 0 21 54 / 91 77-338
E-Mail: info@alimex.de • www.alimex.de

„Vom Gießer für Gießer“ **KURTZ**

Aluminium Gussteile & Niederdruck-Gießmaschinen aus einer Hand!

23. - 25.09.2008, Essen
Halle 2, Stand 2E09/01

Kurtz METALS
KURTZ GmbH • Tel.: 0 93 42 / 80 70 • e-mail: info@kurtz.de • www.kurtz-metals.de

MIFA
ALUMINIUM PRECISION EXTRUSION

Halle 3 F-10

Präzisions-Strangpressen von Aluminiumprofilen, bis 10 mal genauer als die Norm NEN EN 12020-2

CNC-Bearbeitung von Aluminiumprofilen und -vollmaterial

Mifa Aluminium bv
Deltakade 4-6, NL-5928 PX Venlo
Tel.+31-77-389 88 88 • www.mifa.nl • sales@mifa.nl

Perfekte Lösungen - weltweit **NEUMAN ALUMINIUM**

ALUMINIUM IST UNSERE WELT

Besuchen Sie uns auf der Aluminium in Essen in Halle 1, Stand F07 www.neuman.at

JUTEC

Flexible Hitzeschutzkleidung trotz Aluminisierung

Info: Alu_2008 in Essen
Halle 3, Stand O45, www.jutec.com

Für alle Cleveren eine glänzende Kapitalanlage!

Aluminium schneiden mit SYSTEM.

Modernisieren Rollenschneider und Querschneider

Schneidwerkzeuge Lang- und Rollenschneidmesser sowie Messerhalter

Jetzt kostenlos anfordern: Broschüre Aluminium

Unter Hot-Line: 02206/605-0

DIENES GROUP www.neuenkamp.de www.dienes.de

ALUPRO

Aluminium-Profilbearbeitung

- 5-Achs-CNC-Fräsen bis zu 17 m
- Stanzen
- Sägen
- Eloxieren
- Pulverbeschichten
- Service

Sie finden uns auch auf der ALUMINIUM Halle 2, Stand E18

ALUPRO GmbH & Co.KG, Wiesenstraße 15, 51580 Reichshof, Tel. 02261 94870, info@alupro.de, www.alupro.de

BMS
ROT AM SEE

Aluminium - Biegetechnik GmbH
ZECH - GRUPPE

Rundfenster
Fassadenelemente
Lohnbiegearbeiten
Kundenspezifische Lösungen

Zolläckerstrasse 4
D-74585 Rot am See
Tel. 07955 / 9390-0
Fax 07955 / 1337

Wir stellen aus auf der Aluminium 2008 Halle 2 Stand 2B03
info@bms-biegetechnik.de

Dantherm Filtration ist weltweit führender Hersteller und Lieferant von Anlagen zur Luftreinhaltung und Rauchgasreinigung in der Primär- und Sekundär-Aluminiumindustrie.

Besuchen Sie uns zwischen 23. und 25. 9. 2008 auf der ALUMINIUM 2008 in Essen: in der Galeria/Stand G95

Dantherm Filtration
Dantherm Filtration GmbH
Industriestraße 9
77948 Friesenheim
Tel: +49 (0)7821/966-0
info.de@danthermfiltration.com
www.danthermfiltration.com

Entgraten? **RSA**
Lösungen!

www.rsa.de
Tel. +49 (0)2351 995-5 • Fax +49 (0)2351 995-300
Wir stellen aus: ALUMINIUM 2008, Halle 1, Stand G35

KeeLoq-System ist eines der sichersten

In jüngster Zeit sorgten Meldungen über entschlüsselte Codierungen von Funkfernbedienungen für Verunsicherung. Novoferm als einer der führenden Hersteller von Garagentoren und zugehörigen Antrieben teilt dazu mit, dass „wir bereits seit Jahren ein technisch modifiziertes KeeLoq-System einsetzen, das nach Angaben neutraler Fachleute weiterhin zu den sichersten am Markt gehört“. Forscher der Ruhr-Universität Bochum, denen die Entschlüsselung des Funkcodes gelungen war, hatten bei ihrer Arbeit hingegen ein Standard-KeeLoq-System verwendet.

Prof. Dr.-Ing. Christof Paar als verantwortlicher Leiter der Bochumer Forschungsgruppe bestätigt, dass die KeeLoq-Systeme trotz der neuesten Erkenntnisse den vielfach am Markt eingesetzten einfach-codierten Systemen, z.B. „Multibit“, im Sicherheitsstandard deutlich überlegen sind. Darüber hinaus ist, so Prof. Paar, selbst die Dechiffrierung des Standard-KeeLoq-Codes durch potenzielle Einbrecher mit extrem hohem Aufwand verbunden. Um den Code zu „knacken“, hat die Uni Bochum allerdings unter wissenschaftlichen Gesichtspunkten diesen Aufwand betrieben und mit einem Stab von Forschern rund ein halbes Jahr nonstop an dem Projekt gearbeitet. Für einen normalen Einbrecher – auch wenn er über das notwendige technische Know-how und die erforderlichen Analyseinstrumente verfügte – stünde dieser Aufwand in keinem Verhältnis zum Ergebnis. Wenn überhaupt, würde er mit einem „klassischen“ Einbruchversuch wesentlich leichter und vor allem schneller an sein Ziel gelangen.

Falsch sind daher auch Schlagzeilen, wonach „mit Mitteln aus dem Baumarkt ein mit dem KeeLoq-System verschlossenes Garagentor auf einfachste Weise geöffnet werden kann“. Selbst, wenn der originäre Herstellercode des KeeLoq-Systems vorliegt, ist es nach Angaben von Novoferm noch nicht möglich, eine Garage zu öffnen, da der gesamte Code – im Gegensatz zu Fixcode- oder Multibit-Verfahren – mehrteilig aufgebaut ist und sich ständig ändert.

(red)



Komfortabel und sicher: Novoferm-Torantriebe

Foto: Novoferm

Gardemann intensiviert Bedienerschulung

Jährlich trainiert die Gardemann-Mutter Lavendon in England 14.000 Arbeitsbühnen-Bedienere im sicheren Umgang mit den Geräten. In Deutschland hingegen sind es nur 1.000 Personen. „Das muss sich ändern“, erklärt Hans Wagner, bei Gardemann verantwortlich für Schulungen und Arbeitssicherheit.

Das Bewusstsein für die Notwendigkeit einer guten Ausbildung wächst auch hierzulande. Aus diesem Grund hat das Unternehmen seine Trainerkapazität ausgeweitet und kann nun jährlich mehr als 2.500 Bediener ausbilden – der weitere Ausbau ist geplant. Arbeitsbühnen sind die sicherste Möglichkeit, in Höhen zu arbeiten und wieder sicher nach unten zu gelangen. Dennoch geschehen Unfälle, die aus Nachlässigkeit, Leichtsinn oder Unwissenheit resultieren. Haben fünf Prozent aller Unfälle eine technische Ursache, folgen die organisatorischen Mängel mit zehn Prozent. 85 Prozent aller Unfälle rühren aus persönlichem Fehlverhalten des Bedieners.

Die Vorteile einer Bedienerschulung liegen auf der Hand. Die Mitarbeiter fühlen sich im Umgang mit Arbeitsbühnen sicherer, arbeiten effizienter und rationeller. Wer eine Bühne mietet und durch die eigenen Mitarbeiter bedienen lässt, ist für deren richtige Ausbildung ebenso verantwortlich wie für den sorgfältigen Umgang mit der kostspieligen Technik.

„Leider bestehen noch immer Missverständnisse hinsichtlich der richtigen Ausbildung. Bei jeder Übergabe einer Bühne an den Kunden erfolgt eine Einweisung der Handhabung in die Maschine. Das ist eine Serviceleistung von Gardemann, ersetzt jedoch keinesfalls eine gute Sicherheitsunterweisung, wie sie von der Berufsgenossenschaft erwartet wird“, macht Wagner deutlich. Die Gardemann-Trainings bauen auf dem international anerkannten IPAF-System auf. Diese Ausbildung hat einen bewährten Standard, besteht aus einem Theorie- und einem Praxisteil und ist nach ISO 18878 zertifiziert. Beachtet wurde auch die Kombination aus sicherheitstechnischer Information und anwendungstechnischer Fortbildung. „Damit reichen wir ein ganzes Stück über andere Ausbildungsstandards hinaus“, so Hans Wagner. „Durch Kenntnis der Sicherheitstechniken, Beachtung der Arbeitsschutzbestimmungen, Umsicht und verantwortungsbewusstes Handeln sind viele Schäden vermeidbar“, ist der Schulungsleiter überzeugt. Weitere Informationen können angefordert werden unter schulungen@gardemann.de. (red)

Jetzt 108 Mitglieder an 125 Standorten

Im Rahmen der Jahrestagung 2008 des Fachverbandes Wohn-Wintergarten fand auch die turnusgemäße Mitgliederversammlung in Pforzheim statt. Dr. Spenke stellte als 1. Vorsitzender in seinem Rechenschaftsbericht die Aktivitäten des Verbandes im vergangenen Jahr dar. Mit der neu gestalteten Homepage, dem zum dritten Mal vorgelegten „Ratgeber Wohn-Wintergarten“ sowie dem vier Mal jährlich erscheinenden Mitteilungsorgan „WiGa aktuell“ sind wichtige Instrumente geschaffen worden, die den Diskussionsfluss in der Branche stärken.



Dr. Spenke

Zur Entwicklung des Mitgliederstandes wurde festgestellt, dass im letzten Jahr 17 neue Mitglieder in den Fachverband Wohn-Wintergarten e.V. aufgenommen worden sind. Damit hat der Fachverband nun 108 Mitglieder an 125 Standorten.

Der 2. Vorsitzende und Schatzmeister Rudolf Trauernicht erläuterte den Finanzhaushalt des Verbandes. Nach dem Bericht des Buchprüfers Meenke Pollmann wurden sowohl der Rechenschaftsbericht als auch der Finanzbericht von den Mitgliedern angenommen und der Vorstand für das Geschäftsjahr 2007 entlastet.

Während der Jahrestagung referierten hochkarätige Experten: Den Anfang machten zwei Sachverständige. Dipl.-Ing. Guido Straßer aus München ging besonders auf das behagliche Klima in Wintergärten ein. Von besonderer Wichtigkeit ist nach seiner Meinung die ganzheitliche Betrachtung von Lüftung, Heizung und Luftführung, die insgesamt auf eine konkrete Bausituation abgestimmt sein müssen. Peter Struhlik aus Minden wertete die Schadensfälle aus seiner Praxis in den letzten Jahren aus, in den er insgesamt 171 Wintergärten begutachtet hat. Prof. Klaus Layer von der Karlsruher Fachschule für Glas-, Fenster- und Fassadenbau referierte über den sommerlichen Wärmeschutz, der in Zukunft weiter an Bedeutung gewinnen wird. Verbandsvorsitzender Dr. Steffen Spenke erläuterte das Merkblatt 01 „EnEV und Definition Wintergarten“, Dipl.-Ing. Dietrich Tegtmeier das Merkblatt 02 „Bauanschlüsse“. Zum Merkblatt 03 „Empfehlungen zur Vertragsgestaltung“ plant der Verband eine gesonderte Veranstaltung. (red)



Phone +31 (0)20 693 5209
Fax +31 (0)20 693 5762

Mail info@srsamsterdam.com
Web www.srsamsterdam.com

Aluminium 2008 Essen
Halle 1 · Stand E55



Besuchen Sie uns auf der
ALUMINIUM in Essen
23. bis 25. September 2008
Halle 2, Stand B36

Modernste Fertigungstechnologien zur Bauteiloptimierung
von Aluminiumprofilen und Aluminiumgussteilen durch:

- gezielte Warmbehandlungsprozesse
- mechanische Bearbeitung
- Oberflächenbehandlung

ELOXALWERK WEIL DER STADT
AUTOMOTIVE GmbH

Josef-Beyerle-Straße 24
71263 Weil der Stadt
Telefon +49 7033 52890
Telefax +49 7033 9570
automotive@eloxalwerk.com
www.eloxalwerk.com

MAKA
CNC-Spezialmaschinen

Audi AG

Schmeife AG

Autom. Transport

Kompetenz bewirkt viel

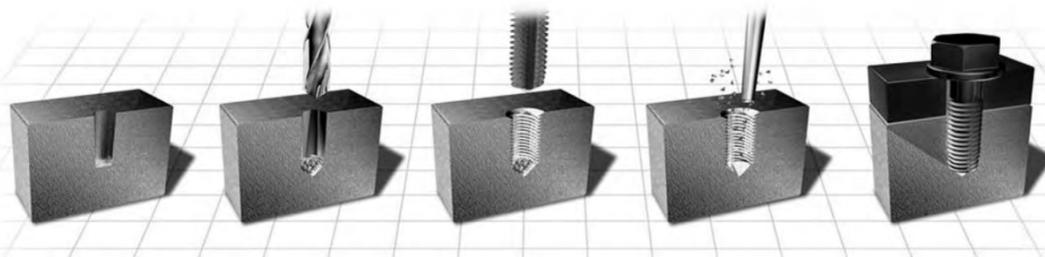
Erfahrung & Kompetenz mit 5-Achs-Technik – dafür stehen wir!

Sie definieren Ihre Anforderungen – wir bieten geeignete Lösungen für die Bearbeitung von Strangpreßprofilen und technischen Bauteilen.

Weltweit setzen Kunden erfolgreich unsere Spitzentechnologie ein – in der Spaceframe-Technologie, im Flugzeug-, Schienenfahrzeug- und Automobilbau – von der Standard- bis zur anspruchsvollen High-End-Sonderlösung.

MAKA – Max Mayer Maschinenbau GmbH
Am Schwarzen Graben 8 · 89278 Nersingen · Tel. 00 49/73 08-813-0 · Fax 00 49/73 08-813170 · www.maka.com

Wir stellen aus auf der **Aluminium in Essen**, vom 23.–25. September 2008 in **Halle 1, Stand C 10**
Fakuma in Friedrichshafen, vom 14.–18. Oktober 2008 in **Halle A1, Stand 1218**



Arbeitsgänge bei der Verschraubung von Leichtmetall mit metrischen Schrauben

Mit intelligenten Verbindungen Kosten drastisch senken

Der Geschäftsbereich Verbindungstechnik der EJOT GmbH & Co. KG ist seit Jahren ein anerkannter Entwicklungspartner der Automobilindustrie. Getreu dem Motto „Qualität verbindet“ arbeiten täglich mehr als 1.100 Mitarbeiter weltweit daran, den Kunden das für ihre Zwecke optimale Verbindungselement zur Verfügung zu stellen. Die EJOT GmbH & Co. KG gehört zur EJOT Gruppe, die 2007 mit mehr als 20 Gesellschaften 250 Mio. Euro erwirtschaftete. Als Vorreiter der

Systemkosten-Analyse im Bereich der Verbindungstechnik kennt man die Einsparpotenziale, die sich durch den Einsatz gewindefurchender Schrauben ergeben. Der enorme Wettbewerbsdruck in der Automobilindustrie und anderen Branchen zwingt zu immer weiteren Kostenreduzierungen. Dabei werden Verbindungselemente als C-Teile in ihrem Einfluss auf andere Bereiche der Konstruktion meist unterschätzt. Trotz des geringen Kostenanteils der Verbindungselemente von lediglich 15-20% an den Gesamtverbindungskosten kann man mit dem Einsatz intelligenter Verbindungselemente Kosten erheblich senken. Gewindefurchende Schrauben ermöglichen die üblicherweise notwendigen Arbeitsschritte „Loch vorbohren“, „Gewinde schneiden“, „Verbindungsstelle reinigen“ zu eliminieren. Im Bereich der Leichtmetallverschraubung kann dies mit der ALtracs-Schraube realisiert werden. Dabei wird in das gegossene Loch verschraubt und es sind Kosteneinsparungen pro Verbindungsstelle von bis zu 30% möglich. Der Einspareffekt geht natürlich nicht auf Kosten der Qualität der Verbindung.



ALtracs: gewindefurchende Schraube

Die ALtracs-Schraube zeichnet sich durch hohe Prozesssicherheit – also ein großes Fenster zwischen Eindreh- und Überdrehmoment – aus, sowie Festigkeitswerte, die mit den Werten einer metrischen 10.9 Verschraubung vergleichbar sind oder diese übertreffen. Auch in Hinsicht auf den Erhalt von Vorspannkraft unter thermischer und dynamischer Belastung erzielt sie adäquate Werte.

Der kreisrunde Gewindefurchschnitt der ALtracs erzielt eine optimale Gewindeflächenüberdeckung, was zusammen mit der speziell ausgelegten Gewindegometrie wesentlich höhere Vorspannkraft ermöglicht. Kreisrunde Querschnitte reagieren zudem unempfindlicher auf Gusstoleranzen. Somit ist ein großzügiger Umgang mit Ovalitäten und Porositäten im Gussbauteil möglich.

Es ist vorteilhaft für den Hersteller, den Experten für Verbindungslösungen schon bei Projektbeginn in die Entwicklung miteinzubeziehen. Denn 80% der Kosten eines Produktes werden bei der Entwicklung festgelegt. (red)

Halle 1, Stand G85

Hochgeschwindigkeitssägen: Bandsägen mit vielen Vorteilen

Für das Hochgeschwindigkeitssägen von Aluminium und Leichtmetallen bietet KASTO die KASTotec-Bandsägemaschinen mit Aluminiumpaket. Sie zeichnet sich durch gutes Handling, kurze Nebenzeiten und sehr gute Sägeleistungen aus. Voraussetzung dafür ist eine stabile Bandsägemaschine, wobei bei der Konzeption auf Stabilität und Führung der Sägeeinheit, leistungsfähige Antriebseinheit, Technologie- und Vorschubeinstellung und Späne-Entsorgung geachtet wurde. Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminium und Leichtmetallen wurde die Baureihe in den Größen AM 4 und AM 5, mit Arbeitsbereich 430 x 530 mm

bzw. 530 x 630 mm für Bandgeschwindigkeiten bis 1.500 m/min ausgelegt. Zur Steuerung der Maschine kommt die Sägemaschinen-Steuerung Basic-Control zum Einsatz, die über einen Auftragspeicher für die Eingabe von 98 Längen/Stückzahl-Kombinationen verfügt. Wichtig auf Grund der sehr hohen Zerspanungsvolumen beim Aluminium-Sägen ist die zuverlässige Entsorgung des sehr großen, ständig anfallenden Späne-Volumens, wozu zwei Späneräubbürsten das Sägebündel von Sägespänen säubern und der Späneförderer für die großen anfallenden Spänevolumen ausgelegt ist. (red)

Halle 1, Stand E3



KASTotec AM4 – Hochgeschwindigkeitsbandsäge im Einsatz

Soma

Large in aluminium

Soma GmbH/Frankfurt und Soma Trading Co. Ltd./ Nottingham, UK (STC Ltd.) vertreiben Aluminiumprofile hauptsächlich im Bereich von speziellen Zeichnungsprofilen. Ein weiterer Schwerpunkt im Angebotsspektrum liegt in einer großen Bandbreite unterschiedlichster Oberflächenbehandlungen.

In Zusammenarbeit mit einem der größten Presswerke in China, der ZhongWang Group, ist SOMA in der Lage,

Profile anzubieten, die auf Pressen von 500 bis 12.500 t gepresst werden. Material und Oberflächenbeschichtungen verfügen über Zertifikate wie ISO 9001, Norske Veritas, Qualicoat.

SOMA wird auf seinem Messestand **Halle 7, Stand B16** einige Beispiele von Extrusionen aus der neuen 12.500-Tonnen-Pressen zeigen, die momentan weltweit die größte ihrer Art ist.



SurTec stellt aus in Halle 7, Stand A35

Aluminium-Veredelung mit SurTec 650 chromitAL

SurTec hat mit SurTec 650 chromitAL ein umweltverträgliches, wirtschaftliches Produkt entwickelt, das Aluminium und seine Legierungen vor Korrosion schützt, die Haftung von Lacken, Kleb- und Dichtstoffen optimiert sowie der Nachbehandlung von Eloxalschichten dient. Das mit internationalen Qualitätsiegeln ausgezeichnete SurTec 650 chromitAL hat sich innerhalb kurzer Zeit in der Automobil- und Flugzeugindustrie bei höchsten Anforderungen hervorragend bewährt.

SurTec 650 chromitAL eignet sich für Aluminium, hochlegiertes Aluminium, Guss- und Schmiedeteile im Tauch-, Spritz- oder Wischverfahren.

SurTec 650 chromitAL bildet im Tauch-, Spritz- und Wischverfahren eine schwach irisierende, leicht gelblich-rötliche bis blaue Schicht aus, abhängig von der verwendeten Legierung. Die Schicht ist auch nach 336 h im Salzsprühnebeltest unverändert, zeigt keinerlei



Korrosionserscheinungen und übertrifft damit die Korrosionsschutz-Anforderungen nach DIN 50021 SS. SurTec 650 chromitAL optimiert jedoch auch die Haftung organischer Schichten wie Lacke, Kleb- und Dichtstoffe und dient der Nachbehandlung von Eloxalschichten.

Weitere Infos auf www.SurTec.com

RSA auf der Aluminium Messe in Essen:

Mehr Sicherheit bei der Entgratung von Hohlprofilen

RSA entwickelte ein Entgrat-System, das unabhängig von der Werkstückgeometrie sämtliche Hohlprofilformen in einem Zeitraum von ca. 3 Sekunden vollständig entgratet. Durch die geführten Bürstensegmente wird verhindert, dass die Drahtspitzen die äußeren Flächen des Aluminium-Werkstückes beschädigen. So können sogar lackierte oder eloxierte Profile entgratet werden. Auch lässt sich durch diese Konstruktion des Bürstwerkzeuges die Entgratwirkung exakt auf die Gratstärke einstellen. Das Werkzeug wird über ein Planetengetriebe an der Stirnfläche des Werkstückes vorbeigeführt. Die Zuführung der Profile kann sowohl manuell als auch vollautomatisch erfolgen. Zusätzlich zu der Bereitstellung von Entgrat-Systemen zeichnet RSA auch verantwortlich für das Engineering, wenn beispielsweise ein Entgrat-Automat mit vorhandenen Fertigungseinrichtungen wie einer Lagensäge zu verketteten ist.



RSA stellt seine Entgrat-Systeme auf der Aluminium-Messe in Essen, die vom 23. - 25. September stattfindet, in **Halle 1, Stand G35** aus. Hier können direkt auf dem Stand Test-Entgratungen vorgenommen werden. Weitere Informationen finden Sie unter www.rsa.de.

JUTEC-Hitzeschutzkleidung:

Volle Beweglichkeit bei vollem Hitzeschutz

Die JUTEC Hitzeschutz GmbH aus Oldenburg überzeugt ihre Kunden in über 70 Ländern mit höchster Qualität „Made in Germany“ u.a. mit aluminisierter, flexibler und sehr angenehm zu tragender Hitzeschutzbekleidung (von Kopf bis Fuß bis 1000°C Strahlungshitze). Unser Sortiment umfasst u.a.: Hitzeschutzhäuben, -handschuhe, -jacken, -mäntel, -schürzen, -hosen und -gamaschen; Lösungen im Bereich Hitze- und Arbeitsschutz sowie Anlagenschutz/Isoliertechnik; Individuallösungen durch modernste CAD-, CUT- und Nähtechnik möglich; alle Materialien sind CE getestet und entsprechen u. a. EN531 bzw. EN407, EN388; Lieferzeit 1-2 Tage.

Die Hitzeschutzkleidung und Handschuhe sind extrem flexibel und schnell abkühlend bei vollem Hitzeschutz. Probieren Sie sie an und aus. Überzeugen auch Sie sich von unseren Qualitäten auf der **Aluminium 2008 in Essen, Halle 3, Stand 3045**.

Weitere Infos erhalten Sie unter www.jutec.com

Energieeffizienz vorrangig

Mit energieeffizienten Verfahren und Produkten auch in der Solartechnologie will der norwegische Aluminiumkonzern Hydro stärker als bisher helfen, das Klima zu schützen. „Unseren Ansatz hierfür erläutern wir im September auf der Aluminium-Messe in Essen“, sagt Vorstandsvorsitzender und CEO Eivind Reiten. Hydro hat zuletzt deutlich in den Ausbau des Recycling investiert. „Sparsames Umschmelzen und die unbegrenzte Zahl von Nutzungszyklen bei gleicher Qualität machen Aluminium zum erneuerbaren Werkstoff erster Güte. Darum schaffen wir mehr als 200.000 Tonnen Kapazität, wo es am meisten Sinn macht: direkt im Hauptmarkt Deutschland“, betont Reiten. Zurzeit entstehen Öfen in Hamburg und Rackwitz, in Neuss wurde ein Ofen im September 2007 eingeweiht. Ein Recyclingzentrum bei Alunorf, dem mit Novelis betriebenen weltgrößten Aluminiumgieß- und -walzwerk, steht kurz vor der Genehmigung.

In der Solartechnologie engagiert sich Hydro verstärkt von der Silizium- und Waferproduktion bis zur Entwicklung von Bauprodukten mit integrierter Photovoltaik. Reiten ergänzt: „Wasserkraft machen wir seit mehr als 100 Jahren verfügbar, nun auch Sonnenkraft“. Im Juni wurde die Siliziumscheibenfabrik Norsun eröffnet, an der Hydro beteiligt ist.

Auf der Essener Messe informiert Hydro u.a. über Fassadenlamellen mit Dünnschicht-Solarzellen.

Aluminium hilft in vielen Produktanwendungen, Energie und CO₂-Emissionen zu sparen. Seit Anfang Juni erprobt Hydro erstmals Elektrolysezellen im Konzern mit einer auf 420 A erhöhten Stromstärke. Die neue HAL4e-Technologie zur Aluminiumerzeugung nützt Rohstoffe effizienter, mindert dadurch auch spezifische Emissionen und ihre kompakte Bauweise vereinfacht die Logistik. (red)

Halle 3, Stand A20

Mehr Service für den Kunden

„Metall ist unser Element“ – Das ist die erklärte Devise von AMCO. Auf der neu gestalteten Website der Metall-Service GmbH erhalten Kunden jetzt noch schneller einen Überblick über die verfügbaren Werkstoffe und können online Anfragen stellen. AMCO versorgt gewerbliche Kunden mit Halbzeugen aus NE-Metallen. Zum Angebot zählt neben dem Handel mit Aluminium, Messing, Kupfer, und Bronze ein breites Spektrum an Serviceleistungen im Bereich der kompetenten An- und Bearbeitung. Mit dem Relaunch des Internetauftritts geht das Unternehmen neue Wege im Servicebereich. „Der Kunde kann sich in übersichtlichen Darstellungen gezielter informieren und sein maßgeschneidertes Angebot bestellen“, beschreibt Dr. Jochen Schmidt, Geschäftsführer von AMCO, die Vorteile der neuen Website. „Uns ist es wichtig, dass Kunden schnell Kontakt zu unseren Mitarbeitern aufnehmen können. Das ist auf der neuen Website jetzt möglich. Außerdem gibt es dort Informationen zu aktuellen Entwicklungen in unserem Haus.“ (red)

Halle 3, Stand P60



Serviceleistungen ausgeweitet

Erweitertes Alu-Sortiment

„Wir bevorraten heute nahezu das gesamte Spektrum an Aluminiumprodukten in den unterschiedlichsten Güten und Abmessungen“, berichtet Ivo Gicklhorn, Produktleiter Aluminium bei Schmolz + Bickenbach. „Ein besonderes Highlight sind beispielsweise unsere zahlreichen Spezialitäten an Bohr- und Drehqualitäten“. Das erweiterte Lieferprogramm beinhaltet im Bereich der gezogenen und gepressten Aluminiumstangen viele hochfeste Güten und damit High-End-Produkte, die Schmolz + Bickenbach in dieser Vielfalt exklusiv für den deutschen Markt anbietet. Auch im Bereich der Rohre sowie der Standard- und Riffelbleche baute das Handelshaus sein Sortiment kräftig aus und stellt damit für eine breite Produktpalette eine kurzfristige Verfügbarkeit sicher.

Außer über das erweiterte Produktspektrum informiert das Unternehmen auch über das aktuelle Anarbeitungsangebot. Der aufgestockte Maschinenpark gewährleistet den Zuschnitt aller Fixlängen in engsten Toleranzen und wird durch vielfältige Vorfertigungsstufen – vom Anfasen und Folieren über das Kantens- und Längsteilen bis hin zu Sonderbearbeitungen – abgerundet. (red)

Halle 6, Stand F40



Unterschiedlichste Güten

Technologiekompetenz von Henkel

Unter dem Slogan „Global Strength- Local Service“ präsentiert sich das Unternehmen als kompetenter Partner, der mit seinen innovativen Technologien den sich ständig wandelnden Anforderungen der Aluminiumindustrie entspricht. Als Spezialist für Oberflächenbeschichtung setzt Henkel mit seiner breiten Produktpalette für alle Facetten der Leichtmetallverarbeitung und -veredelung Maßstäbe. Beispielhaft dafür ist u.a. die Nanokeramikbeschichtung Bonderite NT. Henkel hat eine nanokeramische Metallvorbehandlung auf den Markt gebracht, die der traditio-

nellen Eisenphosphatierung sowohl in qualitativer als auch in ökologischer und wirtschaftlicher Hinsicht den Rang abläuft. So ist die Beschichtung von Aluminium mit Bonderite NT bereits bei Raumtemperatur durchführbar, während traditionelle Verfahren eine Arbeitstemperatur von bis zu 60° C benötigen. Unterm Strich ermöglicht der Einsatz deutliche Energieeinsparungen. Außerdem wird auch der Aufwand für Abwasserbehandlung, Entsorgung, Anlagenreinigung und -wartung erheblich reduziert. (red)

Halle 2, Stand D42

HBB Biegetechnik AG, Aussteller ALUMINIUM Essen 2008, Halle 6, Stand C20

Biegetechnik auf höchstem Qualitätsniveau

Das Biegen von kleinen bis hin zu wuchtigen Metallprofilen und -rohren ist die Kernkompetenz der HBB Biegetechnik AG, Walzenhausen und Partner PEMAT AG, Oberriet. Durch verschiedene Biegeverfahren und zusätzliche Leistungen wie Schweißen, mechanische Bearbeitung, Messtechnik, Wärmebehandlung, schaffen die zwei Firmen einen wirtschaftlichen und ökologischen Mehrwert. Die Produkte reichen vom Spannbügel des neuen Jaguar XF Cabriolet, Rücklehnen und Sitzteilen für Flugzeugsitze, Zeitungstransportschienen für die Fördertechnik, kunstvollen Gebilden für den Baubereich, Treppenaufbauten, Türrahmen des Pisten-Bully der Kässbohrer Geländefahrzeuge AG, Haltestangen für die Züge von Stadler Altenrhein sowie Bombardier Transportation GmbH weltweit. Alles mit höchster Präzision, wie man es von Schweizern erwarten darf.

Kontakt: www.hbb.ch und www.pemat.ch



alimex Metallhandelsgesellschaft mbH Halle 3, Stand F60

ACP 5080 GIANT Neues Produkt – bewährte Qualität

Weltweit als einziger Hersteller von Aluminium-Gussplatten ist alimex dank neuester Hightech-Technologien im Stande, Dimensionen von max. 600 x 2900 x 6000 mm zu fertigen. Aus diesen Blöcken können Platten in jeglicher Dicke zwischen 15 mm bis 560 mm sowohl in rohgestagter als auch feinstgefräster Oberfläche produziert werden. ACP 5080 Giant eröffnet neue Möglichkeiten bei Konstruktionen und Design.



alimex Metallhandelsgesellschaft mbH
Karl-Arnold-Str. 14-16
47877 Willich
Tel.: +49 (0) 2154 / 9177-0
Fax: +49 (0) 2154 / 9177-338
E-Mail: info@alimex.de
www.alimex.de

Qualitätsverbesserung durch intensive Forschung

Porenreduziertes MIG-Schweißen durch gepulsten Lichtbogen

Das MIG-Schweißen besticht durch eine hervorragende Produktivität, leider häufig verbunden mit einer hohen Porosität, verursacht durch Verunreinigung des Schmelzbades. Ziel eines umfassenden Entwicklungsprogramms von Air Liquide Welding und OERLIKON Schweißtechnik ist es, die Qualität des MIG-Schweißens von Alu-Werkstoffen zu verbessern und gleichzeitig die Produktivität des Verfahrens weiter zu steigern. Untersucht wurden:

1. der Einfluss von elektromagnetischen Kräften auf das geschmolzene Metall, den ein spezieller, mit konstanter Frequenz unterbrochener (modulierter) Sprühlichtbogen hervorruft;
2. die Ausdehnung des Schmelzbades durch die Anwendung des MIG-Doppeldrahtverfahrens.

Die Modulation des Schweißstromes führte jeweils zum niedrigsten Poreniveau. Beim Schweißen unter stark mit Wasserstoff verunreinigtem Schutzgas werden selbst

unter ungünstigen Bedingungen die hohen Anforderungen für die maximale Porenrate nach Klasse E der NF A 89.220 erfüllt. Die Untersuchung zeigt Möglichkeiten auf, um das MIG-Schweißen qualitativ vergleichbar zu machen. Dieses Ergebnis führte zur Einführung des neuen, patentierten Spray-Modal-Verfahrens und zur Integration des Verfahrens in die Lichtbogenschweißanlage CITOMAG 458 und die neue CITOWAVE-Reihe von OERLIKON. Details zur Untersuchung finden Sie im Competence Journal, kostenfrei unter www.oerlikon.de oder auf der ALUMINIUM, Halle 2, Stand B57.



Munk GmbH

Energieeffiziente Systemlösungen für die Oberflächenveredelung

Die elektrochemische Oberflächenveredelung ist die natürlichste und robusteste Methode zur Verbesserung der dekorativen oder technischen Eigenschaften von Aluminiumbauteilen. Seit mehr als 35 Jahren bietet die Munk GmbH speziell für diesen Veredelungsprozess optimierte Systemlösungen für die Aluminiumindustrie an. Das optimale Zusammenspiel aus Prozesssteuerung und Stromversorgung gewährleistet dabei optimale Ergebnisse hinsichtlich Qualität und Ressourcenschonung. Die Bandbreite unserer Systemlösungen reicht dabei von Anwendungen von Aluminiumbauteilen im dekorativen Bereich, Erzeugung von witterungsbeständigen Farbbelegungen, bis hin zum technischen Bereich zur Erzeugung spezieller verschleißfester oder harter Oberflächen. Energieeffizienz steht im Fokus unserer diesjährigen Messebeteiligung. Mit der Prozesssteuerung AS 100 und dem PC Software-Paket Pro Ano stellen wir zwei Produkte vor, durch die der Arbeitsablauf beim Anodisieren von



Aluminium optimiert werden kann, Fehlzeiten im Ablauf aufgedeckt werden können und die Fehlerquote reduziert werden kann. Durch eine gezielte Investition kann somit kurzfristig der elektrische Energieverbrauch gesenkt werden, Kosten für die Prozesskühlung und weitere Folgekosten können ebenfalls reduziert werden.

Messe Aluminium 2008 in Essen,
Halle: Galerie, Stand: G50/06

Auf der ALUMINIUM in Essen, Stand 7C45, stellt Bruker Quantron aus:

Q4 TASMAN – Spektrometer für die Metallanalyse

Q4 TASMAN ist ein hochentwickeltes CCD-basierendes Spektrometer für die Metallanalyse und weist aufgrund zahlreicher intelligenter Innovationen bisher unerreichte Leistungsmerkmale auf. Dank der Verwendung einer flexibel einsetzbaren CCD-Optik wurde ein erstaußliches Preis-/Leistungsverhältnis realisiert. Mit Q4 TASMAN haben die Bruker-Quantron-Ingenieure ein optisches Emissions-Spektrometer entwickelt, das nicht nur für festgelegte Applikationen ausgelegt ist, sondern auch für zahlreiche universelle Anwendungen. Analytical Solution Packages (ASP) – Q4 TASMAN bietet fertige Lösungen für analytische Anforderungen. Die Analysen-Pakete sind verfügbar für jede Metall-Matrix und beinhalten Elemente, Kalibrationen, Legierungen und mehr. In kürzester Zeit werden zuverlässige, komplette Analyseergebnisse erstellt. Die Bruker Quantron GmbH entwickelt, fertigt und vertreibt weltweit hochwertige optische Emissions-



Spektrometer-Systeme (OES) für zahlreiche Anwendungsgebiete im Bereich der Metallanalyse.
www.bruker-quantron.com

ROTORsorp – Verfahren

Dantherm Filtration setzt neue Maßstäbe bei Kosten

Mit dem ROTORsorp-Verfahren bietet Dantherm Filtration eine kompakte Anlagenkonzeption zur konditionierten Trocknung von feuchten Pulvern. Neben rein trockenen Verfahren mit unterschiedlichen Sorbentien wie Aktivkohle oder Kalkhydrat kommen Techniken zum Einsatz, bei denen entweder das Abgas oder das rezirkulierte Sorptionsmittel befeuchtet werden. Hinsichtlich der Ökonomie hat diese mit Rezirkulatbefeuchtung eine Spitzenposition eingenommen. Die Hauptmerkmale:

- Ein Rotor sorgt für eine intensive Vermischung von Additiv, Rezirkulat und Abgas. Außerdem ermöglicht das Verfahren die Einstellung von hohen Rezirkulationsraten (ca. 100:1) auch im Teillastbereich.
- Durch die großen Rezirkulatmengen wird der Feuchtegehalt des Additivs durch das zudosierte Wasser nur wenig erhöht und das angefeuchtete Rezirkulat bleibt gut fließfähig. Diese Feuchtigkeit verdunstet sehr schnell, so dass im nachfolgenden



Filter trockenes Kalkhydrat abgeschieden wird. ► Das verdampfende Wasser kühlt das Abgas und bewirkt eine enorme Verbesserung des Abscheidungsgrades für SO_x (>95%).

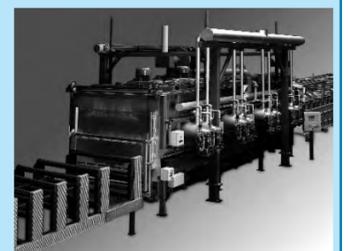
Besuchen Sie uns vom 23.-25. Sept. während der Aluminium 2008 in Essen. Wir sind in der Galerie am Stand G95. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Dantherm Filtration GmbH, Industriest. 9, 77948 Friesenheim

Auf der Aluminium in Essen, Halle 3, Stand I50, stellt Schwartz aus:

Spezialist für Wärmebehandlung

Die Firma Schwartz GmbH in Simmerath ist spezialisiert auf die Herstellung von Wärmebehandlungsanlagen für die Aluminiumindustrie. Seit 1984 werden Anlagen für die verschiedensten Anwendungen in der Bau-, Automobil- und Flugzeugindustrie im In- und Ausland platziert. Die Öfen sind mit Hochkonvektion ausgerüstet und erfüllen die hohen Anforderungen der Industrie sowohl in technischer als auch wirtschaftlicher Hinsicht.



Die Öfen sind für die folgenden Anwendungen im Einsatz:

- Homogenisieren von Bolzen, Barren und Gussbauteilen
- Warmauslagern von Pressprofilen, Rohren und Druckguss im Kammerofen- und Durchlaufbetrieb
- Anwärmen von Presswerkzeugen in Truhen- oder Elevatoröfen
- Glühen und Kühlen mit Hochkonvektion von Blechen, Bolzen, Profilen und Gussteilen im Durchlaufbetrieb für Automobil- und Flugzeugbetrieb

- Glühen und Kühlen mit patentiertem Hochkonvektionssystem von Bandbunden unter Schutzgasatmosphäre
- Vorwärmen von Bauteilen in Aluminiumschmieden im Drehherd- und Durchlaufbetrieb
- Trocknen von Lacken auf Bauteilen für die Automobilindustrie

www.schwartz-wba.de

Mit beschichteten Werkzeugen zum Marktführer geworden

Die erfolgreiche Unternehmensgruppe Wefa gliedert sich in die Gesellschaften Wefa Singen GmbH, Wefa Inotec GmbH, beide am Standort Singen, Wefa Bohemia s.r.o in der tschechischen Republik und WefaSwiss AG in Thayngen unweit der Schweizer Grenze. Die Gruppe produziert ausschließlich Strangpresswerkzeuge für die Aluminiumindustrie. Im Laufe der Jahre ist es gelungen, Weltmarktführer für Werkzeuge zum Herstellen von Mikroprofilen für Kühlprofile zu werden. In Singen fertigt die Wefa Singen GmbH komplexe Strangpressmatrizen und die Wefa Inotec GmbH CVD-beschichtete Strangpresswerkzeuge für anspruchs-

volle Speziallösungen, mit denen sich extreme Standzeiten und Pressgeschwindigkeiten realisieren lassen wie z.B. für dünnwandige Wärmetauscherprofile.

Das Ziel der Wefa-Entwicklung ist es, den Kunden Werkzeuge mit geringer Wartung und hohen Pressgeschwindigkeiten zu liefern. Dabei geht es um Standzeiten möglichst ohne Probepressung. Um diese Ziele zu erreichen, galt es vielseitige Probleme zu lösen: Durch eine Vielzahl analytisch ausgewerteter Werkzeuge wurden fließtechnische Erkenntnisse laufend verbessert. Weitere Grundlagen der Fließtechnik hat die Wefa-Group in Zusammenarbeit mit

Universitäten und Forschungseinrichtungen ermittelt und ausgebaut. So ist man dem Ziel von 0-Proben erheblich näher gekommen. Um die Standzeit zu erhöhen und die Wartungsarmut zu verbessern, wurden umfangreiche Versuche mit beschichteten Werkzeugen unternommen bis dieses Ziel mit dem CVD-Verfahren erreicht wurde. Dieses Verfahren für Strangpresswerkzeuge wurde weltweit patentiert.

CED (Coated Extrusion Dies) werden vorwiegend dann eingesetzt wenn große Losgrößen, hohe Oberflächenqualität und geringe Toleranzen erwartet werden. Damit war es Wefa möglich Weltmarktführer für Werkzeuge zum Herstellen von Mikroprofilen für Kühlprofile zu werden. Das hierzu auch

speziell für WEFA entwickelte Stähle eingesetzt werden war ein weiterer Meilenstein.

Die hohen Anforderungen und Ergebnisse können jedoch nur erreicht werden, mit hoch qualifizierten Fachkräften. Die WEFA verfügt über einen modernen Maschinenpark, eigene Härte- und Nitrieranlagen sowie zwei CVD-Beschichtungsanlagen auf denen jährlich ca. 8000 Werkzeuge und Einsätze beschichtet werden.

Um den hohen Qualitätsstandard zu halten, verfügt der Marktführer über ein eigenes Labor für Gefügeuntersuchungen und Mikrohärteprüfungen, sowie eine umfangreiche Mess- und Prüftechnik. (red)

Halle 6, Stand C02



Wefa-Qualitätsprodukte

Foto: Wefa

Mit neuer Pulvertechnik Umwelt und Geldbeutel schonen

Das Schweizer Unternehmen IGP Pulvertechnik AG – mit Stammhaus in Kirchberg/St. Gallen – entwickelt Pulverlack-Systeme für Architektur und Industrieanwendungen. Außergewöhnliche Fassadenbeschichtungen schmücken Gebäude in aller Welt.

Das hochwertige, matte Feinstrukturpulver IGP-HWF 3001, 591 MA/ME weist eine außerordentliche Wetterbeständigkeit auf und besticht außerdem durch eine große Reinigungsfähigkeit, eine kratzste Oberfläche, durch eine einfache Applikation und es kaschiert kleine Oberflächenfehler oder Unebenheiten des Substrates.

Das neue Feinstrukturpulver IGP-PFC 911 ME zeichnet sich durch eine edle, perlmatte Erscheinung mit homogenem Perlglimmereffekt und eine gute Reinigungsfähigkeit aus. Es ist in einer Vielzahl von Effekt-Farben lieferbar.

Mit dem IGP-DURA mix 381M Nieder temperaturpulver können MDF-Materialien, Glas, Kunststoffe und ähnliche hitzeempfindliche Substrate bis hin zu Aluminium und Stahl beschichtet werden. Dekorative Gestaltungsmöglichkeiten, hohe Kratzfestigkeit und gute Lichtbeständigkeit sowie energiesparende Einbrennbedingungen ab 130° C sind die Vorteile dieses „low bake“-Pulverlack-systems. Es basiert auf Polyester- und Epoxidharzen sowie den entsprechenden licht- und hitzebeständigen Pigmenten. Anwendung findet dieser ökonomische Pulverlack in der Beschichtung von



Referenzobjekt Köln Triangle

nicht so fest an der Oberfläche haften. Verschmutzungen lassen sich sehr schonend und ökologisch verträglich entfernen. Durch die optimale Verteilung des hochwirksamen Additivmix in der gesamten Lackoberfläche entsteht im Gegensatz zu den temporären Konservierungsmitteln eine lang anhaltende Schutzfunktion. Dies führt zu einer reduzierten Schmutzanhaftung und einer vereinfachten, schonenden Reinigung. Das Reinigungsintervall kann somit ausgedehnt und die Anzahl der Reinigungen reduziert werden, was wiederum deutliche Einsparungen bezüglich der Wartungskosten des Gebäudes bedeutet.

Die IGP Pulvertechnik AG zeigt, wie die optische Standzeit von Metalllackierungen mit den Erwartungen an dauerhaft schöne Fassaden in Einklang gebracht werden kann. Je nach Standortfaktoren (Bewitterung, Emission) und vorgesehener Performancedauer eines Gebäudes werden verschiedene Qualitätsstufen von Beschichtungspulvern angeboten. So können z.B. Glanz- und Farbtonstabilität über die anvisierte Gewährleistungsdauer festgelegt werden. Mit den unterschiedlichen Produktqualitäten können weitere Nutzeffekte kombiniert werden. Dadurch entstehen z.B. hochwetterfeste Fassadenbeschichtungen mit hydrophobierten, schmutzabweisenden Oberflächen oder robuste Metallbeschichtungen mit dauerhafter Anti-Graffiti-Wirkung. (red)

Stand G50/04

Aluminiumbauteile von der Idee bis zur Realisation

Alutecta liefert Aluminium, Oberflächen und Ideen. „Stetige Veränderung, durch Streben nach Verbesserung und Innovation bilden die Grundlage unserer Firmenphilosophie“ berichtet M. Oswald, Geschäftsführer von Alutecta. Das Ergebnis ist eine serviceorientierte Dienstleistung, wie die beiden folgenden Beispiele verdeutlichen.

Überseequartier Hamburg: Hier entsteht ein ungewöhnliches Architekturprojekt, das mit 300 verschiedenen Fassadenelementen in drei verschiedenen Sandalorloxal-Farbtönen verkleidet ist. Alle Bauteile variieren in ihrer Größe und Form zwischen 3 x 1,5 m und 0,4 x 0,5 m. Jedes Teil wird nach Zeichnung individuell aus 3 mm Aluminiumblech gekantet, die Ecken werden durch Schleifen von Hand abgerundet, mit der Zeichnungsnummer versehen, eloxiert, im Sandalorbad gefärbt, verpackt und nach Nummern sortiert verladen. Die Realisation eines so komplexen Auftrages ist wirtschaftlich sinnvoll und termingerech nur dann möglich, wenn erfahrene Mitarbeiter, flexible Produktionsanlagen und eine gute Produktionslogistik zusammenkommen.



Beistelltisch Contecta LT1

Ein Beispiel für die ständige Optimierung der Produktqualität durch Innovation ist der Beistelltisch LT1. Erst der Einsatz eines Spezialwerkzeugs machte es möglich, diese Geometrie aus einem Stück Aluminiumblech zu kanten. Gleichzeitig konnte mit Hilfe einer neuen Blechfräse eine genau definierte Kante gefräst und damit die haptische Qua-

lität erheblich verbessert werden. „Für uns sind Lösungsvorschläge und Ideen aus Aluminium Teil des Geschäfts. Von der Planung bis zur Auslieferung, die Integration aller Bereiche zur Dienstleistung aus einer Hand ist die logische Konsequenz aus 38 Jahren Markterfahrung“, so M. Oswald. (red)

Stand G50/05

Foto: Alutecta

MATERIALICA
PRODUCT ENGINEERING IN MOTION

munich
expo

MATERIALICA 2008

11. Internationale Fachmesse für Werkstoffanwendungen, Oberflächen und Product Engineering
14. – 16. Oktober 2008 / Neue Messe München

BEGLEITENDE KONGRESSE

- Composites in Automotive & Aerospace
- Metall-Leichtbau durch endkonturnahe Fertigung
- European Technology Transfer Conference: Security
- Innovatives Design und bionisch inspirierte Konstruktion für neue Produkte
- Bauteiloptimierung durch intelligente Oberflächenfunktionen und -strukturen
- Advanced ceramics for future applications
- Bootsbau mit GFK, Carbon und Aluminium: Material und Prozesse



COMPOSITES



SURFACE



METAL LIGHT



CERAMICS

PRODUCT ENGINEERING IN MOTION

Tel. +49 (89) 32 29 91-0
marco.ebner@munichexpo.de

www.materialica.de

Ein führender Hersteller für Automotive-Anwendungen

Die Aluminiumtechnologie Schmid GmbH zählt zu den international führenden Adressen im Bereich Aluminium für Automotive-Anwendungen. Jahrzehntelange Erfahrung in der Herstellung komplexer Aluminium-Ventilkörper sowie deren Reinigung und Entgratung in einem absoluten High-Tech-Umfeld begründet die herausragende Marktposition. Hinzu kommt, dass sich die Aluminiumtechnologie Schmid GmbH auf die Herstellung von einbaufertigen Druckgussbauteilen spezialisiert hat. Gemeinsam mit Ihren Partnern werden Bauteile entwickelt, optimiert und in Serie hergestellt. Die Aluminiumtechnologie Schmid GmbH wurde 1957 gegründet. Heute beschäftigt sie über 240 Mitarbeiter. Auf knapp 50 CNC-Highspeed-Bearbeitungszentren werden Bauteile mit hohen Qualitätsansprüchen geliefert. Es können Druckgussbauteile auf Maschinen zwischen 250 und 2.500 Tonnen Schließkraft hergestellt werden. Heute bildet das Unternehmen das komplette Spektrum von einfachen

Deckeln bis zu anspruchsvollen Getriebegehäusen ab. Neben der Produktion in Remshalden hat die Aluminiumtechnologie Schmid in Auburn, USA, ein Tochterunternehmen, das parallel zu Deutschland Aluminiumbauteile herstellt. Damit ist man in der Lage, für die Kunden Aluminiumbauteile dollarneutral herzustellen. Die Kunden hätten damit die Chance, Aluminiumbauteile in der von Schmid gewohnten Qualität unabhängig vom Kurs zu beschaffen. Ab Frühjahr 2009 wird in Auburn, Alabama, eine Druckgießerei in Betrieb genommen, so dass auch der Dollarraum mit Druckgussteilen in dem gewohnten Preis-Leistungsverhältnis beliefert werden kann. Als Systemlieferant für Druckguss-Bauteile, Aluminium-Gesenkschmiede-Bauteile und Bauteile aus Stangenmaterial, wird der komplette Service von der Entwicklung über die Rohmaterialbeschaffung bis hin zur komplettierten Baugruppe übernommen. (red)

Halle 6, Stand F14

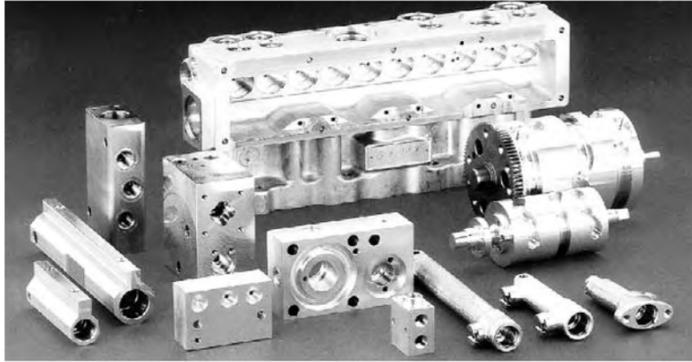


Foto: Aluminiumtechnologie Schmid

Spitzenprodukte für die Automobilindustrie

Neue Werkzeuge überzeugen

Die Heinrich Kreeb GmbH & Co. KG ist Hersteller von Schleif- und Polierwerkzeugen für die mechanische Oberflächenbehandlung. Diese werden für das Entgraten, Schleifen, Mattieren, Bürsten und Polieren der unterschiedlichsten Werkstoffe eingesetzt. Die Oberflächenbehandlung von Werkstücken aus Aluminium stellt dabei einen wichtigen Bereich dar. So fertigt Kreeb Sisal- und Drahtbürsten sowie Mattier- und Polierscheiben für die Bearbeitung von PKW-Zierleisten und -Griffen, Türbeschlägen und Profilen. Sowohl bei diesen als auch bei an-



Foto: Heinrich Kreeb

Hochwertiges Angebot

deren Anwendungsfällen bietet das Unternehmen Problemlösungen für die individuellen Kundenbedürfnisse. Ein Beispiel dafür sind die auf das jeweilige Rad-Design angepassten Tellerbürsten für das Entgraten von Aluminiumfelgen. (red)

Halle 2, Stand E29

Neue Kommissionierung von Langgut entwickelt

Die Anforderungen an die Kommissionierung (Sortierung) von Langgut und Profilen sind unterschiedlich, sie ändern sich entsprechend der nachgeschalteten Prozesse. So sind die Erfordernisse zur Beschickung einer Beschichtungsanlage anders als für die Auslieferung an ein Zwischenlager oder an einen Endkunden. Der Mittelpunkt einer effizienten Kommissionierung ist immer das Automatiklager mit Automatiksteuerung und Lagerverwaltung, alle Materialflussbewegungen werden hier zentral gesteuert und zueinander optimiert.

Für die Kommissionierung hat DimaSimma das „Zweistufen-Picking“ für Langgut entwickelt und auch bereits mehrmals erfolgreich eingesetzt. Dieses Kommissioniersystem wird bei unterschiedlichsten Anforderungen von Prozessen wie Beschichtung, Bearbeitung, Versand usw. eingesetzt. Die Sortieranlage von DimaSimma ermöglicht das op-



Foto: DimaSimma

Schnelle Kommissionierung

timierte Sortieren von Langgut, indem die Kommissionieraufträge entsprechend der Profiltypen optimiert werden. Gleiche Profiltypen können gleich für mehrere Aufträge an der Pickingstation entnommen werden und mittels Verteilwagen auf mehrere Kommissionieraufträge verteilt werden. (red)

Halle 1, Stand F50

Neue Generation von Schmelzöfen

Abgasverbrennung ist in der Metallbranche keine neue Idee – Abgasverbrennung im Ofen dagegen schon. Eine komplett neu entwickelte, umgekehrte Abluftführung sorgt bei den Anlagen von ZPF therm dafür, dass Schadstoffe wie Stickoxide oder Fluorwasserstoff nicht direkt in den Kamin entweichen, sondern längere Zeit innerhalb des Ofens zirkulieren, wo sie gewissermaßen nachverbrannt werden.

Während bei herkömmlichen Schmelzanlagen teure externe Filtersysteme nachgerüstet werden müssen, um die strengen Abgasrichtlinien der Bundesregierung einzuhalten, erfüllen die ZPF-Schmelzöfen die Vorgaben daher ganz ohne zusätzliche Abluftreinigung. Als positiver Nebeneffekt senkt das Prinzip des umgekehrten Gasstroms den Heizenergieverbrauch deutlich, da die Hitze der Abgase genutzt werden kann, um anstelle eines Brenners das Warmhaltebecken zu beheizen.

Diese effiziente Wärmeausnutzung wird durch eine mehrschichtige Isolation der Öfen ermöglicht. Im Kern liegt die Brennkammer aus dickem Beton, die einerseits das aggressive Flüssig-Aluminium von den äußeren Dämmschichten und der Stahlhaut trennt. Andererseits fungiert sie selbst als Wärmespeicher und sichert eine konstant hohe Innentemperatur. Die Wärmeabstrahlung reduziert sich damit von normalerweise bis zu 100° C oberhalb der Raumtemperatur auf nur 40 bis 60° C über der Raumtemperatur. Durch die optimierte Wärmeausnutzung lässt sich bei gleicher Energiemenge mit den Schmelzöfen von ZPF therm im Durchschnitt 20 bis 30% mehr Leistung erzielen



Foto: ZPF therm

Effizienter Aluminiumschmelzöfen

als mit vergleichbaren Schmelzöfen mit offenen Abgassystemen. Für ein effektives Recycling von Aluminiumspänen haben die Sieglbacher Ofenbauer einen innovativen Späneschmelzofen entwickelt, der nicht mit elektromagnetischen Pumpen oder Induktion arbeitet und daher keinen hohen Energiebedarf aufweist. Stattdessen wird das Verzundern des Aluminiums zu Aluminiumoxid durch ein spezielles mechanisches Rührwerk verhindert, das die über eine Förderschnecke zugeführten Späne innerhalb von Sekunden unter die Oberfläche des Schmelzbades zieht. Der Vorgang läuft in besonderen Einrührtaschen des Ofens ab, in denen Gasbrenner das Schmelzbad erhitzen. Die umgekehrte Luftführung der Abgase innerhalb des Ofens sorgt auch hier für zusätzliche Hilfe. (red)

Halle 7, Stand C03

Flexibler Systempartner im Dienst des Kunden

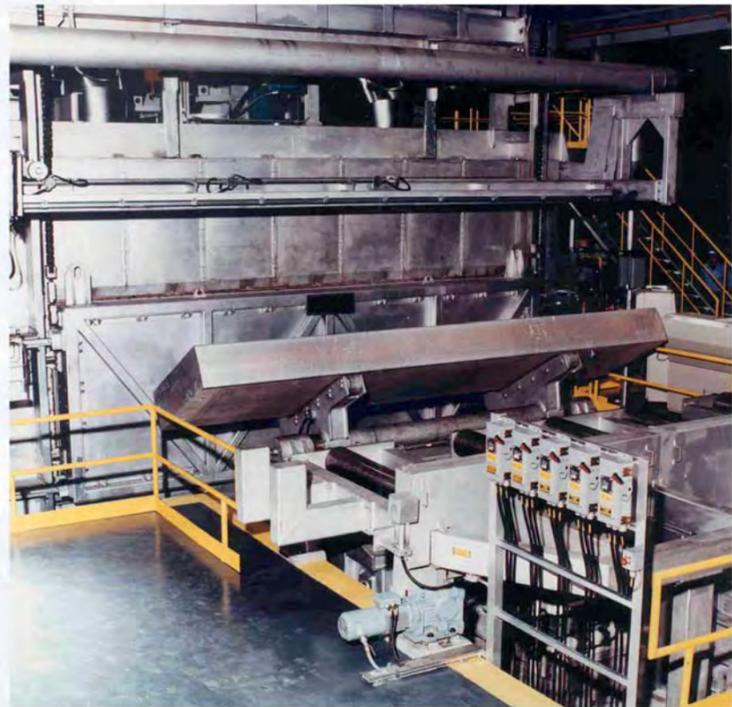
Die Imbach & CIE AG versteht sich als Entwicklungs- und Systempartner für Komponenten aus Aluminium. Im Zentrum der Kompetenzen steht die Technologie des Schmiedens: Freiform-, Gesenkschmieden und Ringwalzen. Ein umfangreicher Maschinenpark in der mechanischen Bearbeitung erlaubt es der Firma, dem Kunden einbaufertige Teile aus einer Hand anzubieten. Speziell an Komponenten aus Aluminium werden oft hohe Anforderungen gestellt: hohe mechanische Belastbarkeit, absolute Kern- und Gasdichtheit, gute Korrosionsbeständigkeit und nicht zuletzt eine gute mechanische Zerspanung. Mit der heutigen Vielfalt der Aluminiumknetlegierungen und der Technologie des Schmiedens können auch ausgefallene Lösungen angeboten werden. Der Schlüssel zum Erfolg bei der Gestaltung und Fertigung von komplexen Teilen liegt oft in der Kombination verschiedener Herstellungsverfahren. Diesbezüglich kennt das Unternehmen keine Berührungsgänge. Von Imbach mitentwickelte und hergestellte Komponenten aus Aluminium werden in vielen Bereichen eingesetzt, z.B. in der Bio-, Nano-, Kryo-, Solar- und Halbleitertechnologie, Medizintechnik, Hochvakuumherzeugung sowie außerdem in der Luft- und Raumfahrt. (red)

Halle 4, Stand C07

Gautschi™ Furnace & casting systems for the aluminium industry

- Melting and Holding Furnaces
- Casting Systems
- Heat Treatment Plants
- Process Control Equipment
- Cathouse Auxiliaries
- Integrated Plant Design
- Modernisation & up-grading
- Engineering Services
- Project Management
- After Sales Services

Pusher Type Furnaces



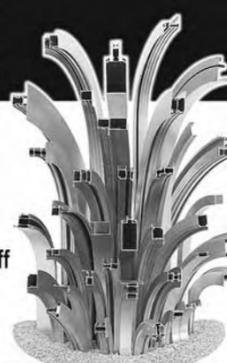
Gautschi Engineering GmbH
Konstanzer Str.37
8274 Taegerwilen
Switzerland
Tel. +41-71- 6666 666
Fax +41-71- 6666 677
www.gautschi-engineering.com
info@gautschi-engineering.com

Visit us at
ALUMINIUM 2008,
Booth # 3G50

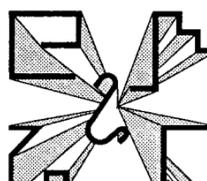
GESCO
Schottenhamml-Biegetechnik

- » Biegearbeiten
- » Rundfenster
- » Bullaugen für Türen
- » Fensterbänke für Rundfenster aus Aluminium, Holz und Kunststoff

GESCO metall GmbH
Bellstraße 3a • 92421 Schwandorf
Tel.: 09431-74 63-0 • Fax: 09431-74 63-20
www.gesco-biegetechnik.de • info@gesco-biegetechnik.de



ABKANT PROFILE



Abkantprofile und geschnittene Bleche für alle Industriezweige, bis 5000 x 3 mm, aus allen Metallen. Stanz- und Nibbelarbeiten auf Trumatic CNC 500 Rotation. Fertigung von Radiusblechen auf 4 Walzen Rundbiegemaschine 3000 mm lang.

NIKOLAUS RUNKEL GmbH & Co. KG
Brühler Str. 295 50968 Köln-Raderthal Tel. 02 21/3 40 75-0 Fax 3 40 75 75

Aluminiumsandguss

Kerkenberg GmbH
Leichtmetallgießerei

Eisenbahnstr. 17 • 58739 Wickede
Postfach 1233 • 58732 Wickede
Tel. 02377/2317 • Fax: 02377/1040
E-Mail: info@kerkenberg.de
Internet: www.kerkenberg.de



Biegen Sie in die richtige Richtung!

BIEGETECHNIK steinrücken

- Biegen
- Sägen
- Stanzen
- CNC-Bearbeitung
- Pulvern/Eloxieren
- Montieren von Baugruppen
- Materialbeschaffung

Zur Hammerbrücke 11
D-59739 Olsberg-Bruchhausen
Fon 0 29 62/9 79 14-0
Fax 0 29 62/9 79 14-90
info@biegetechnik-steinruecken.de
www.biegetechnik-steinruecken.de

Wir stellen aus: ALUMINIUM 2008, Essen • 23. bis 25. September 2008 • Halle 2, Stand 2B18



Aluminium
Sie suchen... Profile

&

- Qualität
- Kontinuität
- Zuverlässigkeit

...dann sind wir der richtige Partner!

RBB Aluminium
PROFILTECHNIK

neu!
ab sofort liefern wir Ihnen Ihre Aluminiumprofile in Schlauchfolie verpackt, nach Ihren Vorgaben.

neu!
Thermisch getrennte Profile und Türschwelle nach DIN EN 14024.

Halle 1, Stand G40

RBB Aluminium-Profiltechnik AG • Gewerbegebiet 2 • D-54531 Wallscheid
Telefon: +49 (0) 6572/774-0 • Telefax: +49 (0) 6572/774-177 • e-mail: info@rbb-aluminium.de
www.rbb-aluminium.de



Individuelle Preislisten auf Knopfdruck

Die Ametras Oboe GmbH bietet speziell für die Metall- und Stahlbranche einen Kalkulator an, dessen wichtigste Merkmale tagesaktuelle Preise, kundenspezifische Sonderkonditionen, direkter Datenaustausch mit dem Hochregalsystem und dem ERP-System sind.

Kundenspezifische Bestellungen und Anfertigungen sind die Stärke der neuen Softwarelösung, die neben verschiedenen Hochregalsystemen auch mehr als zehn führende Sägesysteme unterstützt. Dabei bestellt der Kunde bequem über das Internet – ganz gleich, ob Einzel-Installateur oder Großbetrieb: Denn die individuellen Konditionen jedes Kunden sind im System hinterlegt. Ebenso die eingesetzten Warengruppen, die möglichen Zuschnitte und Bearbeitungsmöglichkeiten sowie die Abhängigkeiten untereinander – technisch unmögliche Bestellungen gehören also der Vergangenheit an.

In der Praxis bestellt der Kunde zunächst zehn Stücke Rundrohr mit einer Länge von jeweils 300mm. Dann wählt er die gewünschten Bearbeitungsschritte aus und lässt die Rohre beispielsweise einseitig auf Gehrung sägen,



Innovativer Kalkulator

anschließend entgraten und konservieren. Während der Bestellung kann der Kalkulator für den Kunden bereits im System überprüfen, ob evtl. noch Reststücke im Lager sind, die entweder gar nicht oder nur zu geringen Schnittkosten bearbeitet werden müssen. Anschließend dient diese Kalkulation entweder als Basis für ein Angebot oder kann sofort als Bestellung übernommen

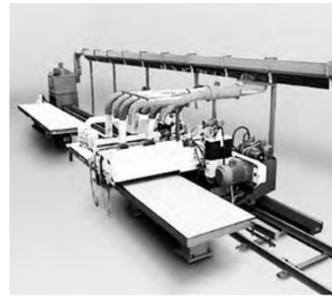
werden. Eine gespeicherte Kalkulation kann auch für weitere Bearbeitungen herangezogen werden.

Neben der Lagerauskunft ist vor allem die tagesaktuelle Preisstellung ein wesentlicher Vorteil gegenüber herkömmlichen Preislisten in Papierform. So hat der Kunde Preissicherheit, die auch bei der Erstellung eigener Angebote eingesetzt werden kann und nachträgliche Überraschungen ausschließt. Da die Daten direkt aus der Warenwirtschaft übernommen werden, ist der Kalkulator stets auf dem neuesten Stand, was die Lagerbestände und Preise angeht.

Der Kalkulator kann unabhängig vom verwendeten ERP-System über Web-Services eingesetzt werden und ist somit in jedem Unternehmen in der Metallbranche nutzbar. Darüber hinaus steht in Kürze eine direkte Integration an die ERP-Systeme „metals AX“ und „metals XHDS“ der Ametras Oboe GmbH zur Verfügung. Sowohl der Kalkulator als auch die elektronischen Preislisten sind derzeit bei der Firma EHG Stahlzentrum West in Dornbirn sehr erfolgreich im Einsatz. (red)

Halle 5, Stand D121

Hocheffiziente Lösungen



Modell CDA in der Erprobung

Poliermaschinen für Aluminiumprofile

Das spanische Unternehmen Autopulit bietet eine breite Palette von Maschinen für die Aluminiumindustrie an. Bei den Aluminiumprofilen geht es vor allem um drei verschiedene Modelle für die Fertigungsbereiche Polieren/Hochglanzpolieren ((CDA und OHA), Bandschleifen (E4) und Bürsten (SG).

Autopulit offeriert zwei Modelle von Maschinen zum Polieren von stranggepressten Aluminiumprofilen, mit mobilem Tisch oder mit beweglichen Arbeitsköpfen. Beim Modell CDA, bei dem die Teile auf einem bis zwei festen Tischen beladen werden, wird eine maximale Abmessung von 1.500 x 8.000 mm registriert. Die Köpfe, ein bis zwei Stück, bewegen sich auf Schienenschlitten. Der wesentliche Vorteil der CDA-Modelle zum Polieren von flachen Teilen liegt darin, dass während der Be- und Entladung am ersten Tisch die Köpfe am zweiten Tisch weiterarbeiten.

Bei der Bandschleifmaschine E4 haben die Köpfe eine Arbeitsbreite von 150/200/250 mm, eine elektrische Höhenverstellung sowie ein pneumatische Spannung. Die Bandspanner sind in Teleskopausführung für Schleifbänder mit achsialer Pendelvorrichtung. Die Vorschubgeschwindigkeit der Transportbänder ist einstellbar zwischen 6 und 30 m/min.

Das Modell SG-D steht für gleichzeitiges Satinieren/Bürsten von beiden Seiten. Diese Fertigung erfolgt mit drei bzw. vier Gruppen von Doppelbürsten, die entlang der Maschine montiert sind. Für die verschiedenen Fertigungen von Profilen können unterschiedliche Bürsten verwendet werden: Brushlon oder Edelstahl. (red)

Halle 6, Stand D32

Hammerer Aluminium Industries vereint die Dynamik eines jungen Unternehmens mit der jahrzehntelangen Erfahrung eines Traditionsbetriebes zu mehr ALUplus. Die drei Produktionsbereiche casting, extrusion und processing gewährleisten hocheffiziente Lösungen. So erfolgt die Erzeugung von Pressbolzen und Walzbarren ebenso wie die Strangpressproduktion und die Weiterverarbeitung unter einem Dach mit klaren Vorteilen wie maximale Wirtschaftlichkeit und nahtlose Qualitätssicherung.

Im processing ist die selbst konstruierte FSW-Anlage (Friction Stir Welding) neben den konventionellen Schweißtechniken das Prunkstück im Maschinenpark. Sie bietet durch die Erfahrung und das Know-how aus der hausinterne Konstruktion zahlreiche Vorteile wie höhere Festigkeit der kerbarmen Naht und günstige Substitution sehr großer Profile.



Qualität mit FSW Schweißen

Eine eigens entwickelte technische Gesamterberatung optimiert die Wertschöpfungskette und sorgt schon im Vorfeld der Produktion für zuverlässig funktionierende Lösungen. (red)

Halle 3, Stand B30

Neue Schlichte hält besser

Auf der Aluminium 2008 in Essen präsentiert ESK Ceramics eine neu entwickelte Schlichte für den Aluminiumguss. Sie haftet zuverlässig auf metallischen Untergründen wie z.B. auf Gießlöffeln, trennt Schmelze und Substrat sicher voneinander und kann leicht appliziert werden. Gleichzeitig ist sie umweltfreundlich und reduziert die Kosten für die Handhabung. Die neu erforschte, auf Wasser basierende Schlichte EKamold Cast-M ist das Highlight von ESK zur Aluminium 2008. Sie bildet überall dort eine wirksame Trennschicht, wo flüssiges Aluminium mit Metall in Berührung kommt. Die Suspension stellt eine hohe Qualität der Oberfläche der Gussstücke sicher. Gleichzeitig erhöht sie die Standzeit der Werkzeuge, senkt den Aufwand beim Applizieren und reduziert die Energiekosten.

Die neue Schlichte erzeugt auf der Oberfläche des Gießlöffels eine glatte, lang anhaltende Schutzschicht, die von flüssigem Metall nicht benetzt wird, weshalb die Schmelze vom Gießlöffel abperlt wie Wasser vom Blatt einer Pflanze. So trennt sie die heiße Aluminiumschmelze sicher vom Substrat und gewährleistet, dass keine eingelagerten Fremdmaterialien das Endprodukt verunreinigen.



Nachschichten eines Gießlöffels

Doch nicht nur die Schmelze ist sicher vom Substrat getrennt – auch die Oxidhaut, die sich an der Oberfläche des heißen Aluminiums schnell bildet, bleibt nicht haften. Der Gießlöffel ist also nach jedem Gießvorgang sauber.

Auf dem Messestand in Essen wird das Unternehmen aus Kempten einen Gießlöffel ausstellen, der mit der neuen Schlichte beschichtet ist. (red)

Stand G10

Investitionen in die Zukunft

Die RBB Aluminium Profilvertechnik AG aus Wallscheid in der Eifel vergrößert ihr Leistungsspektrum. Im Januar 2008 wurde auf einer Gesamtfläche von 1300 m² eine neue Produktionshalle, ein schließlich 380 m² Doppelstock-Lager für Folien und Verpackungsmaterialien, in Betrieb genommen. Zu den Gesamtinvestitionen in Höhe von ca. 1,2 Mio. Euro zählen u.a. eine Produktionsanlage zur thermischen Trennung von stranggepressten Aluminiumprofilen sowie eine automatische Stückverpackungsmaschine für einzelne oder mehrere Profilleinheiten. Damit ist ein durchgehend automatisierter Materialfluss bis zur Profilverpackung gewährleistet. Mit der Stückverpackungsmaschine erweitert das Wallscheider Unternehmen sein Angebot um Industrieprodukte. Die Verpackung erfolgt in Schlauchfolie, was Zeit und Geld spart und weitere Flexibilität schafft. Auf einer Fläche von 400 m² verbindet die neu installierte Thermoanlage Aluminiumprofile mit Kunststoff nach DIN EN 14024 bis zu einer Größe von 300 x 320 mm. Mittels eines Gripp-Testers wurde die Option geschaffen, die geforderten Querverschiebekräfte zu messen und zu dokumentieren. (red)

Halle 1, Stand G40



Neue Produktionshalle

Spezialisten bei Portalfräsanlagen

Innerhalb weniger Jahre entwickelte sich Portatec zu einem innovativen Unternehmen. Es entwickelt und fertigt stabile, großflächig arbeitende Portalfräsanlagen mit moderner Steuerungstechnik ohne der vom Kunden gefürchteten Kostenexplosion, wenn es um Verfahrwege von mehreren Metern in x- und y-Richtung geht.

Weiterhin werden ein hoher Bedienungskomfort, ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit, eine kurze Einarbeitungszeit und die Kompatibilität zu jeder modernen, aufgabenbezogenen CAM-Produktionssoftware garantiert. Die kundenspezifische Ausrichtung des Unternehmens zeigt sich durch die Erschließung eines breiten Anwendungsgebietes, das von Kunststoff-, Holz- und Aluminiumbearbeitung im Modellbau und Fertigung technischer Kunststoffteile bis hin zum Einsatz im Fahrzeugbau und der Luftfahrtindustrie reicht. Ebenso wird ein umfangreiches, aufgabenbezogenes Angebot an Produktionssoftware (CAM) bereitgestellt und betreut. Die Portalfräsanlagen von Portatec zeichnen sich durch schwere, schwingungsresistente, mit Polymerbeton verfüllte Maschinengestelle (Gewicht etwa 3t/m Bearbeitungslänge) aus. Es handelt sich um steife hochdynamische Portalstrukturen mit inneren Dämpfungskomponenten und durchgängigem Einsatz von Siemens Steuerungs- und Antriebstechnik (Sinumerik 840 DE). (red)

Halle 2, Stand F46



Moderne
Frästechnik

Oberflächenbehandlung: Ein Name für einen dreifachen Erfolg

ATC ist aus dem Zusammenschluss von drei italienischen Industrieunternehmen entstanden, die im Vertrieb von Ergänzungsprodukten für die Extrusion und die Oberflächenbehandlung von Aluminiumprofilen tätig sind. Cometel Engineering ist ein Unternehmen der Gruppe ATC, das im Bereich der Einschmelzung von Aluminiumbarren tätig ist und sich auf dem Weltmarkt einen bedeutenden Namen in der Planung und dem Bau von mit Pressen ergänzten Extrusionsanlagen geschaffen hat. Trevisan ist auf dem Markt der Aluminiumoberflächenbehandlung erfolgreich tätig. Autel stellt Oxidationsanlagen und seit kurzem auch Verpackungs- und Satiniermaschinen her.



Im Bereich Lackierung von Profilen ist ATC in Italien die Nr. 1

ATC hat seinen Sitz in Italien. Weltweit kann die Gruppe zudem auf ein zusätzliches Werk in Foshan, Volksrepublik Chi-

na, zurückgreifen, das nicht nur ein wichtiger Bezugspunkt für die Märkte im Fernen Osten, sondern auch für den aufstei-

genden indischen Markt darstellt. Weiterer Orientierungspunkt auf internationaler Ebene ist die gut strukturierte und kompetente technische Abteilung des Engineerings. Sie wird durch einen R&D-Bereich ergänzt, der die Nachfrage auf dem Markt im Voraus zu bestimmen bzw. zu analysieren vermag. Zu einer der wichtigsten Stärken von ATC zählen die Entwicklung von Patenten und die Exklusivnutzung von Patenten beteiligter ausländischer Gesellschaften. Das Unternehmen ist auch im Bereich des Coatings vertreten und gehört zu den Marktführern in Italien im Gebiet der Lackierung von Profilen mit Holzmaserungseffekt. (red)

Halle 3, Stand J50

PR-Spezial

Erstmals Präsentation auf einem gemeinsamen Messestand DIE GUTMANN GRUPPE – so vielseitig wie Aluminium

Weißenburg – Die internationale Fachmesse „Aluminium 2008“, die vom 23. bis 25. September in Essen stattfindet, ist die größte Messe der Branche.

Die Gutmann Gruppe nutzt diese Plattform, um das Leistungsangebot ihrer Firmen Hermann Gutmann Werke AG, Gartner Extrusion GmbH und NordAlu GmbH erstmals auf einem gemeinsamen Messestand zu präsentieren.

Neu im Unternehmensverbund ist seit April letzten Jahres die NordAlu GmbH, die sich mit ihren besonderen Fähigkeiten erfolgreich in die Gruppe integriert hat.

Der Verbund dieser drei Unternehmen ist in seiner Zusammensetzung einzigartig. Kaum ein anderer Mitbewerber kann ein so breites Spektrum an Profilabmessungen in Verbindung mit einer Vielzahl ergänzender Leistungen wie hochdekorativer Oberflächenveredlung, Inneneloxal, Komponentenbau und der Entwicklung von Systemprofilen anbieten.

Als Produzenten von hochwertigen Aluminium-Produkten für nahezu alle Marktsegmente wie Bau, Verkehr, Maschinen- und Anlagenbau, Elektrotechnik und Metallwaren verfügt die Gruppe über jahrzehntelange Erfahrungen und nutzt dabei die spezifischen Kompetenzen ihrer Unternehmen zum Vorteil der Kunden.

Die Gruppe kann auf sieben Strangpressen von 12,5 bis 35,0 MN Presskraft zurückgreifen sowie auf vier Eloxalanlagen (horizontal und vertikal), zwei Pulverbeschichtungsanlagen und einen umfassenden Maschinenpark für die mechanische Bearbeitung. Die Unternehmen im Einzelnen:

Die Hermann Gutmann Werke AG:

Gutmann verfügt innerhalb der Gruppe über die größte Bandbreite in der Profilverfertigung und kann von zehn Millimetern bis zu 400 Millimetern Profilabmessungen und im Gewichtsreich von 80 Gramm bis zu 17 Kilogramm pro Meter individuell jeden Kundenwunsch erfüllen. Durch umfangreiche Kapazitäten in der Oberflächenbearbeitung (Eloxal, Pulverbeschichtung) sowie der mechanischen Bearbeitung stellt das Unternehmen seinen Kunden ein komplettes Leistungsangebot zur Verfügung. Die qualitativ hochwertigen Produkte finden in allen Industriebereichen, dem Verkehrs- und dem Bausektor Anwendung. Dank einer eigenen Entwicklungsabteilung ist Gutmann in der Lage, eigene Systeme für spezielle Anwendungsbereiche, z.B. Photovoltaik, zu entwickeln. Nicht zuletzt im Bausektor ist Gutmann als nam-



GUTMANN

hafter Anbieter eigener Systeme seit Jahrzehnten erfolgreich tätig. Auf Kundenwunsch werden umfangreiche Serviceleistungen angeboten wie Profilentwicklung mit den dazugehörigen Zukaufteilen, z. B. Kunststoffteile und Dichtungen bis hin zur kundenspezifischen Verpackung. Darüber hinaus enthält das Leistungspaket Material- und Oberflächenprüfungen aus dem eigenen Labor.

Die Gartner Extrusion GmbH:

Die Gartner Extrusion GmbH kann als eines der wenigen Unternehmen der Branche von sich behaupten „Alles aus einer Hand“ inhouse zu bieten. Der Vorteil ist ganz klar: Flexibilität durch kurze Wege, schnelle Entscheidungen und einen Ansprechpartner. Dabei verfügt Gartner über das Know-how der gesamten Prozesskette. Das branchenweit wohl einzigartige Profilverfertigungszentrum ist dafür Garant.

Eine extrem hohe Maßgenauigkeit und technisch innovative Konstruktionen in der Werkzeuggestaltung zeichnen die Profile von Gartner aus. Das Unternehmen ist Marktführer im Bereich hochwertigster Präzisionsprofile mit engsten Toleranzen und Inneneloxal. Bei-



GARTNER

spiel dafür sind Profile für den Anwendungsbereich Pneumatik und Lineartechnik. Gartner ist führend bei Profilen und Verbundbaugruppen für Fassadenobjekte und kann hier auf herausragende Bauwerke verweisen, die von den 1970er-Jahren bis heute entstanden: die Bank of China in Hongkong, das Gebäude der Deutschen Bank in Frankfurt und Taipei 101, um nur einige zu nennen. Hier wird von den Kunden ein Service gefordert, der weit über das Aluminiumprofil hinausgeht: Kapazitäten für große Objekte, lange Gewährleistung und hohe Flexibilität. Die Gartner Extrusion GmbH wird allen Anforderungen gerecht und bietet seinen Kunden bis zu zwölf Jahren Garantie. Das ist für die Baubranche keineswegs üblich. Einzigartig sind auch die Möglichkeiten im Bereich der Baugruppenfertigung bis hin zur Herstellung kompletter Komponenten einschließlich der Funktionsprüfung. Eine Lungenfunktionskabine beispielsweise besteht aus weit über 360 Einzelteilen, davon sind die meisten aus aluminiumfremden Werkstoffen und werden von Gartner zugekauft.

Die NordAlu GmbH:

Die NordAlu GmbH ist insbesondere bekannt für ihre Fertigkeiten im Bereich der Mechanik. Sie führt umfangreiche kundenspezifische Spezialbearbeitungen mit

Sondermaschinen durch wie zum Beispiel für Freightliner, BMW oder Landrover und bietet vielfältige Möglichkeiten der Oberflächenveredlung. Insofern hat die NordAlu viele Kunden aus Bereichen, in denen Wert auf hohe Funktionalität in Verbindung mit ansprechenden und edlen Oberflächen gelegt wird. Über mehrere Produktzyklen hinweg begleitet die NordAlu ihre Kunden bei der Neuentwicklung ihrer Produkte. Einer dieser Kunden ist Vorwerk. Hier wird ein hochdekoratives Eloxalprodukt bereits in der vierten Generation gefertigt. Die Oberflächen werden im eigenen Eloxalwerk, einem der modernsten in Europa im Bereich der Abwasserentsorgung, hergestellt.

Gewachsen an den Ansprüchen ihrer Kunden, verfügt die NordAlu über ein weitreichendes Potenzial an Know-how und Erfahrungswerten in den Bereichen der Automobil-, Sanitär-, Werbe- und Möbelindustrie sowie in den stetig wachsenden Märkten der Medizin- und Elektrotechnik.

„Aluminium braucht Kompetenz“ – dafür stehen die Unternehmen der Gutmann Gruppe: Hermann Gutmann Werke AG, Gartner Extrusion GmbH, NordAlu GmbH.



NORDALU

Zukunft im Blick

Der Branchenverband
für Eloxal und
Organische Beschichtung

VOA

Verband für die
Oberflächenveredelung
von Aluminium e.V.

Laufertormauer 6 • 90403 Nürnberg
Tel. 0911 20 44 41 • info@voa.de • www.voa.de

Aluminium 2008 • Essen
Stand G 50 / 09

EB

EB Gesenkschmiede GmbH
Hochwertige Schmiedeteile
aus Aluminium!
www.eb-gmbh.de
Tel. 0049 7704 92 93-0

FEINGUSS - unser Leben
Qualität, Genauigkeit und Pünktlichkeit

blank
nach dem Wachsaußschmelzverfahren

Treffen Sie
uns auf der
Aluminium in
Essen! Wir sind
in Halle 7, Stand
D40.

FEINGUSS BLANK GmbH
Industriestr. 18
D-88499 Riedlingen
Tel.: +49 7371/182-0
info@feinguss-blank.de
www.feinguss-blank.de

LEICHTBAU ♦ KONSTRUKTION
DESIGN ♦ FREIHEIT
FLIEGEN ♦ GEWICHT

Entwicklungs- und Systempartner für Komponenten aus Aluminium

IMBACH & CIE AG

Solutions in Metal
Stämpelfeld 9 CH-6244 Nebikon Schweiz
T +41-62 748 44 44 F +41-62 748 44 40
imbach@imbach.com www.imbach.com

STENA

Sichere und flexible Lösungen

Stena Aluminium liefert Aluminiumlegierungen für Gießereien und Stahlwerke und ist der führende nordische Hersteller von recyceltem Aluminium. Unsere Spezialität ist eine gleichmäßig hohe Qualität durch einen sicheren und effektiven Prozess mit Qualitätskontrollen auf dem gesamten Herstellungsweg. Gesprächsbereitschaft und ein offenes Ohr gegenüber unseren Kunden und Endkunden ist eine Selbstverständlichkeit.

Willkommen bei Stena Aluminium: www.stenaaluminium.com



Stena Aluminium · Älmhult, Schweden · Kolding, Dänemark

first-solus-Zerspanungsverfahren

Glanzdrehen und Glanzfräsen auch von Luxusgütern

Das Verfahren first solus der Sundwiger Drehtechnik dient zum Glanzdrehen und neuerdings auch Glanzfräsen von Luxusprodukten und kann bei den Werkstoffen Aluminium, Messing, Kupfer und Rotguss eingesetzt werden.

Lange Zeit war es eine Domäne der Schmuckwaren- und Uhrenindustrie „Glanz zu Drehen“. Dieses Glanzdrehen war schon immer etwas Besonderes, Aufwendiges aber auch Edles, und das hat sich bis heute nicht geändert. Mittlerweile gibt es neue Materialien und Technologien sowie höhere Anforderungen und ein gesteigertes Qualitätsbewusstsein in allen Anwendungsbereichen. Das für hochwertige Produkte geradezu prädestinierte Verfahren first solus dient zum Glanzdrehen und neuerdings auch Glanzfräsen von Luxusprodukten. Eine Nachbearbeitung wie Schleifen oder Polieren entfällt. Als Basis für hochwertige visuelle Oberflächen gibt es nichts Vergleichbares. Im Ergebnis erhält der Kunde eine Dekoroberfläche, die die Qualität seiner Produkte steigert.

Grenzen der Physik

Das Motto der Sundwiger Spezialisten lautet: „Geht nicht, gibt's nicht!“ Mit diesem Wahlspruch stellt das Unternehmen sich neuen Herausforderungen und geht an die Grenzen der Physik. So ist es gelungen, eine bisher nicht realisierbare first-solus-Bearbeitung an einer Autofelge aus Aluminium mit einem Durchmesser von 540 mm umzusetzen. „Wir haben die Erfahrung gemacht, dass first solus als Basis für die Oberflächenveredelung bei schwierigen Konturen und höchstem Qualitätsanspruch quasi unschlagbar ist. Denn durch das von uns praktizierte Verfahren erzielen wir mit prozesssicherer Herstellung brillante Oberflächen“, berichtet Dirk Graewe, Geschäftsführender Gesellschafter der Sundwiger Drehtechnik GmbH aus Hemer im Sauerland, und ergänzt: „Wer dies erkannt hat, wird neue Akzente setzen und Produkte kreieren, die allein durch das Design ein Alleinstellungsmerkmal besitzen und von keinem Wettbewerber nachahmbar sind, außerdem werden somit Plagiate ausgeschlossen.“

Ansprechendes und funktionelles Design, Haptik, Anti-Fingerprint- oder Easy-to-clean-Eigenschaften sind mittlerweile nicht nur Themen der Automobil-, Leuchten-, Möbel-, Optik-, Unterhaltungs- und Sanitärindustrie, sondern auch Themen im Apparatebau, der Laborgeräteindustrie, der Antriebs- sowie der Mess- und Regelungstechnik. Vielfach handelt es sich bei den zu fertigenden Teilen um Funktions- und Bedienungselemente sowie auch um extrem passgenaue Bauteile.

Passgenauigkeit

In der Regel geht es bei derartigen Teilen nicht um Einzelfertigungen, sondern um Serienprodukte, die den Anforderungen nach gleichem Erscheinungsbild in Farbe und Oberflächengüte und in der Materialbeschaffenheit, Passgenauigkeit sowie Qualität entsprechen und stets gleiche Eigenschaften aufweisen. Dies erfordert zwingend eine hohe Reproduzierbarkeit, sichergestellt durch first solus.



Foto: Sundwiger Drehtechnik

Mit first solus gefertigte Einfassungen und Bedienungskörper

Bereits Anfang der 1960er-Jahre wurden zum Glanzdrehen und Fräsen von Schmuckwaren und Uhrgehäusen Diamantwerkzeuge eingesetzt. Bei diesen Werkzeugen handelt es sich um Naturdiamanten. Heute sind Diamantwerkzeuge durchaus „State of the art“ in der Fertigungsindustrie. Denn sie werden einer effizienten Bearbeitung neuer Materialien, den Forderungen nach engeren Toleranzen sowie den höheren Ansprüchen in Bezug auf Oberflächengüte und Standzeit gerecht. Da es sich um eine saubere und umweltfreundliche Technologie handelt, liefert sie einen nicht gering einzuschätzenden Beitrag zur Humanisierung am Arbeitsplatz.

Erfahrungsschatz

Die Praxis zeigt, dass diese Technik noch nicht sehr verbreitet ist und auch nur von sehr wenigen Produktionsbetrieben perfekt beherrscht wird. Dies ist zurückzuführen auf den in der Vergangenheit noch nicht so stark forcierten Bedarf bzw. geringe Nachfrage – sicherlich mangels entsprechender Kenntnisse und Angebote. Denn ein erfolgreiches Glanzdrehen – mit wiederholbaren gleichen Ergebnissen und dem Ausschluss von Fertigungsschwankungen – stellt sich erst mit dem Zugriff auf einen empirisch gesammelten Erfahrungsschatz ein. Oftmals werden Jahre benötigt, um über gesicherte Technologiedaten zu verfügen, die alle Faktoren der involvierten Komponenten wie Maschinentyp, Werkzeug, Material und Bearbeitungsprozesse berücksichtigen und sich zu einem Optimum kombinieren lassen. Diese hierfür aufzubringenden Entwicklungskosten können beispielsweise von einem Zulieferer nur getragen werden, wenn sein Auftragsbuch entsprechende Aufträge über einen längeren Zeitraum ausweist.

Spezialisiert auf komplexe Dreh-/Frästeile einschließlich der Oberflächenveredelung setzt Sundwiger Drehtechnik gezielt und prozesssicher die Kundenanforderungen für die verschiedensten Werkstoffe um. Dabei kann es sich um Komplettbearbeitungen handeln, von Designentwurf, Prototypenbau und Vorserie bis hin zur Systemmontage unter Einbeziehung einer ausgefeilten Qualitätssicherung. Seit einiger Zeit bietet das Unternehmen mit first solus exzellente Möglichkeiten für innovative Designlösungen und kreative Formensprache der Produkte. Es ist das prozesssichere Zerspanungsverfahren, das als Ergebnis bei Drehteilen eine Oberflächengüte vergleichbar mit einem

Spiegel erzeugt. Seit kurzem wird auch eine prozesssichere Fräsbearbeitung in gleicher hervorragender Qualität angeboten.

Umweltfreundlich

Das umweltfreundliche first solus bietet u.a. den Vorteil, dass keine Nachbearbeitung erforderlich wird und somit auch keine Verunreinigungen, wie durch Polierpasten, zustandekommen. Außerdem wird eine Reduktion der Ausschusskosten bei der Oberflächenveredelung erzielt. Aufwendige Kaschierungsmaßnahmen, um Material- oder Verarbeitungsfehler auf der Oberfläche zu kompensieren, entfallen. Dennoch gibt es aufgrund von ganz bestimmten Nutzungsanforderungen weiterführende Oberflächenbearbeitungen, die allerdings durch die glanzgedrehten Oberflächen vorteilhaft unterstützt werden. Hierbei kann es sich um folgende Möglichkeiten handeln: Verchromung, hochwertige PVD-Beschichtungen haftbarer aufbringen, neuartige Spezialeffekte, wie Umsetzung feinsten Oberflächengrafiken als Designelement, Kontrastierungen oder Tiefenwirkung. Gleichmäßig höchste Qualität von Dekoroberflächen oder technisch relevante Vorteile wie Haftungseigenschaften, Gleitfähigkeit oder Passgenauigkeit werden ohne Nachbearbeitung erzeugt. Es entstehen dekorative und perfekte Aluminium-, Messing- oder Kupferoberflächen ohne sichtbare Drehspur (Rauhigkeit von RZ < 0,4) mit komplexen Konturen (auch Innenkonturen) unter Einhaltung kleinster Radien (bis zu 0,1 mm). Definierte und stabile Konturenübergänge bis zur Scharfkantigkeit ermöglichen ein präzises spaltfreies Zusammenfügen einzelner derart gefertigter Bauteile. Dem Designer erlaubt dieses Verfahren, kleinste Radien zu konzipieren. Eine Verrundung von Ecken und Radien nach dem Glanzdrehen entfällt daher ebenso wie das Schleifen oder Polieren.

Wichtige Designer

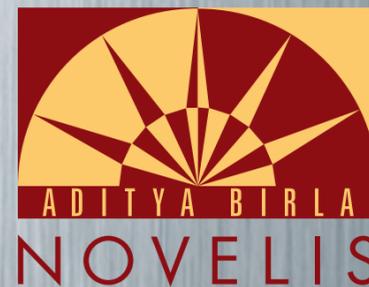
„Den meisten Branchen und Industriedesignern sind leider die Möglichkeiten der first-solus-Bearbeitung noch unbekannt. Die exakte Einhaltung der konstruierten Kontur und die Gleichmäßigkeit der gelieferten Teile sind nach konventionellen Methoden nicht produzierbar. Aus diesem Grund ist uns der Kontakt zu Designern so wichtig“, erläutert Dirk Graewe und führt weiter aus: „Je hochwertiger das Endprodukt, desto sinnvoller ist der Einsatz dieses neuen Bearbeitungsverfahrens. Denn die Qualität des Endproduktes wird durch Verwendung der so erzeugten Produkte deutlich gesteigert.“ Dr. Ralf V. Schüller



Dirk Graewe



Halle 3
Stand 3M50



Novelis Fusion™

The new aluminium

1.01 H																	4.00 He
6.94 Li	9.01 Be											10.81 B	12.01 C	14.01 N	15.999 O	18.998 F	20.18 Ne
22.99 Na	24.31 Mg											26.98 Al	28.09 Si	30.97 P	32.07 S	35.45 Cl	39.95 Ar
39.10 K	40.08 Ca	44.96 Sc	47.88 Ti	50.94 V	52.00 Cr	54.94 Mn	55.85 Fe	58.93 Co	58.70 Ni	63.55 Cu	65.38 Zn	69.72 Ga	72.61 Ge	74.92 As	78.96 Se	79.90 Br	83.80 Kr
85.47 Rb	87.52 Sr	88.91 Y	91.22 Zr	92.91 Nb	95.94 Mo	[98] Tc	101.07 Ru	106.42 Rh	107.87 Pd	112.41 Ag	112.41 Cd	114.82 In	118.71 Sn	121.76 Sb	127.60 Te	126.90 I	131.29 Xe
132.91 Cs	137.33 Ba	La-Lu	178.49 Hf	180.95 Ta	183.84 W	186.21 Re	190.23 Os	192.22 Ir	195.08 Pt	196.97 Au	200.59 Hg	204.38 Tl	207.2 Pb	208.98 Bi	[209] Po	[210] At	[222] Rn
[223] Fr	[226] Ra	Ac-Lr	[261] Rf	[262] Db	[263] Sg	[262] Bh	[265] Hs	[266] Mt	[269] Ds								



Ein neues Element ist geschaffen – Novelis Fusion™

Novelis Fusion™ – The new aluminium. Es ist an der Zeit, das Periodensystem der Elemente zu ergänzen: Ein neues Aluminium ist geschaffen. Mit einer revolutionären Technologie werden gleichzeitig verschiedene Aluminiumlegierungen zu einem einzigen Barren abgegossen. Dieser Prozess ermöglicht eine unendliche Vielfalt von Kombinationen mehrerer Materialeigenschaften: So können zum Beispiel Festigkeit, Formbarkeit und eine bestimmte Oberflächenbeschaffenheit zugleich erreicht werden. Gehen Sie über die Grenzen von Design- und Konstruktionsmöglichkeiten hinaus. Novelis Fusion™ macht es möglich.

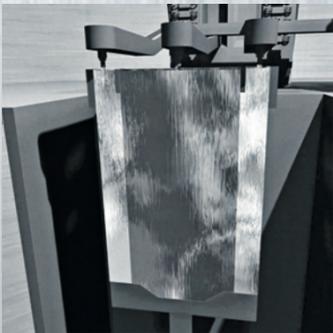
www.the-new-aluminium.com

Ein neuer Produktionsprozess

Die Novelis Fusion™ Technologie ist ein bahnbrechender Prozess, bei dem gleichzeitig mehrere Legierungen zu einem einzigen Aluminiumbarren abgegossen werden.

Novelis Fusion™ produziert einen Barren höchster Qualität mit einem Kern aus einer Aluminiumlegierung, kombiniert mit einer oder mehrerer Schichten unterschiedlicher Legierungen.

Der Barren wird dann zu einem Blech gewalzt, das innen und außen unterschiedliche Eigenschaften besitzt. Die Materialeigenschaften können an jede Anwendung individuell angepasst werden.



Grenzen werden neu definiert



Novelis Fusion™ ist 100% recyklierbar

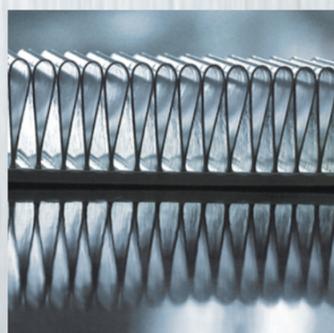
- Es erlaubt die Fertigung von Legierungskombinationen, die zuvor unmöglich waren.
- Es ermöglicht die Nutzung einer unendlichen Palette neuer, innovativer Design- und Konstruktionsmöglichkeiten mit Aluminium.
- Es hilft unseren Kunden, noch bessere Produkte herzustellen.



Innovative Ideen – gemeinsam entwickeln

Novelis Fusion™ sprengt die Grenzen dessen, was mit Aluminium bisher möglich war. Durch die Kombination verschiedener Materialeigenschaften wird das Unmögliche möglich. Unsere Website ist der beste Ausgangspunkt für mehr Informationen oder eine Zusammenarbeit mit uns.

Klicken Sie unter www.the-new-aluminium.com auf „Innovate Together“, um uns Ihre Ideen zum Einsatz von Novelis Fusion™ zu schildern. Und wir helfen Ihnen, diese Ideen in die Wirklichkeit umzusetzen.



Lokale Versorgung mit Novelis Fusion™ – weltweit

Wenn wir unsere Produktionsstandorte für Novelis Fusion™ auswählen, lassen wir uns von einer einfachen, klaren und effektiven Strategie leiten: Wir produzieren dort, wo die Kunden unser Produkt benötigen. Novelis Fusion™ Zentren befinden sich in Oswego in den USA für Nordamerika, Ulsan in Korea für Asien, Sierre in der Schweiz für Europa und, ab Ende 2009, Ouro Preto in Brasilien für Südamerika.

Zusammen bilden diese vier Standorte das Fundament eines globalen Netzwerkes und untermauern die weltweite Produktion und den weltweiten Verkauf von Novelis Fusion™. Novelis Fusion™ ist eine in zahlreichen Ländern patentrechtlich geschützte Technologie von Novelis Inc.



Der Erfinder von Novelis Fusion™

Novelis ist der weltweit führende Hersteller von Aluminiumwalzprodukten und Recycler von Aluminium. Mit neuester Technologie und modernsten Fertigungsanlagen produziert Novelis erstklassiges Blech und Folie für hochwertige Märkte. Novelis ist eine Tochtergesellschaft von Hindalco Industries Ltd. und somit Teil der weltweit vertretenen Aditya Birla Gruppe. Erfahren Sie mehr über Novelis unter www.novelis.com.

Näheres über Novelis Fusion™ erfahren Sie unter www.the-new-aluminium.com.

Novelis Fusion™

The new aluminium

Kontakt:
fusion@novelis.com
www.the-new-aluminium.com
www.novelis.com

Aluminiumforum Hochrhein

Ein soziales Netzwerk – mehr als „nur“ Aluminium

Das Aluminiumforum Hochrhein hat sich schon immer als ein Netzwerk verstanden, das fest mit seinem regionalen Umfeld verwachsen ist.

Die Landkreise Waldshut und Lörrach, Heimat des Forums, bilden nicht nur den attraktiven Standort im äußersten Südwesten von Deutschland. Für die Firmen des Aluminiumforums sind sie auch die historische Wurzel. Alle wurden in dieser Region gegründet und haben sich in ihrer z.T. mehr als 100-jährigen Geschichte hier weiter entwickelt.

So gehen die Aluminiumwerke Wutöschingen auf eine 1902 gegründete Aluminium-Gießerei zurück, die Aluminium Rheinfelden wurde sogar 1898 als die erste moderne Aluminiumhütte Deutschlands gegründet. Viele andere Firmen wurden von ehemaligen Mitarbeitern dieser beiden „Keimzellen“ gegründet.

Tiefe Verbundenheit

Von dieser lebendigen Tradition profitieren natürlich die Kunden, die sich auf höchste Qualität und besten Service verlassen können. Die Verbundenheit mit der Region geht für die Partner des Aluminiumforum Hochrhein jedoch über die historischen Gegebenheiten und die Funktion als wichtige Arbeitgeber hinaus. Das gesellschaftliche Engagement wird auch in der Unterstützung örtlicher Vereine, kultureller und sportlicher Veranstaltungen oder auch in der Kooperation mit Schulen sichtbar.

Regionale Verantwortung

Neben diesen einzelbetrieblichen Aktivitäten hat sich das Forum auch die Frage gestellt, wie es als Netzwerk tätig werden und seine Verantwortung für die Region unterstreichen kann. Eine gute Gelegenheit dazu ergab sich, als die für den Landkreis Waldshut zuständige Schule für geistig und körperlich Behinderte ein neues Transportmittel suchte. Dank einer großzügigen Spende des Aluminiumforums konnte ein behindertengerecht ausgestatteter Kleinbus angeschafft werden, der nun für Schulausflüge genutzt wird. Das Aluminiumforum ist überzeugt, damit einen wichtigen Beitrag zur Erhöhung der Lebensqualität der Schüler geleistet zu haben. (km)



Großzügige Spende



Kleinbus für die Behindertenschule des Landkreises Waldshut



KONSTRUKTIONSTEILE AUS ALUMINIUM

- ▶ roh – eloxiert – beschichtet
- ▶ zu Baugruppen montiert

Aluminium-Konstruktionsteile GmbH
Untere Mühlewiesen 5
D-79793 Wutöschingen-Degernau
Tel. 0 77 46/92 09-0
www.alkon-degernau.de

Farbe in die Welt der
PROFILE...



MIT UNS ERLEBEN SIE QUALITÄT!

AFK Alufinish GmbH Telefon 07746 855-0
Bahnhofstraße 12 - 14 Fax 07746 855-40
D-79793 Wutöschingen Fax 07746 2974
www.afk-alufinish.de info@afk-alufinish.de

STARK ELOXAL

Ihr Partner für Aluminiumoberflächen

- Glänzen • Gleitschleifzentrum
- Farbeloxal • Strahlzentrum
- Harteloxal für besonders abriebfeste Oberflächen

Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (0 77 45) 92 32-0 • Telefax 92 32-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

Konstruktion, Bearbeitung, Montage und Logistik

effizient



wir können Alu besser

D-79771 Klettgau Geißlingen · Tel. +49 (0) 7742 92330 · www.mack-alusysteme.de

Die edle
Oberfläche...

...alles andere als handgestrickt!
Pulverbeschichtung und Anodisation:
unsere Profession!

KÖNIG
...edle Oberflächen

König Metallveredelung GmbH
Industriestr. 1 • D-79787 Lauchringen
Telefon 07741/6097-0 • Fax -14
www.koenigmetall.de

15 Partner - durch Aluminium verbunden

aluminium forum
HOCHRHEIN



Halbzeug, Bearbeitung,
Veredelung, Endprodukt:
Alles am Hochrhein.
In der Aluminiumregion.
ALUMINIUM 2008 Stand 7B/18

Fon 07751 862603 • www.aluminiumforum-hochrhein.de

AWW
WUTÖSCHINGEN
Wir leben Aluminium




Immer ein offenes Ohr für die
Wünsche unserer Kunden

Ob Profile, Butzen oder Systemkomponenten, auf
eines ist Verlass: Bei uns geht Qualität immer in Serie.
Erleben Sie Kompetenz in Aluminium und gelebte
Kundenorientierung – demnächst live ...

ALUMINIUM 2008

Besuchen Sie uns in Essen
auf der Aluminium 2008
vom 23.-25.09., Stand 7B18

Aluminium-Werke Wutöschingen AG & Co.KG
Postfach 11 20 Tel +49(0)77 46/81-0
D-79791 Wutöschingen www.aww.de

Pressta-Eisele GmbH setzt Erfolgsgeschichte fort

Gut, wenn man zu viele Konstrukteure hat...

Weltweit beschäftigt Pressta-Eisele über 150 Mitarbeiter, 80 allein in Bullay. Acht davon arbeiten im Konstruktionsbüro, entwickeln Maschinenkonzepte und planen Werkzeuge. Das Verhältnis 8 von 80 ist eigentlich zu groß, meint Vertriebsleiter Wolfgang Bittner, „aber heute ist alles ‚Sonder‘, und unsere Kunden sind es gewohnt, dass sie mit unseren Werkzeugen das gewünschte Profil erreichen“.

Begonnen hat die Erfolgsgeschichte lange vor Gründung der heutigen Pressta-Eisele GmbH im Jahr 1986. Wolfgang Bittner: „Bis vor rund 40 Jahren wurden bei Aluminiumfenstern alle Verbindungen geschraubt.“ Dann hat Pressta die Eckverbindung und die erste Maschine dazu entwickelt. Mit durchschlagendem



Qualitäts-Werkzeug

Erfolg. Bittner: „Alle großen Hersteller von Alu-Fenstern sind sofort darauf angesprungen und innerhalb kürzester Zeit konnten wir aus Kapazitätsgründen hier in Bullay gar keine Fenster mehr selber produzieren und haben vollständig auf die Produktion und Entwicklung von Maschinen umgestellt.“

1986 wurde dann die Pressta-Eisele GmbH gegründet. Die Maschinen für die Aluminiumverarbeitung der schwäbischen Firma Eisele in Köngen wurden dem Pressta-Produktprogramm angegliedert, außerdem wurde die langjährige Zusammenarbeit zwischen Eisele und Emmegi übernommen und erfolgreich fortgeführt. Somit verfügte das neue Unternehmen über ein umfassendes Maschinenprogramm für die aluminiumverarbeitende Industrie und den Metallbau.

Im Jahre 1990 brachte Pressta-Eisele das erste Stabbearbeitungszentrum für Aluminiumprofile auf den Markt. Durch ihre Präzision und Zuverlässigkeit überzeugt die Maschine und gilt als wegweisend für viele spätere Entwicklungen in diesem Bereich.

Zukunftsmärkte im Osten

Nach dem Zusammenbruch des Ostblocks erkennt man in Bullay frühzeitig die sich nun bietenden Chancen und gründet gemeinsam mit einem slowakischen Maschinenbauingenieur in Zilina das Tochterunternehmen Aluma CS. Von dort werden die Märkte in der Slowakei, in Tschechien, Ungarn und der Ukraine betreut. „In Zilina sind derzeit 40 Mitarbeiter beschäftigt. Neben Verkauf und



Vertriebsleiter Wolfgang Bittner: „Wir bieten unseren Kunden schnelle und präzise Lösungen.“

Service wird in der Slowakei aber auch produziert, in erster Linie Maschinen zur Herstellung von Kunststofffenstern“, erklärt Wolfgang Bittner. Ein Jahr später wird die Vertriebstochter Aluma Polska mit Sitz in Elblag gegrün-

det, die für den Vertrieb in Polen, dem gesamten Baltikum und in Russland zuständig ist.

Service-Büros in Fernost

1997 weitet das Unternehmen seine Aktivitäten in den ostasiatischen Raum aus. Die Firma Pressta AME mit Sitz in Singapur bieten neben Vertrieb vor allem Service in jeder erdenklichen Weise, um die Kunden während der schlimmen Rezession zu unterstützen. 1999 eröffnet AME Singapur drei Büros in China für die Betreuung des chinesischen Marktes. Im Jahr 2000 lobt der Premierminister von Singapur ausdrücklich das Engagement von Pressta-Eisele in Singapur und Südostasien während der Asien-Finanzkrise. Die Investitionen während einer wirtschaftlichen Rezession finden großen Anklang in der Presse und vor allem in der Branche.

Kooperation mit Emmegi

Stets bereit und in der Lage, um auf die Herausforderungen der Kunden zu reagieren, entwickelt das Unternehmen 1992 die computergesteuerte 4-Kopf-Eckverbindungsmaschine EVA. 1995 werden die ersten Eckverbindungsmaschinen Pressta 2000 mit verstellbaren Stanzköpfen und dem damals modernsten auf dem Markt befindlich Widerlagensystem ausgeliefert. Und zusammen mit Emmegi wird das Bearbeitungszentrum Quadra mit Lademagazin und 4-Seiten-Bearbeitung entwickelt. Die Klink-schnittsäge Prisma wird 1996 zum Er-

folgsmodell und mit ihren ausgereiften Einstellmöglichkeiten ein wichtiger Bestandteil vieler Produktionslinien im Fassaden- oder Wintergartenbau. Anfang des neuen Jahrtausends erweisen sich die Alu-Sägeautomaten für die verarbeitende Industrie als wichtiges zweites Standbein. Bittner: „Durch die Baukrise gab es einen dramatischen Einbruch bei den Alu-Fenstern. Gleichzeitig wurden die Anforderungen an Aluminiumsägeautomaten, insbesondere durch die Ansprüche unserer Kunden aus dem Automobilbereich, immer größer. So entstanden die Sägeautomaten der Modellreihe Profima, die kleinste Längentoleranzen bis 0,05 mm ermöglichen und extrem gradarm sägen.“

„Exzellente aufgestellt“

Der Umsatzanteil in diesem Segment wächst auf 70 Prozent und Pressta-Eisele liefert Maschinen an alle namhaften Presswerke. „Mit unserem Produktprogramm sind wir nach wie vor exzellente aufgestellt und werden den meisten Standardanforderungen gerecht. Heutzutage ist aber fast alles ‚Sonder‘, und unsere Kunden wissen es zu schätzen, dass wir auch für die außergewöhnlichsten Wünsche schnell und präzise Lösungen finden und liefern“, so Vertriebsleiter Bittner.

So gesehen ist die scheinbar nominal zu große Konstruktionsabteilung (8 von 80 Mitarbeitern in Bullay) keineswegs ein Nachteil, sondern vielmehr eine der Stärken des Unternehmens. Bernd Schulz



Schützt die Umwelt und reduziert die Kosten

Zweikammer-Schmelzofen (TCF)

Recyclinganlage:

- Schmelzen von kontaminiertem Schrott
- TCF-Prozess
- Metall-Umwälzung
- automatische Chargiereinrichtung
- integrierte Steuerung

Vorteile:

- leichtes Gießen
- sehr sichere Arbeitsweise
- vollautomatischer Betrieb
- umweltfreundlich
- zuverlässige Funktion



Besuchen Sie uns!
Aluminium 2008 Essen
23.-25. September, Stand 3K50

LOI Italimpianti

TENOVA

LOI Thermprocess GmbH - Am Lichtbogen 29 - 45141 Essen / Deutschland
Tel. +49 (0)201 1891.1 - Fax +49 (0)201 1891.321 - info@loi-italimpianti.de - www.loi-italimpianti.com



Ein Blick in die Produktion der Pressta-Eisele GmbH

PRESSTA-Line 2008

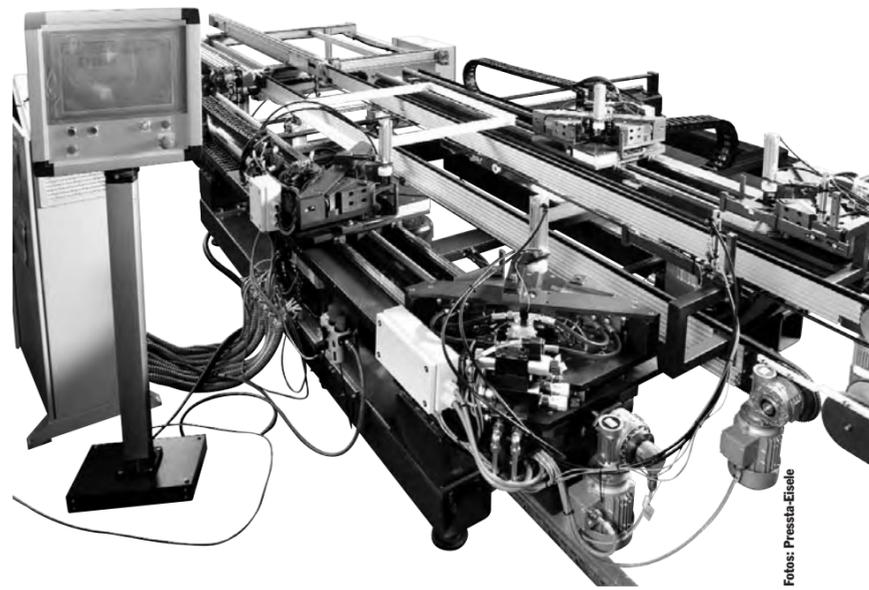
Neue Eckverbindungsmaschine überzeugt mit großen Vorteilen

Die Pressta-Eisele GmbH gilt als einer der führenden Hersteller von Maschinen für die Aluminiumverarbeitung. Insbesondere die Innovationsfähigkeit des Unternehmens wird weltweit geschätzt. Daher dürfte auch die Rahmenfertigungsanlage PRESSTA-Line 2008 einen weiteren Erfolg darstellen.

Es handelt sich um eine 4-Kopf-Eckverbindungsmaschine im Durchlaufverfahren für Fenster- und Türrahmen aus Aluminium. „Mit dieser Lösung kann ein einzelner Mitarbeiter in einem durchgehenden Arbeitsablauf bis zu 80 Fenster pro Tag pressen. Dabei spielen Größe oder Gewicht des Rahmens keine Rolle. Beim Einsatz von zwei Mitarbeitern verdoppelt sich diese Stückzahl“, erklärt Vertriebsleiter Wolfgang Bittner. Die Anlage besteht aus bis zu fünf Komponenten: Montagetisch, Eckverbindungsautomat, Kleber-Drehtisch, Kipptisch und Rahmen-Transportwagen. Auf den Montagetisch werden die Rahmenteile aufgelegt, mit den Eckwinkeln zusammengesteckt, an der Nullkante ausgerichtet und zum Weitertransport an den Eckverbindungsautomaten positioniert. „Der entscheidende Vorteil dabei ist“, so Wolfgang Bittner, „dass der

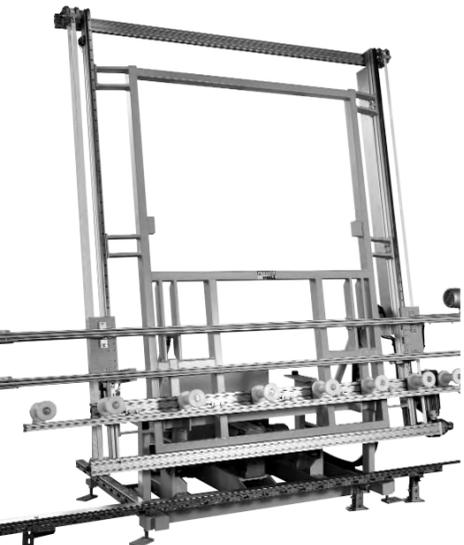
durchgeführt werden. Dieser legt vorne den Rahmen ein und startet das Programm. Während der Rahmen automatisch verpresst wird, geht er zum Kleber-Drehtisch, verklebt und säubert gegebenenfalls den Rahmen von austretendem Kleber und geht schließlich weiter zum Kipptisch, wo er den automatisch in die Vertikale gestellten Rahmen in den Transportwagen verschiebt. Dann geht es eben wieder von vorne los. So werden gegenüber herkömmlichen Fertigungsmethoden zwei Kräfte

eingespart, die für andere Aufgaben eingesetzt werden können. Geht es um hohe Stückzahlen, setzt man einfach an den drei Stationen jeweils einen Mitarbeiter ein.“ Die erste Anlage wurde bereits in Betrieb genommen, und zwar beim dänischen Fensterhersteller idealcombi. Und während in der Ausstellungshalle bei Pressta-Eisele im idyllischen Moselörtchen Bullay die zweite Anlage aufgebaut wird, geben sich die Interessenten die Klinke in die Hand. (ben)



Die erfolgreiche Eckverbindungsmaschine

Fotos: Pressta-Eisele



Auch der Kipptisch gehört dazu

Rahmen in der Horizontalen aufgelegt wird. Dadurch kann ein einzelner Mitarbeiter auch Rahmen bis zur Maximalgröße von 2,60 mal 3,0 Metern alleine herstellen.“ Über Förderbänder gelangt der Rahmen in den Eckverbindungsautomat und fährt bis zum Stopper. Beim Positionieren der Stanzköpfe auf die Rahmengröße wird der Rahmen mit der Vorjustage zu den Stanzköpfen ausgerichtet. Nun fährt der Niederhalter auf das Profil und die Stanzmesser stanzen ein. Anschließend geht es weiter zum optionalen Kleber-Drehtisch. Dieser dient zum Kleber einspritzen in die Rahmenecken und zum Säubern von eventuell austretendem Kleber an den Ecken oder der Gehrungsfläche. Bittner: „Da der Drehtisch um 180 Grad schwenkbar ist, muss der Rahmen nur einmal fixiert werden, um rundherum verklebt beziehungsweise gesäubert zu werden.“ Anschließend wird der Rahmen auf den Kipptisch gefördert, wo er aus der für die Bearbeitung bequemen horizontalen Lage in die Senkrechte gekippt wird, so dass er in den Rahmen-Transportwagen geschoben und damit der weiteren Bearbeitung zugeführt werden kann. Wolfgang Bittner: „Die Rahmenproduktion kann also durch einen Bediener

Rosenheimer Fenstertage 2008

Klimatisch Bauen 2012!

Die Bundesregierung ist mit der verschärften Energieeinsparverordnung und der Forschungsinitiative „Zukunft Bau“ weltweites Vorbild und fördert Umsatzchancen von Berlin bis Kalifornien. Unsere Fenster- und Fassadenbranche hat weltweit die Chance die erste Geige im baulichen Energiesparchor zu spielen, denn die Gebäudehülle ist entscheidend für den Energieverbrauch. Die Rosenheimer Fenstertage werden mit kompetenten Referenten die wichtigsten Fragen zur Umsetzung energieeffizienter Systeme beantworten, damit Sie im nächsten Jahr Ihre Chancen besser nutzen können.

- Informieren Sie sich über die wichtigsten Trends aus Technik, Wissenschaft und Normung
- Tauschen Sie sich mit dem ift Rosenheim und kompetenten Experten aller Fachgebiete aus

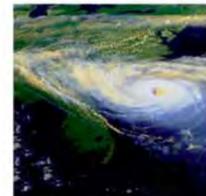


Themenschwerpunkte

- Energieeffizienz im Baubereich
- Klimaschutz als Marktchance
- Energetische Gebäudesanierung
- Forschung und Zukunft
- Fenster und Fassaden in der Praxis
- Sicherheit von Bauelementen



weitere Infos unter www.ift-rosenheim.de



Sind Sie dabei? Ja, wir melden insgesamt ____ Teilnehmer zu den Rosenheimer Fenstertagen 2008 an.

Per Fax an: +49 (0)8031.261.28142

Firma: _____

Teilnehmer: _____

Straße: _____

PLZ Ort: _____

Telefon: _____

E-Mail (bitte unbedingt angeben): _____

Datum, Unterschrift: _____

Teilnahmebestätigung, Hotelanmeldeformulare und weitere Informationen erhalte ich per E-Mail. Die Teilnahmegebühr ist vor Veranstaltungsbeginn zu entrichten.

Tagungskosten

ift-Mitglieder/je weitere Person (zweitägig)	€ 595,-/€ 545,-
ift-Mitglieder/je weitere Person (eintägig)	€ 295,-/€ 265,-
ift-Mitglieder (Begleitperson)	€ 125,-
Nichtmitglieder/je weitere Person (zweitägig)	€ 695,-/€ 645,-
Nichtmitglieder/je weitere Person (eintägig)	€ 355,-/€ 325,-
Nichtmitglieder (Begleitperson)	€ 145,-

Weitere Informationen finden Sie unter www.ift-rosenheim.de

ift Rosenheim GmbH
Theodor-Gietl-Str. 7-9
83026 Rosenheim

Tel. +49 (0)8031.261.142

Fax +49 (0)8031.261.28142

E-Mail: fenstertage@ift-rosenheim.de

Auf Rekordjahr folgt Stabilisierung

GDA: Mit Innovationen die Kauflaune wecken

Nach einem Rekordjahr 2007 hat sich die Nachfrage nach Aluminium-Tuben und Aluminium-Aerosoldosen 2008 auf hohem Niveau stabilisiert. Während die deutschen Hersteller von Aluminium-Aerosoldosen nach zweistelligem Wachstum im letzten Jahr immerhin noch einen Anstieg der Auftragseingänge von 3% verzeichnen, stagnieren die Auftragseingänge bei Aluminiumtuben, wie der GDA erklärt.

„Nach einer stürmischen Nachfrage im Jahr 2007 mit einer Überhitzung des Marktes und vergleichsweise langen Lieferzeiten befindet sich die Branche nunmehr in etwas ruhigerem Fahrwasser. Wir hoffen, dass sich im Jahr 2008 die geringe Kaufkraft der europäischen Konsumenten und die anziehende Inflation nicht negativ auf die Nachfrage nach Tuben und Aerosoldosen auswirken wird“, erläutert Oliver Höll, Vorsitzender des GDA-Fachverbandes Tuben, Dosen und Fließpressteile die aktuelle Situation.

Die Branche versucht, mit Innovationen dagegenzuhalten und die Kauflaune der Konsumenten zu wecken. Denn Aluminium-Tuben und Aluminium-Aerosoldosen genießen bei den Konsumenten als verbraucherfreundliche und innovative Verpackungen nach wie vor einen hohen Stellenwert. Insbesondere im interpack-Jahr 2008 haben die Hersteller durch zahlreiche Neuheiten auf sich aufmerksam gemacht. Seien es Tuben mit ausgeklügelten Applikationssystemen oder aufwendig geformte Aluminium-



Aluminiumverpackungen: nach wie vor sehr begehrt

Aerosoldosen. So ermöglicht die Pin-Point-Tube eine punktgenaue Applikation des Produktes. Oder die versiegelte Aluminiumtube für Lebensmittel, die nach dem Befüllen sterilisiert werden kann.

Der neu entwickelte Thermo-Transfer-Druck ermöglicht fotorealistische Dekorationsmöglichkeiten auf Tuben und Aerosoldosen. Und der Formgebung von Aluminium-Aerosoldosen und Aluminium-Hülsen sind aufgrund der ausgefeilten Fließpresstechnologie kaum noch Grenzen gesetzt. „Full body shaping“ bei der Aerosoldose und die Entwicklung einer Aluminium-Dreieckshülse, die originell aussieht und Vorteile bei der Stapelbarkeit bietet, sind prominente Beispiele für die Beherrschung dieser Technologie.

Diese Innovationen tragen maßgeblich dazu bei, der Marke am Point of Sale einen unverwechselbaren Auftritt zu sichern und Kunden und Verbrauchern einen echten Mehrwert zu bieten. Zudem konnten neue Märkte für Aluminium-Tuben und Aluminium-Aerosoldosen erschlossen werden. So sind mittlerweile auch Zahnpasta, Speiseöl, Sonnen- oder Selbstbräunungscreme in Aerosoldosen oder Butter und verschiedene Sorten Streichwurst in Tuben erhältlich. Die präzise und saubere Applikation, die gute Restentleerbarkeit sowie der ausgezeichnete Produktschutz aufgrund der Barrierewirkung von Aluminium sind dabei die wesentlichen Pluspunkte von Aerosoldosen und Tuben.

Nachhaltigkeit gefragt

„Momentan sind die allgegenwärtige Nachhaltigkeitsdebatte und die enormen Kostensteigerungen sicherlich die größten Herausforderungen für die Branche“, erläutert Höll.

Mit Blick auf die ökologische Nachhaltigkeit können Aluminiumverpackungen auftrumpfen. Im Überfluss verfügbare Bauxit-Reserven, Recycling ohne Qualitätsverluste, der hohe Materialwert, effiziente, sich selbst tragende Sortier- und Sammelsysteme mit hohen Recyclingraten sowie eine bis zu 95-prozentige Energieersparnis bei der Gewinnung von Recyclingmaterial machen Aluminium zu einem nachhaltigen Verpackungsmaterial par excellence.

Kritischer zu sehen sind die teilweise erheblichen Kostensteigerungen bei Roh- und Hilfsstoffen. Die Hersteller mussten im Jahr 2008 kräftige Preissteigerungen bei Aluminium, Strom, Öl und Gas verkraften. Aufgrund der gestiegenen Energiepreise kam es auch zu erheblichen Kostensteigerungen bei Transportdienstleistungen und in der weiterverarbeitenden Industrie. Spediteure, Lack-, Druckfarben- und Verschlusshersteller haben bereits reagiert und ihre Kostensteigerungen an die Branche weitergereicht.

Neuerlicher Anstieg

In den vergangenen Jahren konnten die Hersteller von Aluminium-Tuben und Aluminium-Aerosoldosen die Kostensteigerungen durch innerbetriebliche Effizienz- und Produktivitätssteigerungen zumindest teilweise auffangen. Diese Möglichkeiten sind nunmehr ausgeschöpft, und der Druck auf die Ergebnisse ist durch den neuerlichen Kostenanstieg außerordentlich stark geworden. Nach Aussage führender Hersteller ist die zukünftige Innovationskraft der Unternehmen nur gewährleistet, wenn die Branche zumindest auskömmliche Ergebnisse erzielt. (red)

Rosenheimer Fenstertage 2008 Programm



Donnerstag, 16. Oktober 2008

09.30	Begrüßung und Eröffnung der Rosenheimer Fenstertage 2008	Ulrich Sieberath Alfons Schneider Gabriele Bauer	Leiter des ift Rosenheim Vorsitzender des Vorstandes des ift Rosenheim Oberbürgermeisterin der Stadt Rosenheim
09.40	Energieeffiziente Fenster, Fassaden und Verglasungen Energie sparen und gewinnen mit innovativen Bauelementen	Ulrich Sieberath	Leiter des ift Rosenheim
10.20	Solar Decathlon 2009 Visionen, Gestaltung und Technologien für 2012	Martin Zeumer	TU Darmstadt
11.00	Novellierungen der EnEV 2009 und 2012 Auswirkungen auf den Baubestand und Perspektiven für Fenster und Fassaden	Prof. Dr.-Ing. Anton Maas	Universität Kassel
11.40	Die Wissenspyramide als Herausforderung für mittelständische Unternehmen	Prof. Heinz Köster	Hochschule Rosenheim
12.00	Mittagspause		
	Energieeffizienz Moderation: Michael Rossa	Forschung und Zukunft Moderation: Norbert Sack	Fenster und Fassaden in der Praxis Moderation: Jörn Peter Lass
13.30	Energieeffizienz in der Praxis Was bringen moderne Fassadenkonzepte? – Ergebnisse aus Forschungsprojekten des BMVBS	Prof. Dr.-Ing. Norbert Fisch TU Braunschweig	Innovation und Forschung im ift Rosenheim Ergebnisse abgeschlossener Projekte und Zielsetzung laufender Projekte Norbert Sack ift Rosenheim
14.15	Tageslicht oder Kunstlicht? Stand der Lichtforschung – energieeffizientes, gesundes Bauen und Wohnen mit Licht	Dr.-Ing. habil. Alexander Rosemann BC Hydro, Kingsway, BC, Kanada	Solarenergie in Fenster und Fassade Technologie, Anwendung und Erfahrungsberichte von Photovoltaik und Solarthermie in der Gebäudehülle Tilmann E. Kuhn Institut für Solare Energiesysteme ISE, Freiburg
15.00	Chancen innovativer Technik Perspektiven für innovative Fenster und Fassaden in den Märkten Osteuropas, Asiens und im Nahen Osten	Wolfgang Priedemann Lars Anders Priedemann Fassadenberatung GmbH	Kleben im Bau Chancen für neue Anwendungen im Bauwesen Dr. Dirk Niermann Fraunhofer-Institut f. Fertigungstechnik u. Angewandte Materialforschung, Klebtechnik u. Oberflächen (IFAM), Bremen
15.45	Analyseverfahren im Bestand nutzen! Sinn und Unsinn von Blower-Door und Thermografie	Prof. Dr. Franz Feldmeier Hochschule Rosenheim	Nachhaltiges Bauen Modeerscheinung oder konkrete Forderung? Bernhard v. Houwald ift Rosenheim
16.30	Ende des ersten Veranstaltungstages		
19.30	Festabend		
	Holzfenster 2012 Ansätze für energetisch optimierte Konstruktionen und Materialien zur Erfüllung der EnEV 2012		Ingo Leuschner ift Rosenheim
	Fensterstatik leicht gemacht Einfache Methoden zur Bemessung nach neuer Windlastnorm		Prof. Dr. Benno Elerie Hochschule Rosenheim
	Überarbeitung der DIN EN 14351-1 und DIN EN 13830 Aktueller Stand der Überarbeitung, Rolle von Systemgebern		Jörn Peter Lass ift Rosenheim
	Dreifach-Isolierglas – Standardglas der Zukunft? Dauerhaftigkeit, Absturzsicherheit und Akustik in der Baupraxis		Karin Lieb ift Rosenheim

Freitag, 17. Oktober 2008

	Sicherheit Moderation: Christian Kehrer	Markt und Trends Moderation: Andreas Matschi	Energetische Gebäudesanierung Moderation: Wolfgang Jehl
09.30	Grenzen der Gestaltung Einfluss von Sicherheitsaspekten auf die Verwendung von Glas im Bau	Prof. Dr.-Ing. Jens Schneider FH Frankfurt a. M.	Klimaschutz als Auftragsmotor Den globalen Trend durch PR und Marketing für den betrieblichen Erfolg nutzen Ulrich Tschorn VFF, Frankfurt a. M.
10.15	Wenn Fenster und Türen Maschinen werden Nutzungssicherheit elektromotrischer Bauelemente – Umgang mit der Maschinenrichtlinie	Ulrich Kessels CExperts, Würselen	Nachweise für internationale Märkte Planung und Organisation von international akzeptierten Nachweisen und Zertifikaten Andreas Matschi ift Rosenheim
11.00	Einbruchschutz und Kriminalprävention in Deutschland Aktuelle Informationen aus Normung, Versicherungswirtschaft und Kriminalstatistik	Christian Kehrer ift Rosenheim	Klimaschutz als Exportschlager Erfolgreiche Strategien für die weltweite Vermarktung innovativer Produkte Felicitas Kraus Deutsche Energie-Agentur GmbH (dena), Berlin
12.15	Zukunft Bau Zielsetzung der Forschungsinitiative und erste Ergebnisse zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit von Bauelementen im europäischen Binnenmarkt		Hans-Dieter Hegner Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung, Berlin
13.00	BMW Welt München Design und Technik – Motive und Hintergründe für ein innovatives Gebäude		Felix Voisard BMW Group, München
13.45	Resümee und Ausblick		Ulrich Sieberath Leiter des ift Rosenheim
14.00	Imbiss		
14.30 – 17.30	Exkursion BMW-Welt in München inkl. Bustransfer oder ift-Besichtigung		

Internationales Systemgeschäft

Hydro Building Systems wächst rasant weiter

Der norwegische Hydro-Konzern ist mit seiner Sparte Building Systems weiter auf Expansionskurs in Europa. Nach dem Erwerb von vier Vertriebszentren der Alumetal S.r.l. auf Sizilien im April haben die Norweger jetzt mit der Alumafel-Gruppe im spanischen Miranda eine der Top-Marken des Landes übernommen.

„Damit hat Hydro Building Systems nicht nur die führende Position auf der iberischen Halbinsel gefestigt, diese Akquisitionen stärken auch in besonderem Maße unsere globale Wettbewerbsfähigkeit“, kommentiert Arnd Brinkmann, Geschäftsführer der deutschen Hydro Building Systems GmbH mit seiner bekannten Marke WICONA.

Die Bedeutung der beiden aktuellen Zukäufe wird klar vor dem Hintergrund, dass Italien und Spanien als die beiden Länder mit dem größten Marktpotenzial in ganz Westeuropa gelten. Dies liegt allein in Spanien bei 140.000 Tonnen. Hier weiteres Terrain zu gewinnen, ist erklärtes Ziel der strategischen Gesamtstrategie, die Hydro für die Building-Systems-Sparte zugrunde gelegt hat und offensiv verfolgt. Arnd Brinkmann sieht in den Zukäufen auch „ein klares



Jean-Francois Cavalié (MD HBS Iberia), Lars Hauk Ringvold (Präsident HBS) und José Luis Velasco (vormals Top Executive Alumafel Group) (v.l.)

Signal für die hohe Investitionsbereitschaft des Konzerns, der in diesem Jahr allein in die Building-Systems-Sparte 120 Mio. Euro fließen lässt“. Davon profitieren auch die Standorte in Deutschland. Während die vier neuen Vertriebsstätten auf Sizilien bei bislang schon bestehenden 21 Standorten in Italien als Ergänzung gelten können, verbirgt sich hinter dem Namen Alumafel schon eine andere Dimension: Das hochprofitable Unternehmen erzielte mit 500 Beschäftigten im letzten Jahr rund 110 Mio. Euro Umsatz. Am Hauptproduktionsstandort in Miranda stehen zwei Extrusionspressen, Anlagen zur Beschichtung und eines von landesweit zwölf Vertriebszentren.

Lars Hauk Ringvold, der im Konzern die Building-Systems-Aktivitäten steuert, hatte nicht nur die Marke Alumafel schon eine ganze Weile im Visier, „wir positionieren uns dadurch vor allem auch stärker im Wachstumsmarkt der integrierten Solar-Lösungen für Gebäude und können Investoren und Architekten auf der gesamten iberischen Halbinsel jetzt Systeme der besten Markenhersteller anbieten“. Den Akquisitionskurs will Hydro beibehalten. Chief Executive Officer Eivind Reiten ist mit dem China-Geschäft sehr zufrieden. Die Zuwächse dort haben die Schwächen im US-Markt mehr als ausgeglichen. Er rechnet 2008 mit einem weltweiten Nachfrageplus von bis zu 9%. (red)

Gitterroste rationell befestigen

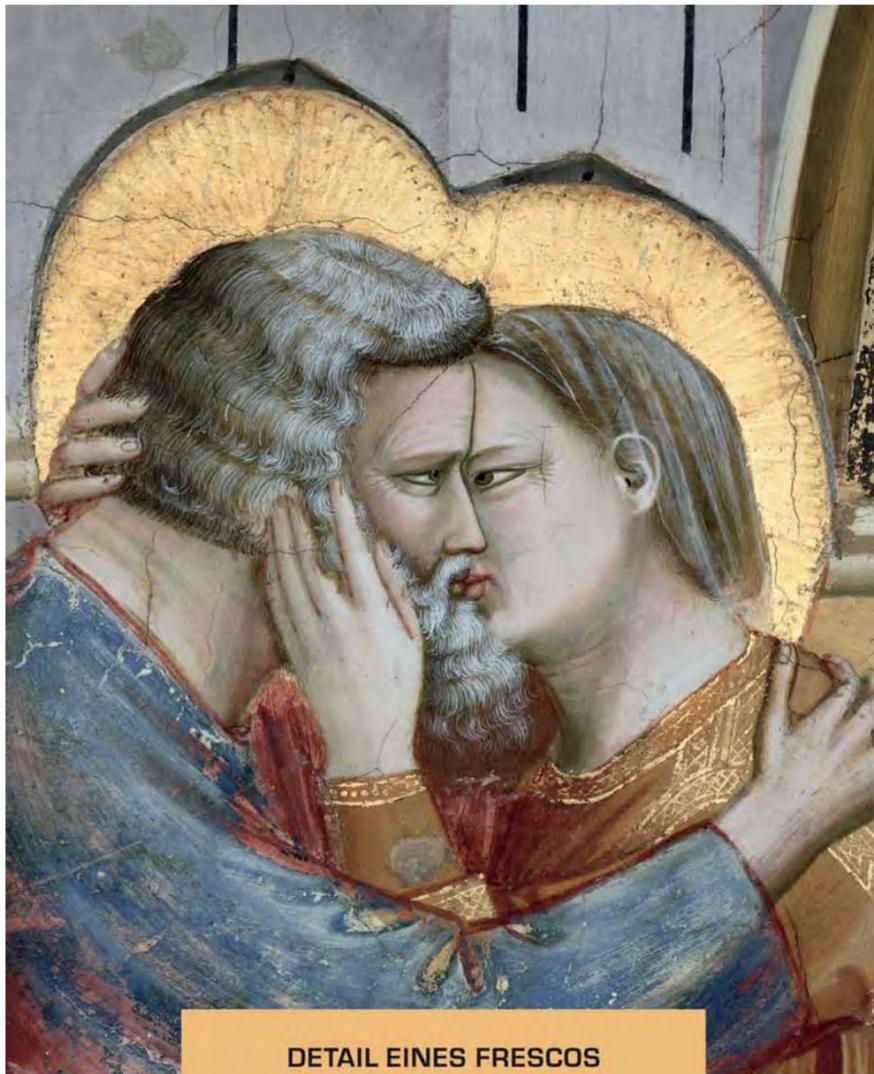
Um Gitterroste rationell und kostengünstig mittels Direktmontage befestigen zu können, hat Würth mit dem W-GBR-M8 ein neues Produkt im Programm. Er ist konzipiert zur Befestigung von Gitterrosten auf Metallprofilen und Beton im Innenbereich. In Kombination mit dem Hochleistungsbolzenschubgerät DIVA 1 Premium erfolgt die Montage völlig unabhängig von externen Energiequellen. Bei den eigens für diese Befestigung entwickelten Nägeln bzw. Bolzen handelt es sich um hochstabile, verzinkte Produkte aus Spezialstahl. Der Nagel wird mit

dem Bolzenschubgerät gesetzt, der Befestiger muss dann nur noch aufgeschraubt werden. Für die Montage auf Stahl und Beton stehen jeweils spezifische M8-Bolzen zur Verfügung. Mit dem Bolzenschubgerät DIVA 1 Premium, das mit einer vollautomatischen Leistungsregulierung versehen ist, sind zwölf Befestigungen ohne Nachladen möglich. Verarbeitet werden können alle Nagellängen. Um dem Nutzer ein hohes Maß an Sicherheit zu bieten, verfügt das Bolzenschubgerät über eine Auslöse- sowie Freischussicherung. (red)

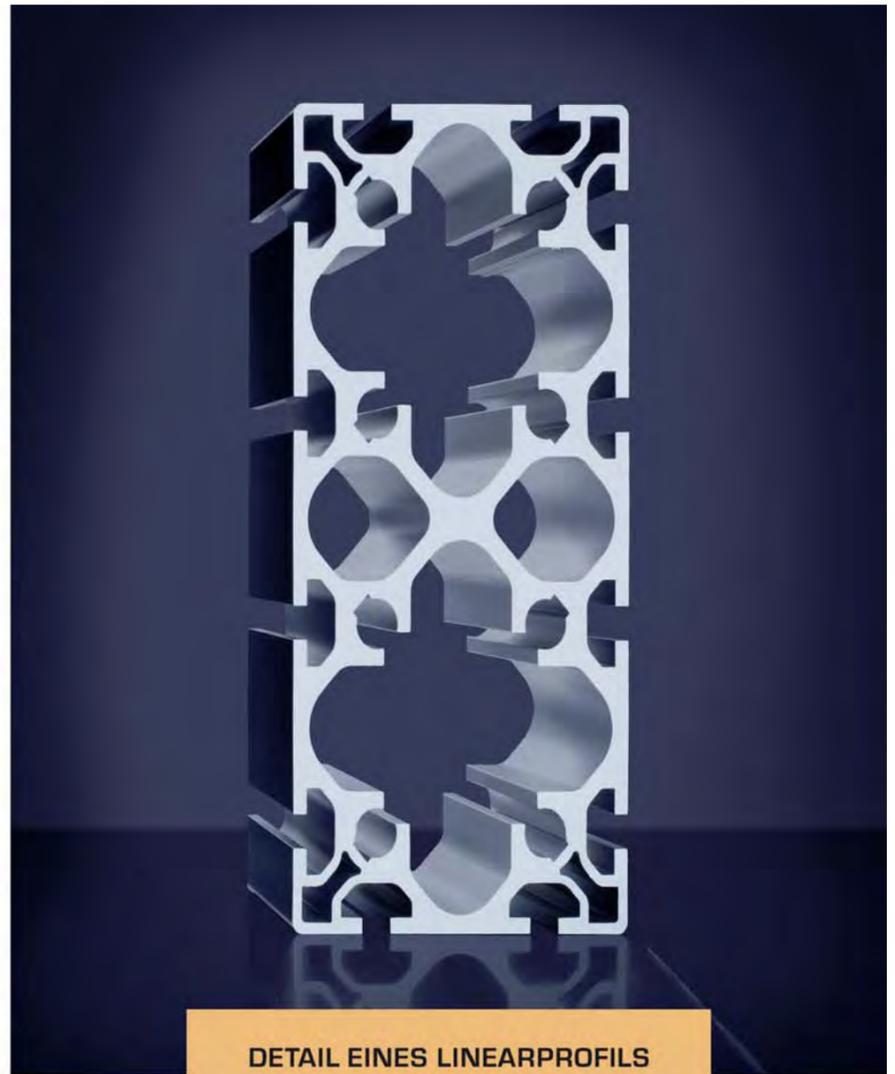
Neuer Schweißerhelm von Optrel

Optrel, eine Marke der Bacou-Daloz-Gruppe, hat mit dem Satellite Brilliant OSE ihren neuesten optoelektronischen Schweißerhelm auf den Markt gebracht. Innovative Technik gibt dem Anwender einen klaren Rundumblick, sowohl während der Schweißarbeiten als auch bei anderen Tätigkeiten. Die Forschungsabteilung von Optrel hat einen Filter entwickelt, der Helmtägern perfekte Sicht unter komfortablen Arbeitsbedingungen erlaubt. Das optoelektronische System lässt den Filtereinsatz in Echtzeit auf wechselnde Helligkeit reagieren. Dabei ermöglicht der Filter einen detailreichen und farbreichen Blick für präzise Schweißarbeiten. So können z.B. rote LEDs an der Schweißmaschine ohne Abnehmen des Helmes abgelesen werden. Für eine angenehme Temperatur im Helminnen sorgt

die Metallbeschichtung. Der Helm besteht aus hochwertigen Materialien, die effektiven Schutz bieten. Das Konturprofil mit geschwungenen Kanten schirmt den Schweißer von Qualm ab. Das ergonomische Design führt durch optimale Gewichtsverteilung zur Entlastung des Nackens ohne Kompromisse bei Komfort und Sicherheit. Die gewölbte Vorsatzscheibe verfügt über eine extrem lange Lebensdauer und ist mit einem Dichtungsprofil gegen das Eindringen von Gas, Rauch und Partikeln ausgestattet. Der Schweißerhelm besticht aber auch durch seine Gestaltung: Beim Internationalen Designpreises Baden-Württemberg 2007 erhielt der Satellite Brilliant OSE vom Design Center Stuttgart den „Focus in Silber“ verliehen. (red)



DETAIL EINES FRESCOS
VON GIOTTO DI BODONE



DETAIL EINES LINEARPROFIS
VON APT HILLER

In der Kunst des Aluminiumstrangpressens zählt jedes Detail. Und dies nicht nur im Herstellungsprozess, sondern vor allem in der Entwurfsphase. Daher finden Sie die Aluminiumkünstler von apt Hiller nicht nur hinter dem Zeichenbrett und an den Pressen, sondern auch bei unseren Kunden. So wird in Teamarbeit aus einem exakten Entwurf ein passgenaues Profil. Die Künstler von apt Hiller sind kompetente Fachleute mit einem riesigen knowhow und einem scharfen Auge für Details. Immer mehr renommierte Firmen wählen daher apt Hiller als ihren festen Partner, wenn es um die Herstellung von anspruchsvollen Aluminiumprofilen geht. Deshalb wächst apt Hiller ständig weiter. Sowohl in der Größe als auch im Ansehen. Werfen Sie doch einen Blick in unser Atelier unter www.apthiller.com

apt[®]
HILLER GMBH
ALU-PROFIL-TECHNIK

ESSENTIAL PARTS. ESSENTIAL PARTNERS.

Wachsen Ihnen Ihre Späne
und Entsorgungskosten täglich über den Kopf?

Entscheiden Sie sich für eine Komplettlösung mit Brikettierung!

- Rückgewinnung von Kühlschmierstoffen
- Volumenreduzierung bis 20:1
- Mehrerlös beim Verkauf
- z. T. sehr kurze Amortisationszeiten
- saubere Produktionsumgebungen

HÖCKER POLYTECHNIK
Always one idea ahead!

Borgloher Str. 1
D-49176 Hiltter
Tel. 05409/405-0
www.hoecker-polytechnik.de

Aluminium - Bearbeitung

► Sägetechnik
► Stanz- und Bohrtechnik
► CNC-Bearbeitung
► Baugruppenmontage

MDM DIELS
ALUMINIUM PROFESSIONALS

MDM Diels GmbH
Darmcher Grund 18
D-58540 Meinerzhagen
Telefon 0 23 54 / 92 86 92
Telefax 0 23 54 / 92 86 6
www.mdmdiels.de
E-Mail: anfrage@mdmdiels.de

www.lenz-circle-tec.de

*rund
schmal
elegant*

Wir biegen aus Aluminium:
Rundfenster
feststehende ab 400 mm ø
mit Schwingflügel ab 500 mm ø
Rundfensterbänke
Bullaugen für Türen ab 300 mm ø

LENZ CIRCLE-TEC GmbH
In der Struth 6 35232 Dautphetal Telefon 06468/585 Telefax 912161

Aluminium Essen – 23. - 25.09.08 – Halle 1 / Stand 1E30

Keine Kompromisse!
„Vielseitigkeit ist das A und O in der Metallverarbeitung. Für mein Tagesgeschäft brauche ich robuste, langlebige und universelle Säge- und Lagertechnik. Kompromisse zahlen sich dabei nie aus.“

KASTO

Tiger Shark®
Die Spezielscheibe für Aluminium
Scharf wie ein Haifischzahn!

Neuartige Fächerschleifscheibe für die Alubearbeitung!

3-fache Lebensdauer und Aggressivität gegenüber konventionellen Scheiben!

infos unter: www.eisenblaetter.de

EISENBLÄTTER
High Tech Schleif- und Poliertechnik

Gratwanderung von A bis Z

GDA (Hrsg.), Webers Taschenlexikon Aluminium, „Der Werkstoff von A bis Z“, ISBN 978-3-937171-20-3, 10, 00 €



Foto: PSE/Susanne Elgraf

Wer verbirgt sich hinter Charles Martin Hall? Und was machte den Franzosen Heroult berühmt? Selbst mancher Insider gerät da mitunter ins Schwimmen. Eine ausführliche Auskunft, auch für Laien verständlich auf den Punkt formuliert, gibt es in Webers Taschenlexikon Aluminium „Der Werkstoff von A bis Z“. Im Fall der Herren Hall und Heroult beseitigt das von Dr.-Ing. Rudolf Weber konzipierte und vom Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V. (GDA) herausgegebene Handbuch schnell alle Unklarheiten: Der amerikanische Chemiker Charles Martin Hall erfand 1886 zeitgleich mit dem Franzosen Heroult die Schmelzflusselektrolyse zur industriellen Aluminiumgewinnung.

Das jetzt vorliegende Lexikon, eine gründliche Überarbeitung des 1990 erstmals erschienenen Buches „Webers Taschenlexikon“, erfüllt auf einen Blick gute Dienste, öffnet die Sicht selbst für komplexe Zusammenhänge und ist stets um aktuellen Bezug bemüht. In diesem Sinne werden die angesehenen Autoren der Bedeutung der Aluminiumindustrie gerecht, die sich mittlerweile zu einer volkswirtschaftlichen Schlüsselbranche entwickelt hat. So heißt es u.a. zur faszinierenden Entwicklung des Werkstoffes Aluminium: „Weltweit werden heute jährlich rund 24 Millionen Tonnen Primäraluminium produziert. Hinzu kommen rund 7 Millionen Tonnen aus Altmetall erschmolzenes Recyclingaluminium – mit wachsender Tendenz, da vermehrt langlebige Produkte in den Materialkreislauf zurückkehren.“ Doch auch die Produktion von Primäraluminium werde in den kommenden Jahren weiter zunehmen, denn der weltweite Bedarf (siehe u.a. China, USA und Europa) steige, und Altmetall werde trotz zunehmend geschlossener Werkstoffkreisläufe diesen wachsenden Bedarf nicht decken können. Ob es um die zahlreichen Aluminiumverbindungen geht, um unterschiedliche Verfahren zum Beschichten von Aluminium, um die Leiterfunktion in Mikrochips, um umweltfreundliche Klimatechnik, um Legierungen für Raumfahrt oder Automobilindustrie – überall wird in wohltuend klarem Stil Wissen vermittelt und Fachchinesisch vermieden. Die dem GDA durchaus bewusste Gratwanderung zwischen Verständlichkeit und Tiefgang ist von A bis Z umgesetzt worden. Sehr zum Nutzen des Lesers. (bu)

Nachschlagewerk für Schweißzusätze

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), „Welding 1. Standards dealing with welding consumables and the destructive testing of welded joints“, DIN/DVS Handbook 8, Beuth Verlag, Berlin 2008, 7. englische Auflage, ISBN 978-3-410-16762-4, 146,00 €

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), „Welding 4. Selected standards for training welders“, DIN/DVS Handbook 191, Beuth Verlag, Berlin 2008, 3. englische Auflage, ISBN 978-3-410-16763-1, 141,00 €

Mit ihren über 40 Normen und DVS-Merkblättern ist diese englische Übersetzung des aktualisierten Taschenbuches 8 ein erstklassiges Nachschlagewerk für Schweißzusätze. Das Taschenbuch ist bestens geeignet für Auszubildende, Konstrukteure, Betreiber und auch Kaufleute, die für ihre Arbeit mit den einschlägigen technischen Regeln ver-

traut sein müssen. Insbesondere vermittelt die Sammlung Grundlagenkenntnisse über die jeweils kennzeichnenden mechanischen und chemischen Eigenschaften des Schweißgutes sowie der Schweißzusatzwerkstoffe. Speziell für die Ausbildung zusammengestellt, richtet sich die englische Übersetzung von „Schweißtechnik 4“ mit den enthaltenen 28 Normen an Schweißaufsichtspersonen, Schweißfachingenieure, Schweißfachleute und Schweißwerkmeister. Das Werk hilft mit seiner gut überschaubaren Auswahl, Auszubildende frühzeitig an Normeninhalte heranzuführen, die sie in ihrer späteren Praxis benötigen. Darüber hinaus stellt es auch ein ausgezeichnetes Übersichtsinstrument für Studierende dar. Mit dieser Normensammlung erhalten die Verantwortlichen in den Betrieben eine ausgewogene Arbeitsgrundlage, die sie in Sachen Arbeitssicherheit, Qualität, Wirtschaftlichkeit sowie Wettbewerbsfähigkeit unterstützt. (red)



Foto: PSE/Susanne Elgraf

Alles über Schäume

Hipke – Lange – Poss, „Taschenbuch für Aluminiumschäume“, Aluminium-Verlag, Düsseldorf 2007, ISBN 978-3-87017-285-5, 81,00 €

Nach Einschätzung von Fachleuten ist der Einsatz von Aluminiumschäumen bis heute nur für spezielle Fälle vorbehalten. Die Gründe liegen offenbar in der mangelnden Information über Konstruktionsbauweisen und Fertigungstechnologien. Jetzt haben die Autoren Abhilfe geschaffen und das allgemeine Wissen über die nützlichen Aluminiumschäume gut verständlich



Foto: Aluminium-Verlag

und komprimiert zusammengefasst. Ein bisher einzigartiger Überblick, der eine Marktlücke schließen dürfte. Experten sind überzeugt: „Bei entsprechendem Wissen über Fertigungs- und Fügetechnologien eröffnet sich ein sehr breites Anwendungsfeld, sodass die Einsatzbereitschaft für Aluminiumschäume in den unterschiedlichsten Industriebereichen steigt.“ Ergänzt mit einer Liste laufender und abgeschlossener Forschungsvorhaben sowie Lieferanten mit Ansprechpartnern, stellt dieses gelungene Werk eine seriöse Grundlage für den interessierten Leser dar. (bu)



Foto: Aluminium-Verlag

Nützlicher Helfer

Dr.-Ing. Werner Hesse, „Aluminium-Werkstoff-Datenblätter“, Aluminium-Verlag, Düsseldorf 2007, ISBN 978-3-87017-287-9, 187,00 €

Ob für die Arbeitsvorbereitung, für Einkäufer, Exportsachbearbeiter, Ingenieure und auch Werkstoffprüfer – die jetzt vorliegende fünfte Auflage der Aluminium-Werkstoff-Datenblätter dürfte überall begrüßt worden sein. Denn diese Zusammenstellung von Datenblättern genormter Aluminium-Knet- und Gusswerkstoffe wird ihrem Anspruch als unentbehrliches Nachschlagewerk allemal gerecht. Wie kaum anderswo zu finden enthalten die Datenblätter Angaben zu Bezeichnungen, chemischer Zusammensetzung, Eigenschaften, Vergleichswerkstoffen, Normen, Erzeugnisformen und Verwendung der Aluminium-Werkstoffe. (red)

Aktuelle Festlegungen zum Hart- und Weichlöten

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), „Schweißtechnik 5. Hartlöten“, DIN-DVS-Taschenbuch 196/1, Beuth Verlag, Berlin 2008, 5. Auflage, ISBN 978-3-410-166789-1, 86,70 €

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), „Schweißtechnik 12. Weichlöten, gedruckte Schaltungen“, DIN-DVS-Taschenbuch 196/2, Beuth Verlag, Berlin 2008, 1. Auflage, ISBN 978-3-410-16790-7, 148,00 €

Mit der Neuauflage von DIN-DVS-Taschenbuch 196/1 „Schweißtechnik 5“ liegt eine aktuelle Zusammenstellung von 20 DIN-Normen und sechs DVS-

Merkblättern über Begriffe, Verfahrensgrundlagen, Personal und Zusätze zum Hartlöten vor. Damit erweist sich dieses DIN-DVS-Taschenbuch als wichtiges Nachschlagewerk und Fundgrube für technisch richtiges Handeln.

DIN-DVS-Taschenbuch 196/2 „Schweißtechnik 12; Weichlöten, gedruckte Schaltungen“ deckt mit 50 DIN-(EN)-(ISO)-Normen, DIN-IEC-Norm-Entwürfen und DVS-Merkblättern die im Titel genannten normativen Grundlagen ab. Die Dokumente spezifizieren u.a. chemische Zusammensetzungen und Lieferformen, Hubtauchprüfung für Proben aus Kupferlegierungen, Aspekte der



Foto: PSE/Susanne Elgäß

Umweltprüfung, Einteilung, Anforderungen und Prüfverfahren für Flussmittel zum Weichlöten. (red)

Vorbereitung für Mechatroniker

Schneider, Hönnmann, Huyer, Köpfer, Ringel, „Prüfungsbuch für Mechatroniker“, Holland + Josenhans Verlag, Stuttgart 2008, 2., erweiterte Auflage, ISBN 978-3-7782-6080-7, 23,40 €

Der Beruf des Mechatronikers umfasst alle Bereiche der Technik, in denen Komponenten der Elektronik, Mechanik und Informatik zusammenwirken. Ein fundiertes Basiswissen befähigt den Mechatroniker dazu, die Entwicklung neuer Hightech-Produkte entscheidend mitzugestalten.

Das „Prüfungsbuch für Mechatroniker“ hilft Auszubildenden bei der Vorbereitung auf Prüfungen und Klausuren. Die zweite Auflage wurde um die Kapitel „Projektaufgaben mit Lösungen“ sowie um über 260 Aufgaben in englischer Sprache erweitert. Diese Aufgaben umfassen alle auch in deutscher Sprache behandelten Themenbereiche. Dadurch wird es ermöglicht, sich optimal auf die handlungsorientierten Prüfungen vorzubereiten. Ein ausführliches Vokabelverzeichnis mit zahlreichen technischen Begriffen hilft bei Übersetzungsproble-



Foto: PSE/Susanne Elgäß

men. Die Lösungen sind selbstverständlich ebenfalls enthalten. Wichtige Fachbegriffe werden direkt innerhalb der Fragen bzw. der Antworten erläutert. Bei Aufgaben, die größere mathematische Berechnungen erfordern, findet sich für den interessierten Leser der ausführliche Lösungsweg im Anhang des Buches. (red)

Gutes Konferenz-Englisch

Holger Mühlbauer, „Konferenz-Englisch“, Hrsg. DIN Deutsches Institut für Normung e.V., 2., überarbeitete und erweiterte Auflage, Beuth-verlag, Berlin, ISBN 978-3-410-16794-5, 8,00 €

In dem übersichtlichen Nachschlagewerk finden sich Vokabeln und Redewendungen, die den allgemeinen Sprachgebrauch auf internationalen Konferenzen und Verhandlungen widerspiegeln. Typische Formulierungen aus teilweise sehr speziellen Bereichen werden systematisch vom Deutschen ins Englische übersetzt. Gegenüber der Erstauflage enthält die überarbeitete, jetzt vorliegende Zweitaufgabe dieses Bändchens zusätzliche Stichwörter, Fachbegriffe und weitere Redewendungen. Im Anhang findet sich auch eine schematische Darstellung der Entstehung von europäischen und internationalen Normen in englischer Sprache. (red)

Korrosionsschutz: Beschichtungen und Überzüge

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), DIN-Taschenbuch 286/1, „Korrosionsschutz durch Beschichtungen und Überzüge 1. Oberflächenvorbereitung und Beschichtung“, Beuth Verlag, Berlin 2008, 1. Auflage, ISBN 978-3-410-16744-0, 128,30 €

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), DIN-Taschenbuch 286/2, „Korrosionsschutz durch Beschichtungen und Überzüge 2. Metallische Überzüge und Konversionsschichten“, Beuth Verlag, Berlin, 2008, 1. Auflage, ISBN 978-3-410-16745-7, 134,00 €

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), DIN-Taschenbuch 286/3, „Korrosionsschutz durch Beschichtungen und Überzüge 3. Kontinuierlich hergestellte, korrosionsgeschützte Halbzeuge und Rohre“, Beuth Verlag, Berlin 2008, 1. Auflage, ISBN 978-3-410-16746-4, 115,60 €

DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Hrsg.), DIN-Taschenbuch 286/4, „Korrosionsschutz durch Beschichtungen und Überzüge 4. Allgemeine Normen, korrosionsgeschützte Erzeugnisse“, Beuth Verlag, Berlin 2008, 1. Auflage, ISBN 978-3-410-16747-1, 145,10 €



Foto: PSE/Susanne Elgäß

Im Einzelnen beinhalten die neuen DIN-Taschenbücher 286/1 bis 286/4 technische Normen zu den Themen „Oberflächenvorbereitung und Beschichtung“, „Metallische Überzüge und Konversionsschichten“, „Kontinuierlich hergestellte, korrosionsgeschützte Halbzeuge und Rohre“ sowie „Allgemeine Normen, korrosionsgeschützte Erzeugnisse“. Band 1 enthält alle Teile der Normenreihe DIN EN ISO 12944 über den Korrosionsschutz von Stahlbau durch Beschichtungssysteme. Darüber hinaus sind Normen zu Anforderungen und Prüfverfahren für metallische und nichtmetallische Strahlmittel und zur Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen wiedergegeben.

Band 2 stellt ausgewählte Normen für metallische Überzüge und Konversionsschichten auf verschiedenen Werkstoffen zur Verfügung. Sämtliche Dokumente sind, wie bei den anderen Taschenbüchern auch, im Volltext abgedruckt. Für DIN-Taschenbuch 286/3 wurden Normen zu kontinuierlich hergestellten Halbzeugen (z.B. Stahlband und -blech) ausgewählt. In diesem Band befinden sich außerdem Normen zu Rohren, die durch unterschiedliche Werkstoffe korrosionsschutz geschützt werden. Der vierte Band präsentiert allgemeine Normen über die Beschichtungen und Überzüge, u.a. für deren Beurteilung (z.B. zum Bestimmen von Schichtdicken und von Beschichtungsschäden). Weiterhin enthält er Normen zu korrosionsgeschützten Erzeugnissen wie z.B. Armaturen und Behälter. (red)

Schichtarbeit macht hart



Im Harteloxal erhalten Aluminiumwerkstoffe eine Schutzschicht mit hoher Härte. Das bedeutet Kostenersparnis gegenüber härteren Materialien, hohe Hitze-, Korrosions-, Verschleiß- und elektrische Widerstandsfähigkeit. Angewandt wird Harteloxal in Maschinen- und Apparatebau, Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt, Schiffbau, Antriebstechnik, Vakuumtechnik, Pneumatik, Elektrotechnik, Lebensmittelindustrie u.v.m. Rufen Sie uns an und lassen Sie sich beraten.

Hernee-Straße 1
D-35753 Greifenstein-Beilstein
Tel.: 0 27 79 / 71 07-0
Fax: 0 27 79 / 71 07-29
info@hartanodic.de
www.hartanodic.de

HERNEE HARTANODIC GmbH
Gesellschaft für Oberflächentechnik



Lambda

77 XL / 77 L / 65 M / 57 S

Das Aluminium-Fenstersystem

- Variable Isolierleistungen, U_f-Werte
- Baukastensystem mit drei Bautiefen
- RAL-geprüfte Beschläge
- Einfache Verarbeitung
- Maximale Gestaltungsfreiheit durch vielfältige Profilgeometrien
- Harmonische Optik durch elegante Linienführung und größtmöglichen Glasanteil

In der Praxis getestet



Eduard Hueck GmbH & Co. KG
Loher Str. 9
D-58511 Lüdenscheid

Tel. +49 (0)2351 151-1
Fax +49 (0)2351 151-283
www.eduard-hueck.de

Sägetechnik für Werkstatt und Montage

Mit der D 27112 bringt DeWalt, Idstein/Ts., ein neues Kombinationsgerät auf den Markt, das als Paneelsäge und als Tischkreissäge eingesetzt werden kann. Es verfügt über ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 305 mm und überzeugt mit seiner hohen Schnittkapazität: Sie erreicht in der Kappfunktion bei 90° 285 x 90 mm, und selbst bei einer Neigung von 45° sind es 200 x 90 mm. Als Tischkreissäge eingesetzt, lassen sich Bretter mit Stärken bis 51 mm schneiden.

Die D 27112 kann um 50° links bzw. 60° rechts geschwenkt werden und ist in Kombination mit einem maximalen Neigungswinkel von 45° optimal geeignet für Doppelgehrungsschnitte. Fixrasten erleichtern die Einstellung der gängigen Gehrungswinkel. Der doppelte, staubgeschützte Posaunenauszug gewährleistet höchste Genauigkeit auch bei der Bearbeitung großflächiger Werkstücke; bei kleineren unterstützt der einstellbare Werkstückanschlag.

Weitere Details überzeugen im Kappbetrieb: Sichtschlitze im Säge Tisch erlauben einen guten Blick auf das Werkstück; eine optimierte Führung der Schutzhaube mit integriertem Absauganschluss sorgt für einen sauberen Arbeitsplatz. Der oberhalb des Kappsägeapparates angebrachte Säge Tisch aus hochwertigem Aluminium-Druckguss ist höhenverstellbar – so lässt sich für die Tischkreissägefunktion bequem die gewünschte Schnitttiefe einstellen.



Kompakt gebaut: die leistungsstarke Kombinationsmaschine D 27112

len. Mit einem Gewicht von 23 kg und ihren kompakten Abmessungen sowie dem 1600 W starken Universalmotor bewährt sich die D 27112 in der Montage beim Innenausbau ebenso wie im Laden-, Küchen- und Messebau.

Die Tisch-, Kapp- und Gehrungssäge D 27107 ist mit einem neuen 2000-W-Universalmotor mit thermischem Überlastschutz und sehr hoher Durchzugskraft ausgestattet. Ihr Sägeblattdurchmesser

von 305 mm ermöglicht im Kappbetrieb eine Schnittkapazität von 205 x 63 mm. Eine ideale Montagesäge ist die neue Tischkreissäge DW 744 XP. Ihr einfach zu bedienender Parallelanschlag sichert exakte Schnittergebnisse. Bei 625 mm Schnittbreite lassen sich mit ihr auch große Werkstücke problemlos ablängen. Der 2000-W-Hochleistungsmotor liefert ausreichend Leistung für alle Anwendungen. (red)

Walzoberflächen für individuelle Solaranwendungen

Alcan Specialty Sheet, ein Geschäftsbereich von Rio Tinto Alcan Engineered Products, ist in der Aluminium-Industrie ein führender Hersteller von funktionalen und korrosionsresistenten Oberflächen im Bereich von anspruchsvollen Solar-Anwendungen. Jetzt hat das Unternehmen sein innovatives Produktportfolio kundenspezifischer Solar-Surface-Lösungen vorgestellt.

„Die Welt sucht in zunehmendem Maße nach umweltfreundlichen, erneuerbaren Energiequellen. Kein Wunder also, dass unsere speziell entwickelten Aluminium-Walzoberflächen wie Solar Surface mehr und mehr bei einer Vielzahl von Solaranwendungen eingesetzt werden“, so Laurent Musy, Präsident von Alcan Specialty Sheet. „Innovation und das Eingehen auf Kundenbedürfnisse sind die Schlüssel für unseren Erfolg.“

Thierry Mootz, Direktor Verkauf und Marketing Automotive und Customized Solutions, erklärt: „Unsere Forschungs- und Entwicklungskompetenzen befähigen uns, innovative Kunden-Lösungen für anspruchsvolle Solaranwendungen anzubieten.“ Mootz ergänzt: „Sie sind kostengünstig und helfen, die Zukunft unseres Planeten auch langfristig zu erhalten.“

Das Solar-Surface-Portfolio von Alcan enthält eine Reihe einzigartiger funktionaler Aluminium-Oberflächen, die sich zur Nutzung von thermischen Solarkollektoren, als Spiegel in Photovoltaik-Paneelen oder als Solar-Parabolrinnenanlagen eignen. Eine keramische Nano-Transparentbeschichtung schützt die Solaroberfläche dabei nachhaltig vor Witterungseinflüssen, Korrosion und mechanischen Einwirkungen.

Außerdem bietet Alcan Specialty Sheet Aluminium-Band mit einer Vielzahl von funktionalen Walzoberflächen als Basismaterial für die Vakuumbeschichtung hochselektiver Absorberschichten an.

Alcan Specialty Sheet ist eines der Schlüsselunternehmen auf dem Gebiet der gewalzten Sonderbleche in der europäischen Industrie mit einer führenden Stellung auf den Märkten Verpackung, Verschlussbleche und Automobilindustrie. Dazu werden maßgeschneiderte Lösungen für Industrieanwendungen wie qualitativ hochwertige Funktionsoberflächen geboten. Es gibt Walz- und Recycling-Werke in Neuf-Brisach (Frankreich) und Singen (Deutschland) sowie zugeordnete Forschungs- und Entwicklungsressourcen in Voreppe (Frankreich) und Neuhäusen (Schweiz). (red)



Bietet außergewöhnliche Funktionen: die neue MasterTig-Reihe

Neue Maschinen für das WIG- und E-Hand-Schweißen

Das finnische Unternehmen Kemppi hat seine neuen Schweißmaschinen MasterTig MLS 3000 ACDC und MasterTig MLS 3003 ACDC mit Drehstromanschluss (drei Phasen) für das WIG- und E-Hand-Schweißen auf dem Markt eingeführt. Sie bieten dem Schweißer wirklich außergewöhnliche Funktionen wie z.B. MicroTack und MIX TIG.

Kemppi hat die lang ersehnte Funktion für das Heftschweißen entwickelt: MicroTack. Sie steht bei den Schweißmaschinen MasterTig MLS 3000 ACDC und MasterTig MLS 3003 ACDC zur Verfügung, die dieses Frühjahr auf dem Markt eingeführt wurden. Laut Tuomo Mattila, Leiter des MasterTig-Produktentwicklungsteams, sorgt die Funktion auch bei schwierigen Schweißaufgaben für ein erstaunliches Ergebnis.

„Die äußerst positiven Kommentare zur Funktion MicroTack haben uns sehr erfreut. Sie zeigen, dass wir nun wirklich etwas auf den Markt für Schweißausrüstungen gebracht haben,

das lange erwartet wurde“, so Mattila. Heftschweißen mit MicroTack ähnelt dem Punktschweißen darin, dass ein kurzer, starker Stromimpuls erzeugt wird, um die Materialien zu verschweißen.

Diese Funktion eignet sich insbesondere für anspruchsvolle Arbeiten, bei denen dünne Bleche oder verschiedene dicke Materialien aneinandergedieft werden müssen.

Die Überlegenheit der Heftschweißfunktion MicroTack ist auf ihre leichte Ausführbarkeit und den äußerst geringen Wärmeeintrag bei der Anwendung zurückzuführen. Dank dieser Faktoren bleiben die Heftnähte klein, haben durchgehend die gleiche Größe und verursachen keinen Verzug der geschweißten Materialien.

Laut Mattila bieten Kemppis neue MasterTig-Schweißmaschinen mit Drehstromanschluss die Funktionalität, die der Schweißer benötigt, wie z.B. einen ausreichenden Schweißstrom, Wechselstrom- und Gleichstromschweißen,

Impulsschweißen, Fernregelung und die Funktion Minilog. „Zwei verschiedene Bedienpanels stehen zur Auswahl: Das Bedienpanel ACS bietet alle grundlegenden Funktionen, während mit dem Bedienpanel ACX auch die erweiterten Funktionen genutzt werden können wie z.B. Minilog, MicroTack und MIX TIG“, fügt Mattila hinzu.

MIX TIG ist eine weitere Funktion, die er hervorheben möchte. Bei MIX TIG wird Wechselstrom mit Gleichstrom in einem passenden Verhältnis kombiniert. Diese Funktion eignet sich besonders für das Schweißen von Aluminiummaterialien.

Bei Wechselstrom entsteht ein guter Reinigungseffekt, während Gleichstrom eine gute Einbrandtiefe gewährleistet. Wenn das richtige Verhältnis von Wechsel- zu Gleichstrom eingestellt ist, erhält der Schweißer den perfekten Lichtbogen für das Schweißen von Materialien unterschiedlicher Dicke und die Herstellung hochwertiger Schweißnähte. (red)

Besuchen Sie uns:
ALUMINIUM 2008, Essen • 23.-25.09.2008 • Halle 2, Stand 2-B05
EuroBLECH 2008, Hannover • 21.-25.10.2008 • Halle 11, Stand B06

Profilbiegen

Wir entwickeln anspruchsvolle Drei-Rollen-Biegeprozesse für Al-, Stahl- sowie NE-Metalteile und Halbzeuge. Wir liefern die entsprechend eingerichtete Maschinenteknik schlüsselfertig.

Auf Anfrage zeigen wir Ihnen aktuelle Lösungen aus den Bereichen: Automotive und Zulieferer, Bau, Fördertechnik, Lohnbiegereien, Luft- und Raumfahrt, Maschinenbau, Metallbau, Metallverarbeitung, Möbel, Nutzfahrzeuge, Sanitärtechnik, Stahlbau ...und vielen mehr.



Maschinentyp PBT 35

INDUMASCH GmbH · Industriestraße 17 · D-57076 Siegen-Weidenau
Tel. (02 71) 2 50 49 - 0 · Fax (02 71) 2 50 49 - 49 · www.indumasch.de · info@indumasch.de

INDUMASCH®

Schweizer Gussindustrie zieht positive Bilanz

Mit innovativen Produkten Wachstum erneut gesteigert

Mit einem Umsatzzuwachs von insgesamt 7,3% im Jahr 2007 befindet sich die Schweizer Gussindustrie weiterhin im Aufwärtstrend. Insbesondere komplexe Bauteile führten zu vielen Erstaufträgen für neu entwickelte Produkte. Der hohe Qualitätsstandard, die Zuverlässigkeit und gute monetäre Rahmenbedingungen machen die Schweizer Gießereien auf dem europäischen Markt zunehmend attraktiv.

Die Situation ist anhaltend geprägt von einer starken Nachfrage, die durch massive Überzeiten und Personalaufbau teilweise entschärft werden konnte. Auch bei Lieferzeiten bis zu sechs Monaten blieben die Kunden den Schweizer Gießerei-Unternehmen treu. Bei den Schweizer Leichtmetallgießereien stieg die verarbeitete Tonnage um 11,4% auf den neuen Höchstwert von 23.228 Tonnen an, dabei wuchsen der Sandguss um 3,6%, der Kokillenguss um 10,9% und der Druckguss um 13,5%. Bei den Kupferlegierungen konnte das Vorjahresniveau – trotz gesteigerter Rohstoffpreise – gehalten werden. Beim Sandguss nahm die Pro-

duktion gegenüber 2006 um 6,2% auf 2.561 Tonnen zu, der Kokillenguss ging um 19,6% auf 569 Tonnen und der Zinkdruckguss um 1,2% auf 1.837 Tonnen zurück.

Steigerungen auch 2008

„Ungeachtet aller erfreulichen Punkte darf nicht vergessen werden, dass die massiv gestiegenen Rohmetallpreise auch bei Aluminium und noch extremer bei Magnesium die Teilepreise belasteten“, erklärte Eric von Ballmoos, Präsident des Gießerei-Verbandes der Schweiz, anlässlich der Jahrespressekonferenz. Damit habe der Druck auf die Gießereien weiter zugenommen, noch leichtere Teile zu entwickeln, um die gestiegenen Preise für die Anwendungsmärkte zu kompensieren. Auch halte der Trend weiter an, die Produktion von Großserien nach Osteuropa bzw. Asien zu verlagern. „Umso mehr sind Innovation und Qualität wichtige Voraussetzungen für den Erfolg der Schweizer Leichtmetallgießereien“, so von Ballmoos weiter. Die Zeichen hierfür sind positiv: Auch für das laufende Jahr 2008 werden Steigerungen in Höhe von 10% erwartet.



Präsident Eric von Ballmoos

Für die Steigerungen im Bereich Druckguss waren vor allem Neuentwicklungen der Fahrzeughersteller einschließlich Nutzfahrzeuge wie LKW und Busse sowie Schienenfahrzeuge verantwortlich. Hier gelang es den Schweizer Druckgießereien mit innovativen Leichtmetall-Baulösungen eine Senkung des Automobilgewich-

tes zu erzielen – und damit auch wesentlich zur Verringerung des CO₂-Ausstoßes dieser Fahrzeuge beizutragen.

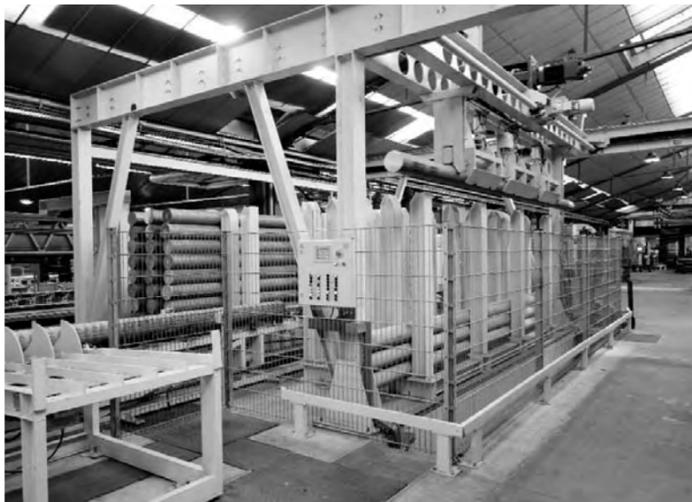
Höhere Wertschöpfung

Als Beispiel nannte von Ballmoos die Schweizer Entwicklung eines extrem dünnwandigen und geschweißten Aluminium-Saugkrümmers in Struktural-Hochvakuumentchnik, der sich mittlerweile in nahezu jedem Automobil befindet. Auch machten sich Investitionen der Gießereien in größere integrale Teile und Druckgießanlagen sowie in höhere Wertschöpfung durch Bearbeitung von Teilen, Baugruppen und Montagen bezahlt. Im Schiff- und Flugzeugbau ist ebenfalls eine starke Zunahme festzustellen und für die nahe Zukunft keine Abschwächung zu erwarten. „Die Hersteller von Dieselmotoren und Zubehör (Turbolader) sind mit Aufträgen für die nächsten Jahre eingedeckt“, so von Ballmoos. Auch im Bereich Maschinenbau erzielten die Schweizer Gießereien ein starkes Wachstum dank hoher Innovationskraft bei den Engineering-Leistungen. Hier zeigt sich ein starker Trend zu immer höherwertigen Werkstoffen: Mit extrem korrosionsbeständigen und hitzebeständigen sowie verschleißbeständigen Teilen haben die Schweizer Gießereien die Nase vorn. Weitere Wachstumsraten werden vor allem auch in den Märkten der Medizin- und Labortechnik erwartet sowie in allen Bereichen der Energie.

Informationskampagne

Angesichts der positiven Entwicklungen sind die Schweizer Gießereien auf gut ausgebildete Mitarbeiter angewiesen.

Bei der Suche nach guten Fachkräften wurde die Branche bisher in ganz Europa, mit Schwerpunkt Deutschland fündig, da die Schweiz für deutsche Gießereifachleute wie Ingenieure, Mechaniker und Technologen attraktiv erscheint. Parallel dazu bieten zahlreiche Betriebe sehr gute Ausbildungsprogramme an. Um diese Lehrstellenangebote einer breiteren Öffentlichkeit, insbesondere den interessierten Schülerinnen und Schülern, Eltern und Berufsschullehrern, noch bekannter zu machen, startet der Gießerei-Verband der Schweiz im zweiten Halbjahr 2008 eine Informationskampagne, die über die verschiedenen Berufsbilder und Ausbildungsmöglichkeiten in der Gießerei-Industrie informieren wird. (red)



Aluminium-Laufen AG: Qualität und Präzision haben absoluten Vorrang

Aluminium-Laufen AG geht engagiert in die Zukunft

Die 1927 gegründete Aluminium-Laufen AG zählt zu den bedeutenden Unternehmen der Schweizer Metallbranche und hat sich im Bereich der Fertigung von Aluminium-Halbzeug einen guten Namen geschaffen. Eine wichtige Komponente des Erfolgs: Der Mensch steht im Mittelpunkt – als Kunde und als Mitarbeiter.

Ein wesentlicher Faktor des Unternehmens ist der Innovationsgrad und der Wille, den Markt mitzubestimmen. Die Aluminium-Laufen AG, ein unabhängiges Unternehmen mit 300 Mitarbeitern, hat eine gesunde finanzielle Basis und ist mehrheitlich im Eigentum von Aktionären, die mit der Region Laufen verbunden sind. Die kontinuierlichen Investitionen in die Zukunft sind ein Bekenntnis für den Standort und festigen diesen. So wurden in den letzten zehn Jahren u.a. zwei Pressenlinien erneuert und eine moderne Bolzengießerei gebaut.

Die Kernkompetenz ist die Fertigung von einbau-/montagefertigen Gussteilen und Strangpressprofilen aus Aluminium mit hohen Anforderungen an Qualität und Präzision.

Modernste Technologien, nach neuesten Erkenntnissen konzipierte Anlagen, und ein motiviertes Team von erfahrenen Spezialisten garantieren eine effektive und effiziente Abwicklung von Aufträgen.

In enger Zusammenarbeit mit den Partnern werden die Profilmatrizen und Gussformen konzipiert und somit sichergestellt, dass die fertigen Teile den Kundenanforderungen entsprechen. Ziel ist eine präzise, rationelle und kostengünstige Fertigung.

Weiterführende Bearbeitungen, wie Bohren, Stanzen, Fräsen und Spezialzuschnitte sowie Oberflächenveredelungen (Eloxieren und Lackieren), gehören zur Angebotspalette bei Profilen und Gussteilen. In diesen Bereichen pflegt Aluminium-Laufen AG auch enge Partnerschaften mit externen Firmen.

Ein hohes Maß an Qualität sowie dauernde Prozessverbesserungen unter Einbezug der Umwelt garantieren die Zertifizierungen nach ISO 9001: 2000 und Automobilstandard ISO/TS 16949: 2002, sowie ISO 14001: 2004 Umweltmanagement. (red)

Hawa international auf Erfolgskurs

Die Hawa AG, Spezialist für Schiebeteknik aus Metmenstetten bei Zürich, ist 2007 zweistellig gewachsen: Das Unternehmen steigerte seinen Umsatz auf 51,5 Mio. Schweizer Franken (32,2 Mio. Euro) mit einem Zuwachs von gut 10% entspricht.

International gehört Hawa zu den bedeutenden Anbietern von qualitativ hochwertigen und designorientierten Schiebelösungen am Bau und am Möbel. 82% des Gesamtumsatzes erwirtschaftet das Unternehmen im Ausland, das Hauptwachstum wurde in den mitteleuropäischen Märkten und in Nordamerika erzielt.

Das umfassende Sortiment an Schiebesystemen eignet sich praktisch für alle am Markt befindlichen Materialien und Gewichtsklassen und wird stets mit dem Blick auf die künftigen Architektur- und Designtrends weiter entwickelt. So vermittelt beispielsweise die neue Beschlagslösung für Ganzglasschiebetüren Hawa-Puro 100-150 den Eindruck von Schwerelosigkeit und Transparenz. Im Holzbereich vertrauen Verarbeiter dem Hawa-Junior 250, der bis 250 kg schwere Holztüren

und -tore ohne großen Kraftaufwand bewegt. Im Möbelbereich entwickelte Hawa ein Komfort-Dämpfungssystem, das Schiebetüren sanft in ihre Endposition zieht und dort hält. Schiebeschläge für Raumtrennsysteme aus Holz oder Glas zum Schieben, Falten oder Stapeln gehören ebenso zum Hawa-Sortiment wie Beschlagsysteme für manuell oder auf Knopfdruck bedienbare Schiebeläden aus Holz oder Metall.

Die beiden Geschäftsführer Gregor und Heinz Haab führen die erfolgreiche Geschäftsentwicklung auf die Innovationskraft ihres Unternehmens, ein systematisch erweitertes, marktgerechtes Produktportfolio und die gute Zusammenarbeit mit langjährigen verlässlichen Vertriebspartnern zurück. „Wir haben bei Neu- und Weiterentwicklungen immer die Trends in der Architektur und im Möbelbau im Auge und können den Kunden deshalb die Schiebeschlagsysteme anbieten, die sie wünschen“, begründet Gregor Haab, zuständig für den technischen Bereich, das Umsatzplus. Mehr Informationen im Internet unter www.hawa.ch. (red)



Transparentes Schieben in Bestform mit HAWA-Puro 100-150

Innovative Steigtechnik aus Günzburg



Kurze Wege, schnelles und absolut sicheres Arbeiten!

Die Günzburger Steigtechnik bietet Ihnen Überstiege und Überbrückungen, Arbeitspodeste, motorisch verstellbare Arbeitsbühnen – kurzum: die passende Lösung für alle Arbeiten über dem Boden.



Wir fertigen auch nach Ihren individuellen Wünschen. Sicher, zuverlässig, kompetent und preiswert.

Wir bieten Ihnen 15 Jahre Qualitäts-Garantie auf unsere Produkte „made in Germany“.

Fordern Sie umfassende Unterlagen an! Unser Partner ist der Fachhandel.

mit Grips!

GÜNZBURGER
STEIGTECHNIK

Günzburger Steigtechnik GmbH
Rudolf-Diesel-Straße 23
89312 Günzburg

Telefon: (0 82 21) 36 16 - 01
Telefax: (0 82 21) 36 16 - 80

steigtechnik@steigtechnik.de
www.steigtechnik.de

New-Tech™ -"nology"

- ADC-Technologie und hitzereflektierende Helmfarbe bei New-Tech™ 6-13 ADC und New-Tech™ 9-13 ADC
- Großes Sichtfeld, Leichtgewicht
- Voller Schutz für Ohren und Gesicht
- Robustes Kopfband

Informationen unter:
newtech@esab.de

Aluminium-Druckguss-Schieber für Legierungen + Toleranzen

€ 30,-
+MwSt.

zu bestellen unter:
www.boha-hor.de

Aluminium-Sand- + Kokillenguss-Tabellenschieber für Legierungen + Toleranzen

€ 30,-
+MwSt.

zu bestellen unter:
www.boha-hor.de

Die Datenbank im Taschenbuchformat

Das Handbuch 2008 für die Metallbranche

Hier finden Sie die wichtigsten Kontaktdaten zu Industrie und Handwerk. Nur 9,90 Euro zzgl. MwSt., inkl. Versand

Infos und Bestellungen:
barbara.fink@pse-redaktion.de

POHL

Fassaden- und Abkantungstechnik

Metal - Fassaden und mehr

Pohl Europanel® in Aluminium **Pohl Europlate®-Fassade in Cortenstahl und Aluminium**

- Fassaden aus Aluminium, Edelstahl, Kupfer oder Zink
- Fassadensysteme wie Europanel®, Europlate®, Ecopanel® oder die Schindelfassade
- Metallbe- und -verarbeitung; vom Einzelteil bis zur Serie, Sonderkantungen

Unser moderner Maschinenpark steht mit geschultem Personal für Ihre individuellen Wünsche zur Verfügung.

Christian Pohl GmbH • Hauptwerk Köln
Robert-Bosch-Str. 6 • 50769 Köln
Tel.: 0221/70911-0
Fax: 0221/70911-120
info@pohlnet.com www.pohlnet.com

GLÜHEN IM GROSSEN STIL

Von Spannungsarmglühen, Weichglühen, Homogenisieren, Normalisieren bis hin zum Luftvergüten ... Wir bringen Ihre Produkte wärmetechnisch auf Vordermann!

Die **Wärmebehandlungen** werden **im Lohn** im Bereich von 300 – 1.000 °C, insbesondere für größere Glühgüter bis 14,40 m Länge, 4,20 m Breite, 3,00 m Höhe und bis zu **100 t** Einzelgewicht, durchgeführt.

Für Stahl und NE-Metalle, z.B. **Aluminium**, Kupfer, Messing und Titan, sowie Eisenwerkstoffe. TÜV-zugelassene Ofenanlagen, Werkstoffkompetenz und hohe Temperaturgenauigkeiten runden Ihr Anforderungsprofil ab.

Gebr. LÖCHER Glüherei GmbH
Mühlenseifen 2, D-57271 Hilchenbach
Tel. 02733-8968-0 Fax 02733-8968-10
info@loecher-glueherei.de
www.loecher-glueherei.de

ABWASSERAUFBEREITUNG

LOFT

Kosten senken mit VERDAMPFER-TECHNIK

parts2clean
28.-30.10.2008
Messe Stuttgart
Halle 9, Stand E 510

LOFT-DESTIMAT® Verfahren

- ≡ Einfach
- ≡ Sicher
- ≡ Kostengünstig
- ≡ Kreislaufführung, abwasserfrei

Herkömmliche, andere Verfahren

- ≡ Personalintensiv
- ≡ Umständliches Handling
- ≡ Genehmigungspflichtig
- ≡ Hohe Betriebskosten
- ≡ Gefahr von Grenzwertüberschreitungen
- ≡ Einsatz von Chemikalien nötig

Vorteile der LOFT Verdampfer-Technik:

- Geringer Energiebedarf
- Wasserrückgewinnung
- Kein Einsatz und Handling von Chemikalien
- Mannloser 24-Stunden-Betrieb
- Keine Analysekosten
- Geringe Entsorgungskosten durch hohe Aufkonzentration
- Hohe Verfügbarkeit der Anlage
- Hohe Wasserqualität des im Kreislauf zurückgeführten Destillats

LOFT Anlagenbau und Beratung GmbH
Bahnhofstraße 30
72138 Kirchentellinsfurt
Fon 071 21 / 96 83-0
Fax 071 21 / 96 83-60
info@loft-gmbh.de
www.loft-gmbh.de

Hartstoffprodukte

Vom Pionier zum Global Player

Ob in der Automobilbranche, in der Luft- und Raumfahrtindustrie, im Maschinenbau oder in der Ölindustrie – die Anforderungen an Verschleißprodukte und Zerspanungswerkzeuge sind extrem hoch. Die CERATIZIT S.A. – 2002 hervorgegangen aus der Fusion der Unternehmen CERAMETAL und PLANSEE TIZIT – ist ein Pionier und Global Player für anspruchsvolle Hartstofflösungen.

Die Erfolgsgeschichte beginnt 1921 mit der Gründung der Metallwerk PLANSEE GmbH für die Produktion von hochschmelzenden Metallen im österreichischen Reutte. 1929 bringt das Unternehmen mit Titanit das erste Hartmetall auf den Markt. In Walferdange, Luxemburg, wird 1931 CERAMETAL gegründet und macht sich schnell einen Namen – vor allem mit der Produktion von Wolfram-Hartmetallteilen. Von Ende der 1940er- bis Anfang der 1960er-Jahre arbeiten beide Unternehmen erstmals – und schon damals erfolgreich – zusammen. Die folgenden Jahre stehen im Zeichen der Internationalisierung beider Unternehmen. Neue Fertigungsbetriebe und Vertriebsgesellschaften entstehen in zahlreichen europäischen Ländern und in Übersee. Von den USA bis nach China – überall auf der Welt begeistern Innovationen wie die Mehrlagenbeschichtung TIZIT GoldMaster (1973 patentiert) die Anwender. Die Fusion von PLANSEE TIZIT und CERAMETAL im November 2002 bedeutet insofern die logische und harmonische Verschmelzung von Expertenwissen. Die einstigen Pioniere sind zu Global Players herangewachsen, und Hartmetall hat einen neuen Namen: CERATIZIT.

Das Unternehmen operiert von Mamer in Luxemburg aus (Zentrale und Stammwerk); in Reutte, Österreich, befindet sich mit der CERATIZIT Austria GmbH ein weiteres Stammwerk. Mittlerweile gibt es Produktionsbetriebe in zehn Staaten. In ausgewählten Industriebereichen ist die 50-prozentige Tochter der PLANSEE-Gruppe Weltmarktführer bei innovativen Hartstoffprodukten für Verschleißschutz und Zerspanung. Davon profitieren Kunden u.a. aus der Automobilindustrie, dem Maschinenbau, der Petroindustrie, der Medizintechnik, der Elektronik und dem Werkzeug- und Formenbau. 400 aktive Patente besitzt CERATIZIT weltweit. Im Jahr 2006 erreichte das Unternehmen ein Umsatzvolumen von über 500 Mio. € und beschäftigte 4.000 Mitarbeiter. Vor allem in zwei Bereichen steht der Name CERATIZIT für höchste Qualität und Spitzentechnologie: in Verschleiß und Zerspanung. Überall, wo die Lebensdauer von Werkzeugen und stark beanspruchten Bauteilen einen kritischen Faktor darstellt, entwickelt das Unternehmen innovative Lösungen zur Steigerung der Produktivität.

In der Division Zerspanung sind das Hochleistungsschneidstoffe zum Drehen, Fräsen, Stechen, Bohren und Gewindedrehen. Außerdem zählt zu diesem Geschäftsbereich die Entwicklung von modularen Werkzeugsystemen, Multifunktionswerkzeugen, Hartmetallstäben sowie

von Werkzeugsystemen für die Automobil-, Luft- und Raumfahrt- und die Petroindustrie. Hinzu kommen weitere Lösungen für besondere Anwendungen.

„Mit unserem tiefen Wissen und flexiblen Produktionskapazitäten ist es unser Ziel, Partner für Aluminium, Keramik, Hartmetalle und andere Produkte zu werden, egal, ob für Standardanwendungen oder für maßgeschneiderte Lösungen“, beschreibt Vorstandsmitglied Dr. Wolfgang Glätzle die Firmenphilosophie.

Viele Lösungen entstehen in direkter Zusammenarbeit mit den Anwendern, die an dem Unternehmen die überdurchschnittliche Innovationsstärke schätzen. Beispielsweise Airbus: Die Flugzeugbauer bearbeiten aufwendige Bauteile des A380 aus Aluminium oder Titanlegierungen – Flügelkomponenten, Verbindungselemente, Querträger, Rippen oder Querruder – mit CERATIZIT-Werkzeugen. „Als Lieferant für Zerspanungswerkzeuge konnten wir Airbus die ideale Lösung anbieten“, so Dr. Glätzle.

Der wache Blick auf die konkreten Bedürfnisse der Anwender treibt die Entwickler bei CERATIZIT regelmäßig zu bahnbrechenden Produktideen. Einer ihrer jüngsten Streiche ist das modulare Werkzeugsystem OvalFlex zur Bearbeitung von Aluminium-

radern (Alu-Felgen). Durch seine ovale Form besitzt es eine größere Bauhöhe als normale, runde Werkzeuge. Dadurch bietet OvalFlex eine höhere Stabilität und Leistungsfähigkeit für das gesamte Werk-

zeugsystem. „OvalFlex erhöht die Standzeiten signifikant um bis zu 100 Prozent, reduziert den Logistikaufwand durch einheitliche Trennstellen und Plattensitze und sorgt für maximale Stabilität und Anwendungssicherheit“, berichtet Dr. Uwe Schleinkofer, Leiter der Abteilung Entwicklung Zerspanung.

Ebenfalls zu den Highlights zählen regelmäßig die neuesten Beschichtungen. Spätestens seit der revolutionären Mehrlagenbeschichtung TIZIT GoldMaster sind Schneidstoffe von CERATIZIT der Maßstab für Leistungsfähigkeit und Verlässlichkeit. In dieser Tradition steht auch der neu entwickelte Schneidstoff HyperCoat CTC 3215. Seine hochverschleißfeste Beschichtung, ein gezielt für Gusswerkstoffe gewähltes Hartstoffsubstrat und die speziell gestaltete Oberflächenmorphologie ermöglichen u.a. eine Verlängerung der Standzeit um bis zu 30 Prozent.

Einen weiteren Kompetenzbereich in der Zerspanungstechnik hat sich CERATIZIT jüngst mit der Entwicklung von PKD-Produkten mit gelasener Spanleitstufe erschlossen. Ihre extreme Verschleißbeständigkeit führt beim Bauteil zu überdurchschnittlich guten Oberflächeneigenschaften, während die eingebrachten Spanleitstufen die Späne kontrolliert abführen.

Diese Innovation ist ein Ergebnis der Forscher und Entwickler im Anfang 2006 in Livange (Luxemburg) gegründeten Kompetenzzentrum für superharte Schneidstoffe. Dort arbeiten Experten aus verschiedenen Bereichen gemeinsam auf dasselbe Ziel hin, das Dr. Schleinkofer so definiert: „Für ausgewählte Marktsegmente wie Energie und Transport, Automotive und Maschinenbau wollen wir Zerspanungsprodukte mit bisher unerreichter Leistung bereitstellen.“ (red)



Dr. Wolfgang Glätzle



Dr. Uwe Schleinkofer

Fotos: Ceratizit

Brikettieranlagen mit großen Vorteilen

Metallspäne optimal verwerten

Spanende Fertiger verschaffen sich einen wirtschaftlichen Vorteil, wenn sie ihre Bearbeitungszentren mit Brikettieranlagen ergänzen. Sie nutzen damit optimal den Wert der Metallspäne und auch der Schmierstoffe, die ansonsten gemeinsam in großvolumigen Containern mehr Platz kosten als Geld bringen.

Für viele Unternehmen der spanenden Fertigung sind Späne ein lästiges Abfallprodukt, das keinen Wert hat, aber viel Platz und Geld kostet. Richtig ist, dass sich Späne nicht vermeiden lassen; falsch ist, dass sie keinen Wert haben, und zudem lässt sich der Platzbedarf einfach reduzieren. Voraussetzung dafür ist lediglich eine Brikettieranlage, wie sie beispielsweise die Ruf GmbH & Co. KG, Zaisertshofen, herstellt und die direkt an das Bearbeitungszentrum angebaut wird.

Eine speziell angepasste Brikettieranlage wie die RAP von Ruf kostet in der Regel einen Bruchteil der Fräs- oder Drehzentren und amortisiert sich nach Erfahrung von Dipl.-Ing. (FH) Roland Ruf, Entwicklungsleiter der Firma Ruf, häufig bereits innerhalb eines Jahres: „Am auffälligsten ist die Volumenreduzierung der Späne in einem Verhältnis von etwa 20:1, bei voluminösen Spänen sogar bis zu 50:1“, versichert er und fährt fort: „Da kann so mancher Lagercontainer abgeschafft werden, was die Flächenmietkosten reduziert oder



Die kleinste Brikettieranlage

Platz für weitere Bearbeitungsmaschinen schafft.“ Die größeren Einsparpotenziale werden oft erst auf den zweiten Blick deutlich. So erreichen die komprimierten

Metallbriketts etwa bei dem Wiedereinschmelzen eine um bis zu 10% höhere Ausbringung, da der Abbrand beim Schmelzen von losen Spänen viel größer

ist. Entsprechend höher ist der am Markt erzielbare Preis pro Tonne beim Verkauf der Briketts. Unternehmen mit eigener Gießerei können die Vorteile direkt nutzen und auf einfache Weise Metall herstellen.

Die Funktionsweise

Das Prinzip der Brikettieranlagen von Ruf ist einfach und effizient: Die bei der Fertigung anfallenden Späne werden automatisch über Förderschnecken aus dem Arbeitsraum zu den Presszylindern transportiert, die je nach Bedarf mit Hilfe eines 4 bis 75 kW starken Hydraulik-Aggregates einen Druck von über 5.000 kg/cm² erzeugen. So schaffen die Brikettiermaschinen bei Metallspänen einen Durchsatz von rund 95 kg/Std. (bei 4 kW) bis 3.000 kg/Std. (bei 75 kW) und bringen die Briketts auf handliche Maße.

Angenehmer und wirtschaftlicher Nebeneffekt: Die Anlage presst aus den Spänen die anhaftenden Kühlschmierstoffe und führt sie direkt in den Filterkreislauf des Bearbeitungszentrums zurück. So reduziert sich der Verbrauch der teuren Schmiermittel deutlich. Gleichzeitig wird der enorm aufwendigen Entsorgung von Spänen oder Schlämmen mit einer Restfeuchte von mehr als 5% vorgebeugt. Einen weiteren mit der Späneentsorgung verbundenen Vorteil wissen insbesondere Mitarbeiter zu schätzen, die mit dem Reinigen der Bearbeitungsmaschinen betraut sind. Die Brikettieranlagen von Ruf sind mit Zuführschnecken ausgestattet, die für einen automatischen Späneauftrag sorgen. Dadurch bleiben in den Arbeitsräumen kaum Reste von Metallspänen und Schmierstoffen, die sonst von Hand entfernt werden müssten. Ruf stellt modulare und besonders kompakte Brikettieranla-

gen her, die je nach Bedarf in unterschiedlicher Größe und Form gebaut werden. Um das beste Preis-/Leistungsverhältnis gewährleisten zu können und schnell lieferfähig zu sein, hält das Unternehmen für seine Anlagen verschiedene Standardmodule bereit, ergänzt diese um individuelle Elemente und baut sie nach Kundenwunsch auf.

Die Maschinen sind bei der Lieferung steckerfertig und benötigen keine Fundamente. Alle Anlagen von Ruf sind für einen 24-Stunden-Betrieb ausgelegt. Die ausgeklügelte Hydraulik in Verbindung mit Elektromotoren der Effizienzklasse I gewährleistet zudem einen geringen Stromverbrauch. (red)

Zum Unternehmen

Die Ruf GmbH & Co. KG mit Sitz in Zaisertshofen wurde 1969 von Hans Ruf gegründet, der heute die Geschäfte gemeinsam mit seinen Söhnen Roland und Wolfgang leitet.

Rund 100 Mitarbeiter entwickeln und produzieren innovative Brikettieranlagen in modularer Bauweise für verschiedene Reststoffe. Die kleinste Maschine vom Typ RAP (Ruf Anbaupresse) schafft mit einer Motorleistung von 4 kW einen Durchsatz von 20 bis 150 kg/Std. (je nach Material und Spanart). Die mit 75 kW größte Anlage (RUF 75) erreicht bis zu 3.000 kg/Std.

Bereits 1985 stellte Ruf seine erste Brikettierpresse vor und verkaufte sie an ein Holzwerk. Sie ist bis heute im Einsatz, was zeigt: Innovation und Qualität sind die Basis für ökonomischen und ökologischen Erfolg. Inzwischen bestätigen diese Erfahrung weltweit viele hundert Kunden, die auf Brikettieranlagen aus Zaisertshofen vertrauen. (red)



DETAIL EINES GEMÄLDES
VON TAMARA DE LEMPICKA



DETAIL EINES BENTLEYS
VON APT HILLER

In der Kunst der Aluminiumprofilbearbeitung zählt jedes Detail. Nicht nur im Herstellungsprozess, sondern vor allem auch in der Entwurfsphase. Daher finden Sie die Aluminiumkünstler von apt Hiller nicht nur hinter dem Zeichenbrett im Büro, sondern auch bei unseren Kunden. Aus einem innovativen Entwurf wird so in Teamarbeit ein maßgetreues Produkt. Die Künstler von apt Hiller sind kompetente Fachleute mit einem riesigen knowhow und einem scharfen Auge für Details. Immer mehr renommierte Firmen wählen daher apt Hiller als ihren festen Partner, wenn es um die CNC-Bearbeitung, Verformung und das Kleben von anspruchsvollen Aluminium Einzelteilen geht. Deshalb wächst apt Hiller ständig weiter. Sowohl in der Größe als auch im Ansehen. Werfen Sie doch einen Blick in unser Atelier unter www.apthiller.com

apt
HILLER GMBH
ALU-PROFIL-TECHNIK

ESSENTIAL PARTS. ESSENTIAL PARTNERS.

alutecta ALUTECTA Gesellschaft für Aluminiumprodukte mbH & Co. KG
Industriegebiet 55481 Kirchberg

Aluminium Oberflächen Ideen

Eloxal Pulverbeschichtung CNC-Bearbeitung

06763 308-0 · info@alutecta.de · www.alutecta.de

Arbeiten im lärmintensiven Umfeld

Schallschutz durch konstruktiven Glaseinsatz

Die glastec – weltgrößte Fachmesse der Glasbranche – gibt alle zwei Jahre einen Überblick über aktuelle Lösungen und Trends im Bereich der Glasindustrie, des Glasmaschinenbaues sowie des Glaserhandwerks. Wie nun einzelne Produkte funktionieren und in der Praxis angewendet werden, lässt sich aber nicht nur auf dem Messegelände, sondern auch in der Stadt Düsseldorf selber beobachten.

Bei der Konzeption moderner Bürogebäude gewinnt das Thema Lärmschutz zusehends an Bedeutung, denn Lärm ist nicht nur nervend, sondern macht nicht selten auch krank. Das neue Bürogebäude der NRW.Bank in Düsseldorf zeigt, wie durch den Einsatz von modernen Schallschutzgläsern auch in lärmintensivem Umfeld attraktive Arbeitsbedingungen geschaffen werden können. Schallschutzgläser unterscheiden sich optisch nicht von klassischen Verglasungen. Sie bestehen im einfachen Aufbau aus einem Verbund von zwei Einzelscheiben, die durch eine Gießharzschicht oder eine speziell für den Schallschutz entwickelte Polyvinylbutyral-Folie (PVB) untrennbar miteinander verbunden werden. Während bei Trennwänden im Innenausbau oder bei Lärmschutzwänden oft schon dieser einfache Sandwich-Aufbau ausreichend ist, werden in Fenstern und Fassaden Schallschutzgläser in der Regel in zwei- oder mehrschalige Isoliergläser integriert. Durch den Scheibenzwischenraum (SZR) wird zudem die Schalldämmung nochmals verbessert. Da dieser Effekt umso besser funktioniert, je mehr Abstand zwischen den Scheiben liegt, haben Schallschutz-Isoliergläser meist einen vergrößerten SZR. Ein weiteres Merkmal sind unterschiedliche Scheibendicken, denn durch das unterschiedliche Schwingungsverhalten addieren sich die Frequenzverläufe der beiden Einzelscheiben zu einem besseren Ergebnis als bei gleich dicken Innen- und Außenscheiben. Welcher Aufbau für ein Schallschutz-Isolierglas gewählt wird, ist abhängig von dem am Einsatzort vorherrschenden Lärmspektrum und seiner Frequenzverteilung sowie vom individuellen Schutzbedürfnis der Gebäudenutzer. Durch die Integration der Schallschutzgläser in zwei- oder mehrschalige Isolierglasaufbauten lässt sich Schallschutz



Zuverlässiger Schallschutz: Isoliergläser von Saint-Gobain Glass

mit anderen Funktionen wie Wärme, Sonnen-, Einbruch- und Brandschutz kombinieren. Wichtig für einen zuverlässigen Schallschutz ist in jedem Fall, dass auch die Rahmenkonstruktionen und Dichtungsebenen der Fenster und Fassaden den Anforderungen entsprechend ausgelegt sind.

Ein Paradebeispiel für den erfolgreichen Einsatz von Schallschutz-Isoliergläsern ist das neue Bürogebäude der NRW.Bank im Düsseldorfer Regierungsviertel. Die gesamte, von der Josef Gartner GmbH realisierte Fassade wird von Glas und Metall dominiert. Der siebengeschossige

Blockrand wirkt mit seiner Lochfassade monolithisch und scharf konturiert, der Gebäudehülle des 14-stöckigen Hochhauses ist ein hochtransparenter Mantel aus 8 mm starkem Einscheibensicherheitsglas in 80 cm Abstand vorgesetzt. Verbunden werden die Gebäude durch eine über zwei Stockwerke reichende gläserne Eingangshalle.

In unmittelbarer Nähe der vielbefahrenen Zufahrten der über den Rhein führenden Kniebrücke besteht insbesondere in den Verkehrs-Stoßzeiten eine erhebliche Lärmbelastung. Um für die rund 700 Mitarbeiter der Bank angenehme Arbeitsplätze zu schaffen, setzten die Architekten des Büros RKW Rhode Kellermann Wawrowsky auf den Einsatz von Schallschutzglas. Die Anforderungen an die Schallreduktion in den Gebäuden steckten sie mit Spitzenwerten von 45 dB hoch.

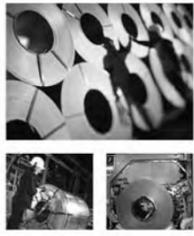
Um die hohen Anforderungen zu erfüllen, wurden knapp 10.000 m² SGG Climaplus Cool Lite SKN 165 Silence (Sonderaufbau) von Saint-Gobain Glass eingesetzt. Die besonderen schalldämmenden Eigenschaften dieses kombinierten Sonnenschutz- und Schallschutzglases beruhen auf der SI-Folie. Sie besteht aus Polyvinylbutyral (PVB) mit einem weichen PVB mit erhöhter Dämpfung im Kern. Die patentierte Akustikfolie wirkt wie ein Dämpfer, der das Schwingen der Glasscheiben verhindert und für eine gleichmäßige Schalldämmung über den gesamten Frequenzbereich sorgt. Zugleich verleiht die Folie dem Glas die vollen Sicherheitseigenschaften eines Verbundsicherheitsglases. Sie ist extrem reißfest und im Falle eines Bruchs splitterbindend.



Leistungsstarke Funktionsgläser kamen im gläsernen Eingang zum Einsatz

Fotos: Messe Düsseldorf

HERAUSRAGENDE TRANSPORTVERPACKUNG



- Megadyn® HT Umreifungsbänder aus hochfestem Stahl
- Dynaflex® Umreifungsbänder aus Stahl
- Tensium® Polyester Umreifungsbänder
- Poliflex Polypropylen Umreifungsbänder
- Maßgeschneiderte automatische Umreifungssysteme für Stahl- und Kunststoffbänder
- Umfassendes Programm von Stahl- und Kunststoffband-Handgeräten
- Anlagenplanung, Support und Service

FÜR IHRE OPTIMALE VERPACKUNGSLÖSUNG

M.J. MAILLIS
SANDER

www.sander-online.de Tel.: 0202 / 45 99-0

ALU Mock
Aluminiumbearbeitung

Mechanische Bearbeitung von Aluminiumprofilen

*Aluminium...
... wir machen was draus!*

AluMock GmbH
77749 Hohberg-Hofweier
Im Schwaderloch 2
Tel.: +49 (0)781-95 65 0
Fax: +49 (0)781-95 65 39
www.alumock.de
info@alumock.de

bug BUG-Alutechnik

MPC – Multi Purpose Cabin

- Ausführung als Sattel- und Flachdach
- Grundriss Einzelcarport 5 x 3,0 m, Doppelcarport 5 x 5,5 m
- Unterkonstruktion für Photovoltaikanlagen
- schnelle Montage durch standardisierte Verbindungselemente
- freistehend oder an Gebäude anschließend

Insektenschutz-Gitter

- einfaches Einsetzen bei Holz-, Holz-Aluminium- und Kunststofffenstern ohne Bohren
- platzsparend und ohne Beeinträchtigung der Rolladenfunktion
- pflegeleicht durch Korrosionsbeständigkeit
- unauffällige Farbgebung
- erhältlich in allen gewünschten und gängigen Größen

bug BUG-Alutechnik GmbH
Bergstraße 17, 88267 Vogt
Telefon 075 29/999-0, Fax 999-271

www.bug.de

Metallindustrie begrüßt Berliner Initiative

WVM sieht positive Ansätze zur besseren Rohstoff-Versorgung

Nach Ansicht der Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM) zeigt der von der Bundesregierung vorgelegte Bericht erste positive Ansätze zur nachhaltigen Verbesserung der Versorgung des Handels mit Rohstoffen. Der politische Wille, eine aktivere Rohstoffpolitik zu betreiben, sei erkennbar, erklärte WVM-Präsident Ulrich Grillo, der zugleich auch Vorsitzender des Rohstoffausschusses beim Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) ist.

Mit Blick auf die Globalisierung wird beim WVM ferner darauf hingewiesen, dass viele Länder, allen voran Russland und China, handels- und steuerpolitische Instrumente aktiv einsetzen, um Material- und Rohstoffflüsse aktiv zu ihren Gunsten zu beeinflussen.

Sicher und fair

Zurück in die Bundesrepublik. Der BDI und seine Fachverbände hatten 2007 mit einem Rohstoffkongress die breite politische Diskussion angestoßen über eine sichere und faire Versorgung mit Grund- und Rohstoffen. Nach Ansicht der WVM sind einem direkten Engagement deutscher Unternehmen in der internationalen Rohstoffgewinnung enge Grenzen gesetzt. Hier hätten sich im Rahmen der globa-

len Arbeitsteilung kompetente Minen- und Bergbaukonzerne erfolgreich positioniert. Eine Rückwärtsintegration deutscher Unternehmen mache nur in besonderen Fällen Sinn. Nach Überzeugung der WVM ist Deutschland vor allem ein Technologiestandort, dessen Kompetenz in der Verarbeitung und Veredelung von Rohstoffen und Vorprodukten zu weltmarktfähigen Gütern liege. Dies umfasse auch Geräte und Verfahren zur Gewinnung und Aufbereitung von Rohstoffen.

Appell an EU

Eine nationale und vor allem eine noch zu formende europäische Rohstoffpolitik der EU-Kommission muss sich nach den Worten des WVM-Hauptgeschäftsführers Martin Kneer den handels- und geopolitischen Aspekten der Rohstoffversorgung widmen. Dies gelte für primäre Rohstoffe wie Energie, Erze, Mineralien und Tonerde ebenso wie für sekundäre Rohstoffe (Schrotte, Verarbeitungsreste, Gebrauchsgüter). Die handelspolitischen Fortschritte seit dem BDI-Rohstoffkongress sind eher ernüchternd, so Kneer weiter. Beim WTO-Beitritt der Ukraine wurde zwar erreicht, dass sich die Ukraine verpflichtet, die Exportzölle in einem künftig zu verhandelnden Freihandelsabkommen abzuschaffen. Bis dahin bleiben sie allerdings auf einem für die

Unternehmen der NE-Metallindustrie prohibitiv wirkenden hohen Niveau. Die WVM hebt weiter hervor, dass ein zunehmend wichtiger Rohstoff im Recycling zu sehen ist. Die Nicht-Eisen-Metallindustrie nimmt bei der Nutzung sekundärer Rohstoffe eine Spitzenstellung ein. Rund die Hälfte des Bedarfs an NE-Metallen wird heute in Deutschland aus der Wiederverwertung gedeckt. Es gebe allerdings noch zahlreiche Bereiche, die nicht als Rohstoffquelle genutzt würden. Dazu zählen nach Kneers Angaben die Luftfahrtindustrie sowie große Teile der Elektronik- und Kommunikationstechnik.

Forschung fördern

Die von der Bundesregierung angekündigte Förderung des effizienten und damit Rohstoff sparenden Materialeinsatzes in der Industrie ist nach Ansicht der WVM von zentraler Bedeutung für ein rohstoffarmes Land wie Deutschland. Allerdings bedürfe es hier kaum zusätzlicher staatlicher Flankierung, denn der effiziente Materialeinsatz erfolge marktgetrieben infolge der Preisentwicklung und des Substitutionsdrucks. Nur für Forschung und Entwicklung seien steuerliche oder investive Anreize sinnvoll, heißt es bei der Wirtschaftsvereinigung Metalle. (red)

Scharfkantige Metallspäne

Dezentrale Zerkleinerer sparen Platz, Zeit und Geld

In der metallverarbeitenden Industrie fallen oft Berge langer, spiralförmiger und scharfkantiger Metallspäne an, die gesammelt und später als Schrott verkauft und wiederverwertet werden. Das ist nicht ganz problemlos. Experten machen auf eine praktische Lösung aufmerksam: Zerkleinerer, die direkt an die Drehmaschinen angeschlossen werden, reduzieren das Volumen der Späne um über 90%.

In vielen Firmen stehen zentrale Zerkleinerungsmaschinen, was dazu führt, dass die Auffangbehälter an den Maschinen, sobald sie voll sind, zum Entleeren an den zentralen Zerkleinerer gekarrt werden müssen. „Bis zu sieben Mal am Tag mussten Arbeiter zusätzlich zu ihrer eigentlichen Arbeit die Behälter von den rund 70 Drehmaschinen zu einem 200 Meter entfernten Zerkleinerer fahren“, so Michael Ramerseder, Leiter der Instandhaltung bei der ZF Passau GmbH, einem Tochterunternehmen des Automobilzulieferers ZF Friedrichshafen AG.

Ein Aufwand der vermieden werden kann. „Unser stärkster dezentraler Kompakt-Zerkleinerer schreddert bis zu 300 Kilogramm Metallspäne pro Stunde“, erklärt Jürgen Graf, Verkaufsleiter der Erdwich Zerkleinerungs-Systeme GmbH in Kaufering. Dabei werden vom Schneidwerk die Späne so lange geschnitten, bis die gewünschte Größe des Metalls erreicht ist und



Effektiver Zerkleinerer

durch das direkt unter den Schredder gebaute Lochsieb in den Auffangbehälter fallen. „Unsere Maschinen sind sehr kompakt, so dass sie auch bei beengten Platzverhältnissen installiert werden können“, so der Verkaufsleiter.

Mehr Sicherheit

Durch die Zerkleinerung der Späne wird auch die Betriebssicherheit erhöht. Graf: „In manchen Unternehmen, die keine Zerkleinerer hatten, habe ich beobachtet, dass die Arbeiter mit den Händen die Späne tiefer in die Behälter gedrückt haben, um mehr Platz zu schaffen.“ Dabei besteht große Verletzungsgefahr, da die Späne sehr scharfkantig und spitz sein können. „Bei manchen Spänen droht sogar ein großer Schaden, wenn die Behälter nicht rechtzeitig entleert werden“, warnt Graf. Ist der Container überladen, besteht die Gefahr, dass der Ausstragsförderer der Drehmaschine oder gar die Maschine selbst die Späne wieder einzieht. Die Folge: Ein Maschinen-

stillstand von bis zu mehreren Stunden und damit verbundene Kosten. Und da an den Metallspänen sehr oft Öl oder Emulsionen anhaften, kann es sein, dass diese auf den Boden des Betriebs tropfen und so erhöhte Unfallgefahr durch rutschige Böden besteht.

Kosten sparen

Die Erdwich-Shredder bereiten durch die Zerkleinerung der Späne diese aber auch für weitere Ausbaustufen vor. So können mit einer nach dem Shredder angeordneten Zentrifuge die Späne gereinigt werden. „Die Späne können einerseits besser an den Späne-Schrotthandel verkauft werden, andererseits wird der Transport der Späne per LKW auch nicht mehr wegen der Schmierstoffe zu einer potenziellen Gefahr für die Umwelt“, sagt Graf. Darüber hinaus können die kostenintensiven, durch die Zentrifuge gewonnenen Kühl- und Schmiermittel aufbereitet und wiederverwendet werden – ein weiterer wichtiger Punkt, wo Unternehmen Geld sparen. Und die Zerkleinerer, die direkt an die Drehmaschinen angeschlossen werden, reduzieren das Volumen der Späne um bis zu 92 Prozent. „So wird auch das Platzproblem gelöst“, erklärt Jürgen Graf. Michael Ramerseder ist froh, die dezentralen Zerkleinerer angeschafft zu haben. „Endlich können sich unsere Arbeiter auf ihre eigentliche Tätigkeit konzentrieren und müssen sich nicht mehr andauernd um die Späne kümmern.“ (red)

Trommelwirbel für ZARGES-Boxen

Die Förderung der körperlichen und motorischen Entwicklung körperbehinderter Schüler ist Aufgabe und Ziel der rheinischen Förderschule Düsseldorf. Um einen besonders innovativen Baustein wurde das Therapieprogramm der Schule im November 2005 erweitert. Dank der finanziellen Unterstützung durch die Aktion Mensch können die Kinder und Jugendlichen seitdem einzeln und individuell im Rahmen einer professionellen Musiktherapie gefördert werden. Therapeutin und Kind arbeiten dabei mit verschiedensten Instrumenten, um spielerische Improvisationen, Lautäußerungen und Bewegungsansätze zu unterstützen.

Die Aufbewahrung und der Transport der hochwertigen und teils sehr empfindlichen Instrumente stellte jedoch schon bald ein Problem dar. So wurden

vor allem Trommel- und Schlaginstrumente teils nur in instabilen und zu kleinen Pappkartons gelagert. Die Folge: Die Verantwortlichen der Schule des Landschaftsverbandes Rheinland suchten nach einer besseren Lager- und Transportlösung und wandten sich damit an die ZARGES GmbH.

Nach einer genauen Dokumentation und Vermessung der betreffenden Instrumente erstellten die Logistik-Experten aus dem oberbayerischen Weilheim eine passende Auswahl an Kisten der K 470-Reihe. Die multifunktionalen Universal-Kisten, die zu den Klassikern des ZARGES-Sortiments zählen, wurden mit maßgeschneiderten Schaumstoffeinsätzen ausgestattet, in denen die einzelnen Instrumente optimalen Halt finden – und noch dazu mit Schlössern und Rollen versehen sind. (red)

ALUPUR bietet Aluminiumvertrieb pur

Seit nunmehr 13 Jahren agiert die Berliner Firma ALUPUR Aluminiumvertrieb als kompetente Werksvertretung. Man hat in den letzten Jahren permanent die Angebotspalette und auch Ihren Service ausgebaut. Seit dem Jahr 2005 arbeitet ALUPUR mit einem eigenen Lager, hat die Stanzbearbeitung von Aluminiumprofilen integriert und liefert das Langgut mit einem eigenen Lkw aus, um schneller auf Kundenwünsche reagieren zu können und auch Beschädigungen zu vermeiden.

„Es war eine gute Entscheidung in ein Lager, in Stanzmaschinen und auch einen eigenen Lkw zu investieren. Wir können so kundenspezifische Logistikkonzepte anbieten, was vorher nicht der Fall war. Auch konnten wir dadurch unseren Umsatz erhöhen. Es werden heute ca. 300 t Aluminiumprofile und Kleinteile pro Jahr über das Lager umgeschlagen“, wie ALUPUR-Inhaber Uwe Pleumer erläutert.

Die Angebotspalette von ALUPUR umfasst heute folgende Produkte:

- ▶ Aluminiumdruckguss in Klein- und Großserien;



Foto: ALUPUR

Mit eigenem Lkw Service verbessern

- ▶ Aluminiumstrangpressprofile, mechanisch bearbeitet, eloxiert und pulverbeschichtet;
- ▶ Zinkdruckguss in Klein- und Großserien;
- ▶ Kokillenguss in Aluminium;
- ▶ Fräs- und Drehteile aus Aluminium, Kupfer, Messing, Stahl und Kunststoff, auch Baugruppenfertigung.

Um sich einem breiten Publikum zu präsentieren wird ALUPUR auch auf der diesjährigen Messe „Aluminium 2008“ ausstellen. In diesem Jahr hatte man bereits mit Erfolg an den Messen „Euroguss“ und der „Hannover-Messe“ teilgenommen. (red)

Hochleistungskeramik für die Gießertechnik

High-Performance Ceramics for Foundry Applications

Halle 3
Stand E15

ALUTIT – thermoschockbeständig bei 1000°C auf 0°C
thermal shock resistant at 1000°C onto 0°C



Schutz- und Isolierrohre für anspruchsvolle Einsatzbedingungen bis 1700°C

Tubes and Insulators for demanding application conditions up to 1700°C

CeramTec AG
Chemical Applications Division
Lorenzreuther Str. 2
95615 Marktdredwitz, Germany
www.ceramtec.com

CeramTec
THE CERAMIC EXPERTS

Aussteller auf der ALUMINIUM 2008

A. + E. UNGRICHT GmbH + Co.
KG Roller + Engraving Technology
Karstraße 90
D-41068 Mönchengladbach
Tel: +49 2161 359 0
Fax: +49 2161 359 100
info@ungricht.de
www.ungricht.de



ae light metal casting gmbh & co. kg
Am Kreuzweg
D-99834 Gerstungen
Tel: +49 369 2235 0
Fax: +49 369 2235 468
aelm@ae-group.de
www.ae-group.de

AHC-Oberflächentechnik GmbH
Boelckestraße 25-57
D-50171 Kerpen
Tel: +49 2237 502 0
Fax: +49 2237 502 100
info.kerpen@aimt-group.com
www.aimt-group.com



Aluminiumbearbeitung GmbH
ALBEA GmbH
Draisstraße 10
D-77948 Friesenheim
Tel: +49 7821 6335 -0
Fax: +49 7821 62786
vertrieb@albea.net
www.albea.net



alimex Metallhandelsgesellschaft mbH
Karl-Arnold-Straße 14-16
D-47877 Willich
Tel: +49 2154 9177 0
Fax: +49 2154 9177 338
info@alimex.de
www.alimex.de



Aliplast NV
Waaslandlaan 15
B-9160 Lokeren
Tel: +32 9 340 55 55
Fax: +32 9 348 57 92
info@aliplast.com
www.aliplast.com

ALME GERIMA GmbH
Weimarer Straße 12
D-66606 St. Wendel
Tel: +49 6851 93951 0
Fax: +49 6851 93951 21
info@gerima.de
www.gerima.de



ALMET GmbH
Wiesenstraße 51
D-40549 Düsseldorf
Tel: +49 211 5062 0
Fax: +49 211 5062 102
aluandmore@almet.ag
www.almet.ag



Alu Menziken Extrusion AG
Hauptstraße 35
CH-5737 Menziken
Tel: +41 62 765 2121
Fax: +41 62 765 2104
extrusion@alu-menziken.com
www.alu-menziken.com/extrusion



Aluminium Laufen AG
Industriestraße 5
CH-4253 Liesberg
Tel: +41 61 775 22 22
Fax: +41 61 775 22 00
info@alu-laufen.ch
www.alu-laufen.ch



Aluminium-Werke Wutöschingen
AG & Co. KG
Werkstraße 4
D-79793 Wutöschingen
Tel: +49 7746 81 0
Fax: +49 7746 81 217
info@aww.de
www.aww.de



ALUPRO GmbH & Co. KG
Wiesenstraße 15
D-51580 Reichshof (Allenbach)
Tel: +49 2261 9487 0
Fax: +49 2261 9487 19
info@alupro.de
www.alupro.de



alutec Metallwaren GmbH & Co. KG
Ferdinand-von-Steinbeis-Ring 40
D-75447 Sternenfels
Tel: +49 7045 9625 0
Fax: +49 7045 9625 20
info@alutec-online.de
www.alutec-online.de



ALUTECTA GmbH & Co. KG
Industriegebiet
D-55481 Kirchberg
Tel: +49 6763 308 0
Fax: +49 6763 308 42
info@alutecta.de
www.alutecta.de

AMCO Metall-Service GmbH
Pfalzburger Straße 251
D-28207 Bremen
Tel: +49 421 410090
Fax: +49 421 455951
info@amco-metall.de
www.amco-metall.de

ARNTZ GmbH + Co. KG
Lennepstraße 35
D-42855 Remscheid
Tel: +49 2191 9986 01
Fax: +49 2191 9986 199
info@arntz.de
www.arntz.de



BEHRINGER EISELE GmbH
Austraße 29
D-73235 Weilheim/Teck
Tel: +49 7023 95757 0
Fax: +49 7023 95757 80
info@eisele.behringer.net
www.eisele.behringer.net



BEHRINGER GmbH
Maschinenfabrik und Eisengießerei
Industriestraße 23
D-74912 Kirchardt
Tel: +49 7266 207 0
Fax: +49 7266 207 500
info@behringer.net
www.behringer.net



Biegetechnik Steinrücken GbR
Zur Hammerbrücke 11
D-59939 Olsberg-Bruchhausen
Tel: +49 2962 97914 0
Fax: +49 2962 97914 20
info@biegetechnik-steinruecken.de
www.biegetechnik-steinruecken.de



BLOOM ENGINEERING (EUROPA) GMBH
Büttgenbachstraße 14
D-40549 Düsseldorf
Tel: +49 211 50091 0
Fax: +49 211 50091 14
info@bloomeng.de
www.bloomeng.de



BMS-Aluminium-Biegetechnik GmbH
Zolläckerstraße 4
D-74585 Rot am See
Tel: +49 7955 9390 0
Fax: +49 7955 1337
info@bms-biegetechnik.de
www.bms-biegetechnik.de



Bodycote GmbH & Co. KG
Jeschkenweg 28
D-87600 Kaufbeuren
Tel: +49 8341 6601 0
Fax: +49 8341 6601 40
info@bodycote-kaufbeuren.de
www.bodycote-kaufbeuren.de

Bruker Quantron GmbH
Kastellstraße 31-35
D-47546 Kalkar
Tel: +49 2824 97650 0
Fax: +49 2824 97650 10

Calderys Deutschland GmbH & Co. OHG
In der Sohl 122
D-56564 Neuwied
Tel: +49 2631 8604 0
Fax: +49 2631 8604 270
germany@calderys.com
www.calderys.de



CeramTec AG
Geschäftsbereich Chemietechnik
Lorenzreuther Straße 2
D-95615 Marktredwitz
Tel: +49 9231 69 419
Fax: +49 9231 69 292
chemical_applications@ceramtec.de
www.ceramtec.com

Ceranex
Fuutweg 2
NL-4791 PB Klundert
Tel: +31 168 359500
Fax: +31 168 359545
info@ceranex.com
www.ceranex.com



Dantherm Filtration GmbH
Industriestraße 9
D-77948 Friesenheim
Tel: +49 7821 966 0
Fax: +49 7821 966 245
info.de@danthermfiltration.com
www.danthermfiltration.com

Dienes Werke für Maschinenteile
GmbH & Co. KG
Kölner Straße 7
D-51491 Overath
Tel: +49 2206 605 0
Fax: +49 2206 605 111
sales@dienes.de
www.dienes.de

DISA Industrieanlagen GmbH
Schwerter Straße 200
D-58099 Hagen
Tel: +49 2331 965 3
Fax: +49 2331 965 521
info.hagen@disagroup.com
www.disagroup.com

DRACHE UMWELTECHNIK GmbH
Werner-von-Siemens-Straße 24-26
D-65582 Diez/Lahn
Tel: +49 6432 607 0
Fax: +49 6432 607 52
mail@drache-gmbh.de
www.drache-gmbh.de

EB Gesenkschmiede GmbH
Aluminiumbearbeitung
Schlemmersbrühlstraße 12
D-78187 Geisingen
Tel: +49 7704 9293 0
Fax: +49 7704 9293 56
info@eb-gmbh.de
www.eb-gmbh.de

ECKA Granulate Austria GmbH
Bürmooser Landstraße 19
A-5113 St. Georgen / Salzburg
Tel: +43 6272 2919 12
Fax: +43 6272 8439
info@ecka-granules.com
www.ecka-granules.com



EiMa Maschinenbau GmbH
Gutenbergstraße 11
D-72636 Eriksenhausen
Tel: +49 7022 9462 0
Fax: +49 7022 9462 20
verkauf@eima-maschinenbau.de
www.eima-maschinenbau.de

EJOT GmbH & Co. KG
Untere Bienhecke
D-57334 Bad Laasphe
Tel: +49 2752 109 123
Fax: +49 2752 109 268
industrie@ejot.de
www.ejot.de



elumatec GmbH & Co. KG
Pinacher Straße 61
D-75417 Mühlacker
Tel: +49 7041 14 0
Fax: +49 7041 14 280
mail@elumatec.de
www.elumatec.com



Emmegi Deutschland GmbH
Steigstraße 46
D-73101 Aichelberg
Tel: +49 7164 9400 0
Fax: +49 7164 9400 25
info.de@emmegi.com
www.emmegi.de



ERBO GmbH
Robert-Bosch-Straße 21
D-71106 Magstadt
Tel: +49 7159 40869 0
Fax: +49 7159 40869 277
info@erbo-gmbh.de
www.erbo-gmbh.de



Erhardt + Leimer GmbH
Postfach 10 15 40
D-86136 Augsburg
Tel: +49 821 2435 0
Fax: +49 821 2435 682
info@erhardt-leimer.com
www.erhardt-leimer.com



Ernst Reinhardt GmbH
Güterbahnstraße 1
D-78048 Villingen-Schwenningen
Tel: +49 7721 8441 0
Fax: +49 7721 8441 44
info@ernstreinhardt.de
www.ernst-reinhardt.com

ESTA Apparatebau GmbH & Co. KG
Gotenstraße 2-6
D-89250 Senden
Tel: +49 7307 804 0
Fax: +49 7307 804 500
info@esta.com
www.esta.com

Extrude Hone GmbH
Berghäuser Straße 62
D-42859 Remscheid
Tel: +49 2191 900 250
Fax: +49 2191 900 254
remscheid.information@kennametal.com
www.extrudehone.de



extrutec GmbH
Fritz-Reichle-Ring 2
D-78315 Radolfzell
Tel: +49 7732 939 1392
Fax: +49 7732 939 1399
info@extrutec-gmbh.de
www.extrutec-gmbh.de

FLAMMPrecomp GmbH & Co. KG
Ernst-Heinkel-Straße 5
D-18299 Laage-Kronskamp
Tel: +49 38459 93 0
Fax: +49 38459 93 199
schmid@flamm-precomp.de
www.flamm-ag.de



Gartner Extrusion GmbH
Peterswörther Straße 1a
D-89423 Gundelfingen
Tel: +49 9073 8000 0
Fax: +49 9073 8000 2106
info@gartner-extrusion.de
www.gartner-extrusion.de

Gautschi Engineering GmbH
Konstanzer Straße 37
CH-8274 Tägerwilen
Tel: +41 71 66666 66
Fax: +41 71 66666 77
aluminium@maerz-gautschi.ch
www.maerz-gautschi.ch



Gebr. LÖCHER Glüherei GmbH
Mühlenseifen 2
D-57271 Hilchenbach
Tel: +49 2733 8968 0
Fax: +49 2733 8968 10
info@loecher-glueherei.de
www.loecher-glueherei.de

Gerhardi Alutechnik GmbH & Co. KG
Freisenbergstraße 16
D-58513 Lüdenscheid
Tel: +49 2351 955 66
Fax: +49 2351 955 77
info@gerhardi-alu.de
www.gerhardi-alu.de



GLAMA Maschinenbau GmbH
Hornstraße 19
D-45964 Gladbeck
Tel: +49 2043 9738 0
Fax: +49 2043 9738 50
sales@glama.de
www.glama.de

Gramm Technik GmbH
Einsteinstraße 4
D-71254 Ditzingen
Tel: +49 7152 5009 0
Fax: +49 7152 55040
info@gramm-technik.de
www.gramm-technik.de



H + H Herrmann + Hieber GmbH
Rechbergstraße 46
D-73770 Denkendorf
Tel: +49 711 93467 0
Fax: +49 711 3460911
info@herrmannhieber.de
www.herrmannhieber.de



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Postfach 33
A-5282 Ranshofen
Tel: +43 7722 891 0
Fax: +43 7722 891 458
office@hai-aluminium.at
www.hai-aluminium.at

Handtmann-A-Punkt Automation GmbH
Eisenbahnstraße 17
D-88255 Baienfurt
Tel: +49 751 5079 0
Fax: +49 751 5079 842
sales.apunkt@handtmann.de
www.handtmann.de



HBB Biegetechnik AG
Güetli 166
CH-9428 Walzenhausen
Tel: +41 71 886 48 10
Fax: +41 71 886 48 11
info@hbb.ch
www.hbb.ch

Heinrich Kreeb GmbH & Co. KG
Ziegelstraße 37
D-73033 Göppingen
Tel: +49 7161 9274 0
Fax: +49 7161 9274 14
info@kreeb.com
www.kreeb.com

Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH
Inninger Straße 14
D-82237 Würthsee
Tel: +49 8153 88 50
Tel: +49 8153 80 30
info@soyer.de
www.soyer.de



Henkel AG & Co. KGaA
Henkelstraße 67
D-40191 Düsseldorf
Tel: +49 211 797 3000
Fax: +49 211 798 2323
henkel.technologies@henkel.com
www.henkel-technologies.de



Hermann Gutmann Werke AG
Nürnberger Straße 57-81
D-91781 Weißenburg
Tel: +49 9141 992 0
Fax: +49 9141 992 212
info@gutmann.de
www.gutmann.de



Hertwich Engineering GmbH
Weinberger Straße 6
A-5280 Braunau am Inn
Tel: +43 7722 806 0
Fax: +43 7722 806 122
info@hertwich.com
www.hertwich.com

Hirschvogel Umformtechnik GmbH
Mühlstraße 6
D-86920 Denklingen
Tel: +49 8243 291 970
Fax: +49 8243 991 036
www.hirschvogel.com

HÖCKER Polytechnik GmbH
Borgloher Straße 1
D-49176 Hilter
Tel: +49 5409 405 0
Fax: +49 5409 405 555
info@polytechnik.de
www.hoecker-polytechnik.de

HOFMANN Wärmetechnik GmbH
Gewerbezeile 7
A-4202 Hellmonsödt
Tel: +43 7215 3601
Fax: +43 7215 36066
office@hofmann-waermetechnik.at
www.hofmann-waermetechnik.at



HONSEL AG
Fritz-Honsel-Straße 30
D-59872 Meschede
Tel: +49 291 291 0
Fax: +49 291 291 366
info@honsel.com
www.honsel.com

Horst Witte Gerätebau Barskamp e.K.
Horndorfer Weg 26
D-21354 Bleckede
Tel: +49 5854 89 0
Fax: +49 5854 89 40
info@horst-witte.de
www.horst-witte.de



Hubtex Maschinenbau GmbH & Co. KG
Werner-von-Siemens-Straße 8
D-36041 Fulda
Tel: +49 661 8382 0
Fax: +49 661 8382 120
info@hubtex.com
www.hubtex.com

IGP Pulvertechnik Deutschland GmbH
Dieselstraße 7
D-84030 Landshut
Tel: +49 871 7609 430
Fax: +49 871 7609 470
verkauf@ig-pulver.de
www.ig-pulver.de



Imbach & Cie. AG Solutions in Metal
Imbach & Cie. AG Solutions in Metal
CH-6244 Nebikon
Tel: +41 62 748 4444
Fax: +41 62 748 4440
imbach@imbach.com
www.imbach.com



inotherm Industrieofen- und Wärmetechnik GmbH
Konstantinstraße 1 a
D-41238 Mönchengladbach
Tel: +49 2166 987 990
Fax: +49 2166 987 996
info@inotherm-gmbh.de
www.inotherm-gmbh.de

Insulcon GmbH
Uerdinger Straße 202
D-47799 Krefeld
Tel: +49 2162 24960 0
Fax: +49 2162 24960 29
insulcongmbh@insulcon.com
www.insulcon.com



Jakob Hülsen GmbH & Co. KG
Maysweg 14
D-47918 Tönisvorst
Tel: +49 2151 99328 0
Fax: +49 2151 99328 98
info@huelsen.de
www.huelsen.de

JUTECH Hitzeschutz GmbH
Mellumstraße 23-25
D-26125 Oldenburg
Tel: +49 441 30099 0
Fax: +49 441 30099 99
info@jutech.com
www.jutech.com

KAISER Aluminium-Umformtechnik GmbH
Im Moos 3
D-78713 Schramberg-Waldmössingen
Tel: +49 7402 9386 00
Fax: +49 7402 9386 050
info@kaiser-aluschmiedetechnik.de
www.kaiser-aluschmiedetechnik.de



KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG
Industriestraße 14
D-77855 Achern-Gamshurst
Tel: +49 7841 61 0
Fax: +49 7841 61 300
kasto@kasto.de
www.kasto.de

KEMPER-KONTAKT Gert Kemper GmbH
Siegersbusch 45 a
D-42327 Wuppertal
Tel: +49 202 78607 0
Fax: +49 202 78607 23
kontakt@kemper-kontakt.de
www.kemper-kontakt.de

KOHNLE GmbH Hartmetall-Werkzeug-Fabrik
Aiblinger Straße 36
D-83059 Kolbermoor
Tel: +49 8031 2966 0
Fax: +49 8031 2966 29
info@kohnle.net
www.kohnle.net

König Metallveredelung GmbH
Industriestraße 1
D-79787 Lauchringen
Tel: +49 7741 6097 0
Fax: +49 7741 6097 14
info@koenigmetall.de
www.koenigmetall.de

Korff AG
Niedermattstraße 35
CH-4538 Oberbipp
Tel: +41 32 636 33 32
Fax: +41 32 636 23 09
info@korff.ch
www.korff.ch



KURTZ GmbH
Eisenhammer
D-97907 Hasloch/Main
Tel: +49 9342 805 0
Fax: +49 9342 805 179
info@kurtz.de
www.kurtz-metals.de

Lechler GmbH
Präzisionsdüsen, Düsensysteme
Ulmer Straße 128
D-72555 Metzingen
Tel: +49 7123 962 0
Fax: +49 7123 962 333
info@lechler.de
www.lechler.de

Linde AG
Geschäftsbereich Linde Gas
Seitnerstraße 70
D-82049 Pullach
Tel: +49 89 7446 0
Fax: +49 89 7446 1216
rainhardpaul@de.linde-gas.com
www.linde-gas.de

Linn High Therm GmbH
Heinrich-Hertz-Platz 1
D-92275 Eschenfelden
Tel: +49 9665 9140 0
Fax: +49 9665 1720

Mack Alu-Systeme GmbH
Schalmenäckerstraße 4
D-79771 Klettgau-Geißlingen
Tel: +49 7742 9233 0
Fax: +49 7742 9233 20
info@mack-alusysteme.de
www.mack-alusysteme.de



MAKA - Max Mayer Maschinenbau GmbH
Am Schwarzen Graben 8
D-89278 Nersingen
Tel: +49 7308 813 0
Fax: +49 7308 813 170
zentrale@maka.com
www.maka.com



MAW Mansfelder Aluminiumwerk GmbH
Lichtlöcherberg 40
D-06333 Hettstedt
Tel: +49 3476 398 392
Fax: +49 3476 398 394
ziegner@mansfelder-aluminiumwerk.de
www.mansfelder-aluminiumwerk.de



Metawell metal sandwich technology
Metawell GmbH metal sandwich technology
Schleifmühlweg 31
D-86633 Neuburg / Donau
Tel: +49 8431 6715 0
Fax: +49 8431 6715 91
info@metawell.com
www.metawell.com

FRISCHE VITAMINE FÜR IHRE EDV...

Software-Datenbank für die Metallbranche

www.metall-edv.de



We make it work.
MICRO TECHNICA®
TECHNOLOGIES
Micro Technica Technologies GmbH
Max-Planck-Straße 9
D-70806 Kornwestheim
Tel: +49 7154 8258 0
Fax: +49 7154 8258 10
info@micro-technica.de
www.micro-technica.de



MIFA Aluminium B.V.
Deltakade 4-6
NL-5928 PX Venlo
Tel: +31 77 389 88 88
Fax: +31 77 389 89 89
sales@mifa.nl
www.mifa.nl



MUNK GmbH
Gewerbepark 8 + 10
D-59069 Hamm
Tel: +49 2385 74 0
Fax: +49 2385 74 55
vertrieb@munk.de
www.munk.de

Nabertherm GmbH
Bahnhofstraße 20
D-28865 Lilienthal/Bremen
Tel: +49 4298 922 0
Fax: +49 4298 922 129
contact@nabertherm.de
www.nabertherm.com

Nedal Aluminium B.V.
Groenewoudsedijk 1
NL-3500 GA Utrecht
Tel: +31 30 2925 711
Fax: +31 30 2939 512
sales@nedal.nl
www.nedal.nl



Neuenkamp Messerfabrik GmbH
Neuenkamper Straße 27
D-42806 Remscheid
Tel: +49 2191 9351 0
Fax: +49 2191 3409 06
info@neuenkamp.de
www.neuenkamp.de



Neuman Aluminium Strangpresswerk GmbH
Werkstraße 1
A-3182 Markt
Tel: +43 2762 500 0
Fax: +43 2762 500 470
aluminium@neuman.at
www.neuman.at



NORDALU
NordAlu GmbH
Oderstraße 78-82
D-24539 Neumünster
Tel: +49 4321 889 0
Fax: +49 4321 848 65
info@nordalu.de
www.nordalu.de



OERLIKON Schweißtechnik GmbH
Industriestraße 12
D-67304 Eisenberg
Tel: +49 6351 476 0
Fax: +49 6351 476 335
oerlikon@airliquide.com
www.oerlikon.de

Pankl Schmiedetechnik GmbH & Co. KG
Industriestraße West 2
A-8605 Kapfenberg
Tel: +43 3862 33999 900
Fax: +43 3862 33999 910
juergen.frank@pankl.com
www.pankl.com



Piesslinger GmbH
Im Gstadt 1
A-4591 Molln
Tel: +43 7584 24 560
Fax: +43 7584 24 53
office@piesslinger.at
www.piesslinger.at



PRESSTA-EISELE GmbH
Bergstraße 9
D-56859 Bullay
Tel: +49 6542 9362 0
Fax: +49 6542 9362 99
info@pressta-eisele.de
www.pressta-eisele.de

RBB Aluminium Profiltechnik AG
Gewerbegebiet 2
D-54531 Wallscheid
Tel: +49 6572 774 0
Fax: +49 6572 774 166
info@rbb-aluminium.de
www.rbb-aluminium.de



Roland Erdrich GmbH
Metallbearbeitung
Neuenteiner Straße 1
D-77728 Oppenau
Tel: +49 7804 9776 0
Fax: +49 7804 9776 28
info@erdrichgmbh.de
www.erdrichgmbh.de



RSA Entgrat- u. Systeme GmbH & Co. KG
Freisenbergstraße 19
D-58513 Lüdenscheid
Tel: +49 2351 995 5
Fax: +49 2351 995 300
rsa.d@rsa.de
www.rsa.de



RUF GmbH & Co. KG
Hausener Straße 101
D-86874 Zaisertshofen
Tel: +49 8268 9090 20
Fax: +49 8268 9090 90
info@brikettieren.de
www.brikettieren.de



SAG Aluminium Lend GmbH & Co. KG
Bundesstraße 25
A-5651 Lend
Tel: +43 6416 6500 321
Fax: +43 6416 6500 369
aluminium.lend@sag.at
www.sag.at

Schelling Anlagenbau GmbH
Gebhard-Schwärzler-Straße 34
A-6858 Schwarzach
Tel: +43 5572 396 0
Fax: +43 5572 396 177
info@schelling.at
www.schelling.com



Schüco International KG
Geschäftsbereich Schüco Design
In der Lake 2
D-33829 Borgholzhausen
Tel: +49 5425 12 0
Fax: +49 5425 12 236
design@schueco.com
www.schueco.de/design



Schwartz GmbH
Edisonstraße 5
D-52152 Simmerath
Tel: +49 2473 9488 0
Fax: +49 2473 9488 11
info@schwartz-wba.de
www.schwartz-wba.de



SILCA Service- und
Vertriebsgesellschaft
Auf dem Hüls 6
D-40822 Mettmann
Tel: +49 2104 9727 0
Fax: +49 2104 9727 25
info@silca-online.de
www.silca-online.de



SMS Demag Aktiengesellschaft
Eduard-Schloemann-Straße 4
D-40237 Düsseldorf
Tel: +49 211 881 0
Fax: +49 211 881 4902
communications@sms-demag.com
www.sms-demag.com

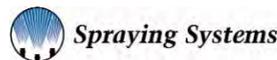


SMS Meer GmbH
Ohlerkirchweg 66
D-41069 Mönchengladbach
Tel: +49 2161 350 0
Fax: +49 2161 350 1667
info@sms-meer.com
www.sms-meer.com



SOMA GmbH
Riederhofstraße 27
D-60314 Frankfurt/M.
Tel: +49 69 219787 11
Fax: +49 69 219787 22
info@soma-profiles.com
www.soma-profiles.com

Spaleck Oberflächentechnik GmbH & Co. KG
Schlavenhorst 117
D-46395 Bocholt
Tel: +49 2871 9500 0
Fax: +49 2871 9500 95
info@spaleck.biz
www.spaleck-oft.de



Spraying Systems Deutschland GmbH
Großmoorkreuz 1
D-21079 Hamburg
Tel: +49 40 766001 0
Fax: +49 40 766001 33
info@spray.de
www.spray.de



SurTec Deutschland GmbH
SurTec-Straße 2
D-64673 Zwingenberg
Tel: +49 6251 171 700
Fax: +49 6251 171 800
mail@surtec.com
www.surtec.com



Thoman Biegemaschinen GbR
Bundesstraße 40
D-79206 Breisach-Oberrims
Tel: +49 7664 25 70
Fax: +49 7664 59 296
biegen@thoman.de
www.thoman.de

Vulkan-Verlag GmbH
Huysenallee 52-56
D-45128 Essen
Tel: +49 201 82002 0
Fax: +49 201 82002 40
www.vulkan-verlag.de

WAS Worldwide Analytical Systems AG
Wellesweg 31
D-47589 Uedem
Tel: +49 2825 9383 0
Fax: +49 2825 9383 100
info@was-ag.com
www.was-ag.com



Weisensee Warmpressteile GmbH
Bürgermeister-Ebert-Straße 30-32
D-36124 Eichenzell
Tel: +49 6659 9609 0
Fax: +49 6659 9609 22
seifert@weisensee.com
www.weisensee.com



Wernal Profil Technik GmbH
Zur Mersch 15
D-59475 Werl
Tel: +49 2922 8709 0
Fax: +49 2922 1752
info@wernal.de
www.wernal.de

Westdeutscher Metall-Handel
Friedrich W. Hermann GmbH
Manderscheidstraße 76-78
D-45141 Essen
Tel: +49 201 2019 0
Fax: +49 201 21807
www.wmh.de

WIKUS-Sägenfabrik
Wilhelm H. Kullmann GmbH & Co. KG
Melsunger Straße 30
D-34286 Spangenberg
Tel: +49 5663 500 0
Fax: +49 5663 500 57
info@wikus.de
www.wikus.de



7. Weltmesse & Kongress | 23.-25. September 2008 | Messe Essen

Die nächste ALUMINIUM-Messe ist vom 16. – 18. September 2010.

Bitte merken Sie sich diesen Termin vor und tragen Sie sich rechtzeitig in www.alu-news.de ein,
damit auch Sie kostenlos als Aussteller in der Ausgabe 5/2010 unserer Fachzeitung ALUMINIUM KURIER
aufgenommen werden können.

Fragen beantwortet Ihnen gerne Monika Wagner unter +49 (0)8621/8066534 oder wagner@alu-news.de

Neues Gewebe-Klebeband von 3M Deutschland

Das neue Gewebe-Klebeband 1909 von 3M bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten im Messebau, Handwerk oder bei Reparaturarbeiten. Es besteht aus einem engmaschig gewebten Trägermaterial, das auf einer Seite mit Polyethylen beschichtet ist, auf der anderen mit einem synthetischen Gummi-Harz-Klebstoff. Es eignet sich zum Bündeln, Fixieren oder Reparieren ebenso wie zum Abdecken, Abdichten und Kennzeichnen. Das Band ist belastbar, haftet sofort und bietet dauerhaft gute Klebkraft auf ganz unterschiedlichen Oberflächen. Sein wasserbeständiges Material passt sich gut an und ist von Hand leicht abreißbar. Zudem ist es stanzbar und von den meisten Oberflächen rückstandsfrei wieder zu entfernen. Erhältlich



Foto: 3M

Haftet sofort: das Klebeband 1909

ist das neue Gewebe-Band in den Farben Schwarz und Silber in einer Breite von 50 mm auf Rollen à 50 m. (red)

Vom 21. bis 25. Oktober präsentiert sich die Westfalen AG, Münster/Westf., auf der Fachmesse EuroBLECH in Hannover. Der Gasehersteller zeigt auf seinem Stand (Halle 13, Stand D 36) eine breite Palette an Gasen für den Einsatz beim Schweißen und Schneiden. Dabei widmet sich das Unternehmen insbesondere allen Fragen um die Autogen- und Lasertechnik.

Im Mittelpunkt der Präsentation stehen Sagox HC und Sagox SC, zwei Schweißschutzgase für das MAG-Schweißen hochlegierter Stähle. Herkömmliche Schutzgase erzielen Vorteile nur bei Inkaufnahme von Nachteilen: Argon mit Sauerstoffbeimischungen zwischen

einem und drei Prozent erzeugt zwar einerseits ein sehr gutes Fließverhalten, führt jedoch andererseits zu relativ starker Oxidation.

Gemische aus Argon und einem zwei- bis dreiprozentigen Kohlendioxid-Anteil vermeiden diese Oxidation, wirken sich aber nachteilig auf das Fließverhalten aus. Sagox HC und Sagox SC gewährleisten hingegen optimales Fließverhalten bei zugleich geringster Oxidationsneigung.

Zweites Thema ist der Gaseinfluss bei den so genannten Kaltschweißprozessen. Hierbei geht es um die Auswirkungen der Standard-Gase im Vergleich zu modernen Weiterentwicklungen

auf die Schweißprozesse. Auf dem Gebiet des Laserschweißens bieten neue Strahlquellen ein erhebliches Anwendungspotenzial. Auch hier untersucht die Westfalen AG den Einfluss der Gase auf die Prozessoptimierung. Weiterentwicklungen des Ekonor-Verfahrens runden die Präsentation ab. Neuerdings umfasst Ekonor eine breite Palette an Rohrschweißanlagen für unterschiedlichste Anwendungen. Sowohl im stationären wie im mobilen Einsatz bieten die Ekonor-Anlagen Vorteile. Ergänzt wird das Verfahren durch eine neue hydraulische Innenspannvorrichtung und neue manuelle Heft- und Formiereinrichtungen. (red)

Sichere Überstiege

Sinnvoll eingesetzte Überstiege und Überbrückungen sparen industriellen Anwendern jede Menge Zeit und Geld. Die Günzburger Steigtechnik GmbH bietet in ihrem umfangreichen Produktprogramm gleich mehrere Lösungen für den absolut sicheren Überstieg an. „Wer an der richtigen Stelle eine Abkürzung einplant, der hat in der Praxis viel gewonnen“, sagt Steigtechnik-Experte Ferdinand Munk.



Foto: Günzburger Steigtechnik

Schnell und sicher: Überbrückung

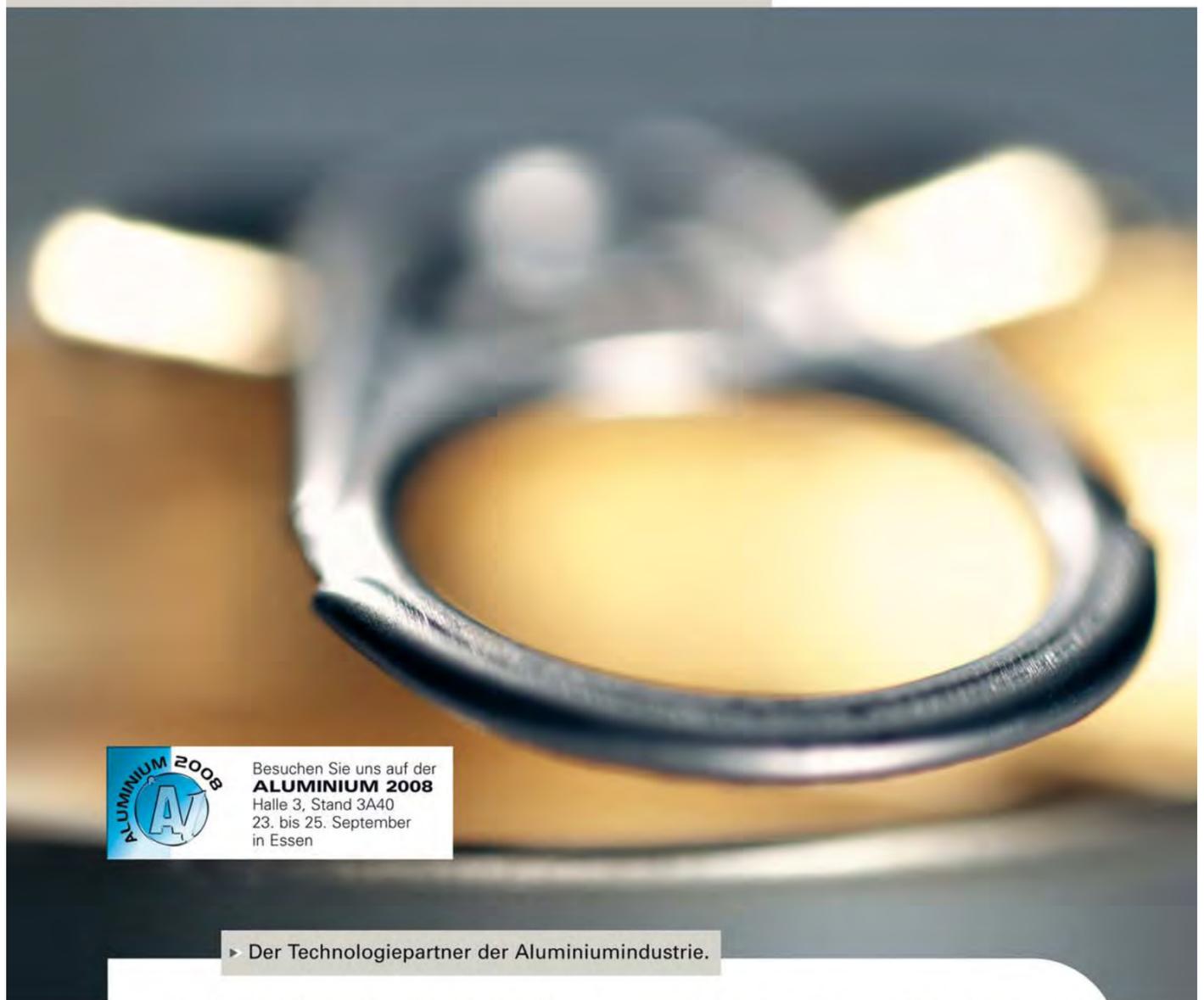
Für den industriellen Einsatz hat die Günzburger Steigtechnik spezielle Überstiege und Überbrückungen aus Aluminium entwickelt, die sich millimetergenau an den jeweiligen Einsatzbereich anpassen lassen. Wie bei Leichtmetall-Industrietreppen sind auch bei den Überstiegen und Brücken die Beläge aller Tritt- und Standflächen frei wählbar.

Je nach Platzangebot und Einsatzzweck kann der Anwender bei den Überstiegen die flache Version mit einem Steigwinkel von 45 Grad oder die steilere Ausführung mit einem 60-Grad-Winkel wählen. Bereits mit dem Standardprogramm lassen sich bis zu 2,60 Meter an lichter Höhe übersteigen, die übliche Plattformlänge beträgt 800 Millimeter; sie ist beliebig erweiterbar. Insgesamt werden drei unterschiedliche Breiten (600, 800 und 1000 Millimeter) angeboten. „Sonderanfertigungen sind auf Wunsch natürlich immer möglich. In der Regel reicht aber bereits die Standardversion vollkommen aus“, sagt Ferdinand Munk.

Die Aluminium-Überbrückungen aus Günzburg entsprechen den Normen der DIN EN 131 und der EN ISO 14122, außerdem tragen sie das Dekra-Zertifikat „Bauart geprüft“. Der Hersteller aus Bayern gewährt auf seine Überstiege und Überbrückungen nicht nur eine 15-jährige Qualitätsgarantie, sondern bietet den Kunden auch einen absolut einfachen Bestellservice an: „Es reicht, wenn uns der Kunde eine bemaßte Skizze für die gewünschte Anwendung zukommen lässt, den Rest erledigen unsere Experten für ihn“, so Munk. (red)



Einfach näher am Produkt.



Besuchen Sie uns auf der **ALUMINIUM 2008**
Halle 3, Stand 3A40
23. bis 25. September
in Essen

► Der Technologiepartner der Aluminiumindustrie.

Mechatronische Gesamtlösungen sind unsere Antwort auf die gestiegenen weltweiten Anforderungen unserer Kunden aus dem Aluminiumbereich. Gleich, was Sie aus dem Werkstoff herstellen wollen, oder welche Produktqualität Sie anstreben: wir von SMS Demag verstehen, worauf es ankommt ... weil wir zuhören! Und weil wir über das ganzheitliche Prozess-Know-how

und die Erfahrung verfügen. Unsere Anlagen – ob Neu-/Umbau oder Modernisierung – können neueste Entwicklungen der Alu-Erzeugung und -Verarbeitung jederzeit effizient umsetzen.

Nichts liegt näher – SMS Demag.

MEETING your EXPECTATIONS

SMS DEMAG AG

Eduard-Schloemann-Straße 4
40237 Düsseldorf

Telefon: +49 (0) 211 881-0
Telefax: +49 (0) 211 881-4902

E-Mail: communications@sms-demag.com
Internet: www.sms-demag.com

Moderne Oberflächenbehandlung

„Flexibrite-Schleifvliese sind gut für Endarbeiten geeignet“

Die flexiblen, dreidimensionalen Flexibrite-Schleifvliese der Marke Flexovit von Saint-Gobain Abrasives wurden insbesondere für Finish- und leichte Abtragsarbeiten entwickelt. Ihr Einsatz beginnt dort, wo konventionelle Schleifmittel aufhören.

„Wegen ihrer feinen Körnung sind die Flexibrite-Produkte sehr gut für Endarbeiten geeignet“, erklärt Harald Longerich, Vertriebsleiter der Handel Deutschland von Saint-Gobain Abrasives. „Die neuen Surface-Conditioning-Materialien vereinigen Leistung von Schleifmitteln auf Unterlage mit den Eigenschaften der Schleifvliese. So entsteht eine einzigartige Kombination von Aggression, hoher Standzeit und gutem Finishverhalten, damit kann man gegenüber herkömmlichen Schleifmitteln leicht einen Arbeitsgang sparen.“

Extrem nachgiebig

Flexibrite-Schleifvliese bestehen aus Nylongewebe, das mit einem Kunstharz-Schleifkornmischungs imprägniert wird.

Das so behandelte Gewebe ist extrem nachgiebig und passt sich der Oberflächenstruktur an. Die gleichmäßige Verteilung des Schleifkorns im Faservlies garantiert, dass ständig frisches Schleifkorn an der Oberfläche freigesetzt wird. Auf diese Weise entsteht ein einheitliches Schleifergebnis über die gesamte Standzeit hinweg.

Die netzartige Struktur sorgt für eine Luftzirkulation und vermindert die Wärmeentwicklung. Das sichert einen kühlen Schliff und reduziert Verfärbungen, Schmierungen auf der Oberfläche sowie Verformungen. Da Flexibrite nicht metallisch ist, tritt keine Korrosion auf.

Flexibrite wird aus zwei Schleifmitteltypen gefertigt:

- ▶ Siliziumkarbid (SiC) ist ein hartes, scharfes und sprödes Material und bewirkt ein feines Oberflächenfinish;
- ▶ Aluminiumoxid (Al₂O₃), ein festes und blockartiges Schleifkorn, besitzt dagegen eine höhere Standzeit, sorgt für weniger Verfärbungen und geht bei bestimmten Anwendungen, z.B. auf gehärtetem Stahl, aggressiver vor.

Flexibrite-Schleifvliese sind auf einer Vielzahl von Materialien anwendbar. „Von

Stahl, Chrom, Nickel, Edelstahl über Aluminium bis zu Titan“, so Longerich. Anhand eines Kataloges können Verbraucher die gesamte Palette der Flexibrite-Schleifvliese nach individuellen Bedürfnissen auswählen. Abbildungen und Erläuterungen visualisieren die Produkte und erklären die Handhabung. So werden die vielfältigen Werkzeugformen wie Handpads, Schmalrollen, Surface-Conditioning-Scheiben und -Bänder, Schnellwechsel- und Reinigungsscheiben benutzerfreundlich erklärt. (red)

Anwendungsgebiete

- ▶ Reinigen, Oxidentfernung und Endbearbeitung,
- ▶ Satinieren, Matt-Finish, Halbglanz-Finish,
- ▶ Oberflächenbearbeitung (Finish) auf vielen Stahlarten und Nichteisenwerkstoffen,
- ▶ Oberflächenvorbereitung vor Kleben, Schweißen, Aufbringen von Überzügen und Anstrichen,
- ▶ Entfernen von Grat- und Schleifmarkierungen, Schleifen auf Primer und Farben, Aufrauen von Lacken,
- ▶ Entfernen von überschüssigem Füller, Aufrauen von Primer und Entfernen von „Nasen“ auf Holz. (red)



Harald Longerich

Foto: Saint-Gobain Abrasives

Fügetechnik auf den Punkt gebracht

Die Variantenvielfalt der Werkstoffe schafft Lösungen für komplexe Aufgabenstellungen, stellt aber auch neue Anforderungen an die Fügetechnik. Die Suche nach der optimalen Verbindung ist oftmals schwierig.

Zunehmend häufiger kommt die Stanzniettechnik zum Zuge, weil sie im Hinblick auf unterschiedliche Material- und Dickenkombinationen sehr flexibel ist, eine hochfeste Verbindung liefert und einfach zu handhaben ist. Beim Einsatz entstehen weder Gase oder Dämpfe noch Bauteilverzug durch Wärmeeinwirkung, und neben allen genannten technischen Vorteilen ist diese Technik auch äußerst wirtschaftlich.

Ein elementarer Vorteil des Stanznietens gegenüber vielen anderen Fügeverfahren besteht darin, dass keine vorgelochten oder gestanzten Löcher benötigt werden. Das spart Fertigungs- und Arbeitszeit.

Der als Halbhohlmetall mit spezieller Geometrie ausgebildete Stanzniet durchschneidet die obere Blechlage und spreizt sich in der unteren Blechlage auf, ohne zu durchstanzen. Es entsteht damit eine hochfeste und dichte Verbindung. Je nach Anwendungsfall kommen unterschiedliche Stanzniete zum Einsatz, die sich hinsichtlich Geometrie, Werkstoff, Oberfläche und Härte unterscheiden. Die Abstimmung erfolgt durch eine Bauteilbestimmung beim Systemhersteller.

Seit geraumer Zeit setzt die Eisele Case-Systems GmbH in Massing die Stanzniettechnik des Herforder Spezialisten Henrob ein. „Wir fertigen nach Kundenwünschen unter anderem hochwertige Pistolen- und Gewehrköpfe, aber auch Geräte- und



Foto: Henrob

Flexibles Verfahren: das Stanznieten

Transportkoffer für Industrie und Medien aus Voll-Aluminium. Qualität zum Schutz des jeweiligen Inhaltes spielt für uns eine ganz entscheidende Rolle“, sagt Firmeninhaber Manfred Eisele und fährt fort: „Wir haben vor Einsatz der Stanzniettechnik viel geschweißt und auch blind genietet. Das Stanznieten ist gut für unseren Einsatzfall geeignet, denn es reduziert Fertigungszeiten, verbessert die Qualität und ist äußerst wirtschaftlich.“

Sowohl in der Automobilindustrie als auch in vielen Bereichen der blechverarbeitenden Industrie hat sich die Stanzniettechnik durchgesetzt. Ob manuelle Systeme oder in eine Fertigung voll integrierte und robotergeführte Systeme benötigt werden, ob hydraulische oder elektrische Antriebe der Stanznietzangen gewünscht werden, ob die Stanzniete lose oder auf Gurtband magaziniert verarbeitet werden sollen: Die systemtechnische Vielfalt bietet entsprechende Lösungen. (red)



Hier würden all die langen flachen, runden und kantigen Typen aus der Industrie gerne mal Zwischenstation einlegen.

Langgut ist sperrig, eigenwillig und raumgreifend. Gerade deshalb sollte es bei Ihnen auch nicht allzu lange auf der faulen Haut liegen. Sorgen Sie durch schnellen Zugriff für kurze Durchlaufzeiten und all Ihre teuren Produktions- und Montageanlagen werden es Ihnen rund um die Uhr danken.

Machen Sie mit all den vielfältigen Materialien kurzen Prozess und lernen Sie unsere automatisierten Lagersysteme auf der EUROBLECH 2008, Halle 11, Stand B 38, kennen. Lange Zwischenstation machen können all die verschiedenen Typen anderswo...



STOPA Anlagenbau GmbH u. Co. KG, Geschäftsbereich Lagersysteme
Industriestraße 12 • D-77855 Achern-Gamshurst
Telefon: +49 (0) 7841 / 704-0 • Email: info@stopa.com • Web: www.stopa.com

Sonderwerkzeuge

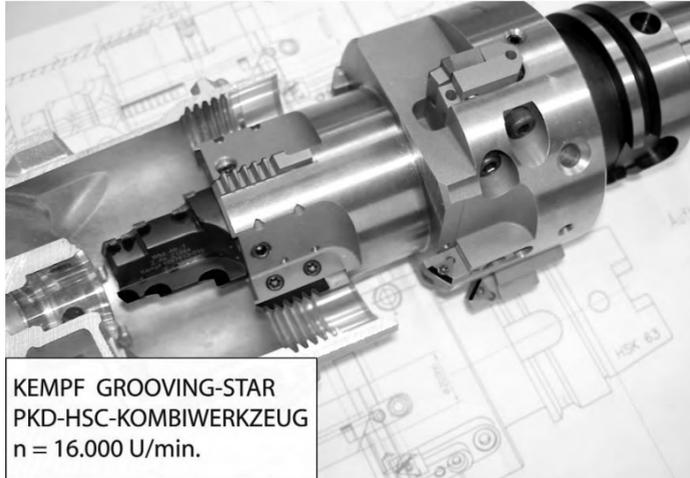
Engineering vom Spezialisten

Die Werkzeugindustrie hat in den vergangenen Jahren einen ungeheuren Technologiesprung vollzogen. Neue Materialien, schnellere Maschinen und geringere Toleranzen in der Produktion stellen an die Werkzeuge hohe Ansprüche, die meist nur mit speziellen Lösungen zu erfüllen sind. Kempf stellt Sonderwerkzeuge zur Verfügung, die auf die gewachsenen Anforderungen zugeschnitten sind.

Ausgeklügelte Lösungen für schwierige Zerspanungsanwendungen sind das Spezialgebiet der Kempf GmbH in Reichenbach an der Fils. Das Angebot umfasst sowohl Produkte aus eigener Entwicklung als auch Präzisionswerkzeuge von anderen Herstellern. Ob HSC-Bohrer, Mikrofräser, Entgrat- oder Glattwalzwerkzeug – jeder Anwender aus Industrie und Handwerk findet in diesem breiten Spektrum „sein“ Werkzeug, das optimal auf die jeweilige Applikation vorbereitet ist. In nur einem Arbeitsgang – Werkzeug in die senkrechte Hauptbohrung hinein und wieder heraus – werden beispielsweise alle innen liegenden Querbohrungen unmittelbar nacheinander entgratet, und zwar nach Angaben von Kempf „gleichmäßiger und sauberer als mit allen anderen marktgängigen Werkzeugen“. Diese Leistungsfähigkeit basiert auf dem System High Speed Deburring (HSD). Mit dem Wegfall von drei oder mehr Arbeitsschritten und von Schneiden- oder Werkzeugwechseln für unterschiedliche Bohrungsdurchmesser entstehen enorme Kosteneinsparungen. Dieser Leistungssprung wurde möglich durch direkte Ansteuerung der Schneiden mittels eines Mediums wie Öl, Wasser oder Luft. Der Burraway entgratet oder senkt Bohrungen auf der Vor- und Rückseite in einem Arbeitsgang – ohne Werkstückumspannung und ohne Wechsel der Drehrichtung. Durch die in der Spannung verstellbare Feder sowie durch die mit unterschiedlichen Schneidwinkeln und Beschichtungen einsetzbaren Klingen können Bohrungen in Maschinen- oder Werkzeugstahl, legierten Stählen, NE-Metallen oder Titan schnell, sauber und prozesssicher gefast werden. Der Burr-Off arbeitet auf dem Basisprinzip des Burraway, wurde aber für den automatisierten Einsatz mit hohem Durchsatz konstruiert.

Fräsen und bohren

Für definiertes rückseitiges Planenken sowie vor- und rückseitiges Fasen in einem Arbeitsgang ist der Flip Cut das richtige Werkzeug. Hohe Prozesssicherheit und erhöhte Standzeiten überzeugen dabei. Der Rückwärtsentgrater JB ermöglicht präzises rückseitiges Fasen oder Entgraten von Bohrungen über die Vorderseite des Werkstückes. Dabei lässt sich die Fasengröße exakt einstellen. Der Ellipti Bur meistert das Entgraten an elliptischen Bohrungsoberflächen. Zur Herstellung kontrollierter Fasen auf der Vor- und Rückseite von Bohrungen in nur einem Arbeitsgang für die Serienfertigung wurde der CNF-2 entwickelt.



KEMPF GROOVING-STAR
PKD-HSC-KOMBIWERKZEUG
n = 16.000 U/min.

Erzeugt mit austauschbaren PKD-Formplatten jede Kontur: Zirkularfräser

„Auch bei Vollhartmetallwerkzeugen haben wir die Nase vorn“, heißt es bei Kempf. Der VHM-4-Fasen-Tieflochbohrer erzielt mit seinen vier Führungsfasen fluchtungsgenaue Bohrungen und höchste Oberflächengüten. Auch der VHM-INOX-Bohrer und der VHM-ALU-Bohrer bringen gute Ergebnisse. Zudem liefert das Unternehmen eine große Auswahl an VHM-Fräsern: Schlicht- und Schruppfräser, Radius-, Kugel- und Konkavfräser, unbeschichtet oder beschichtet, mit oder ohne Innenkühlung. Zur Bearbeitung von rostfreien Stählen und Materialien wie Titan, Inconel oder Hastelloy wurden die VHM-INOX-Fräser konzipiert, und die VHM-ALU-Fräser sorgen für beste Ergebnisse bei Aluminium, Kupfer und Messing. Mit dem VHM-Universal-Tool hat Kempf ein Werkzeug geschaffen, das bis zu acht Bearbeitungsgänge ohne Werkzeugwechsel ermöglicht. Die VHM-Mikro-Tools – ob Fräser oder Bohrer – arbeiten selbst in den kleinsten Größen prozesssicher und präzise, auch mit Innenkühlung.

Individuelle Werkzeuge

Bei der Bearbeitung von Werkstücken aus Leichtmetall bietet die richtige Werkzeugauswahl erhebliches Einsparpotenzial. Beispielsweise können Werkzeugwechsel, weitere Werkzeuge und Werkzeugreserverhaltung entfallen, wenn ein individuell angepasstes Kombinationswerkzeug gewählt wird. Voraussetzung für die Auswahl bzw. Gestaltung des „richtigen“ Werkzeuges ist eine umfassende Prozessanalyse. Kempf ist spezialisiert auf solche individuellen Entwicklungen und setzt dabei auf den Einsatz von PKD-Schneiden, also auf Diamant, der eine sehr geringe Affinität zu Aluminium hat, äußerst verschleißarm ist und sich insbesondere auch zur Trocken- bzw. MMS-Bearbeitung eignet. PKD-Formschneiden, die entsprechend der zu bearbeitenden Geometrie gefertigt werden, bieten zudem die Möglichkeit zum Zirkularfräsen komplexer Konturen in nur einem Arbeitsschritt. Herausragende Produkte des Unternehmens sind die Grooving-Star-Fräser. In

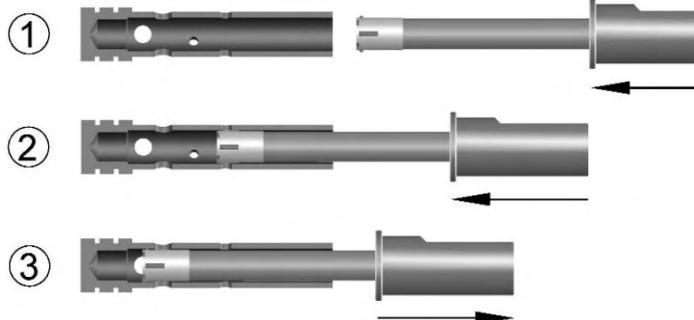
zwei Jahren intensiver Entwicklungsarbeit entstand ein individuell einstellbarer Zirkularfräser für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, mit dessen austauschbaren PKD-Formplatten jede gewünschte Kontur erzeugt werden kann. Die Flexibilität dieses Systems erlaubt häufig mehrere Arbeitsschritte ohne Werkzeugwechsel. Die dadurch möglichen Produktivitätsvorteile sind enorm, und Erfahrungen aus der Praxis belegen das Potenzial dieses Werkzeuges: In einzelnen Fällen ließ sich die Bearbeitungszeit der Werkstücke um bis zu 90% senken.

Edle Oberflächen

Neben Zerspanwerkzeugen nehmen Glattwalz- und Rollierwerkzeuge breiten Raum im Portfolio des Werkzeugspezialisten ein, denn diese Art der Oberflächenveredelung ist eine hervorragende Alternative zu teuren Schleif- oder Hon-Operationen. Dabei entstehen ohne Zerspanung glatte und gefestigte Oberflächen mit einem hohen Traganteil und besten Laufeigenschaften. Beim Glattwalzen wird eine Hartmetall- oder Stahlrolle unter Druck über die Oberfläche bewegt, egalisiert so Unebenheiten und festigt die Oberfläche. Das Ergebnis ist eine verfestigte Fläche, deren Rauheit an R_a 0,10 heranreicht. Unabhängig von den Standardlösungen bietet Kempf auch in diesem Segment zeichnungsgebundene Werkzeuge an. Ausgleichende, expandierende, Plan- oder Kegel-Glattwalzwerkzeuge werden nach Kundenspezifikation gefertigt.

Nutzen für Anwender

Mittelpunkt der Entwicklungen ist der maximale wirtschaftliche Nutzen für den Anwender. Das Stichwort heißt Engineering. In enger Kooperation mit dem Kunden entwickelt Kempf Werkzeuge für komplexe Aufgaben. Dabei werden sämtliche Einsatzparameter wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschubwerte, Beschichtung oder Oberflächengüte in die Überlegungen einbezogen. Die Ingenieure und Techniker des Unternehmens begleiten den Anwender vom Entwurf des ersten Prototypen bis zur Serienproduktion. So entstehen Lösungen, die den Anforderungen optimal entsprechen und höchstmögliche Prozesssicherheit garantieren. Dazu legt man in Reichenbach großen Wert auf die Ausbildung der Mitarbeiter, denn ganz gleich, ob technische Außendienstberatung, Einsatzunterstützung vor Ort, Bearbeitungsvorschläge oder eine weitere Optimierung des Fertigungsvorganges: Aus den Qualitätswerkzeugen von Kempf werden nicht zuletzt durch Engineering und umfassende Dienstleistungen die effizienten Produkte, die nach dem Firmenmotto „das Letzte aus den jeweiligen Anwendungen heraus-holen“.



Entgratet in nur einem Arbeitsgang: das HSD-System

Fotos Kempf

... vielfältig und hochwertig –
immer nach Ihren Wünschen!

ALUPUR
Aluminiumvertrieb

ALUPUR Aluminiumvertrieb – Werkvertretung für leistungsfähige Hersteller von Aluminiumhalbzügen aus Europa. Wir sind ein kompetenter Ansprechpartner für Ihre Bedarfsanforderungen aus den Bereichen:

- Aluminiumprofile
- mechanische Bearbeitung
- Aluminiumdruckguss
- Kokillenguss
- Zinkdruckguss (auch verchromte Oberflächen)
- Dreh- und Frästeile aus Stahl, NE-Metallen und Kunststoff, Baugruppenfertigung

Alupur Aluminiumvertrieb · Dieffenbachstraße 33 · D-10967 Berlin
Tel. +49-(0)30-69 13 800 · Fax +49-(0)30-69 13 803 · info@alupur.de · www.alupur.de

REHM
Welding Technology

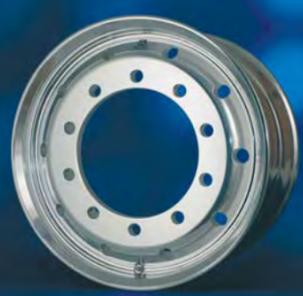
INVERTIG.PRO

DER NEUE STANDARD IM WIG-SCHWEISSEN.

100 % LEISTUNG.
EINFACH FASZINIEREND.

Euro BLECH 2008 HALLE 12 STAND B18

www.invertigpro.com



alu-news.de

NEU

Das große internationale Aluminium-Portal mit noch mehr Kundennutzen

alu-news.de, die Internet-Präsenz von ALUMINIUM KURIER NEWS, ist überarbeitet worden. Die Website startet ab September in modernem Outfit mit neuen und verbesserten Funktionen und noch mehr Service.

alu-news.de bietet die größte Aus- und Weiterbildungsdatenbank der Branche.

alu-news.de ermöglicht eine optimierte, intelligente Produktsuche.

Kostenloses Probeheft unter www.alu-news.de oder per Fax 08171-60974 anfordern.

Erfolgreiches Marketing Wicona unterstützt Metallbauer S. 8

FACHZEITUNG FÜR VERARBEITER UND INDUSTRIE
ALUMINIUM KURIER
 Fachorgan für Deutschland, Österreich und die Schweiz
alu-news.de

SEPTEMBER / OKTOBER 5 / 2008

AKN-Spezial in Russisch
 Die wirtschaftliche Globalisierung schreitet un-
 aufhaltsam voran. Zwar haben rückläufige
 handelsrechtliche Unternehmensdaten schon seit Jahren
 die schier unerschöpflichen Chancen des rus-
 sischen Marktes ergötzt und nutzen sie auch.
 Wie kein anderes Land auf der Welt exportiert
 die Bundesrepublik ihre riesige russische Nach-
 zugsproduzenten immer mehr hierher. Firmen
 in und um Moskau oder auch in entlegenen,
 in und um Moskau oder auch in entlegenen,
 aufgeschlossenen Provinzen. Andererseits wird
 Deutschland für örtliche Investoren zunehmend
 interessant. Dabei geht es dabei nicht nur
 um attraktive Immobilienprojekte in stark fre-
 quenten Entwicklungsländern aufzuziehen, auf-
 gehenden Investitionen und Interessen auf
 beiden Seiten ein Forum zu schaffen sowie
 Informationen, Anreize und Service-Tips für
 wagemutige Unternehmen zu geben, erscheint
 ALUMINIUM KURIER NEWS (AKN) als Spezial-
 in russischer Sprache beiliegend der deutschen AKN-
 Ausgabe 05/2008 und den in Russland
 führenden Entscheider-Magazinen. (36/76)

ALUMINIUM 2008 mit neuen Rekorden
Mit Alu leicht und sicher abheben
 Der leichte Werkstoff Aluminium ist in der Luft- und Raumfahrt nach wie
 vor sehr gefragt. Dies werden auf der ALUMINIUM 2008, der Weltleitmesse
 der Aluminiumindustrie, wieder zahlreiche Zulieferer mit ihren innovativen
 Neuheiten verdeutlichen. Lesen Sie auch unser Messe-Spezial auf den Seiten 14
 bis 19 und 38 bis 40.

840 Unternehmen aus 41 Nationen ze-
 gen sich in den Essener Messehallen –
 ein Zuwachs von 19% gegenüber der
 Vorveranstaltung vor zwei Jahren. Die

ALUMINIUM 2008 lässt damit alle bisher-
 igen Rekordmarken bei Ausstellern
 und Fläche erneut hinter sich: 55.000
 Quadratmeter in acht Hallen belegt die
 Messe in diesem Jahr.
 In Essen treffen sich Aluminiumherstel-
 ler, Aluminiumverarbeiter, Anbieter von
 Technologien und Ausstattungen für die
 Aluminiumproduktion, weiterverarbei-
 tungs- und veredelnde Unternehmen, die
 internationalen Keyplayer der Branche
 versammelt sein.
 Auch die internationale Extrusionsbran-
 che ist auf der ALUMINIUM 2008 stärker
 vertreten. Mit SAPA präsentiert sich die
 weltgrößte Extrusion-Company in Essen,
 die Messe auch als Corporate Spon-
 sor unterstützt. Unter den Ausstellern
 sind neben ALCAN, ALCOA, HYDRO, ALE-
 RIS und SMS auch PRESEZZI Extrusion,
 AMAG, TECALEX, Garner Extrusion und
 Gulf Extrusions.

Aluminiumindustrie in Deutschland

Jahr	Produktion Primäraluminium	Produktion Sekundäraluminium	Bedarf Primäraluminium	Bedarf Sekundäraluminium	Schätzung
2004	~1000	~1500	~1000	~1500	
2005	~1000	~1500	~1000	~1500	
2006	~1000	~1500	~1000	~1500	
2007	~1000	~1500	~1000	~1500	
2008*	~1000	~1500	~1000	~1500	

Mit einem Umsatz von 17 Mrd. Euro und 73.000
 ab – von der Metallherzeugung über die Halb-
 zugsproduktion bis hin zu Endanwendungen für
 nahezu jeden Wirtschaftszweig. (red)

Ohne den Werkstoff Aluminium wären
 Reisen in ferne Länder nur schwer reali-
 sierbar. Denn seit den Anfängen der
 Luftfahrt lautet die alles entscheidende
 Frage, wie sich das Gewicht von Flugzeu-
 gen verringern lässt. So dominiert Alu-
 minium bis heute im Flugzeugbau. Ewa
 60 bis 80% einer Flugzeugstruktur be-
 stehen aus Aluminium-Halbzeugen wie
 Blechen, Platten, Profilen, Schmiede-
 blechen und Gussteilen. Auch in der Raumfahrt
 spielt Aluminium eine wesentliche Rolle.
 führende Plattenhersteller werden dort
 ebenso präsent sein wie zahlreiche Alu-
 Fortsetzung auf Seite 2

STARK FLOKAL
 stark im Gleitschleifen

Internet-Datenbank www.alu-news.de
Noch mehr Service und Leistung

Produkt- und Firmen-
 datenbank

Hydro: Vorrang für Klima-Themen

Mit energieeffizienten Verfahren und Produkten, auch in der Solartechnologie, will der norwegische Aluminiumkonzern Hydro stärker als bisher helfen, das Klima zu schützen. „Aluminium bietet Lösungen, dem Klimaproblem zu begegnen – wir stellen uns dieser Herausforderung“, sagt Vorstandsvorsitzender und CEO Eivind Reiten.

Auf der „Aluminium 2008“ vom 23. bis 25. September in der Messe Essen gibt Hydro direkt am Eingang zur Halle 3 (Stand A 20) Anregungen zu dem komplexen Thema und lädt Industriepartner und Kunden zum intensiven Dialog ein.

„Unsere ganze Industrie, gerade in Deutschland, muss ihren Wert für die Umwelt deutlicher herausstreichen und die Effizienz in den Betrieben weiter steigern“, ergänzt Hydro-Deutschland-Geschäftsführer Oliver Bell. „Schon bald trifft die Pflicht zu CO₂-Einsparungen auch kleinere Strangpresser, nicht nur die Hütten und großen Walzwerke. Das kann manche sehr teuer kommen.“

Hydro hat zuletzt deutlich in den Ausbau des Recycling investiert. „Sparsames Umschmelzen und die unbegrenzte Zahl von Nutzungszyklen bei gleicher Qualität machen Aluminium zum erneuerbaren Werkstoff erster Güte. Darum schaffen wir mehr als 200.000 Tonnen Kapazität, wo es am meisten Sinn macht: direkt im Hauptmarkt Deutschland“, sagt Vorstandsvorsitzender und CEO Eivind Reiten. Zurzeit entstehen Öfen in Hamburg und Rackwitz, in Neuss wurde ein Ofen im September 2007 eingeweiht, und ein Recyclingzentrum bei Alunorf, dem mit Novelis betriebenen weltgrößten Aluminiumgieß- und -walzwerk, steht kurz vor der Genehmigung.

! Facts:

Hydro ist ein führender Anbieter von Aluminium und Aluminiumprodukten. 22.000 Beschäftigte sind in mehr als 30 Ländern auf allen Kontinenten aktiv, Hauptsitz ist Norwegen. In Deutschland ist Hydro mit rund 6000 Mitarbeitern an 13 Standorten das größte und vielseitigste Aluminiumunternehmen mit einem Umsatz von 2,7 Milliarden Euro. In Österreich zählt Hydro Aluminium Nenzing zu den führenden Presswerken.



Sparen mit aller Kraft

Gerade weil Aluminium in vielen Anwendungen energieeffizient nützt, strengt sich Hydro auch an, das Metall mit immer weniger Strom und weniger Emissionen zu erzeugen. Schon früh wurde mit trockener Abgasreinigung der Ausstoß klimaschädlicher Gase seit 1990 um mehr als 85% gesenkt und damit eine freiwillige Selbstverpflichtung gegenüber der Bundesregierung mehr als erfüllt. Durch verbesserte Prozesssteuerung hat Hydro den spezifischen Strombedarf der Hütte in Neuss binnen zwölf Jahren um weitere 10% gemindert.

Alte Elektrolyse-Verfahren schaltet der Konzern ab, neue Hütten wie in Katar werden groß gebaut, mit kompakter Logistik und modernster Technik. Nun erforschen die Primärfachleute von Hydro eine auf 420 Ampère erhöhte Stromstärke und, wie sich Prozesswärme zurückgewinnen und Kohlendioxid einfangen lässt. In allen Betrieben gilt eine Grundregel: Verschwendung vermeiden – und mit weniger Aufwand mehr erreichen.



Vom Wasser zur Sonne

Hydro erzeugt pro Jahr 11 Terawattstunden Strom aus Wasserkraft für die Hütten in Norwegen. Nun hilft das Unternehmen, auch die größte Quelle sauberer Energie zu nutzen: Sonne.

Konzernchef Reiten: „Wir engagieren uns für Sonnenkraft bei der Produktion von Silizium und daraus gefertigten Siliziumscheiben (Wafeln) sowie bei einer Technologiefirma für Dünnschicht-Solarzellen. Hydro-Aluminiumprofile umrahmen Solarmodule. Unsere Bausystem-Entwickler bringen Anwendungen mit integrierter Photovoltaik auf den Markt, zum Beispiel Fassadenlamellen samt Solarzellen darauf. So werden Gebäude vom Energieverbraucher zum Kraftwerk.“

Hydro ermöglicht viele smarte Aluminiumprodukte, die effektiv Ressourcen sparen. Zur Erzeugung unseres Metalls benötigen wir gleichbleibend Grundlaststrom – und achten darauf, wie effizient der Strom dafür entsteht. Am besten so erneuerbar wie unser Metall.



Leichter, stärker, sicherer, nützlicher

Viele Werkstoffe kennen wir seit langem. Manche verbrennt man nach einmaligem Gebrauch. Aluminium ist jung, erneuerbar – und so erforscht Hydro weiter bessere Anwendungen.

In vielen Anwendungen ersetzt Aluminium weniger geeignete Werkstoffe: Klimaanlagen verzichten nun zumeist auf das teurere Kupfer, Automobilteile oft auf das schwerere Eisen. Ständig verbessert der europäische Konzern seine Betriebsmittel, Verfahren und Anlagen.

Bei immer mehr Produkten entwickelt Hydro gemeinsam mit seinen Kunden die nächste Generation. Zum Beispiel in Verpackungen: Über 30 Jahre wurde der Materialeinsatz bei Butterfolien, Deckeln oder Pralinenhüllen um rund 40% gemindert. Und für Offset-Druckplatten wurde eine Legierung komponiert, die alle Vorzüge früherer Konkurrenzmischungen in sich vereint und diese übertrifft. Eivind Reiten: „So sind wir für unsere Kunden Partner im Fortschritt.“

Bestgepresst

Extrusion: Werk Uphusen als erstes CE-zertifiziert *
Neue Eloxieranlage für 3,5 Millionen m² in Rackwitz.



Was haben Avantgarde-Gartenmöbel von Kettler und Büroarbeitsplätze von Wilkhahn, Solarmodule und Fahnenmasten, Elektronik-Werkbänke und Balkonbrüstungen, Leuchtstofflampen und Schienenbahnen gemeinsam? Aluminiumprofile aus den deutschen Hydro-Presswerken in Achim-Uphusen bei Bremen und in Rackwitz bei Leipzig.

Gemeinsam bilden sie die Hydro Aluminium Extrusion Deutschland GmbH.



Hydro bedient den deutschen Markt auch aus den grenznahen Presswerken im belgischen Raeren, im dänischen Tondern, im polnischen Chrzanow sowie Nenzing in Österreich, das auch das süddeutsche Werk Bellenberg führt. Aber das deutsche Werkeduo war 2007 die vielleicht erfolgreichste Einheit in der ganzen Hydro.

In ihrem Sektor erhielten Uphusen und Rackwitz Preise für die beste Innovation, beste Sicherheit und für die stärkste Gesamtleistung. Obendrauf gab es vor kurzem sogar den President's Award für Spitzenwerte bei Sicherheit, Gesundheit und Umwelt.



„Für Uphusen freut mich neben diesen Ehrungen besonders, dass wir seit kurzem als erstes Presswerk überhaupt komplett CE-zertifiziert sind“, sagt Clemens Metzler, Geschäftsführer der Hydro Aluminium Extrusion Deutschland GmbH. Transparente Qualität in allen Prozessabläufen, das öffnet die

Türen zu wichtigen, besonders anspruchsvollen Kunden. Zum Beispiel Solarmodulbauer. Betriebsleiter Bruno Frederix: „Profile für die Modulrahmen sehen einfach aus, sind es aber nicht. Wir haben uns da gutes Know-how aufgebaut und erhalten jetzt richtig große Aufträge. Sogar in die USA mussten wir schon liefern, weil andere Werke es nicht konnten wie wir.“

Im Presswerk Uphusen arbeiten rund 300 Beschäftigte mit zwei Pressen (P18 und P22), großem Eloxalbetrieb und Weiterbearbeitung, samt weiteren 130 externen Bearbeitungskräften nebenan. Im Presswerk Rackwitz arbeiten rund 160 Beschäftigte mit einer P24 und einer P31 sowie kleiner Weiterbearbeitung. Nebenan liegt mit dem Umschmelzwerk von Hydro ein wichtiger, wachsender interner Lieferant von Pressbolzen.

Hydro wertet den Betrieb in Rackwitz weiter auf: Dort entsteht bis 2010 eine der international größten Eloxieranlagen für sauberen Oberflächenschutz von 3,5 Millionen Quadratmeter Aluminiumprofilen pro Jahr. Das kann bis zu 40 weitere Arbeitsplätze bedeuten. „So helfen wir, den absoluten Engpass im Markt für eloxierte Profile effizient zu lindern“, sagt Clemens Metzler. Bisher vergibt Hydro viele Eloxalaufträge an externe Dienstleister; die neue Anlage wird effizienter arbeiten und bisher lange Transportwege sparen. Metzler: „Die Kunden wollen immer öfter Eloxal, wir bieten ihnen bald mehr als 6 Millionen Quadratmeter.“

Immer sicherer

Hydro will, dass alle Beschäftigten genauso gesund nach Hause gehen, wie sie zur Arbeit kommen. Sicherheit steht daher an erster Stelle. Das Unternehmen ist fest überzeugt: Gute Sicherheitswerte und Erfolg gehen Hand in Hand.

Die Presswerke Uphusen und Rackwitz haben einige Praktiken eingeführt, „die Sie kaum woanders finden“, betont Uphusen-Betriebsleiter Bruno Frederix. Zum Beispiel:

- Für jede Anlage zeigt jeweils eine große Abschaltmatrix genau auf, wie alle Mechanismen zusammenhängen, mehr als 700 Positionen, bis zum letzten Alarmknopf.
- Nicht nur Farbmarkierungen, sondern echte Sperren trennen Geh- und Fahrwege an Gefahrenpunkten.
- Statt kategorischer Helm- und Schutzbrillenpflicht gilt als höchstes Gut das persönliche Sicherheitsbewusstsein und -streben. An ihm wird ständig weiter gearbeitet.

Härter als nach deutschen Vorschriften zählt der gesamte Konzern nicht nur unfallbedingte Arbeitsausfälle, sondern jeglichen Schadensfall. Selbst davon hatte zum Beispiel

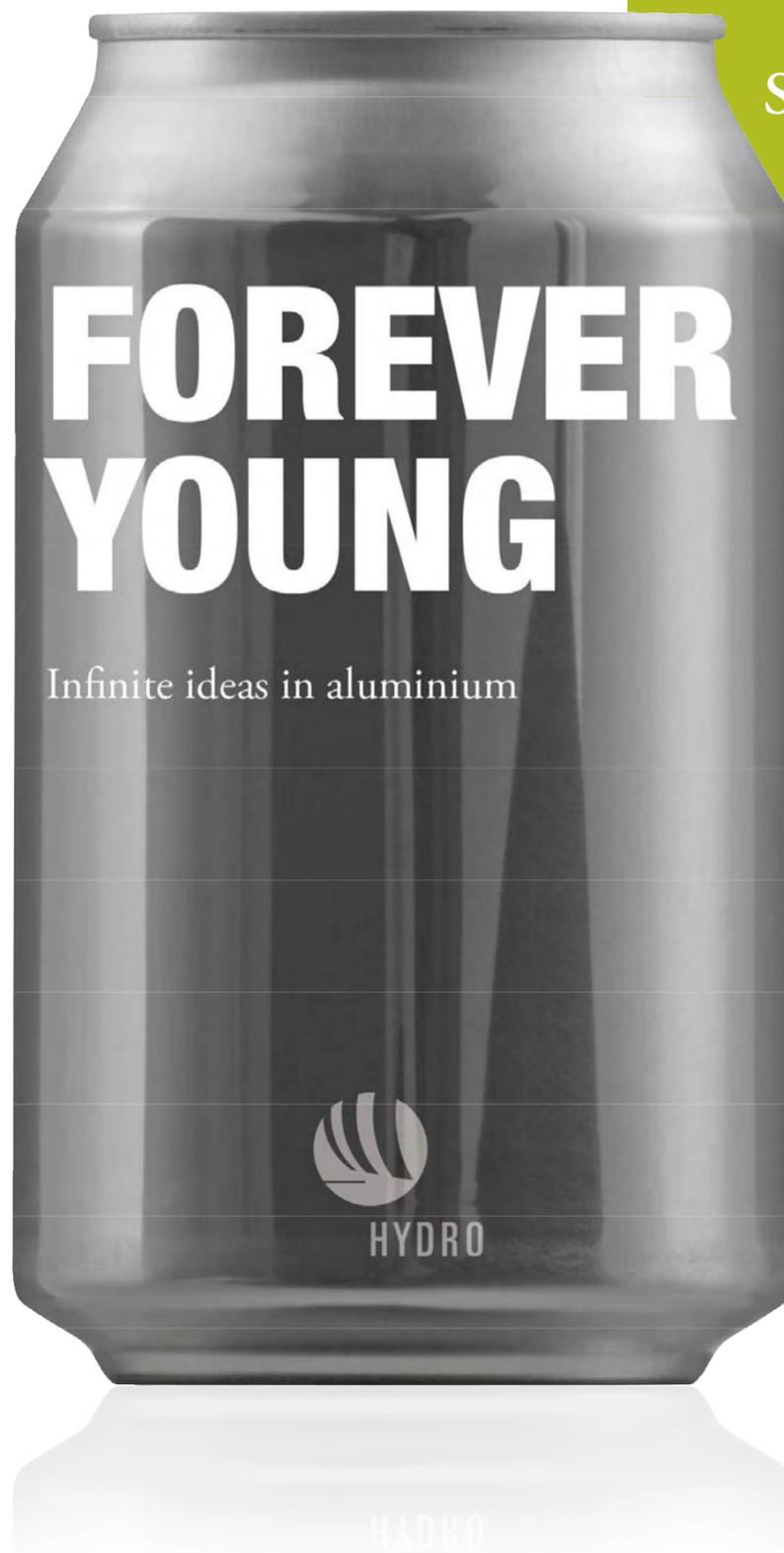
Deutschlands größte und beste Aluminiumhütte, das Rheinwerk in Neuss, seit ein- und einhalb Jahren keinen mehr.

„Aus Beinaheunfällen lernen wir, mögliche Gefahrenquellen zu mindern oder zu beseitigen“, sagt Hydro-Deutschland-Geschäftsführer Oliver Bell. Deshalb werden diese Beobachtungen ernst, rasch und vorrangig behandelt.

Gravierende Unfälle finden ihren Widerhall im gesamten Konzern. So trat bei einem Gabelstaplerunfall zu Tage, dass im toten Winkel des Flurförderfahrzeugs bis zu 17 Menschen gefährdet stehen können. Dieser Effekt wird nun quer durch die Standorte veranschaulicht – damit Ähnliches nie wieder passiert.



Besuchen Sie uns:
Aluminium 2008
Halle 3,
Stand A20



Ewig jung und stark und schön bleiben? Ein Traum für uns. Für Aluminium aber ist er Wirklichkeit: Es lässt sich immer und immer wieder bei gleicher Qualität recyceln. Es ist ein erneuerbarer Rohstoff, den auch künftige Generationen noch nutzen können, in unendlich vielen Anwendungen.

Hydro ist Aluminium. Wir sind stolz, dieses erstaunliche Metall herzustellen, zu verarbeiten und einzuschmelzen - für ein immer neues Leben.

www.hydro.com



HYDRO

Die Feuerwache Heidelberg ist ein Passivhaus

Die Stadt Heidelberg setzt mit ihrer neuen Feuerwache Maßstäbe: Sie ist die erste Feuerwache Deutschlands, die im Passivhausstandard errichtet wurde, funktional überzeugt und auch noch ausgezeichnet gestaltet ist.

Fahrzeughalle, Lager und Werkstätten, Atemschutzübungsstrecke, Schulungs- Ruhe- und Fitnessräume – ein komplexes Raumprogramm. Die Kölner Architekten Peter Kulka und Henryk Urbanietz verpackten es in eine klare Kombination unterschiedlicher Kuben und setzten den 35 Meter hohen Schlauchturm als vertikalen Akzent zur weitgehend flächigen Gebäudeausrichtung.

Die Tragkonstruktion der Gebäude besteht aus einem Stützen-Riegel-System mit Stahlbetondecken als Durchlaufträgern. Die Blechfassade mit Hochwärmedämmung besteht aus unsichtbar befestigten, pulverbeschichteten Aluminium-Kofferblechen. Sie betonen mit ihrem liegenden Format von 4,50 Meter auf 1,20 Meter die horizontale Ausrichtung des Gebäudes.

Diese Gestaltung setzt sich auch in Form und Ausführung der Fensteröffnungen fort. Fensterbänder mit Einspannblendrahmen und schmalen Öffnungsfüßeln auf Basis der WICONA-Fensterserie Wicline 77 umlaufen die einzelnen Kuben. Durch den Einsatz



emailierter ESG-Panelelemente bleibt der gläserne Charakter durchgängig erhalten.

In einigen Fassadenbereichen sind von außen in der Vertikalen keine Andruckleisten mehr zu sehen, da die Panelelemente nur mit einer Silikonfuge verklebt sind. Neben Wicline 77 kam eine Pfosten-Riegel-Konstruktion auf Basis von Wictec 50 zum Einsatz. Um den Passivhausstandard zu erfüllen, sind sowohl

die Pfosten-Riegel-Konstruktion als auch die Fenster der Obergeschosse mit einer 3-fach-Verglasung versehen. Die guten Wärmedämmeigenschaften der Fensterserie Wicline 77 erzielen in Kombination mit der 3-fach-Verglasung einen Uw-Wert von 0,8 W/m².

Die Photovoltaikanlagen auf dem Dach und an der Südseite des Schlauchturms können zusammen über 50.000 Kilowattstunden Strom pro Jahr erzeugen.

„Innovative Produkte – vorbildliche Verkaufsunterstützung“

Der Memminger Fachbetrieb Herbert Müller Metallbau setzt erfolgreich das Wicono-Marketingkonzept um.

Trotz Regenwetters leuchten die Wicono-Fahnen bei Herbert Müller Metallbau in Memmingen-Ameningen interessierten Besuchern schon von weitem entgegen. Am Tag der offenen Tür zum 40-jährigen Bestehen präsentiert der Fachbetrieb sein gesamtes Produktspektrum, die Marke Wicono mit verschiedenen Haustürkonstruktionen im Haus und einer mobilen Ausstellung.

Der Ausstellungshänger gehört zum Marketingpaket, das Wicono seinen Metallbau-Kunden an die Hand gibt, um sie in der Vermarktung neuer Haustürkonstruktionen bestmöglich zu unterstützen. Weitere Komponenten sind vor allem:

- Das Systemhaus hilft Metallbau-Fachbetrieben, Verkaufsaktionen zu planen und zu verwirklichen.



Hydro unterstützt Wicono-Anwender auch mit einer mobilen Ausstellung

- Eine Endkundenbroschüre bietet alle wichtigen Fakten rund um das Thema Aluminium-Haustür für die Vertriebspartner.

Noch besser erklären lassen sich die Vorteile der Wicono-Produkte allerdings vor Ort, wo der Kunde die Funktionalität der verschiedenen Modelle direkt erfassen kann. So lud Herbert Müller Metallbau, seit 1990 Wicono-Kunde, Bestandskunden ein und lockte mit Zeitungswerbung interessierte Hausbesitzer und -bauer an. Sie alle konnten sich von den Vorzügen der vier neuen Haustürelemente „Basis“, „Klassik“, „Medium“ und „Premium“ überzeugen, die in Technik, Design und Ausstattung auf den jeweiligen Bedarf abgestimmt sind.

Das Premium-Programm bietet dem Metallbauer die höchste Variationsbreite für eine individuelle Gestaltung des Hauseingangs. Hydro Building Systems liefert diese Konstruktion auch als Grundmuster an größere Türenhersteller für deren eigene Modellpalette. Überzeugt von der Qualität der neuen Produkte zeigten sich auch die Inhaber Christa und Herbert Müller: „Die Sortimentserweiterung ist sinnvoll und richtig, auch die Verkaufsunterstützung für die Produkte seitens Wicono ist vorbildlich.“

Das Unternehmen, das 1968 als „Rudolf Müller Metallbau“ begann und sich in den Jahren von der kleinen

Christa und Herbert Müller



„Garagenfirma“ zum florierenden mittelständischen Unternehmen entwickelte, ist traditionell im Bereich Haustür engagiert, macht viel Geschäft mit Terrassen-Überdachungen und zählt zu weiteren Schwerpunkten, auf rund 200 m² präsentiert, auch Wintergärten. Heute ist die Firma darüber hinaus auf die Herstellung und fachmännische Montage von Aluminium-Fenstern und Haustüren sowie Aluminium-Fassaden spezialisiert.

Aufträge kommen von Bauträgern und Wohnungsbau-gesellschaften, vor allem aber von Privatkunden. Ihnen bietet der Memminger Metallbauer mit 38 Mitarbeitern alles aus einer Hand: von der Bauplanung, Konstruktionsplanung und Montage mit werkseigenen Fachkräften bis zu Service und Reparaturen. „Der Anteil der Modernisierung wird immer höher und liegt heute bei 95 Prozent, das Neubaugeschäft ist auf fünf Prozent geschrumpft“, erklärt Christa Müller. Da ist es von Vorteil, dass Wicono gerade auch für Sanierungen praktikable Lösungen vorsieht. Christa Müller: „Wir fühlen uns durch die Außendienstmitarbeiter gut beraten und betreut. Die fachliche Kompetenz von Hydro Building Systems hat uns von Anfang an überzeugt.“