



HBS
Die **bestefeste**
Verbindung!

Bolzenschweißen
in Millisekunden
www.hbs-info.de

Mit Sicherheit die bessere Verbindung!



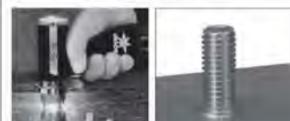
40 Jahre Kompetenz auf dem Gebiet der blitzschnellen Befestigungstechnik.

Alles aus einer Hand direkt vom Hersteller

Heinz Soyer
Bolzenschweißtechnik GmbH
Inninger Straße 14
82237 Würthsee
Telefon: 08153 885-0
Telefax: 08153 8030
info@soyer.de

Wir sind zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001:2000
Qualität
DIN EN ISO 14001:2005
Umwelt

www.soyer-shop.de



Metallrecycling wird kartiert

Eine Rohstoffquelle großen Ausmaßes

Wo mehr Metall ist, bietet sich auch mehr zum Recycling an. Auf der Basis dieses gedanklichen Ansatzes wird auch hierzulande – wie bereits zuvor in den USA – eine Karte der natürlichen Lagerstätten und jener Gebiete angefertigt, wo vor allem diese Rohstoffe, u.a. große Aluminiumbestände, verbraucht werden. ALUMINIUM KURIER sprach mit Professor Raimund Bleischwitz vom federführenden Wuppertal Institut für Klima, Umwelt, Energie über Chancen und Trends beim Metallrecycling.

Beauftragt von Umweltbundesamt und Bundesumweltministerium dokumentiert das Institut die in den Stromleitungen, Telekommunikationsnetzen, Straßen und Brücken steckenden Materiallager in der Bundesrepublik. In diesem Jahr soll eine Projektstudie einen ersten ungefähren Überblick über die bundesdeutsche Infrastruktur geben mit dem obersten Ziel, Recyclingprozesse wirksamer umsetzen zu können.

Herr Professor Bleischwitz, nach einer Studie des Berliner Institutes für Zukunftsstudien und Technologiebewertung wird der Bedarf bei einer Reihe von Metallen oder Halbmetallen stark ansteigen. Um welche Rohstoffe handelt es sich vor allem?

Prof. Raimund Bleischwitz: Zu nennen ist die Nachfrage nach Kupfer, das für Elektromotoren aller Art eingesetzt wird. Relevant ist auch der Bedarf nach Metallen wie Gallium und Indium, die beide u.a. für Dünnschicht-Photovoltaik wichtig sind und auch Scandium sowie Platin, die für die Brennstoffzellenproduktion wesentlich sind. Diese Metalle

sind auch für grüne Zukunftstechnologien von zentraler Bedeutung.

Schrott hat Zukunft, heißt es vielerorts angesichts einer bevorstehenden Rohstoff-Verknappung. Metallrecycling gilt als ausgereift. Können Sie Beispiele nennen?

Prof. Raimund Bleischwitz: Moderne Anlagen können beim Metallrecycling einen hohen Reinheitsgrad (> 90%) erzielen. Die Energieeinsparung durch Recycling von Schrotten liegt z.B. bei Kupfer bei 80-90% im Vergleich zu Kupfererz. Neuartige Post-Schredder-Verfahren wie z.B. das SiCon-Verfahren können Rückstände, die Kunststoffe und Sande enthalten, noch besser aufbereiten.

Andererseits seihen Experten im Metallrecycling noch Luft. Was kann verbessert und wo sollte der Hebel angesetzt werden?

Prof. Raimund Bleischwitz: Grundlegend sind Defizite im internationalen Ressourcenmanagement, da Autos und andere Konsumgüter in gebrauchtem



Getränkedose feiert Jubiläum

Heute ist sie aus dem Alltag eigentlich kaum wegzudenken, die praktische, einfach zu öffnende und vergleichsweise leichte Getränkedose. Und sie kann ein stolzes Jubiläum feiern. Vor 75 Jahren kam sie erstmals auf den Markt. Damals war sie für den Verbraucher nicht immer problemlos zu handhaben (siehe auch S. 15). (red)

Zustand exportiert werden und dort später teils fragwürdig rezykliert werden. In Deutschland fließen nur etwa 15% der abgemeldeten Fahrzeuge dem inländischen Recycling zu. Da ist also noch viel Potenzial. Außerdem sollte man versuchen, die Materiallager von Städten besser zu erfassen und zu rezyklieren.

Inwieweit hilft dabei eine Kartierung der so genannten Rohstoffquellen der Zukunft?

Prof. Raimund Bleischwitz: Eine Kartierung der Rohstofflager in leitungsgebundenen Infrastrukturen und Städten ist eine wesentliche Zukunftsaufgabe. Ohne eine derartige Kartierung fehlen grundlegende Informationen für ein nachhaltiges Ressourcenmanagement. Welche Probleme tun sich bei der Erstellung eines solchen Katasters auf?

Fortsetzung auf Seite 2 oben

Der Experte

Prof. Dr. Raimund Bleischwitz ist am Wuppertal Institut für Klima, Umwelt, Energie GmbH stellvertretender Leiter der FG „Stoffströme und Ressourcenmanagement“. Zu seinen aktuellen Büchern (s. a. entsprechende Links in Klammern) gehören: Globale Rohstoffpolitik (www.nomosshop.de/productview.aspx?product=11475&toc=105), Sustainable growth and resource productivity (www.greenleafpublishing.com/productdetail.km?id?productid=2928), Sustainable resource management (www.greenleafpublishing.com/productdetail.km?id?productid=2920). (red)



Prof Dr. Raimund Bleischwitz

Foto: Wuppertal Institut für Klima, Umwelt, Energie GmbH

Neue WICONA-Broschüre: Zukunft gestalten

Unter dem Motto „Zukunft gestalten“ ist die neue WICONA-Broschüre erschienen. Darin werden neue



Ideen und Techniken in den Kapiteln Fassaden, Fenster, Türen, Schiebeelemente und individuelle Objektlösungen vorgestellt. Die WICONA-Broschüre bietet einen kompakten und attraktiven Überblick über das gesamte Produkt- und Serviceportfolio – abgestimmt auf die Zielgruppe der Architekten, Fassaden- und Fensterbauer. Die Hydro Building Systems GmbH begleitet den ganzen Prozess des Planen und Bauens mit Know-how, High-tech-Produkten und perfektem Service. Von der ersten Skizze bis zur Umsetzung. (su)

Super-Lackieranlagen für Großteile



50 Tonnen und mehr können die Lackieranlagen von Vollert flurfrei beschichten

Vollert Anlagenbau präsentiert vom 13. bis 16. April 2010 auf der PaintExpo in Karlsruhe (Halle 3, Stand 3434) neue Lösungen zur vollautomatischen Nasslackierung und Pulverbeschichtung von Großteilen. Dazu zählen sowohl bodengeführte als auch flurfreie Förderan-

lagen für Nutzlasten von einer bis 50 Tonnen. Messebesucher können bei SEW Eurodrive in Bruchsal eine 3,5-Tonnen-Lackieranlage von Vollert im laufenden Betrieb besichtigen. Die Wahl der Fördertechnik ist maßgeblich für die Produktivität einer Lackier-

anlage. Auf der PaintExpo zeigt Vollert Anlagenbau deshalb verschiedene Systeme zur Beschichtung schwerer oder großer Teile. Je nach Anwendung, Platzangebot, Gewicht und Ausmaße der Werkstücke wählen die Intralogistikexperten aus Weinsberg die wirtschaftlichste Variante und greifen dabei auf ihre langjährige Erfahrung zurück. Sowohl als

Generalunternehmer als auch als Intralogistikpartner entwickelten sie bereits zahlreiche Anlagen u.a. für Wirtgen, Meiller, EvoBus und Liebherr. Das Spektrum der Fördertechnik reicht dabei von schienegebundenen Transportwagern über Kettenfördersysteme bis hin zu flurfreien Einträger-Hängebahnen mit Nutzlasten bis zu 50 Tonnen (s.a. S.14). (red)



Eloxal und Harteloxal. Polieren und Glanzieren, Schleifen und Bürsten.

Dekorative und technische
Oberflächen aus Aluminium

albea
Metalloberflächentechnik GmbH

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

Fortsetzung von Seite 1 oben

Prof. Raimund Bleischwitz: Man muss versuchen, zumindest Annäherungswerte zum heutigen Bestand zu erfassen und Informationspflichten für künftige Vorhaben einführen. Außerdem sollten Möglichkeiten für vereinfachte Rückführung entwickelt werden, bis hin zur Bauplanung und zum jeweiligen Design.

Genaue Karten der Rohstoffe in Gütern und in der Infrastruktur hoch industrialisierter Länder zu haben, ist sicher aufschlussreich. Nur, was ist mit dem weltweiten Handel des Metallschrottes, der zumeist in Schwellenländern verarbeitet wird?

Prof. Raimund Bleischwitz: Wir schlagen ein internationales Abkommen

zum nachhaltigen Ressourcenmanagement vor. Zweckmäßig wäre ein internationaler Covenant zwischen Recycling-, Metall- und Automobilindustrie, der wichtige Zielländer von Exporten miteinfasst. Mit großen Schwellenländern wie China und Russland sollten bilaterale Verhandlungen über faire und effiziente Rahmenbedingungen geführt werden.

Was kann noch getan werden, um die Ausbeute beim Recycling zu steigern?

Prof. Raimund Bleischwitz: Eine europäische Technologieplattform zum Leichtbau, in dem insbesondere kleine und mittelständische Unternehmen mitarbeiten, wäre sinnvoll. So könnte man die Entwicklung neuer Materialien und Werkstoffe mit Schlüsselprodukten im Fahrzeugbau und für Bauten mit Erfordernissen des Metallrecycling verzahnen.

Wie entwickelt sich künftig beim Metallrecycling das Marktvolumen, und welchen Einfluss wird dies vermutlich auf die Kosten und Preise bei der Entsorgung haben?

Prof. Raimund Bleischwitz: Angesichts des Wachstums der Schwellenländer und der angespannten Situation auf den Energiemärkten wird sich das Marktvolumen für Metallrecycling voraussichtlich weiterhin erhöhen. In Europa wirkt die Abfallpolitik in Richtung steigender Entsorgungskosten und wird weiteres Recycling begünstigen. Ein international koordiniertes Vorgehen kann Skaleneffekte erschließen.

Welche Chancen stecken in dieser Marktentwicklung?

Prof. Raimund Bleischwitz: Für die Industrie ergeben sich insbesondere Chancen im Stoffkreislauf strategisch wichtiger Metalle und in der internationalen Entwicklung. Insgesamt sollte das Metallrecycling in Verbindung von Rohstoffsicherheit, Klima- und Umweltschutz als nachhaltiges Ressourcenmanagement konzipiert werden.

Herr Professor Bleischwitz, wir danken für das Gespräch. (bu)



Foto: PSE/Bildarchiv

Gilt auch als Rohstoffquelle der Zukunft: das Metallrecycling

13. - 16. April 2010
Messe Karlsruhe

PaintExpo

Internationale Leitmesse für
industrielle Lackiertechnik

Kooperationspartner
JOT
www.jot-oberflaeche.de

Ausbildungspartner
MFN
www.mfn.li

Veranstaltet von
FairFair
FairFair GmbH
Max-Eyth-Str. 19
D-72644 Oberboihingen
Tel.: +49 7022 60255 0
E-Mail: info@paintexpo.de

VAR – Ein Verband stellt sich vor Kompetenter Partner

VAR steht für Verband der Aluminiumrecycling-Industrie e.V. Der VAR ist der Bundesverband der deutschen Aluminiumrecycling-Industrie mit Sitz in Düsseldorf.

Die Mitgliedsunternehmen des VAR repräsentieren mehr als 80% der deutschen Aluminium-Gusslegierungsproduktion. Sie produzieren Aluminiumknetlegierungen und sind in industrieller Größenordnung im Bereich der Aufbereitung aluminiumhaltiger Reststoffe tätig. Im Zuge der Europäisierung hat sich der VAR auch ausländischen Unternehmen geöffnet. So zählen Produzenten in Österreich und Schweden zu den Mitgliedern.

Der Verband der Aluminiumrecycling-Industrie versteht sich als kompetenter Partner für alle Probleme und Fragen rund um das Recycling von Aluminium und der Herstellung hochwertiger Aluminiumlegierungen. Zur Unterstützung unternehmerischer Entscheidungen erstellt der VAR auf der Grundlage eigener Statistiken Marktanalysen, unterstützt die Mitglieder in den Bereichen Technologie, Qualität, Umwelt, Sicherheit, und vertritt die Interessen der Industrie in der Öffentlichkeit. Innerhalb des Gesamtverbandes der Aluminiumindustrie (GDA) bildet der VAR den Fachverband Aluminiumrecycling. Die Mitgliedschaft in der Organisation of European Aluminium Refiners and Remelters (OEAR) stellt sicher, dass die deutsche Aluminiumrecycling-Industrie auch auf europäischer Ebene Gehör findet.

Zahlen und Fakten	2008	2009	+/- % gegenüber dem Vorjahr
Gesamt	720.898	565.652	- 21,5 %
Gusslegierungen	658.084	513.807	- 21,9 %
Desox-Aluminium	62.814	51.844	- 17,5 %

Gesamtdeutsche Produktion in Tonnen von insgesamt 14 Unternehmen mit 21 Aluminiumschmelzhütten.

Außenhandel	2008	2009	+/- % gegenüber dem Vorjahr
Gusslegierungen			
Import	486.298	452.661	- 6,9 %
Export	171.320	146.632	- 14,1 %
Aluminiumschrott			
Import	543.868	351.183	- 35,4 %
Export	702.754	742.812	+ 5,7 %

Außenhandelsbilanz 2008 und 2009 sowie Veränderungen gegenüber dem Vorjahr

Zum Thema Verwendung des in Deutschland produzierten Aluminiumgusses (2008: 814.029 Tonnen) gibt der Verband folgende Prozentanteile bekannt:

- Verkehr	76,5%
- Maschinenbau	5,6%
- Elektrotechnik	2,5%
- Bauwesen	1,4%
- Sonstige	4,1%
- Export	9,9%

Die Vorteile des Aluminiumrecyclings in Deutschland sieht der VAR hauptsächlich in zwei Bereichen.

Ökonomisch:

- Wiederverwertung ohne Qualitätsverlust, Aluminium lässt sich ohne Qualitätsverlust unbegrenzt wiederverwerten;
- Nationale Rohstoffquelle, Aluminiumschrott ist der einzige deutsche Rohstoff zur Herstellung von Aluminium;
- geographische Nähe zu den Schrottquellen und den Kunden.

Ökologisch:

- Energieersparnis, bis zu 95% geringerer Energiebedarf gegenüber Primäraluminiumproduktion,
- reduzierter Ausstoß von Klimagasen (CO₂), bis zu 95% weniger CO₂-Emission – ein wichtiger Indikator für die Nachhaltigkeit des Werkstoffes Aluminium. (ak)

VAR appelliert an Bundesregierung

Barrieren beseitigen



Foto: VAR

VAR-Chef Erich Oetinger

Der Verband der Aluminiumrecyclingindustrie e.V. (VAR) hat einen dringenden Appell an die Bundesregierung gerichtet. VAR-Chef Erich Oetinger betont, zwar könne die Branche positiv gestimmt sein, da ihre Bedeutung in einer Zeit schrumpfender Rohstoffreserven und knapper, vor allem teurer Energie zunehmen würde. Aber, so Oetinger weiter, es seien auch gute Gründe für die Bundesregierung, die richtigen Rahmenbedingungen für den Fortbestand dieser Industrie zu schaffen.

Vor allem müssten umweltbedingte Wettbewerbsverzerrungen und zahlreiche Handelsbarrieren beseitigt werden, fordert der Verbands-Präsident. Dem VAR geht es vor allem um die Beibehaltung des Einfuhrzolls (6%) auf Aluminiumlegierungen. Die deutschen Unternehmen bräuchten diesen Schutz als Ausgleich gegen Wettbewerbsverzerrungen. Zudem dringt der VAR auf eine Befreiung vom Emissionshandel und von Ökosteuern. Zudem beharrt der Verband auf einer Sicherung der Versorgung mit Sekundärrohstoffen (Neu- und Altschrott).

Größte Stärke

In einer Zeit steigender Energiekosten kann recyceltes Aluminium nach Oetingers Worten seine größte Stärke ausspielen. Zur Herstellung hochwertiger Aluminiumlegierungen aus Aluminiumschrott würden bis zu 95% weniger Energie benötigt als bei der Primärmetallherstellung. Damit lässt sich die gesamte Energiebilanz des Werkstoffes Aluminium spürbar verbessern. Oetinger gibt indes zu bedenken: „Aus dieser Situation Primär gegen Sekundär auszuspielen, wäre allerdings wenig hilfreich, weil Aluminiumrecycling seine energetische Stärke nur ausspielen kann, weil zu-

vor die Metalle allesamt ihren Anfang in der Elektrolyse hatten.“ Auch ein Blick auf die CO₂-Bilanz des recycelten Aluminiums lohne sich. Bedingt durch den niedrigeren Energieeinsatz sei die CO₂-Emission deutlich geringer. „Das sind Pfunde, mit denen sich wuchern lässt.“ (ak)

IMPRESSUM
ALUMINIUM
KURIER
alu-news.de

Verlag und Redaktion:
PSE Redaktionsservice GmbH
Kirchplatz 8, D-82538 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 Elgäß (verantwortl.), Siegfried Butty, Peter Harnisch, Susanne Elgäß, Bernd Schulz

Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Francesco Cavaliere, Dr.-Ing. Peter John, Bettina Krägenow, Frank Neumann, Doris Schulz, Annacathrin Wener

Grafische Gestaltung, Layout und DTP-Herstellung:
Markus Klöpffer

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 (Probefanforderung 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:
Presseshaus Stuttgart Druck GmbH,
Plieninger Straße 105, 70567 Stuttgart

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

Erfüllungsort und Gerichtsstand:
Wolfratshausen

15. Jahrgang ALUMINIUM KURIER

Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 14 vom 1. Dezember 2009

Postvertriebsnummer B 42212

Öffnungszeiten:
13.-15.04.2010 9.00 – 17.00 Uhr
16.04.2010 9.00 – 16.00 Uhr

www.paintexpo.de

In Italien brechen Schmelzofenbauer weg

Verluste unter Zulieferern: Alubranche in Bedrängnis

Die weltweite Wirtschaftskrise hat den Aluminiummarkt, vor allem die Automobilindustrie und den Bausektor – beides traditionell starke Branchen in Italien –, schwer getroffen.

Nach Angaben von Assomet, dem italienischen Verband für Nichteisenmetalle, ging 2008 die Produktion von Extrusionsteilen und Walzprodukten im Vergleich zum Vorjahr um 7,7% zurück. Der Nachfragerückgang drückte die Herstellung von Sekundäraluminium sogar um 10%. Zulieferer, besonders Schmelzofenbauer, erhalten kaum neue Aufträge und stehen am Rand des Konkurses. Springt die Wirtschaft wie erwartet 2010 wieder an, könnten Fachleute und neue Spezialöfen schwer zu bekommen sein. Ein deutscher Ofenbauer bietet bereits Hilfe in Form von Wartungsverträgen an.

Ein derartiger europaweiter Rückgang in der Produktion von Walzteilen war zuletzt 2001 festzustellen und der Abwärtstrend von 2008 scheint sich 2009 noch fortgesetzt zu haben. Allein in Italien verringerte sich die hergestellte Menge im letzten Quartal 2008 um 21,9%. Während aber die Verarbeiter zumindest noch Aufträge bekommen, wenn auch in spürbar geringerem Umfang, sehen viele Zulieferer schwarz. „Die italienischen Schmelzofenhersteller konnten 2009 noch teilweise von der Ausfertigung alter Aufträge aus 2008 zehren“, erklärt Alberto Cesana in Pero. Der Geschäftsführer der A.Cesana S.p.A., die schon seit über hundert Jahren in der Schmelzbehandlung von Nichteisenmetallen tätig ist, hat die Entwicklung auf dem Aluminiummarkt genau verfolgt. „Inzwischen tragen ihre Bilanzen teilweise auch die Zeichen der Rezession und es könnte zu Verlusten kommen“. Die Tendenz zeigt, dass die Verarbeiter momentan lieber bei ihren vorhandenen Anlagen bleiben und sie maximal ausreizen. Viele Zulieferer kämpfen daher mit den überall erlassenen Investitionsstopps. Einen bedeutenden Verlust gab es bereits: Botta Engineering,

einer der größten Ofenbauer Italiens in Sant'Albano Stura, ist insolvent, wenn auch nicht wegen der Krise, sondern aufgrund von rechtlichen Differenzen.

Ohne Zulieferer keine Basis

Für die Branche bedeutet das Wegbrechen der Zulieferer ein erhebliches Problem. Die letzten Wirtschaftszahlen lassen vermuten, dass die Konjunktur 2010 wieder anziehen wird. Der Aluminiumpreis an der London Metal Exchange ist gegenüber 2008 leicht gefallen, entsprechend wird das Leichtmetall wieder attraktiv. Gießereien müssen dann womöglich mit überalterten oder schlecht gewarteten Maschinen arbeiten – weit entfernt vom aktuellen Stand der Technik. So bietet etwa der deutsche Ofenbauer ZPF therm inzwischen Anlagen an, die den Abbrand auf 0,4 bis 0,8% verringern. Gemessen an einem Durchschnittsaluminiumpreis von 2000 US-Dollar pro t, kostet jedes Prozent des Rohmaterials, das durch Oxidation unbrauchbar wird, 20 Dollar. Bei einem undichten Ofen mit einer Schmelzleistung von 50 Tonnen pro Tag laufen so schnell 5000 bis 10000 Dollar Verlust auf – täglich.

Steigende Kosten

Zusätzlich gilt es eine entscheidende Preiskopplung der Wirtschaft zu beachten: Steigen Produktion und Absatz in den verschiedenen Branchen wieder, steigt mit ihnen auch der Energiepreis. In der Rezession mit ihren brachliegenden Fabriken wurden Brennstoffe weniger benötigt. Ein Aufschwung wird die Nachfrage danach wieder in Höhe treiben und damit die Produktionskosten der Aluminiumindustrie. Energieeffizienz wird zum Schlagwort des nächsten Wirtschaftsbooms. Neuste Ofentechnik senkt daher durch verbesserte Isolation und Abgasführung die Heizkosten für Schmelzbrenner um bis zu 30%. Die gehobene Effizienz bedeutet einen Wettbewerbsvorteil, auf den die italienische Industrie nun wegen der Zuliefererkrise möglicherweise verzichten muss. Zudem ist die Anfangsinvestition in einen neuen

Ofen trotz allen Einsparungsmöglichkeiten ein Hemmnis. Andererseits können die bestehenden Anlagen nur eine begrenzte Zeit gefahren werden, bevor sie ohne fachkundige Wartung zusammenbrechen. ZPF therm bietet deshalb bereits für die Schmelzöfen italienischer Hersteller Wartungsverträge an. Besonders das Reinigen von Korund und die Überprüfung der Dichtigkeit der Ofenkonstruktion kann deren Leistung noch mal spürbar steigern, auch bei älteren Modellen. (gs)

Weitere Informationen zum Thema finden Sie in unserer Datenbank www.alu-news.de, www.metall-markt.net unter den genannten Firmen und den Produktstichwörtern „Aluminiumbearbeitung“ oder „Schmelztechnik“.



Foto: B. Broianigo, www.pxeilo.de

Der erwartete Aufschwung gerät in Italien zum Balanceakt

Perfekt gebogen!

Zur Hammerbrücke 11
D-59939 Olsberg-Bruchhausen
Fon +49 (0) 29 62/9 79 14 -0
Fax +49 (0) 29 62/9 79 14 -20
info@biegetechnik-steinruecken.de

BIEGETECHNIK steinrücken
www.biegetechnik-steinruecken.de

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

EJOT ALtracs®
Die gewindeförmige Schraube für Leichtmetalle

EJOT®

Ihr Kontakt zu Industrie und Handwerk

DAS HANDBUCH 2010 FÜR DIE METALLBRANCHE

Infos: barbara.fink@pse-redaktion.de

fensterbau frontale 2010

mit einer Software 2D+3D

C-MOL halle 1/1-535

ERWARTEN SIE EINEN INNOVATIVEN AUSBLICK AUF DER FENSTERBAU FRONTALE 2010

ORGADATA A CLICK AHEAD

fensterbau frontale 2010 | Halle 7A Stand 319

Wir sind eine mittelständische Unternehmensgruppe der Bauzulieferindustrie mit über 400 Mitarbeitern. Wir entwickeln, produzieren und vertreiben standardisierte und individuelle Produkte und Systemlösungen für den Industrie-, Gewerbe- und Architekturbau im Bereich Tageslichttechnik sowie Rauch- und Wärmeabzugsanlagen. Die JET RaWa GmbH mit Sitz in Berlin (Weißensee) ist als Vertriebsniederlassung für die Betreuung unserer Kunden in den ostdeutschen Bundesländern tätig, wo wir in den vergangenen Jahren aufgrund deutlicher Zuwachsraten expandieren konnten.

Für unseren Standort in Berlin (Weißensee) suchen wir zum nächsten möglichen Termin einen Projekt-Kalkulator (m/w)

Ihre Aufgaben: Sie kalkulieren Tageslicht-Projekte (Eigenfertigungsprodukte und Leistungen über Fremdvergabe und Zulieferer) als Basis für ein kundenspezifisches Angebot. Dafür ermitteln Sie Preise bei Lieferanten und Nachunternehmern. Gelegentlich fahren Sie auf Baustellen, um Aufmaß zu nehmen. Sie arbeiten eng mit dem Außendienst und den Kollegen in der Technik/Konstruktion zusammen. Ein späterer Wechsel in den Vertriebs-Außendienst ist bei entsprechender Neigung/Eignung möglich.

Ihr Profil: Sie sind Ingenieur/Techniker mit ausgeprägtem Kfm. Verständnis oder Kaufmann mit guten techn. Kenntnissen und bereits einige Jahre erfolgreich in der Kalkulation von Bauprodukten (möglichst Glasdächer/Glasfassaden) tätig. Sie sind es gewohnt, selbstständig zu arbeiten, sind verhandlungsstark und besitzen einen sicheren Blick für technisch und betriebswirtschaftlich machbare Kundenlösungen; gute MS-Office- und möglichst auch ERP-Anwenderkenntnisse runden Ihr Profil ab.

Wir bieten Ihnen eine interessante und abwechslungsreiche Aufgabe in einem erfolgreichen Industrieunternehmen. Sie erwartet ein angenehmes Betriebsklima und eine leistungsgerechte Vergütung. Bei Interesse senden Sie bitte Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen unter Angabe Ihres möglichen Eintrittstermins und Ihrer Gehaltsvorstellung an unser zentrales Personalwesen bei der:

JET Tageslicht & RWA GmbH | Weidehorst 28 | 32609 Hüllhorst | Web: www.jet-gruppe.de
Für telefonische Auskünfte steht Ihnen Frau Gabriele Hassel (05744/503-366) als Ansprechpartnerin gern zur Verfügung.

Stechklingsystem vereinfacht Handhabung



Foto: CERATIZIT

Innovatives Klemmsystem

Das Stechklingsystem MSS-SX von CERATIZIT, Luxemburg, garantiert Anwendern eine wesentlich vereinfachte Handhabung, kombiniert mit genauer Plattenpositionierung und verkürzten Einstellzeiten. Es verfügt über ein innovatives Klemmsystem, bei dem der Montageschlüssel von beiden Seiten in die Klinge gesteckt werden kann. Der Montageschlüssel öffnet zuerst den Plattensitz, um anschließend die Wendeplatte positionieren zu können. Durch die Bewegung des Montageschlüssels in entgegengesetz-

ter Richtung wird die Platte präzise und sicher verklemt. Um die Positionierung der Platte im Sitz zu optimieren und ein optimales Klemmsystem zu schaffen, wendete CERATIZIT die Finite-Element-Methode (FEM) an. Dies garantiert die wiederholbare perfekte Positionierung der Wendschneidplatte und vermeidet zeitaufwendige Einstellvorgänge nach dem Plattenwechsel. Zudem bietet das Klemmsystem Sicherheit auch unter stark wechselnden Belastungssituationen. Es nimmt problemlos Querkräfte und Kräfte durch ziehende Schnitte auf. Eine Verschiebung oder gar der Verlust einer Wendeplatte gehört damit endgültig der Vergangenheit an. Eine mittels Laser eingravierte Messskala auf der Klinge erlaubt das einfache und genaue Einstellen der Schnittlänge. „Diese gut sichtbare Markierung kann nicht entfernt werden und ist eine wichtige Orientierungshilfe für den Anwender“, so Vince Kelly, Geschäftsführer von CERATIZIT Großbritannien. „Zusätzlich erweitert das Stechklingsystem das Anwendungsspektrum von MSS-SX beachtlich, ohne an Effizienz, Robustheit oder Präzision einzubüßen.“ (red)

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: office@graf-executives.com
www.graf-executives.com
Tel: +49 • 7524 • 99 68 53
Fax: +49 • 7524 • 99 68 54

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



- Strangpressen
- Oberflächenveredelung
- Mechanische Bearbeitung
- Engineering
- Bolzengießen
- Baugruppenfertigung
- Logistik
- Recycling



Aluminium in Bestform

Alu Menziken Extrusion AG
Hauptstrasse 35
CH-5737 Menziken
Telefon +41 62 765 22 37
Telefax +41 62 765 22 39
extrusion@alu-menziken.com
A Company of Montana Tech Components AG



Fassaden- und Abkanttechnik

Metal - Fassaden und mehr



Pohl Europanel® in Aluminium 3-dimensional geformte Edelstahlverkleidungen

- 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@pohl.net

www.pohl.net.com

Hausmesse FutureDays10 | 05. - 07.05.2010 in Achern



Mehr Speed.

Beim Sägen und Lagern von Metall sind wir Technologieführer. Als kompetenter Partner schaffen wir Mehrwerte, die sich sehen lassen können.

Großserienfertigung heißt: schnell und kostengünstig arbeiten. Und zuverlässig. Hochleistungs-Kreissägeautomaten von KASTO zeigen beim schnellen Sägen von Stahl und NE-Metallen was in ihnen steckt. Bei Serien ebenso wie bei individuellen Sägeaufgaben.



www.kasto.de

Sägen. Lager. Mehr.

fensterbau/frontale 2010

Attraktive Messe lockt mit vielen Innovationen

Mit über 1200 Ausstellern und mehr als 100.000 erwarteten Besuchern ist sie zweifelsohne das Highlight der Branche: die fensterbau/frontale 2010 in Nürnberg. Sie findet vom

24. bis 27. März statt und gilt weltweit als die führende Fachmesse für Fenster, Tür und Fassaden samt dazugehöriger Technologien, Maschinen- und Dienstleistungsprogram-

me. ALUMINIUM KURIER stellt auf den folgenden Seiten bereits erfolgreiche, weiterentwickelte und auch ganz neue Produkte der Messe-Aussteller vor.

Rahmenprogramm Termine im Überblick

metallbauTREFF

Zum dritten Mal veranstaltet das Fachmagazin metallbau aus dem Bauverlag, Gütersloh, zusammen mit der NürnbergMesse den Branchentreff. Zehn Unternehmen des modernen Metallhandwerks zeigen innovative Lösungen und stehen dem Metallbauer Rede und Antwort. Daneben gibt es täglich ein Objektgespräch, in dem ein Fassadenplaner ein bekanntes und anspruchsvolles Objekt vorstellen wird – von der Planung, über die Ausschreibung und die Vergabe bis hin zur Ausführung.

Täglich, Halle 7A/Stand 325

Sonderschau von NürnbergMesse und ift Rosenheim

Die mittlerweile traditionell stattfindende Sonderschau steht 2010 unter dem Motto „Die Guten sind in allen Disziplinen leistungsfähig“. Besucher, Aussteller und Medien werden über die vielfältigen Möglichkeiten informiert, die Fenster, Fassaden und Glas zur Verbesserung von Energieeffizienz, Wohnkomfort und Sicherheit bieten.

Täglich, Halle 1/Stand 514

GLASWELT-Klebestraße

Die Betriebe präsentieren unter einem gemeinsamen Logo den Umgang mit der Verklebetechnik in der (industriellen) Fensterproduktion. Dazu zählen Fertigungsablauf, aktuelle Situation der Qualitätssicherung, Montageservice sowie Stand der Klebstoff-Forschung.

Täglich



Idealer Platz zum Gedankenaustausch: Aussteller-Stände mit Experten

Foto: PSE/Bilmarich

Solarlux Aluminium Systeme

Magische Momente und harte Entwicklungsarbeit



Die Glas-Faltwand SL 82 Streamline: mehrfach ausgezeichnet

Einerseits sind es magische Momente, andererseits sind es Ergebnisse anstrengender Entwicklungsarbeit: „It's Magic“ lautet das Motto, unter dem der Hersteller von Glas-Faltwänden und Glas-Anbauten gleich eine Vielzahl von Marktneuheiten präsentiert.

So zeigt Solarlux eine vollkommen neue Lösung für Geschäftseingänge, die selbst im geschlossenen Zustand nahezu un-

sichtbar ist und dank ebenerdig eingelassener Bodenschiene – wie von magischer Hand bewegt – schwerelos zu gleiten scheint.

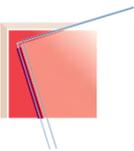
Ganz und gar nicht Magie, sondern das Ergebnis intensiver Entwicklungsarbeit ist die zweite Neuvorstellung für das Marktsegment Geschäftseingänge. Das wärmedämmte Produkt mit einzigartiger Öffnungsmechanik und einer ebenfalls neu-

en, schwellenlosen Lauf- und Schienentechnologie ist „die derzeit wohl am besten wärmedämmte Horizontal-Schiebewand am Markt“.

Hohe Wärmedämmeigenschaften und Energieeffizienz zeichnen eine Glas-Faltwand aus, die mit einer Dreifach-Verglasung ausgestattet ist und mit ihrem U-Wert Niedrigenergiehaus-Standard erreicht.

Den Themen Nachhaltigkeit, Energieeffizienz und solares Bauen widmet sich Solarlux auch am Beispiel des Wintergartens SDI Nobiles. Durch nachhaltige Architektur, die intelligente Nutzung und den Einsatz von beispielsweise Heat-Mirror-Glas oder Photovoltaik im Dach kann mit einem modernen Wintergarten langfristig nicht nur Energie gespart, sondern sogar ein solarer Energiegewinn erzielt werden. Mit einer Vielzahl von weiteren, exklusiven Exponaten, darunter die mit dem iF Design Award ausgezeichnete SL 82 Streamline und die Ganz-Glas-Fassadenlösung SL 25 im XXL-Format, gibt Solarlux einen Überblick darüber, wie mit Glas-Faltwänden in der Architektur neue Akzente gesetzt werden können. (red)

Halle 7A/Stand 419



Emmegi
**Messestand präsentiert
vielfältige Lösungen**



Foto: Emmegi

Bearbeitung auf hohem Niveau

Viele Neuheiten stellt Emmegi in Nürnberg vor. So gibt es vielfältige Möglichkeiten für die Bereiche der Aluminium- und der PVC-Profilbearbeitung. Gemäß der Philosophie „Bearbeitungen um 360 Grad“ ist der Messestand ein einzigartiger Bezugspunkt nicht nur für praktisch alle Anforderungen bei der Bearbeitung von Profilen aus Aluminium, anderen Leichtmetallen und PVC, sondern auch für umfassende Softwarelösungen. Der Metallbauer kann aus dem breiten Produktprogramm die für ihn passende Lösung finden. Folgende Neuheiten werden vorgestellt:

Aluminiumverarbeitung

- ▶ CNC-Bearbeitungszentrum Quadra New: Durchlaufbearbeitung mit einer Sägeeinheit zum Ausklinken;
- ▶ Erweiterung der Phantomatic-Serie mit einem 4-Achs-Bearbeitungszentrum in kompakter Bauweise für Aluminium und Stahl;
- ▶ die schablonenlose Kopierfräse Nanomatic mit der Möglichkeit der 4-seitigen Bearbeitung in einer Spannung;
- ▶ Doppelgehrungssäge Precision mit CNC-Achsen, vollständig automatisiert und komplett verkleidet für maximale Sicherheit.

PVC – Verarbeitung

- ▶ Die fortschrittliche Schweiß-/Putzlinie, die das Verschweißen, Bearbeiten und Verputzen in der Integra-Linie 4A vereinigt. (red)

Halle 4A/Stand 219

FOPPE + FOPPE

**„Vertrauen und Service
sind oberstes Gebot“**



Foto: FOPPE + FOPPE

Freundliche, professionelle Beratung ist Trumpf

„Wir haben unsere Unternehmen an den Bedürfnissen der Kunden neu ausgerichtet. In Nürnberg zeigen wir alle Angebote und Dienstleistungen. Wir bieten unseren Metallbaukunden echte Part-

nerschaft an. Es genügt nicht, nur als Lieferant zu fungieren. Vertrauen und Service sind oberstes Gebot.“ Es ist deutlich spürbar: Gaby und Johannes Foppe, die beiden Firmenchefs, freuen

sich auf die Nürnberger Messe. Die Firmengruppe FOPPE + FOPPE wird in der Halle 7A kaum zu übersehen sein. Auf drei Ständen zeigen alle Unternehmensbereiche Flagge. Das Angebot reicht von den Dienstleistungen der FOPPE Metallbaumodule, bei der ein erweitertes Angebot zur Bausatz-Brandschutztür vorgestellt wird, über die FOPPE Direkt Versand bis hin zum brandneuen Aluminiumsystem unter dem Dach der FOPPE Metallbau Systeme.

Zu den Highlights gehören: die Structural-Glazing-Schiebetür, das neue Profilsystem FMS für Fassaden, Fenster, Türen, Wintergärten, Überdachungen und EDV-Anwendungen.

Auch Systembauteile wie Eckverbinder und Zubehör werden zu sehen sein. FOPPE Metallbaumodule wird zudem wieder Partner des metallbauTreff sein. Auf der von der NürnbergMesse organisierten Kommunikationsplattform wird der Zulieferer aus Lengerich vor allem seine Bausatztür für Handwerker, die auch für den Brandschutzbereich angeboten wird, präsentieren. (red)

Halle 7A/Stand 532, 528 und 325

SYSCAD
**AutoCAD mit
neuen Funktionen**

Das SYSCAD-TEAM präsentiert in Nürnberg die Version 2010 seiner AutoCAD-Applikation und stellt die neuen Funktionen und Möglichkeiten vor:

- ▶ statische Vordimensionierung im CAD. Berechnung verschiedener Lastfälle für Fassaden (z.B. Vertikalfassade Einfeldträger).
- ▶ CAD-/CAM-Kopplung für Fassaden in Einzelstab-Bearbeitung. Pfosten- und Riegelbearbeitungen werden automatisch an diverse Schnittstellen übergeben (z.B. camQuix, Hundegger).
- ▶ Benutzerdefiniertes Ersetzen von Artikeln in den Stücklisten. (z.B. Glasleistenhalter für Farbbeschichtung durch die Glasleistenhalter für Eloxalbeschichtung).
- ▶ Automatisches Verdecken durch die SYSCAD-Normteile (z.B. Dübel verdecken automatisch die Betonschraffur).

SYSCAD ist die AutoCAD-Applikation, wenn es um CAD-gerechte und saubere Konstruktion von Schnittplänen und Anschlussdetails geht. Die Anforderungen an die Detailtreue in der Planung steigen ständig. Dies lässt sich nur mit effizienten Werkzeugen zeit- und kostensparend bewerkstelligen. SYSCAD ist seit dem Jahre 1989 das Werkzeug für den profilsystem-orientierten Metallbauer und Planer und ermöglicht den komfortablen Zugriff auf über 340 Profilsysteme von 26 Lieferanten. SYSCAD läuft unter AutoCAD 2002 bis 2011. (red)

Halle 7A/Stand 401

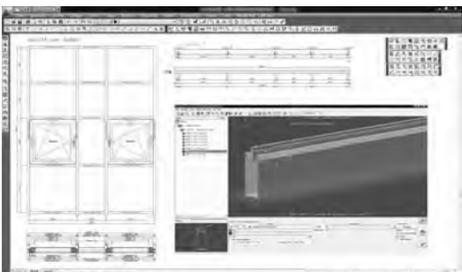
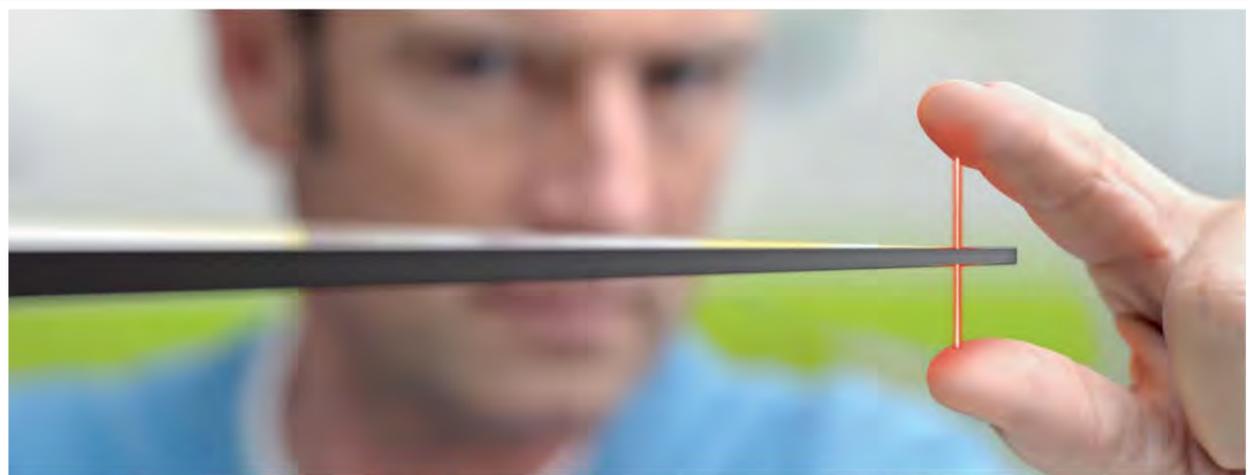


Foto: Syscad

Die neue Version 2010



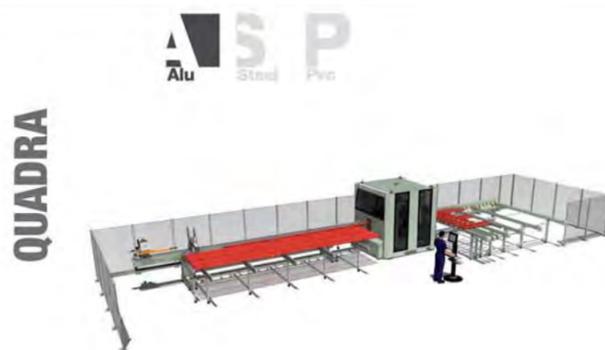
**LASER-MESSSYSTEME VON LAP.
BERÜHRUNGSFREI UND PRÄZISE.**

- höchste Genauigkeit bei hoher Messfrequenz
- einzeln, mehrspurig oder traversierend

- inline-Kalibrierung ohne Produktionsstopp
- thermisch und mechanisch stabile Sensoren



www.LAP-LASER.com



Die Quadra ist ein Durchlaufbearbeitungszentrum mit bis zu 12 Achsen für die Bearbeitung von Aluminiumprofilen. Fräsen, Bohren, Sägen und Ausklinken auf einer Anlage in einer einzigartigen Lösung mit innovativen Details und kurzen schnellen Bewegungen. Der Pusher mit Zange wird von einem Lademagazin mit Profilen versorgt und beim Profilwechsel entstehen keine Wartezeiten. Das Lade- und Entlademagazin ist mit Riemen ausgestattet für einen sicheren und schonenden Transport der Profile. Das Herzstück ist der Drehkranz, mit 4 bis 6 Frässpindeln, mit welcher jede Position und Winkel an den Profilsseiten erreicht wird. Die Profildbearbeitung erfolgt über eine 3-Achs gesteuerte Sägeeinheit von oben.

Entdecken Sie das volle Potenzial der Quadra.

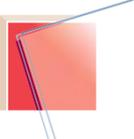


Emmegi Deutschland GmbH
Steigstraße 46
D-73101 Aichelberg

Tel. +49 716494000
Fax. +49 7164940025
info.de@emmegi.com

www.emmegi.de

MESSE:
FENSTERBAU/FRONTALE
24 > 27 März
Halle 4A Stand 219



Reynaers Aluminium

Hersteller schlägt neue Kapitel auf



Foto: Reynaers

Innovativer Messestand

Auf ansprechenden Komfort und hohe Energieeffizienz setzt Reynaers Aluminium gleichermaßen. Dies beweist der angesehene Hersteller mit bereits erprobten, erfolgreichen Produkten und seinen überzeugenden Innovationen.

Das zeigt sich unter anderem bei den bewährten Profilvergenerationen des als „Baukasten“ aufgebauten intelligenten Concept Systems. Einer der Messehöhepunkte ist das neue Faltschiebesystem, das unter der Produktbezeichnung CF 77 bzw. CF 77 SL HI vorgestellt wird. Diese hoch isolierende Neuentwicklung kann auch in Kombination mit dem bewährten Wintergartensystem eingesetzt werden. Damit greift das Unternehmen den Trend nach großzügiger maximaler Öffnung und Transparenz auf. Zu den technischen Raf-

finessen der Produktneuheit zählen z.B. verdeckt liegende Beschlagteile.

Ein neues Kapitel in der Produktgeschichte schreibt die Profilverserie für Dachflächenfenster. Für den Wohnungs-, Industrie- und Objektbau stehen zwei Profilvarianten mit unterschiedlichen Öffnungsarten zur Verfügung. Dabei sorgt die verringerte maximale Bautiefe nach außen hin für eine flächenbündige Ansicht. Highlights bei den Balkon- und Terrassenverglasungen sind die unter besonderer Berücksichtigung der Verglasungsstärke bis 2,80 m Höhe getesteten Profile der Serie GP 51. Die Produktbezeichnung steht für Glas Patio 51, ein leichtes, modular aufgebautes Glanglas-Schiebesystem ohne vertikale Rahmen. Mit seinem Premiumsegment der Hebeschiebesysteme CP 155/CP155 LS HI setzt Reynaers deutlich höhere Maßstäbe bei der Fertigung und Anwendungsvielfalt. Auf der Messe mit dabei ist auch das Schiebe-/Hebeschiebe-System CP 130 aus dem Concept System, das vollständig mit den CS 68-Profilen und Zubehörteilen kompatibel ist.

Rechtzeitig zur fensterbau/frontale 2010 gibt es außerdem aktuelle Vertriebsunterlagen. Zu jedem Profilsystem werden sowohl technische als auch vertriebliche Detailinformationen, Produkt-, Projekt- und Baubeschreibungen mit entsprechenden Detailanschlusslösungen angeboten und Referenzen aufgezeigt. (red)

Halle 7A/Stand 421

HAUTAU GmbH

Mit neuem Messestand volle Kraft voraus

Einer der weltweit führenden Spezialisten für Schiebetechnik und Automation rund um das Fenster, die HAUTAU GmbH, Helfpen, präsentiert sich in ihrem Jubiläumsgeschäft (100. Geburtstag) auf der fensterbau/frontale mit einem neuen Messestand. Er ist im Corporate Design des neuen Prüf- und Innovationszentrums (PIZ)

in Helfpen gestaltet. Zur Produktpalette gehören neben Fensterbeschlägen auch Gebäudeleittechnik für Lüftungssteuerungen sowie Rauch- und Wärmeabzugsanlagen. Das renommierte Unternehmen wartet auch in diesem Jahr wieder mit beeindruckenden Neuheiten auf. (red)

Halle 4/Stand 113

Finstral

Südtiroler überraschen



Nova-line-Profil

Auch eine Holz-Aluminium-Version wird auf der Messe vorgestellt, neben drei neuen Holz-Kunststoffflügeln. Mit dieser Überraschung wartet das bisher hauptsächlich für Kunststofffenster bekannte Südtiroler Unternehmen auf. Die Kombination von langlebigem, pflegeleichtem Kunststoff und natürlichem, behaglichem Holz wird mit einer Außenverblendung aus Aluminium veredelt. Damit gewinnen die Fenster noch an farblicher Vielfalt und Eleganz. Die Holz-Aluminium-Fenster bestehen aus Mehrkammer-Kunststoffprofilen, die für Dichtheit, Schall- und Einbruchschutz sowie Wärmedämmung bis $U_w = 0,84$ W/m²K sorgen. Die drei Varianten der Fensterflügel heißen Classic-line, flächenversetzt und Nova-line. (red)

Halle 5/Stand 127

Tremco illbruck

Prinzipientreue:
innen dichter als außen

„Innen dichter als außen“ ist das Prinzip des Spezialisten für Fensterabdichtungen. Und Tremco illbruck bleibt auch in Nürnberg diesem Motto treu. So wird beispielsweise illmod duo für die Luftdichtheit und Wärmedämmung in der Fensterfuge präsentiert, mit der Eigenschaft der dampfdiffusionsoffenen Abdichtung eben nach diesem Prinzip „innen dichter als außen“.

PU038-2K-Eckwinkelkleber ist ein lösungsmittelfreier Zweikomponentenkleber auf Polyurethan-Basis. Dieser wird hauptsächlich für die konstruktive Verklebung von Eckwinkeln bei Alu-Fenstern und Türen verwendet. Anschrauben, zuklappen, fertig: So einfach ist die Montage der illbruck-Fenster-Rolleisten mit dem verdeckten, auf- und zuklappbaren Schraubkanal. Damit können Fensteranschlussfugen besonders sicher abgedichtet und nach dem Stand der Technik sowie in RAL-gütesicherter Montage abgedichtet werden – sogar

während Büro- oder Wohnflächen genutzt werden.

Das Multifunktionsband illmod trioplex dichtet Fensteranschlussfugen sicher, besser als normgerecht und wegweisend wirtschaftlich ab. Mit einem einzigen Band können alle drei Abdichtungsebenen gemäß RAL-gütesicherter Montage in kürzester Zeit auf einmal abgedichtet werden: luftdicht innen, wärme- und schalldämmend in der Mitte, schlagregendicht und dabei dampfdiffusionsoffen außen.

Und natürlich darf TwinAktiv nicht fehlen. Die einzige RAL-zertifizierte Abdichtungsfolie lässt Fensteranschlussfugen an 365 Tagen im Jahr und bei jeder Witterung sicher austrocknen. Sie dichtet sowohl den inneren als auch den äußeren Fensteranschluss nach dem Stand der Technik ab – nur noch ein Produkt ist für beide Anschlüsse nötig. (red)

Halle 5/Stand 141

BUG-Alutechnik

Verbesserungen
bei geklebten
Fassaden

Um effektive Weiterentwicklungen geht es am Stand des oberschwäbischen Unternehmens. Präsentiert werden in Nürnberg vor allem Verbesserungen des Holz-Alu-Fenstersystems ALUVOGT. So kombiniert die Variante Design low-E der zweiten Generation die Werkstoffe Holz und Alu nun mit dickeren Wärmestoffen bei gleichbleibender Fertigungstechnik der Rahmen. (red)

Halle 4/Stand 135

RYKO GmbH

Premiere für
den Maschinen-
hersteller

Foto: RYKO

RYKO-Premiere

Premiere für die Firma RYKO GmbH: Sie stellt sich 2010 erstmalig als Direktaussteller auf der Nürnberger Messe vor. Das Familienunternehmen aus dem baden-württembergischen Königsbach-Stein ist Hersteller von Maschinen für die PVC- und Aluminium-Fensterproduktion sowie von Arbeitsplatzeinrichtungen.

Das Portfolio reicht dabei von Transport- und Sortierwagen über Hebe-/Dreh- und Kippische, Montage-/Drehtische, Arbeitstische, Verglasungspressen, Rollenbahnen, Türhängegewagen, Glasleistsägen, Doppelgerunggssägen, Längenanschlag, Eckverbindungpressen bis zu Verschleißteilen wie Fräser, Bits, Sägebänder und Profilauflegflächen, Bürsten-, Gleit- oder Filzprofil. (red)

Halle 3/Stand 202

Maschinen für die Bearbeitung von Aluminium, Stahl und PVC

Profilbearbeitungszentren

Doppelgerunggssägen

Einkopfgerunggssägen

Kopierfräsen



4-Achsen-Profilbearbeitungszentrum MC 307

- Neueste Digitaltechnik und Bussystem
- Großer Bearbeitungsbereich » 250 x 200 x 4.000 mm
- Hohe Verfahrensgeschwindigkeiten » x-Achse 150 m/min
- Stufenlose A-Achse (Drehachse) » +/- 135°



Uns finden Sie auch auf der Messe
24. - 27.03.2010 in Nürnberg
Halle 3, Stand 249
www.frontale.de

fensterbau
frontale 2010

Vertriebsniederlassung für Süddeutschland

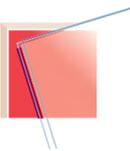
ACROLOC
Werkzeugmaschinen
Ing. Spanagel GmbH

Mühleweg 11
72800 Eningen u.A.
Tel. 07121 9835-0
Fax 07121 9835-10
info@acroloc.de
www.acroloc.de

Vertriebsniederlassung für Norddeutschland

werner
Maschinenhandels-gesellschaft mbH

Gallhof 1
31715 Meerbeck
Tel. 05721-9717-0
Fax 05721-6823
info@werner-maschinen.de
www.werner-maschinen.de



Forster

**Tolle Gestaltungschancen
mit hoher Transparenz**

Foto: Forster

wurde erfolgreich als einbruchhemmende Fenster, Türen und Festverglasungen in den Klassen WK 1-3 nach EN 1627-1630 bis zu Elementhöhen von 4 m geprüft. Ebenso wurden Prüfungen für durchschusshemmende Elemente (Fenster und Türen) und Verglasungen in der Klasse FB4 NS nach EN 1522 glanzvoll bestanden. Die Leistungseigenschaften des Systems Forster unigo sind entsprechend der EN 14351-1 in den meisten Varianten zur CE-Kennzeichnung geprüft. (red)

Halle 7A/Stand 325**Stilvoll: schlanke Profile**

Der angesehene Schweizer Hersteller hat ein eigenes Credo: Er setzt auf sehr schlanke Profile, die gleichzeitig hohe statische Werte und optimale Wärmedämmung erreichen. Erstmals zu sehen sind seine interessanten Neuheiten auf dem metallbauTREFF.

Das neue System Forster unigo für wärmedämmte Fenster und Türen wird um zusätzliche Konstruktionsvarianten erweitert. Äußerst schlanke Profile ergänzen das Sortiment und eröffnen – speziell auch für Renovationsbauten – neue Gestaltungsmöglichkeiten mit hoher Transparenz. Damit lassen sich Fensterelemente mit Ansichtsbreiten von lediglich 62 mm realisieren. Füllelemente, wie auch 3-fach-Isoliergläser von bis zu 60 mm, können problemlos eingesetzt werden. Das System entspricht dadurch den heutigen wie künftigen Wärmeschutz- und Sicherheitsanforderungen. Auch für den Einsatz bei sicherheitsrelevanten Gebäudeabschlüssen hat sich Forster unigo rasch weiterentwickelt: Das wärmedämmte System

RADEMACHER

Neue Maßstäbe

Neuheiten voran! Nach diesem Motto enthielt RADEMACHER auf der Nürnberger fensterbau/frontale 2010 die ersten Innovationen des Jahres 2010 und setzt damit neue Maßstäbe im Bereich der Hausautomation. Die frische Dynamik des Unternehmens spiegelt sich dabei nicht nur in den zukunftsweisenden Ideen, sondern auch in der Vielzahl der für 2010 geplanten Neuheiten wieder: Auf der fensterbau/frontale feiert neben dem brandneuen Drehtürantrieb OpenDo T1 auch der Rohrmotor RTI RolloTube Intelligent für die Automatisierung von Rollläden und Jalousien Premiere. Alle Entwicklungen versprechen innovative Funktionen und noch mehr Komfort. (red)

Halle 1/Stand 149

3M

Großer Vorteil

Neuigkeiten gibt's bei den innovativen, doppelseitigen Klebebändern: So bietet 3M die Hochleistungs-Verbindungssysteme G23F und B23F für die Realisierung von Structural-Glazing-Elementen an. Die VHB-Klebebänder werden seit 15 Jahren eingesetzt. Inzwischen verfügen die Produkte auch über eine technische Zulassung entsprechend den Richtlinien der ETA 09-0224. Für den Metallbauer ist dies ein entscheidender Vorteil: Zustimmungen im Einzelfall bzw. Systemzulassungen für die Fertigung innovativer Fassadenelemente aus Metall und Glas können somit wesentlich schneller realisiert werden. (red)

Halle 7A/Stand 325

CREAMETAL

**„Ein Höchstmaß an Nutzen
für den Anwender“**

Es mutet an wie eine Art Philosophie: Das Schweizer Unternehmen CREAMETAL setzt auf rationellen Rahmenbau und schnelles Bohren. Auf dem gern frequentierten metallbauTREFF des gleichnamigen Fachmagazins zeigt der renommierte Hersteller seine Innovationen für Fenster- und Fassadenbauer.

Eine Reihe neuer Möglichkeiten sind für das Bohrcenter CREA-DRILL entwickelt worden. Rationelles Bohren bedeutet in diesem Fall: Für eine überschaubare Investition bietet das Gerät ein Höchstmaß

an Nutzen für den Anwender. Die CREA-DRILL wird manuell betrieben. Ein Werkstück ist auf dem Tisch fix eingespannt, das Portal mit dem Bohrmotor wird auf das gewünschte Maß verfahren. In der Praxis heißt dies, dass die zeitaufwendigen Arbeitsschritte Messen, Anreißen und Körnen entfallen. Zeitmessungen haben bewiesen, dass mit dem Wegfall dieser Arbeitsschritte die Hälfte der Arbeitszeit eingespart wird.

Neu ist die Möglichkeit, Fließformbohrungen auf der CREA-DRILL herzustellen.

Beim Fließformen wird im Werkstück eine tragfähige Buchse hergestellt: ein spanloser Umformprozess, der in wenigen Sekunden aus hoher Drehzahl und Vorschub entsteht. Das Verfahren ist ideal, um tragfähige Gewindebuchsen in dünnwandige Materialien einzubringen. Es ersetzt Einnietmuttern, Schweiß- oder Einspressmuttern. Türen und Fenster aus Stahl können auf der Rahmenschweißlehre CREA-SWISS gefertigt werden. Die Breite und Höhe eines Rahmens wird eingestellt, die gewünschten Maße einfach abgelesen. Nach dem Einlegen der Profile zeigt sich ein weiterer Clou der Schweißlehre: Profiltoleranzen in den Ecken lassen sich exakt mit den höhenverstellbaren Auflagen ausgleichen. (red)

Halle 7A/Stand 325**VORWEG GEHEN
UND BEI DER RWE STROMAUKTION
AM 22. APRIL 2010 MITSTEIGERN.**

RWE bietet allen Geschäftskunden Strom per Internetauktion. Am 22. April 2010 darf bei einem Start weit unter Marktpreis auf mindestens 1 MW mit Lieferung in 2011 geboten werden. Qualifikationsende für die nächste Auktion ist der 8. April 2010. Weitere RWE Stromauktionen 2010 finden am 23. Juni und 19. August statt. Ausgenommen sind Händler und Wiederverkäufer.

Mehr Informationen unter 0800 1233211 oder im Internet www.rwe-stromauktion.de/2010

Aus dem Vortrag von Gerhard Eder „Wir müssen besser sein als der Wettbewerb“



Verbandsvorsitzender Gerhard Eder

„Die Produktion von Druckguss hat sich in den letzten Jahren und Jahrzehnten kontinuierlich gesteigert. Kein anderes Gießverfahren hat eine vergleichbare Dynamik an den Tag gelegt. Die Druckgießereien haben als Zulieferer der Automobilhersteller, des Maschinen- und Anlagenbaus und für andere Industriezweige, so z.B. die Kommunikationstechnologie, die Möbelindustrie und die Elektro- und Elektronik-Branche, kontinuierlich an Bedeutung gewonnen, wengleich sich die Zuwachsraten in den letzten zwei Jahren leicht abflachten. Im vergangenen Jahr kam dann der Einbruch, wie in anderen Industriebereichen allerdings auch. Ich möchte dennoch festhalten, dass der Produktionsaufschwung, den die Druckgießereien in Deutschland und Europa in den letzten Jahrzehnten erfahren haben, deutlich über den Werten anderer Industrien und auch anderer Gießverfahren liegt. Vieles weist darauf hin, dass sich diese Entwicklung auch kurz- und mittelfristig fortsetzen wird, obwohl die Branche in unserem Land einem enormen Wettbewerb ausgesetzt ist. Es wäre vermessen zu erwarten, dass in Zeiten der Globalisierung nicht auch im Ausland Druckguss hergestellt werden kann, und zwar zu deutlich günstigeren Konditionen als dies an unseren Standorten der Fall ist. Es bleibt uns also nur übrig, besser zu sein als der „billige Auslandswettbewerb“. In unseren Betrieben liegt der Anteil der Personalkosten an den Gesamtkosten (ohne Metall) nun einmal über 50 Prozent. Im internationalen OECD-Vergleich liegt Deutschland immer noch auf dem dritten Platz bei den Arbeitskosten, was ein wirtschaftliches Betreiben von Produktionsbetrieben in unserem Land nicht ganz einfach macht. Die Diskussion über die gesetzlichen Mindestlöhne betrifft uns, die wir mit den Metalltarifverträgen arbeiten, zwar nicht unmittelbar, jedoch über den hohen Anteil von Leiharbeitskräften, die nun einmal in unserer Branche tätig sind, werden wir wohl auch diesen Faktor bei unserer Kostenstruktur zu berücksichtigen haben.“

Energiekosten

Ein weiteres Thema sind die bei uns kontinuierlich steigenden Energiekosten, die im Vergleich zu vielen anderen Produktionsstandorten im Ausland schlicht und ergreifend nicht mehr wettbewerbsfähig sind. Dies mag in Deutschland politisch gewollt sein, stellt aber nun mal für eine energieintensive Branche wie die Gießereiindustrie im Allgemeinen und die Druckgießereien im Speziellen eine erhebliche Belastung dar.

Noch ein Thema, das für unsere Industrie in den letzten Jahren eine zunehmende Relevanz und Brisanz gewinnt, ist die Kostenentwicklung der metallischen Vorstoffe. Die in unseren Druckgießereien eingesetzten Metalle sind in der Regel aus recycelten Schrotten hergestellt. Insofern ist die Branche eine nicht unbeachtliche Größe im Kreislauf der wiederverwerteten Metallkomponenten. Bedingt durch den enormen Bedarf an Rohstoffen aller Art, speziell im asiatischen Raum, führt dies immer wieder zu enormen Preissprüngen bei den Vorstoffmaterialien unserer Branche. Diese müssen, wollen die Druckgießereien weiterhin rentabel bleiben, an den Markt weitergegeben werden, was nicht immer ganz einfach ist. Speziell der Hauptabnehmerbereich, die Automobilindustrie, inszeniert eigene Kostensenkungsprogramme, die zum Ziel haben, die zugelieferten Teile „kostenoptimiert“ – will sagen: preisgedrückt – einzukaufen! Hier sieht sich die Branche einem permanenten Preisdruck des eigenen Marktes ausgesetzt, dem sie – will sie mittelfristig überleben – auch einmal bestimmt entgegenzutreten muss!

Wachstumsmotor

Der wichtigste Anwendungsmarkt für Druckgussprodukte ist und bleibt die Fahrzeugindustrie. Deren Schwäche schlägt auf unsere Branche voll durch. Allerdings sehen wir hier auch Chancen für unsere Produkte, die deutlich größer sind als die Risiken. Druckgussteile sind ein wesentlicher Bestandteil moderner und leistungsfähiger Autos. Da sich das Druckgussverfahren erst ab größeren Stückzahlen rechnet, ist das Verfahren besonders für Zuliefererprodukte der Automobilindustrie wie Motorblöcke, Fahrwerksteile, Lenkungs- und Bremsanlagen, Getriebeinrentteile, Getriebegehäuse und Interieurteile interessant. Der anhaltende Substitutionsdruck zu Gunsten von Leichtbaustoffen bleibt ein wichtiger Wachstumsmotor der Aluminium- und Magnesiumgussproduktion, speziell im Druckgießverfahren.“

„Die Produktion von Druckguss hat sich in den letzten Jahren und Jahrzehnten kontinuierlich gesteigert. Kein anderes Gießverfahren hat eine vergleichbare Dynamik an den Tag gelegt. Die Druckgießereien haben als Zulieferer der Automobilhersteller, des Maschinen- und Anlagenbaus und für andere Industriezweige, so z.B. die Kommunikationstechnologie, die Möbelindustrie und die Elektro- und Elektronik-Branche, kontinuierlich an Bedeutung gewonnen, wengleich sich die Zuwachsraten in den letzten zwei Jahren leicht abflachten. Im vergangenen Jahr kam dann der Einbruch, wie in anderen Industriebereichen allerdings auch. Ich möchte dennoch festhalten, dass der Produktionsaufschwung, den die Druckgießereien in Deutschland und Europa in den letzten Jahrzehnten erfahren haben, deutlich über den Werten anderer Industrien und auch anderer Gießverfahren liegt. Vieles weist darauf hin, dass sich diese Entwicklung auch kurz- und mittelfristig fortsetzen wird, obwohl die Branche in unserem Land einem enormen Wettbewerb ausgesetzt ist. Es wäre vermessen zu erwarten, dass in Zeiten der Globalisierung nicht auch im Ausland Druckguss hergestellt werden kann, und zwar zu deutlich günstigeren Konditionen als dies an unseren Standorten der Fall ist. Es bleibt uns also nur übrig, besser zu sein als der „billige Auslandswettbewerb“. In unseren Betrieben liegt der Anteil der Personalkosten an den Gesamtkosten (ohne Metall) nun einmal über 50 Prozent. Im internationalen OECD-Vergleich liegt Deutschland immer noch auf dem dritten Platz bei den Arbeitskosten, was ein wirtschaftliches Betreiben von Produktionsbetrieben in unserem Land nicht ganz einfach macht. Die Diskussion über die gesetzlichen Mindestlöhne betrifft uns, die wir mit den Metalltarifverträgen arbeiten, zwar nicht unmittelbar, jedoch über den hohen Anteil von Leiharbeitskräften, die nun einmal in unserer Branche tätig sind, werden wir wohl auch diesen Faktor bei unserer Kostenstruktur zu berücksichtigen haben.“

Ich möchte dennoch festhalten, dass der Produktionsaufschwung, den die Druckgießereien in Deutschland und Europa in den letzten Jahrzehnten erfahren haben, deutlich über den Werten anderer Industrien und auch anderer Gießverfahren liegt. Vieles weist darauf hin, dass sich diese Entwicklung auch kurz- und mittelfristig fortsetzen wird, obwohl die Branche in unserem Land einem enormen Wettbewerb ausgesetzt ist. Es wäre vermessen zu erwarten, dass in Zeiten der Globalisierung nicht auch im Ausland Druckguss hergestellt werden kann, und zwar zu deutlich günstigeren Konditionen als dies an unseren Standorten der Fall ist. Es bleibt uns also nur übrig, besser zu sein als der „billige Auslandswettbewerb“. In unseren Betrieben liegt der Anteil der Personalkosten an den Gesamtkosten (ohne Metall) nun einmal über 50 Prozent. Im internationalen OECD-Vergleich liegt Deutschland immer noch auf dem dritten Platz bei den Arbeitskosten, was ein wirtschaftliches Betreiben von Produktionsbetrieben in unserem Land nicht ganz einfach macht. Die Diskussion über die gesetzlichen Mindestlöhne betrifft uns, die wir mit den Metalltarifverträgen arbeiten, zwar nicht unmittelbar, jedoch über den hohen Anteil von Leiharbeitskräften, die nun einmal in unserer Branche tätig sind, werden wir wohl auch diesen Faktor bei unserer Kostenstruktur zu berücksichtigen haben.“

Mit Mut und neuen Ideen in den Aufschwung

Nürnberger EUROGUSS für die Branche ein großer Erfolg



Projektleiterin Heike Slotta

Drei Tage lang traf sich die internationale Guss-Branche in Nürnberg zur EUROGUSS. Messeveranstalter, Verbände und Aussteller konnten einen großen Erfolg verbuchen.

„Trotz Wirtschaftskrise kamen 7141 Fachbesucher, davon jeder Vierte aus dem Ausland, nach Nürnberg, um beim größten Branchentreff der Druckgussindustrie dabei zu sein. Und trotz der Krise konnten wir die Besucherzahl und die Internationalität des Fachpublikums im Vergleich zum Boomjahr 2008 nochmals steigern. Dies zeigt die enorme Wertschätzung, die die EUROGUSS innerhalb der Druckgussbranche genießt. Damit wurden unsere Erwartungen weit übertroffen“, so Heike Slotta, Projektleiterin bei der NürnbergMesse.

Gerhard Eder, Vorsitzender des Verbandes Deutscher Druckgießereien resümierte: „Die Druckgießereien haben hier auf der EUROGUSS den Schulterschluss geübt und gehen mit viel Mut und neuen

Ideen den erwarteten Aufschwung an, wenn auch die Sorge um Umsatz, Eigenkapitalentwicklung und Rendite bleibt.“ (Siehe auch nebenstehenden Kasten). Und Dr. Gutman Habig, Generalsekretär CEMAFON, Europäisches Komitee der Hersteller Gießereimaschinen und Gießereiausrüstungen hob hervor: „Die in Europa ansässigen Ausrüster der Druckgießereien haben die Messe als frühen und wichtigen Gradmesser für die weitere Entwicklung der Nachfrage nach Maschinen und Anlagen angesehen. Auf der Messe wurde deutlich: Das Barometer steigt endlich! Auch wenn noch nicht Anpassungsprozesse vollzogen sind und Projektanfragen erst noch zu tatsächli-

chen Investitionen führen müssen, war die Stimmung erfreulich zuversichtlich.“ Sehr gut besucht waren auch die Fachvorträge des 10. Internationalen Deutschen Druckgusstages, der erstmals direkt im Messegeschehen stattfand.

Breites Fachangebot

364 Aussteller, davon 44% international, präsentierten ein sehr breites Fachangebot – angefangen bei Druckgussteilen über Materialien, Öfen, Gießmaschinen, Formen bis zur Guss-Nachbehandlung, Qualitätskontrolle sowie Forschung und Entwicklung. Auf der EUROGUSS wurden Aussteller und Besucher von einem unabhängigen Marktfor-

Aussteller zur EUROGUSS 2010

Frank Funke, Prokurist, Willi Pfätsch Metall-Druckgußwerk GmbH

„Das Besondere an der EUROGUSS? Wir sind Aussteller und Besucher zugleich. Als Aussteller freuen wir uns über die fachlich qualifizierten Interessenten an unserem Stand, gleichzeitig treffen wir aber auch alle für uns wichtigen Ansprechpartner der Branche – und das auf einem der schönsten Messegelände Deutschlands.“



Andreas Kant

Andreas Kant, Sales Manager beim italienischen Unternehmen Co.Stamp s.r.l.

„Das Schöne an der EUROGUSS ist, dass sich nichts verläuft. Jeder wichtige Druckgießer in Europa ist hier in diesen eineinhalb Hallen. Diese Kompaktheit und Dichte einer Messe ist einzigartig.“

Dr. Hannes Schmäser, Geschäftsleitung Vertrieb, Bühler Druckguss AG

„Die Zahlen sprechen eine klare Sprache. Die diesjährige Messe in Nürnberg war für uns alle ein großer Erfolg, da die Anzahl und insbesondere die Qualität der Kontakte auf sehr hohem Niveau lagen. Der Charme der EUROGUSS ist ihre klare Fokussierung auf das Thema Druckguss. Andere Messen gehen inhaltlich eher in die Breite, die EUROGUSS aber in die Tiefe. Damit ist die Messe auch international bedeutend.“



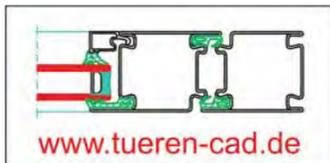
Hannes Schmäser

Klaus Maier, Leiter Vorentwicklung, Werkstoff- und Verfahrensentwicklung F&E, Georg Fischer Automotive AG

„Die EUROGUSS ist die Druckguss-Messe schlechthin. Alle Kunden, Lieferanten und Wettbewerber sind vor Ort. An unseren Messestand kamen viele gut vorbereitete Besucher aus ganz Europa und Asien, die sehr zielgerichtete Fragen stellten. Angesichts der wirtschaftlichen Situation ist bei unseren Kunden zurzeit nur eine Vorausplanung von etwa zwei bis drei Monaten üblich. Eine darüber hinausreichende Planung ist nur sehr eingeschränkt möglich. Das war früher anders.“



Klaus Maier



www.tueren-cad.de

elumatec®

Nur Qualität produziert Qualität !

Stabbearbeitungszentrum SBZ 130

Sie haben Profil - unsere Maschinen bearbeiten es !

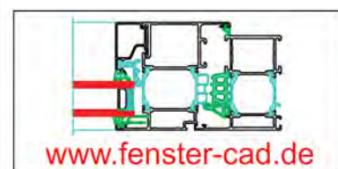
elumatec GmbH | Pinacher Straße 61 | 75417 Mühlacker
Tel. (0 70 41) 14-266 | Fax (0 70 41) 14-282
sales@elumatec.de | www.elumatec.com

schungsinstitut befragt. Bei der Befragung der Besucher war auffällig, dass die Messebesuche sehr kurzfristig geplant waren. Jeder zweite Fachbesucher hat sich für die Reise nach Nürnberg in den letzten zwei Wochen vor der Messe entschieden, 4% sogar erst am tatsächlichen Reisetag.

Nächste Termine

Die nächste EUROGUSS findet von Dienstag bis Donnerstag, 17. bis 19. Januar 2012, im Messezentrum Nürnberg statt. In den turnusgemäß EUROGUSS-freien Jahren trifft sich die Druckguss-Fachwelt zum Internationalen Deutschen Druckgusstag am 22. und 23. Februar 2011 ebenfalls in Nürnberg im Kongresszentrum CCN West. (red)

Weitere Informationen zum Thema finden Sie in unserer Datenbank www.alu-news.de, www.metall-markt.net unter den genannten Firmen und den Produktstichwörtern „Aluminium-Druckguss“ oder „Bearbeitung von Gussteilen“.



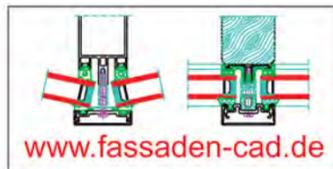
www.fenster-cad.de

Internationaler Aluminium-Druckguss-Wettbewerb 2010

Hohe Qualität prämiert

Der Verband der Aluminiumrecycling-Industrie (VAR) und die Organisation of European Aluminium Refiners and Remelters (OEA) haben gemeinsam den Wettbewerb für Aluminium-Druckguss 2010 durchgeführt. Unterstützt wurden sie dabei vom Verband Deutscher Druckgießereien und dem Fachausschuss Druckguss des Bundesverbandes der Deutschen Gießerei-Industrie (BDG). Dieser Wettbewerb soll der Öffentlichkeit den hohen Qualitätsstand von Aluminium-Druckguss vor Augen führen. Die Präsentation der preisgekrönten Einsendungen erfolgte anlässlich der Fachmesse EUROGUSS im Januar in Nürnberg.

Die Begutachtung und Auswahl wurde von einer kompetenten Jury aus Forschung und Praxis vorgenommen. Dank der hohen Qualität und der Vielfalt der eingereichten Gussstücke wurden die Einsendungen in zwei Produktkategorien differenziert, nämlich „Strukturteile“ und „Multifunktionale endkonturnah gegossene Teile“. Pro Kategorie wurden jeweils zwei erste Preise und ein zweiter Preis vergeben. Für die Bewertung waren sowohl die Gussqualität als auch die



druckgussgerechte Konstruktion maßgebend. Außerdem war mitbestimmend, inwieweit durch die Verwendung des Gussstückes der Einsatz von recyceltem Aluminium gefördert wird.

Strukturteile

1. Preis
Heckklappentragrahmen BMW 5er Gran Turismo
BMW Werk Landshut Leichtmetallgießerei
Abmessung (LxBxH): 1230x1250x390 mm
Gewicht: 11600 g
Legierung: Al Si10 MnMg



Fotos: Nürnberg/Messe

Das Bauteil ist ein Heckklappentragrahmen des BMW 5er Gran Turismo. Die Tragstruktur dient neben der Aufnahme der Anbauteile wie Gasfedern, Scharniere und des Schlosses auch der Integration der für dieses Fahrzeug typischen zweiten, getrennt zu öffnenden Klappe. Beeindruckend ist die hohe Maßgenauigkeit bei einem Gussstück dieser Größe und einer Wanddicke von 3 mm. Die Crashtauglichkeit stellt ebenso eine Anforderung dar wie die Lackierfähigkeit. Durch die hohe Funktionsintegration

und durch Reduzierung vieler Fügeprozesse hat der Aluminium-Druckguss gegenüber der konventionellen Bauweise in Stahl wirtschaftliche Vorteile.

1. Preis

Türrahmen Porsche G 1 „Panamera“
Georg Fischer GmbH & Co. KG, Altenmarkt, Österreich
Abmessung (LxBxH): 1110x852x261 mm
Gewicht: 3600 g
Legierung: Al Mg5Si2Mn



Das Gussstück erbringt den Beweis für das dem Druckguss nach wie vor innewohnende Innovationspotenzial. Es handelt sich um die erste Serienanwendung am Markt, bei der präzise Außenkonturen durch einen Laser-Schneidprozess erstellt werden. Dieses Verfahren führt gegenüber konventionell gestanzten Gussstücken zu einer erheblichen Qualitätsverbesserung. Es wurde konsequent auf die Einhaltung gleichmäßiger dünner Wanddicken geachtet, z.B. durch Vermeidung von Gewindefugen, um die Wanddickenabhängigkeit der gewählten Legierung zu berücksichtigen. Durch einen speziellen Punktschweißvorgang wird ein Verstärkungsblech im Schwellerbereich integriert, das weitere Funktionen beinhaltet. Anschraubteile werden durch spezielle Gewindebolzen gehalten.

2. Preis

Verbindungsstück Schweller-Längsträger rechts Audi A8
Volkswagen AG, Werk Kassel, Deutschland
Abmessung (LxBxH): 1454x375x552 mm
Gewicht: 9902 g
Legierung: Al Si9Mn



Es handelt sich um ein multifunktionales Großgussbauteil, das Dank der Herstellung in Aluminium-Druckguss ca. 20 Bauteile gegenüber einem Längsträger in Stahlbauweise ersetzt. Aber auch gegenüber der bisher eingesetzten Aluminium-Bauweise unter Einsatz von Gussbauteilen ergibt sich noch eine Reduzierung von sechs Bauteilen. Durch den Einsatz dieses gießtechnisch anspruchsvollen Bauteiles wird eine optimale Gewichtsbilanz in Relation zu den integrierten Funktionen erreicht.

Multifunktionale endkonturnah gegossene Teile

1. Preis
Fluidmanagement Ölfilter-System für Deutz Motoren
Hengst GmbH & Co. KG, Nordwalde, Deutschland

Abmessung (LxBxH): 350x220x200 mm
Gewicht: 5600 g
Legierung: Al Si9Cu3 (Fe)



Das aufwendig gestaltete Gussteil verbindet zahlreiche Funktionen in einem Teil. Es ermöglicht das Tragen von Baugruppen, das Halten von Komponenten, sowie den Transport von Flüssigkeiten. In diesem Multifunktionsmodul liegen die Kanäle in den Funktionsebenen vom platten Ölkühler, der Förderpumpe und dem Motorflansch sowie Anlenkpunkte für Generator, Riemenspanner, Motorelektronik und Kraftstofffilter mit integrierter Heizung. Acht Ventile, fünf Verteilungsanschlüsse und zwei Sensoren garantieren die exakte Funktionsweise. Die Möglichkeit des Druckgießverfahrens, endformnah zu produzieren, werden konsequent genutzt. Für Ventilsitze und Dichtflächen ist keine Bearbeitung erforderlich. Druckdichtheit, Temperaturwechsel- und Korrosionsbeständigkeit sowie Dauerfestigkeit als dynamisch beanspruchtes Lebensdauerbauteil sind weitere Anforderungen.

1. Preis

Elektronische Luftaufbereitung
DGS Druckguss Systeme AG, St. Gallen, Schweiz
Abmessung (LxBxH): 260x195x150 mm
Gewicht: 4600 g
Legierung: Al Si12Cu1



Es handelt sich um einen Ventilblock zu einer wartungsfreien, elektronischen Luftaufbereitung im LKW, mit der die Reaktionszeiten des Bremssystems verkürzt werden sollten. Dafür wurde ein modularer Aufbau gewählt, welcher erlaubt, bei Defekten auch einzelne Module auszutauschen. Die konstruktiven Anforderungen sind trotz der Komplexität des Gussteils in einer hervorragenden Weise erfüllt. Die hohe Gießgenauigkeit erlaubt eine Minimierung der Bearbeitungskosten.

2. Preis

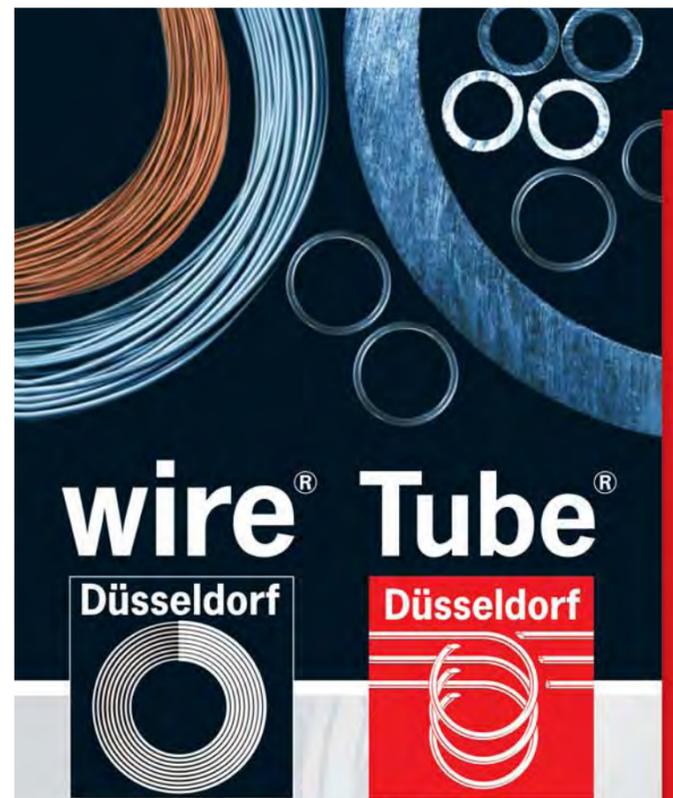
Wärmetauscher für gasbefeuerten Heizkessel
Rubitech Heating BV, Steenwijk, Niederlande
Abmessung (LxBxH): 305x36x300 mm
Gewicht: 3000 g
Legierung: LM 6 (entspricht weitgehend Al Si12Cu1 (Fe))



Es handelt sich um einen Wärmetauscher für einen gasbefeuerten Heizkessel, geeignet für Anwendungen im privaten und gewerblichen Bereich. Ge-

genüber den bisherigen Ausfertigungen in Sandguss bietet das Druckgussstück eine höhere Qualität, weniger Materialbedarf, geringere Bearbeitung und letztlich Kostenvorteile. Die Vorteile gegenüber der Verwendung von rostfreiem Stahl bestehen neben niedrigeren Kosten in besseren Designmöglichkeiten. Die Jury überzeugte die hohe Gussqualität und das Verschweißen der gesamten Umlauffläche durch Friction Stir Welding (Reibschweißen).

Weitere Informationen zu den Verbänden und den genannten Firmen erhalten Sie in der Produkt- und Firmendatenbank www.alu-news.de und www.metallmarkt.net unter den Stichwörtern „Verbände“ und „Guss“.



join the best

12. - 16. April 2010, Düsseldorf Germany

Online-Anlage* mit Bonus!

Einfach unter www.Profitieren-Sie.de online gehen und *Anzeige mit der roten Fläche an den Bildschirm anlegen:

- ▶ Service-Paket mit vielen Extras erhalten.
- ▶ Vergünstigte eTickets** sichern.
- ▶ Mit Glück einen iPod shuffle gewinnen.

Herzlich willkommen in Düsseldorf bei den größten Fachmessen für Draht und Rohre.



Messe Düsseldorf GmbH
Postfach 101006
40001 Düsseldorf
Germany
Tel. +49 (0) 211/45 60-01
Fax +49 (0) 211/45 60-6 68
www.messe-duesseldorf.de



Messe Düsseldorf



** gegenüber dem regulären Preis

Hier anlegen
Legen Sie die linke obere Ecke der roten Fläche an das rote Dreieck auf dem Bildschirm.
Mit dem Regler bis hier die Größe anpassen.

Kommentar
Das Argument



Dr.-Ing. Peter Johne

Es sind zahlreiche Argumente, die für die Wiederverwendung gebrauchten Aluminiums sprechen, und es sind ausnahmslos gute und stichhaltige Argumente: die Verfügbarkeit von Rohstoffen, die günstige Energiebilanz, die Minderung von CO₂-Emissionen... Alle diese Argumente sind so gut, dass heute bereits Aluminiumschrotte aller Art nahezu ausnahmslos zurückgeführt und wiederverwendet werden.

Ein Argument jedoch, das die überragende Bedeutung des Aluminiumrecyclings besonders unterstreicht, wird erstaunlicherweise kaum erwähnt. Die Tatsache nämlich, dass, zumindest in Deutschland, eine gesellschaftliche Akzeptanz des Werkstoffes Aluminium ohne das Recyclingargument gar nicht zu erreichen wäre.

Recycling mit seinem geringen Energieverbrauch zur Aufbereitung begegnet dem Totschlagargument des hohen Energieverbrauches zur Aluminiumherzeugung. Aluminium wird ohne jeden Qualitäts- und mit geringsten Mengenverlusten beliebig oft wiederverwendet, wobei der Energiebedarf lediglich 5% der zum ersten Erschmelzen benötigten Energie beträgt. Man hat verstanden, dass, sagen wir nach 50 Jahren, noch vielleicht 90% des Metalles vorhanden sind, und dass sich dann der Energiebedarf zur Erzeugung bereits um zwei Drittel verringert hat.

Als eine Konsequenz dieses Verständnisses wird in zunehmendem Maße der Einsatz von Recyclingaluminium ausdrücklich spezifiziert. So verständlich dies aus Sicht der Anwender auch sein mag, so ist dieser Wunsch doch nicht nur unsinnig, sondern auch nicht zu erfüllen. Er lässt unbeachtet, dass die beschriebenen Vorteile des Wiederverwendens eine Funktion der Zeit sind und deshalb eben nicht am Beginn der Nutzungsphase stehen können. Zudem ist es dem Klima gleichgültig, ob die Energieersparnis – die Ersparnis zur Aluminiumherzeugung, wohlgerneht – beim Bau eines Automobils, an einer Aluminiumfassade oder bei der Produktion einer Aluminiumdose erzielt wird.

Und dennoch: Die Aluminiumindustrie sollte auch verstehen, dass sich hinter dem ausdrücklichen Wunsch nach recyceltem Material ein Sinneswandel verbirgt, der vor gut zehn Jahren so nicht zu erwarten gewesen ist. Wenn auch die unsachgemäße Kritik Einzelner selbst heute noch zu vernehmen ist, so bleiben dies inzwischen doch einzelne Stimmen. Konsens ist heute vielmehr, dass Aluminium ein wertvoller, in vielerlei Hinsicht vorteilhafter und unter dem Strich auch wirtschaftlicher Ingenieurwerkstoff ist. Wenn wir uns dagegen den Chor der Kritiker in Erinnerung rufen, der diesen Werkstoff in den 1990er-Jahren zu verhindern suchte, dann kann man sogar von einem Paradigmenwechsel sprechen. Dieser dürfte maßgeblich dem Recycling geschuldet sein.

Dr.-Ing. Peter Johne

Aluminiumrecycling – eine Zukunftsindustrie

Eine Branche kämpft um ihr Überleben

Die deutsche Aluminium-Recyclingindustrie kämpft um ihr Überleben. Die Existenzgrundlagen dieser Industrie werden, wie die Branche derzeit beklagt, gleich von mehreren Seiten her ausgehöhlt. Einzelne Unternehmen mussten als Folge der Wirtschafts- und Finanzkrise Insolvenz anmelden.

Auf der einen Seite sehen die insgesamt 14 deutschen Aluminiumrecycling-Unternehmen, die 21 Aluminiumschmelzhütten betreiben, ihre Rohstoffbasis bedroht. Besonders China und zunehmend auch Indien mit ihren rasant wachsenden Aluminiumindustrien kaufen erhebliche Schrottmengen auf – auch in Europa –, und zwar zu Preisen, mit denen die europäischen Recyclingunternehmen aufgrund ihrer Kostenstruktur nicht mithalten können. Im Jahre 2009 lag der Nettoschrottexport Europas bei rund 830.000 t. Allein nach China sind 550.000 t abgeflossen.

Erschwerend könnten dazu Belastungen aus dem Emissionshandel und durch Ökosteuern kommen, die die Wettbewerbsposition der deutschen Recyclingunternehmen gleichfalls zu verschlechtern drohen. Schließlich setzt auch die Wirtschaftskrise, hier vor allem der Rückgang der Automobilproduktion, die Recyclingindustrie unter zusätzlichen wirtschaftlichen Druck.

In dieser schwierigen Situation benötigte die Recyclingindustrie politische Unterstützung. Es besteht allerdings die Gefahr, dass die Bedürfnisse der – im Vergleich zu anderen Industrien recht kleinen – Recyclingbranche von der Politik nicht richtig eingeschätzt und deshalb überhört werden. Wenn das dann letztlich zur Verlagerung der Umschmelzaktivitäten in andere Regionen führt, wird sich das, wie nachfolgend gezeigt werden soll, längerfristig als eine fatale und folgenschwere Entwicklung erweisen.

Hochburg Deutschland

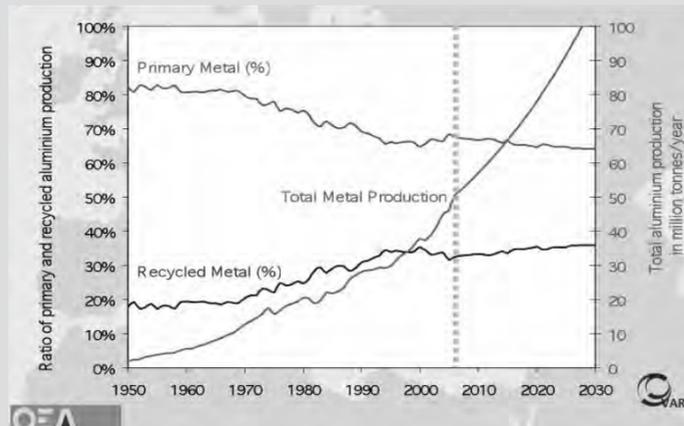
Neben den Schlüsselindustrien (Chemie, Automobil und andere) findet die Aluminiumrecycling-Industrie in der öffentlichen Wahrnehmung kaum statt. Innerhalb der Aluminiumindustrie hingegen ist der Stellenwert der Recyclingunternehmen sehr groß. Im Jahre 2007, dem Höhepunkt der Recyclingproduktion, wurden in Deutschland insgesamt ca. 850.000 t Aluminium-Gusslegierungen produziert. Zweitwichtigster Produzent in Europa ist Italien mit ca. 700.000 t im Jahre 2007. Mit sehr großem Abstand folgen weitere Produzentenländer (Spanien mit etwa 350.000 t, Frankreich mit 200.000 t und andere). Auf Deutschland entfällt damit etwa ein Drittel der europäischen Produktion.

In diesen Zahlen ist die Knetlegierungsproduktion – der Branchenverband VAR unterscheidet hier zwischen Remeltern (für Gusslegierungen) und Refinern (für Knetlegierungen) – nicht enthalten. Zum anderen sind in der Sekundärproduktion auch Produktionsschrotte mitgerechnet – Späne, Krätzen und stückige Abfälle –, die in Deutschland etwa zwei Drittel der Sekundärproduktion ausmachen.

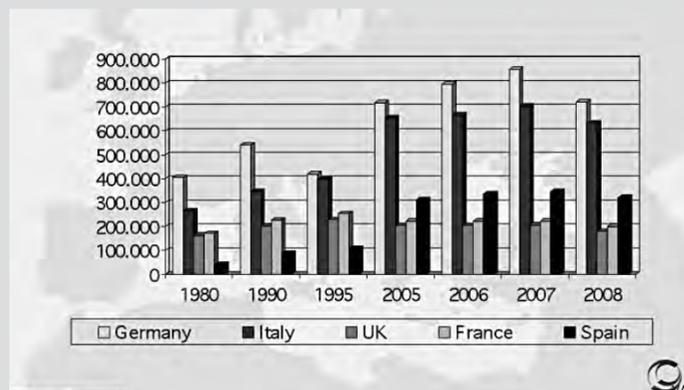
Insgesamt wird in Deutschland, wie die Statistik aussagt, eindeutig mehr Sekundäraluminium als Primäraluminium produziert. Im Zeitraum zwischen 2006 und 2008 betrug der Anteil des Sekundäraluminiums an der gesamten Aluminiumproduktion etwa 60%. Die Entwicklung auf dem Primärsektor und die Wirtschaftskrise führten zu drastischen Verwerfungen (und vermutlich auch zu längerfristigen Veränderungen); im ersten Halbjahr 2009 stieg der Sekundär-



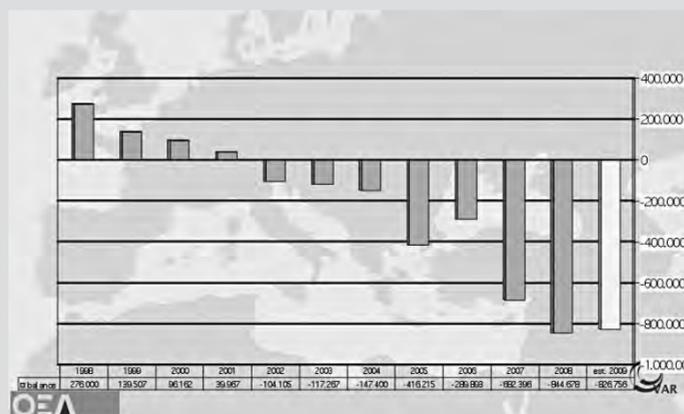
Kampf ums Überleben: Die deutschen Aluminiumschmelzhütten fürchten um ihre Rohstoffbasis



Begrenzte Steigerungsmöglichkeit des Recyclinganteils im Aluminium



Produktion von Alu-Gusslegierungen in ausgewählten Ländern der EU



Entwicklung des Verhältnisses Import/Export von Alu-Schrotten in der EU

aluminiumanteil an der deutschen Aluminiumproduktion auf etwa 75%.

Begründet ist diese Position der deutschen Aluminiumrecycling-Industrie in der Struktur der Aluminiumindustrie. Deren Schwergewicht liegt in Deutschland bei den Downstream-Aktivitäten, d.h. in der Verarbeitung. Das betrifft sowohl die Halbzeugproduktion als auch die Weiterverarbeitung, z.B. in der Automobilindustrie. Auf der Halbzeugseite werden die Produktionsschrotte entweder durch die Halbzeugwerke selbst oder in Kooperation mit einem Umschmelzwerk verarbeitet. Der stetig steigende Anteil von Aluminium im Durchschnittsautomobil führt auf der einen Seite zu immer mehr Bearbeitungsschritten und zudem, wenn auch zeitverzögert, zu einem entsprechend großen Rücklauf von Altschrotten.

Wachstumsmotor

Aluminium besitzt einen gewissen Materialwert, der die Wiederverwendung auch dann zum lohnenden Geschäft macht, wenn dazu ein gewisser logistischer und technischer Aufwand erforderlich ist. Es ist wirtschaftlich lohnend, alles wiederverwendbare Aluminium am Lebensdauer-Ende zu recyceln. In Europa ist man auf diesem Wege weit vorangekommen. Die Lebensdauer der Aluminiumprodukte bemisst sich hier zwischen Jahrzehnten (bei Bauanwendungen) und Monaten (bei Verpackungsanwendungen). Im Mittel geht man derzeit von etwa zehn Jahren Gebrauchsdauer aus.

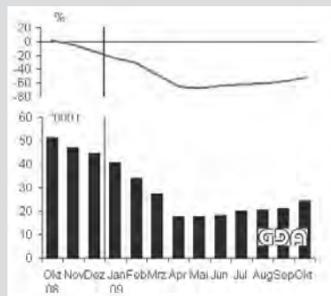
Danach steht das eingesetzte Metall nach etwa zehn Jahren wieder zur Verfügung. Aufgrund dieser Verzögerung entsteht zwangsläufig eine Lücke zwischen dem aktuellen Aluminiumbedarf und dem verfügbaren Recyclingmaterial. Diese Lücke wird noch dadurch vergrößert, dass der Aluminiumbedarf kontinuierlich wächst, in dem vergangenen Jahrzehnt weltweit von ca. 25 Mio. t (im Jahre 2000) auf voraussichtlich 40 Mio. t in diesem Jahre. Weil auch in Zukunft mit einem deutlichen Anstieg der Nachfrage nach Aluminium gerechnet wird, wird sich die Relation nicht wesentlich verändern. Relativ rechnet man derzeit damit,

Fortsetzung auf Seite 11 unten

Lage der deutschen Aluminiumindustrie:

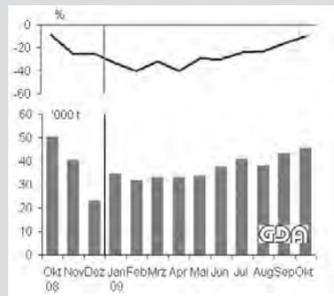
Die Talsohle ist überwunden

Die Produktionszahlen der deutschen Aluminiumindustrie setzten auch im Oktober des vergangenen Jahres ihren kontinuierlichen Anstieg fort. Inzwischen nähern sich die Produktionswerte den Ergebnissen des Vorjahresmonats.

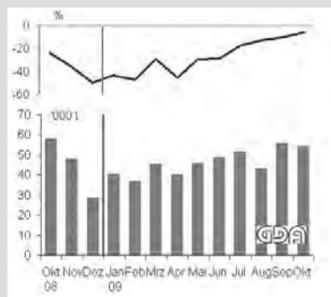


Noch im Minus: Primärproduktion

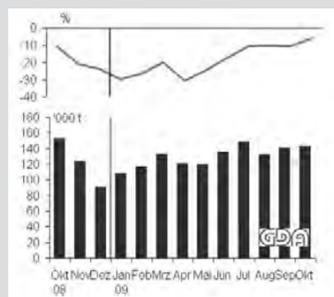
Die deutsche Wirtschaft ist im Jahr 2009 um 5% geschrumpft. Das war der kräftigste Einbruch seit 1932, als die gesamtwirtschaftliche Produktion um 7% zurückging. Dem heftigen Abschwung im 4. Quartal 2008 und im 1. Quartal 2009 folgte ein Aufschwung seit dem



Produktion von Pressprodukten



Aufschwung: Sekundärproduktion



Produktion von Walzprodukten

Frühjahr 2009, der dann im Herbst deutlich an Kraft gewonnen hat. Positive Impulse der wirtschaftlichen Belebung in Deutschland gingen von einer wachsenden Exportnachfrage asiatischer Schwellenländer und dem schnellen und unkonventionellen Eingreifen der Zentralbanken und Regierungen weltweit aus.

Die deutsche Sekundäraluminiumindustrie meldete im Oktober 2009 eine Produktion von 54.400 t. Das sind 6% weniger, als im Oktober 2008 produziert wurden. Im August und September vorigen Jahres hatte der Rückstand gegenüber den Vorjahresmonaten noch 10% bzw. 12,5% betragen.

Ein ähnliches Bild zeigt sich bei der Produktion von Walzprodukten. Hier blieb die Oktoberproduktion mit 143.800 t noch 5,8% hinter dem Oktober 2008 zurück, und auch hier konnte der Produktionsrückstand gegenüber den August- und Septemberzahlen (minus 10,4% bzw. 10,6%) verringert werden.

Die Produktion von Pressprodukten lag im Oktober mit 45.800 t um 9,3% hinter dem Oktober 2008. Im August hatte der Rückstand noch 23,1% betragen, im September immerhin noch 16,0%.

Einbruch überstanden

Insgesamt lassen diese Zahlen den Schluss zu, dass die Branche den starken Einbruch infolge der Finanz- und



Foto: GDA

Krise überstanden: die deutsche Alu-Produktion nähert sich dem Normalzustand

Wirtschaftskrise überstanden hat. Die Produktion nähert sich dem Normalzustand wieder an. Die Situation im ersten Halbjahr 2008 mit Vollausslastung und teilweise unerträglich langen Lieferzeiten wird man so bald nicht wieder erreichen.

In einer besonderen Situation befindet sich die deutsche Primärproduktion. Zwar hat sich auch die Hüttenproduktion im Oktober (24.200 t) gegenüber

der Jahresmitte leicht erholt, allerdings beträgt das Minus gegenüber dem Oktober 2008 noch immer mehr als 50%. Einmal ist dies eine Folge der deutlich reduzierten Hüttenproduktion in Neuss. Trimet Aluminium teilte zwar mit, dass das Unternehmen seine Kapazitäten wieder voll nutzen wird, allerdings können die stillgelegten Kapazitäten bei Bedarf kurzfristig nicht ohne Weiteres wieder in Betrieb genommen werden. (jo)

Fortsetzung von Seite 10

das der gegenwärtige Aluminiumbedarf zu etwa 35% durch Recycling gedeckt werden kann. In absoluten Zahlen wird somit die erforderliche Primärmetallmenge weiter ansteigen. Ansteigen wird aber auch das Schrottaufkommen. Dabei verstellt der 35%-Anteil den Blick auf die Dynamik, die diesem Anstieg innewohnt. In Deutschland beispielsweise hat sich die Produktion von Aluminium-Gusslegierungen seit 1995 mehr als verdoppelt. Wurden 1995 noch etwa 400.000 t produziert, waren es 2007 bereits etwa 850.000 t jährlich. Blendet man an dieser Stelle mögliche Störungen dieser Entwicklung aus, dann lässt sich der Anstieg der Sekundärproduktion in erster Näherung extrapolieren. Dann dürfte das Produktionsvolumen im Jahre 2020 bereits mehr als 1,5 Mio. t betragen – und zwar mit weiter ansteigender Tendenz.

Unwägbarkeiten

Streng genommen gilt dies allerdings nur für eine globale Betrachtung. Dass regionale Abweichungen nicht auszuschließen sind, zeigt der deutliche Produktionsabfall der deutschen Recyclingbranche in den Jahren 2008 und 2009. Vorläufige Zahlen, so Erich Oetinger, Vorsitzender des Branchenverbandes VAR, lassen für 2009 einen Rückgang der Gusslegierungs-Produktion von etwa 21% im Vergleich zu 2008 erwarten. Dabei war bereits 2008 das Ergebnis des Vorjahres um etwa 15% unterschritten worden.

Dieser deutliche Rückgang zeigt, dass konjunkturelle Einflüsse die im Schrottrücklauf begründete Aufwärtsdynamik überlagern. Der relativ große Anteil der Produktionsschrotte in Deutschland hat dabei zur Folge, dass die konjunkturell bedingten Schwankungen besonders deutlich ausgeprägt sind.

Als ein weiteres Störungspotenzial kommt hinzu, dass Schrotte weltweit gehandelt werden. Das bedeutet, dass die Position der europäischen Recyclingin-

dustrie letztlich immer in Frage gestellt ist, weil Schrottexporte die Verarbeitung in Nicht-EU-Länder verlagern können. Diese Gefahr wird unter anderem dadurch vergrößert, dass Schwellenländer die strengen Auflagen europäischer Betriebe nicht kennen.

Tatsächlich wird derzeit das Wachstum der europäischen Recyclingindustrie durch solche Schrottexporte bereits deutlich gebremst. Auch das belegen die Zahlen eindeutig: Im Jahre 2008 betragen die Netto-Schrottexporte nahezu 700.000 t. Im Jahre 2009 standen Importen von 241.000 Tonnen Exporte von 1.133.500 t gegenüber – ein Abfluss von nahezu 900.000 t. Anstatt den Schrott zu exportieren, könnte diese Tonnage in Europa verarbeitet und – wenn es nicht von europäischen Verbrauchern nachgefragt wird – als Metall exportiert werden.

Intelligente Industrie

„Im Vergleich zum Recycling“, so kloppt Günter Kirchner, Geschäftsführer des VAR, „ist die Primärproduktion fast ein Kinderspiel.“

In der Tat haben die Umschmelzwerke in relativ kurzer Zeit einen sehr weiten Weg zurückgelegt. Er führte vom Einschmelzen geringer Mengen, die für eher untergeordnete Zwecke genutzt wurden, hin zu einem außerordentlich komplexen System der Wiedergewinnung. Dabei sehen sich die Umschmelzwerke bei der Schrottverarbeitung in zunehmendem Maße dem Problem gegenüber, Schrotte mit nicht exakt definierter Zusammensetzung zu Metallen mit hohen und höchsten Anforderungen an Legierung und Reinheit umzuwandeln.

An dieser Stelle sei daran erinnert, dass die Bandbreite der verwendeten Aluminiumwerkstoffe außerordentlich breit ist. Tatsächlich haben beispielsweise übereutektische Kolbenlegierungen mit Si-Anteilen von bis zu 20% und darüber mit Profil- oder Blechwerkstoffen nur sehr wenige Gemeinsamkeiten; es kommt deshalb darauf an, dass diese Werkstoffe separat umgeschmolzen wer-

den. Die spezielle Zusammensetzung von Aluminiumdosen schließt eine Mischung mit anderen Schrotten weitgehend aus. Die Reihe der Beispiele ließe sich weiter fortsetzen. Alle diese Beispiele lassen erkennen, dass vom Umschmelzwerk eine sorgfältige Abstimmung der am Gesamtprozess beteiligten Legierungsbestandteile erwartet wird.

Voraussetzung für ein funktionierendes Rücklaufsystem ist deshalb die kontrollierte Rückführung. Dies ist zunächst einmal ein logistisches Problem. In der Vergangenheit haben sich einzelne Kreisläufe ausgebildet, zum Beispiel für Getränke Dosen, für Fenster- und Fassadenmaterial, neuerdings für Luftfahrtmaterial. In der Automobilindustrie, die praktisch alle Werkstofftypen nutzt, wird es darauf ankommen, die verschiedenen Schrotttypen bereits beim Abwracken zu separieren. Intelligentes Aluminiumrecycling setzt mithin eine hoch entwickelte Infrastruktur und eine innovative Schmelztechnik voraus.

Fazit

„Langfristig“, so sagt man, „langfristig sind wir alle tot.“ Ob das allerdings ein Argument ist, die langfristig hervorragenden Chancen eines funktionierenden Aluminiumrecyclings in Deutschland und Mitteleuropa aufgrund kurzfristiger Aspekte zu verspielen, sei dahingestellt. Es handelt sich, wie gezeigt werden sollte, keineswegs um unsichere Wachstums-erwartungen eines industriellen Randbereiches. Das zukünftige Wachstum der Recyclingproduktion ist gleichsam im System begründet.

An dieser Stelle sei auf ein historisches Beispiel verwiesen. In den Anfängen der europäischen Flugzeugindustrie bedurfte es eines ausgeprägten politischen Willens, um sich gegen den Chorskeptischer Stimmen durchzusetzen, der angesichts der Marktmacht von Boeing eine Einstellung dieser Entwicklung forderte. Heute werden sich diese Kritiker sicherlich ungern an ihre damaligen Argumente erinnern lassen.

Dr.-Ing. Peter John

Konjunkturumfrage des WGM

Halbzeughandel sieht einen Aufschwung

Die vierteljährlich vom Wirtschaftsverband Großhandel Metallhalbzeug e.V. (WGM) durchgeführte Konjunkturumfrage bei den Verbandsmitgliedern gibt immer interessante Aufschlüsse über die Lage und die Perspektiven auf dem Halbzeugmarkt. Zum Beginn dieses Jahres äußert sich der Metallhandel verhalten optimistisch.

Die Mitgliederbefragung des WGM bezieht sich auf der einen Seite auf die Situation der eigenen Mitgliedsunternehmen, darüber hinaus aber soll auch eruiert werden, wie der Handel die Situation von Lieferanten und Kunden einschätzt.

Im ersten Teil der Befragung, bei der Beurteilung der eigenen Geschäftslage, haben sich, nachdem in der ersten Hälfte 2009 noch die Pessimisten das Bild prägten, jetzt zunehmend die optimistischen Stimmen durchgesetzt. Die Geschäftslage des Handels mit Aluminiumhalbzeug hat sich der Umfrage zufolge im Verlauf der zweiten Jahreshälfte 2009 deutlich verbessert, und dieser Trend hält auch zu Beginn des 1. Quartals 2010 an. In Zahlen: 23% der Unternehmen beurteilen ihre Geschäftslage besser als vor drei Monaten und lediglich 3% schlechter.

Dieser Einschätzung folgt auch die Lagerhaltung der Handelsunternehmen. Eine Mehrheit der befragten Händler (67%) ist der Meinung, über einen ausgeglichenen Lagerbestand zu verfügen. Ein weiteres Drittel sieht den Bestand als zu gering an und plant einen

Lageraufbau. 70% wollen ihre Lager auf dem aktuellen Niveau halten. Auf der Lieferantenseite rechnet ein Großteil (70%) der befragten Unternehmen in den kommenden drei Monaten mit einem Anstieg der Einkaufspreise. Diese Einschätzung deutet auf eine Belebung der Geschäftstätigkeit hin. Bei der letzten Branchen-Umfrage vor drei Monaten hatte man noch mit weitgehend unveränderten Einkaufspreisen gerechnet.

Positive Beurteilung

Wie sich zukünftig die Geschäftslage seiner Kunden entwickeln wird, ist für den Halbzeughandel von vorrangigem Interesse. Die Nähe zum Kunden verleiht dieser Beurteilung ein beachtliches Gewicht. Aus dieser Sicht ist es ein beeindruckendes Ergebnis, dass die Situation der Verarbeiter von Aluminiumhalbzeug tendenziell positiv beurteilt wird. Etwa ein Drittel der Unternehmen ist der Meinung, dass sich die Lage verbessert hat, während zwei Drittel von keiner Veränderung im Vergleich zum Vorquartal ausgehen. Eine Verschlechterung wurde indes von keinem der befragten Unternehmen beobachtet.

Die längerfristigen wirtschaftlichen Perspektiven der Verarbeiter werden nochmals positiver als im vorherigen Quartal bewertet. 48% der Unternehmen gehen davon aus, dass sich deren Lage in den kommenden drei Monaten verbessern wird, ebenso viele sagen, dass sich die Situation der Verarbeiter nicht verändern wird. Nur 4% gehen von einer Eintrübung aus. (jo)

**Gebrauchte
Gleitschleifanlagen**

Aktueller Lagerbestand unter:

www.fromm-gleitschleifmaschinen.de

Tel. 05281-961213 • Fax -961214

fensterbau
frontale 2010

Zeichnen + Kalkulieren

C-MOL halle 1/1-535

AFOTEK

intelligente
OBERFLÄCHENTECHNIKSchlüsselfertiger Anlagenbau –
alles aus einer Handwww.afotek.de

ABWASSERAUFBEREITUNG

LOFTKosten
senken mit
**VERDAMPFER-
TECHNIK**

PaintExpo

13.-16. 04. 2010 Karlsruhe
Halle 3, Stand 3336LOFT-DESTIMAT®
Verfahren

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

Herkömmliche,
andere Verfahren

- ≡ Personalintensiv
- ≡ Umständliches Handling
- ≡ Genehmigungspflichtig
- ≡ Hohe Betriebskosten
- ≡ Gefahr von Grenzwert-
überschreitungen
- ≡ 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

Alu Menziken schließt Investitionsprogramm ab

**Strangpress-Kapazitäten
kräftig ausgeweitet**

Foto: Alu Menziken

Im Mittelpunkt der Investitionen 2008: die neue Presse (1600 Tonnen)

Nach der Inbetriebnahme der 3500-t-Pressen im Jahr 2003 hat Alu Menziken Extrusion mit dem Anlauf der neuen Presse (1600 t) Mitte Jahr 2008 das Investitionsprogramm zur Ausweitung der Strangpresskapazitäten abgeschlossen. Mit dem Aufbau der neuen Presse steht nun eine Kapazität von über 20.000 t dem Markt zur Verfügung.

Aufgrund der speziellen Auslegung der Presse, die eine sehr flexible Handhabung zulässt, sind hochtechnologische sowie grossvolumige Produkte produzierbar. Es stehen den Kunden von Alu Menziken Extrusion nun fünf Pressen in einer Bandbreite von 800 bis 3500 t zur Verfügung. Die Abstufung lässt eine komplette Halbzeugherstellung bis zu einem Umschlingungskreis von 250 mm zu.

Kosteneinsparpotenziale

Die Pressen sind optimal auf die Zielprodukte Rohre (nahtlos/kammergepresst – sehr hohe Rundlaufgenauigkeit), Profile und Stangen ausgelegt. Als Besonderheit können zu einem großen Teil gezogene Toleranzen rein press-technisch hergestellt werden, sodass hier Kosteneinsparpotenziale für die Kunden erzielt werden können.

Hochfeste Legierung

Dank einer eigenen Gießerei kann auf eine Vielzahl von Standardlegierungen zurückgegriffen werden. Über die Gießerei ist es Alu Menziken vor allem möglich, speziell auf das Produkt bezogene Legierungen gemeinsam mit dem Partner zu entwickeln. So versetzt das Unternehmen den Kunden in die Lage, innovative Produkte entwickeln zu können. Die bleifreie Menzikal 003 erfüllt die Altautorichtlinie 2000/53/EG und die RoHS 2002/95/EG. Braucht es höhere Festigkeitswerte, kann man auf die bleifreie Legierung Menzikal 004 (Rm > 390 MPa, Rp02 > 360 MPa; A5 > 8%) zurückgreifen.

Hochfeste Legierung

Zudem bietet Alu Menziken Lösungen (AC164) in bleiarmeren Werkstoffen (PB<0.4%) an, um beste Dreh- und Bearbeitungsergebnisse garantieren zu können. Um den Forderungen von Gewichtseinsparungen, gerade im Automobilsektor, nachkommen zu können, hat das Unternehmen eine hochfeste Legierung (AC116) auf Basis EN AW 6082 entwickelt (Rm > 400 MPa, Rp02 > 370 MPa). Aufgrund dieser hochfesten Legierung lässt sich das Endprodukt, das zum Einsatz kommt, kleiner konstruieren. Dies birgt enorme Gewichtseinsparungspotenziale. Was Alu Menziken Extrusion neben dem presstechnischen und metallurgischen Know-how auf höchster Ebene zu einem starken Partner macht, ist die Möglichkeit, einen der vielfältigen weiteren Wertschöpfungsschritte zu nutzen, die direkt im Unternehmen vor Ort angeboten werden. In unmittelbarer Anbindung an den Strangpressprozess sind Weiterverarbeitungsmöglichkeiten wie Eloxal (Aussen/Innen bis 13 m), Pulverbeschichtung, modernste CNC-Bearbeitung (bis 6 m Stangen),

bohren, fräsen usw. gegeben. Eine in diesem Monat abgeschlossene Investition im Bereich der Anarbeitung lässt eine revolutionäre Säge-technik zu. Rohre können mit hoher Geschwindigkeit über eine computergesteuerte Orbital-säge mit einem innenverzahnten Kreissägeblatt mit minimalem Prozessabfall gesägt werden und auf im Prozess angeordneten Bearbeitungsstufen endenbearbeitet und vermessen werden.

Auftragszentrale

Um Partner bestmöglich bei Disposition und Planung zu unterstützen, wurde im März dieses Jahres eine Auftragszentrale aufgebaut, die über eine spezielle Software in der Lage ist, alle Prozesse zu verfolgen und auch zeitkritische Aufträge bevorzugt zu steuern. Aus dieser Zentrale heraus kann der Kunde interaktiv und ohne Verzögerung über alle Prozesse des Auftrages informiert werden und Änderungen bei Terminen und/oder Mengen können eingespielt werden. Die Auftragszentrale erreichen Sie als Kunde unter der Hotline +41 (0)62/765-2700.

Um das Know-how in allen Punkten zu erhalten und auszubauen, setzt Alu Menziken auf einen hohen Anteil an Auszubildenden im Unternehmen. So gibt man gut 11%, gemessen an der gesamten Belegschaft, der Mitarbeiter die Möglichkeit, sich für die Zukunft fit zu machen.

Mehr Aufträge

All die oben aufgeführten Aktivitäten haben stark dazu beigetragen, die seit August stetig steigenden Auftragszahlen realisieren zu können. Viele Projekte konnten aufgrund der Pionierarbeit in Technik und Metallurgie gewonnen werden, die letztendlich in langfristige und erfolversprechende Aufträge mündeten. Alu Menziken dankt an dieser Stelle für das entgegengebrachte Vertrauen bei allen Kunden und setzt weiterhin auf eine innovative Zusammenarbeit in der Zukunft.

Um sich einen ersten Eindruck über das Unternehmen machen zu können, lädt Alu Menziken auf die Internetseite www.alu-menziken.com/extrusion ein, telefonische Kontaktaufnahme unter +41 (0)62/765-2121. Frank Neumann

100% Alurecycling im dritten IGORA-Jahrzehnt?

**Neue Kräfte für die
große Vision mobilisiert**

Mit dem Jahreswechsel ist die nationale Recyclingorganisation IGORA in ihr drittes Jahrzehnt gestartet mit dem Ziel, ihre Dienstleistungen weiter auszubauen.

Die Sammelquoten sollen kontinuierlich erhöht werden, insbesondere durch den IGORA INNOVATION CHALLENGE. An der Generalversammlung im Mai kommt es zudem zu einem Wechsel im Präsidium: Arno Bertozzi, der die IGORA seit 2001 präsidierte, tritt zurück. Über 80 Unternehmen aus der Getränke-, Lebensmittel-, Tiernahrungs- und Aluminiumindustrie sowie des schweizerischen Detailhandels sind bei IGORA als Mitglied dabei. „Mit dem kürzlichen Beitritt von Denner unterstützen neu ab 2010 sämtliche Detailhandelsketten das nationale IGORA-Sammelsystem“, erklärt Geschäftsführer Markus Tavernier. „Eine gesunde und breite Basis, die uns erlaubt, im dritten Jahrzehnt noch aktiver im Markt tätig zu sein und unsere Aktivitäten im Alurecycling laufend den



Foto: IGORA

Immer wichtigere Rohstoffquelle: das Aluminiumrecycling

wechselnden Bedürfnissen anzupassen.“ Neben den intensivierten eigenen Sammelaktivitäten mobilisiert die Recycling-

organisation zusätzliche neue Kräfte mit der Vision von einer Schweiz mit 100% Alurecycling. Dazu lancierte sie u.a.

zum 20-jährigen Jubiläum den IGORA INNOVATION CHALLENGE. Der während der nächsten zehn Jahre mit jährlich 50.000 Franken dotierte Wettbewerb richtet sich an umweltbewusste, kreative Köpfe sowie an Berufsschulen, Fachhochschulen und Universitäten. Für die erste Runde wurden bis Ende Februar 2010 einflussreiche Projekte und Ideen zur Stärkung des Sammelsystems gesucht.

Bei der nächsten Generalversammlung am 21. Mai wird Robert Bühler vom Vorstand zur Wahl als neuer Präsident vorgeschlagen. Er ist aktiver Verwaltungsrat im Lebensmittelhandel und der Lebensmittelindustrie sowie seit sechs Jahren Präsident der PET-Recycling Schweiz.

Der altershalber zurücktretende Präsident Arno Bertozzi präsidierte die IGORA seit 2001. Er hat wesentlich zur Entwicklung der IGORA-Aktivitäten und Erfolge sowie zur Verankerung bei allen Anspruchsgruppen und in der Öffentlichkeit beigetragen. Arno Bertozzi war während 15 Jahren Delegierter des Verwaltungsrates von Coca-Cola AG Schweiz und zählte 1989 zu den Mitgründern der IGORA. (red)

Weitere Informationen zum Thema finden Sie in unserer Datenbank www.alu-news.de, www.metall-markt.net unter den genannten Firmen und den Produktstichwörtern „Sekundärlegierungen“ oder „Recycling“.

Erfolgsbranche wird stark wahrgenommen

Aluregion Hochrhein obenauf

Als der baden-württembergische Wirtschaftsminister Ernst Pfister im vergangenen November in Stuttgart das „3. Clusterforum Baden-Württemberg“ eröffnete und dabei die Bedeutung von Netzwerken für mittelständische Unternehmen betonte, nannte er die Aluminiumbranche am Hochrhein an erster Stelle.

Zugegeben – das war auch dem Alphabet geschuldet, an dem sich der Minister in seiner weiteren Aufzählung orientierte. Dennoch kann die bloße Nennung durch den obersten Wirtschaftsförderer des Landes durchaus als Erfolg für das Aluminiumforum Hochrhein gewertet werden. Als das Forum vor gut fünf Jahren seine Arbeit aufnahm, gehörte es zu seinen Zielen, die Wahrnehmung der Aluminiumregion am Hochrhein in wirtschaftlichen Fachkreisen wie auch in der Landespolitik zu erhöhen.

Gern gesehener Gast

Baden-Württemberg setzt wie die meisten anderen Bundesländer in seiner Wirtschaftspolitik u.a. auf die Förderung herausragender Cluster und Unternehmensnetzwerke. Dabei wurden die Stärken der aus Stuttgarter Sicht ein wenig abgelegenen Region am Hochrhein lange Zeit nicht zur Kenntnis genommen. Das hat sich nicht zuletzt durch die Ar-



Foto: Luthbild Wutöschingen

Die Gemeinde Wutöschingen: im Herzen der Aluminiumregion

beit des Aluminiumforums Hochrhein geändert. Heute ist das Forum gern gesehener und viel beachteter Gast auf Messen und Veranstaltungen des Landes wie dem angesprochenen Clusterforum oder auch dem jährlichen Automobil-Zulieferertag.

Kompetenzen bündeln

Die Anerkennung basiert auf der ungewöhnlichen Ansammlung von Kompetenz in der Ver- und Bearbeitung von

Aluminium in einer Region, die aufgrund ihrer landschaftlichen Attraktivität eher als touristisches Ziel bekannt ist. In wirtschaftlicher Hinsicht liegt das Aluminiumforum heute mit Minister Pfister auf einer Linie, wenn er erklärt: „Es kommt heute mehr denn je darauf an, Kompetenzen zu bündeln. Deshalb setzen wir darauf, die Zusammenarbeit von Wirtschaft und Wissenschaft in Netzwerken und Clustern zu forcieren.“ (red)

Farbe in die Welt der
PROFILE...



PULVERBESCHICHTUNG VON METALLEN

MIT UNS ERLEBEN SIE QUALITÄT!

AFK Alufinish GmbH
Bahnhofstraße 12 - 14
D-79793 Wutöschingen
www.afk-alufinish.de

Telefon 07746 855-0
Fax 07746 855-40
Fax 07746 2974
info@afk-alufinish.de

Formen & Umformen



aluminium
forum
HOCHRHEIN

- heiß und kalt
- gießen und pressen
- drücken und ziehen
- biegen und kanten

Alles am Hochrhein. In der Aluminiumregion.

Fon 07751 862603 • www.aluminiumforum-hochrhein.de

alkon
INNOVATION IN ALUMINIUM

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

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

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

AWW
WUTÖSCHINGEN
Wir leben Aluminium

Wir machen Aluminium effizienter

Wirtschaftlichkeit erfordert Qualitäten aus einem Guss: Individuelle Beratung gepaart mit einzigartigem Material- und Prozess-Know-how, persönlicher Kontakt mit modernsten Technologien, partnerschaftliches Teamwork mit maximaler Fertigungstiefe. Entscheiden Sie sich für diesen Mix, der Ihnen entscheidende Qualitäts-, Kosten- und Zeitvorteile verschafft – willkommen bei AWW.

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

Konstruktion, Bearbeitung, Montage und Logistik

effizient

MACK
ALUSYSTEME

wir können Alu besser

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

fensterbau
frontale 2010

Fertigen + Maschinen steuern

C-MOL halle 1/1-535

metall-markt.net

Firmen- und Produktdatenbank
Die ideale Ergänzung zur Fachzeitung ALUMINIUM
KURIER und zum Fachmagazin metallbau

alu-news.de

BESUCHEN SIE UNS AUF DER FRONTALE 2010
IN NÜRNBERG, HALLE 7A, STAND 319

ORGADATA
A CLICK AHEAD

fensterbau
frontale 2010 | Halle 7A
Stand 319

Verstellen, Regeln und mehr...

- Biegsame Wellen zum Verstellen, Schalten, Regeln, Dosieren, etc.
- Fernsteuerungs- und Kraftübertragungselemente
- Kurbeln, Griffe
- Spezialschrauben
- Sonderlösungen
- Arbeitswellen und Antriebseinheiten (0,3 - 4,0kW)
- Reparaturservice

haspa GmbH
Sägmühlstraße 39 • 74930 Ittlingen • Tel. 0 72 66 - 91 48 - 0
Fax 0 72 66 - 91 48 - 30 • info@haspa-gmbh.de • www.haspa-gmbh.de

AKE
Cutting & better

Aluminiumbearbeitung
made by AKE

Entdecken Sie unser neues Aluminiumprogramm für erhöhte Wirtschaftlichkeit bei Ihren Sägenanwendungen.

Vorteile unserer Kreissägeblätter:

- ▶ Verbessertes Hartmetall
- ▶ Optimiertes Design
- ▶ Erhöhte Wirtschaftlichkeit

Unser Vertriebsteam berät Sie gerne.
Nähere Informationen finden Sie unter:
www.ake.de

AKE Knebel GmbH & Co. KG
Hölzlestrasse 14 und 16
72336 Balingen
Tel: 07433/261-0
Fax: 07433/261-100
E-Mail: info@ake.de

Besuchen Sie uns auf der Tube
in Halle 6 / Stand E33

Besuchen Sie uns auf der
GrindTec in Halle 5 / Stand 591

Aluminium mit Technologie

GEPRESSTE UND GEZOGENE HALBZEUGE AUS ALUMINIUM LEGIERUNGEN

EURAL
GNUTTI S.p.A.

Aluminium-Stangen
Eural Gnutti
Die Nummer eins in Europa

GEPRESSTE UND GEZOGENE STANGEN AUS ALUMINIUM LEGIERUNGEN FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

PROFILI FÜR INDUSTRIEANWENDUNGEN

- PNEUMATIK
- HYDRAULIK
- KÜHLKÖRPER
- AUTOMOTIVE

EURAL GNUTTI S.p.A.
Via S. Andrea, 3
25038 Rovato (Brescia) Italien
Telefon + 39 030 7725011
E-mail: eural@eural.com
www.eural.com

Stangenabteilung
Fax + 39 030 7702847
bars@eural.com

Profilabteilung
Fax + 39 030 7701228
sections@eural.com

Vertretung in Deutschland:
AM Sof Agentur der Eural Gnutti SpA
Leinstrasse, 45 - 70469 Stuttgart
Telefon 0711 4906323 - Fax 0711 4906325

Internationale Leitmesse für industrielle Lackiertechnik in Karlsruhe

PaintExpo glänzt mit neuen Lösungen für die Branche



Foto: Fair Fair GmbH

Messegelände Karlsruhe: die PaintExpo – die ideale Börse für den Gedankenaustausch

Über 300 Aussteller ausschließlich aus der industriellen Lackiertechnik werden bei der 3. PaintExpo vom 13. bis 16. April 2010 auf dem Messegelände Karlsruhe vertreten sein.

Damit untermauert die PaintExpo ihre Stellung als internationale Leitmesse der Lackiertechnik-Branche. Die Besucher erwartet das weltweit breiteste und tiefste Informations- und Beschaffungsangebot zur Effizienz- und Qualitätsoptimierung von Nasslackier-, Pulverbeschichtungs- und Coil Coating-Prozessen. Und das unabhängig davon, ob Metalle, Kunststoffe, Glas, Holz und Holzwerkstoffe oder andere Materialien zu lackieren beziehungsweise zu beschichten sind.

Mit mehr als 300 Ausstellern aus 17 Ländern, darunter praktisch alle Markt- und Technologieführer, kann die PaintExpo auch in Zeiten wirtschaftlicher Hausforderung ein Wachstum von gut 5% verbuchen. Rund 20% der ausstellenden Unternehmen kommen aus dem Ausland. Das Portfolio der internationalen Leitmesse für industrielle Lackiertechnik deckt mit Anlagen- und Applikationstechnik, Lacken, Trocknungs- und auch Vernetzungssystemen, Transportsystemen, Automatisierungslösungen und Lackierrobotern, Test- und Messtechnik, Qualitätskontrolle, Umwelttechnik, Zubehör, Verbrauchsmaterialien und Dienstleistungen die gesamte Prozesskette von der Vorbehandlung bis zur Endkontrolle ab.

Viele Innovationen

Im Mittelpunkt der Ausstellerpräsentationen stehen Lösungen, die zu einer Verringerung des Ressourcen- und Energieverbrauchs, zu erhöhter Pro-

zesssicherheit, Qualität und Flexibilität beitragen. Dabei nutzt ein Großteil der ausstellenden Unternehmen die internationale Leitmesse zur Vorstellung von Innovationen und Weiterentwicklungen wie beispielsweise Anlagenkonzepte, die bei der Pulverbeschichtung sowie der Nass- und Elektrotauchlackierung zu einer drastischen Verringerung des Energieverbrauchs führen. Auf signifikante Materialeinsparungen durch die Erhöhung des Auftragswirkungsgrades sind die neuen Lackierpistolen und Zerstäuber ausgelegt, die während der PaintExpo vorgestellt werden. Einen weiteren Ansatz zur Senkung des Materialverbrauches zeigen die Aussteller mit flexiblen Lackversorgungssystemen. Dazu wird beispielsweise ein innovatives Farbwechselsystem mit Molchtechnik präsentiert, das sowohl Lackverluste als auch den Einsatz von Lösemittel um bis zu 80% reduziert.

Ultra-High-Solid-Lacke

Im Bereich der Förder- und Automatisierungstechnik sowie bei Lackierrobotern warten die Aussteller ebenfalls mit neuen Entwicklungen auf. Dazu zählen auch ein sehr kompakter Roboter, der dank seines extrem schlanken Handgelenks in engste Räume hineinreichen kann und eine Roboterlösung für die Lackierung von Möbelfronten und Fenstern, die sich völlig automatisch programmiert.

Ferner erwartet die Besucher bei Nass-, UV- und Pulverlacksystemen zahlreiche Neuheiten. Im Nasslackbereich liegt dabei weiterhin ein Fokus auf der Senkung der VOC-Emissionen mit so genannten Very-High-Solid- beziehungsweise Ultra-High-Solid-Lacken, die sich durch einen sehr hohen Festkörper-

anteil auszeichnen. Eine Neuentwicklung für die Pulverbeschichtung sind beispielsweise ausgasungshemmende Pulverlacke für stark gasende Gussteile und verzinkte Untergründe. Zu den weiteren Innovationen in diesem Bereich zählen eine neue Generation glatter, extrem kratzfester Einschicht-Metallic-Pulverlacke in matten Glanzgraden für stark beanspruchte Innenanwendungen, neue hochtemperaturstabile Pulverlacke, korrosionsschützende Pulverlacke sowie Pulverlacke für spiegelglatte Oberflächen.

Für die Vorbehandlung wird u.a. eine multimetallfähige Alternative zur Tri-Kationen-Phosphatierung vorgestellt, die für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen einsetzbar ist. Bei der Reinigung von Kunststoffteilen vor dem Lackieren bieten Verfahren wie beispielsweise die CO₂-Schneestrahlschneidung im Vergleich zu Powerwashern Einsparungen von bis zu 50% bei den Investitions-, bis zu 20% bei den Betriebskosten und bis zu 80% bei der erforderlichen Fläche.

Nicht zu vergessen sind die neuen Entwicklungen bei Test- und Prüfsystemen, beim Zubehör wie Abdeckmaterialien, Lackiergehänge, Filter und Pumpen sowie bei Anlagen und Mitteln zur Entlackung, etwa ein System, das zur schonenden Spritzentlackung auf Wasserbasis konzipiert wurde. Es kann zur schonenden Entlackung von Kleinteilen, Schüttgut und großflächigen Werkstücken eingesetzt werden.

Doris Schulz

Weitere Informationen zum Thema finden Sie in unserer Datenbank www.alu-news.de und www.metallmarkt.net unter den genannten Firmen und den Produktstichwörtern „Pulverbeschichten“ und „Coil Coating“.

Immer leichter und besser

Die Getränkedose feiert ihren 75. Geburtstag

Wer vor 75 Jahren das neu auf den Markt gekommene Krueger's Beer aus der Dose trinken wollte, brauchte Muskeln: Die Getränkedose wog damals fünfmal so viel wie heute und musste mit einem separaten „Dolch“ aufgestochen werden.

Seither hat sich einiges getan. Die Getränkedose ist heute ein Leichtgewicht, deren Entwicklung durch stete Verbesserungen zugunsten von Umwelt und Verbrauchern geprägt wurde. Die klassische zylindrische Form bleibt dabei unerschlagbar praktisch und bei Verbrauchern beliebt.

Ob Bier, Cola, Energy-Drinks, Kaffeemischgetränke, Grüner Tee, exotische Cocktails oder Wein – es gibt kaum ein Getränk, das heute nicht auch in Dosen vermarktet wird. Dabei war vor 75 Jahren die Nachricht, dass ein Getränk wie Bier nun auch in „Blechgefäßen“ angeboten wird, geradezu revolutionär. Seitdem hat sich die Getränkedose unter Verbrauchern eine Fangemeinde erobert, die weltweit Jahr für Jahr wächst. Allein in Europa wurden 2008 rund 53 Milliarden Getränkedosen verkauft, 5% mehr als im Vorjahr. Bis heute wird seit ihrer Erfindung daran geforscht, wie die runde Metallverpackung immer weiter

verbessert werden kann. Davon profitiert auch und vor allem die Umwelt – von den Neuerungen der vergangenen 75 Jahre.

Hitzesterilisation

Stahl als Verpackungsmittel zu nutzen, wurde erst durch die Erfindung der Hitzesterilisation möglich: Im Jahr 1810, vor genau 200 Jahren, erhielt der Franzose Nicholas Appert das Patent von Napoleon. Dieser hatte das Problem der fehlenden Haltbarmachung von Lebensmitteln für seine Soldaten erkannt und einen Preis für dessen Lösung ausgesetzt. Im gleichen Jahr erhielt der Engländer Peter Durand ein Patent über die Verwendung von Weißblechdosen für die Herstellung von Konserven. Die Weißblechverpackung war geboren. Lebensmittel in Dosen sicherten später Seefahrern und Expeditions-Teilnehmern die dringend benötigten Vitamine. Die Prohibitionszeit im Amerika der 1930er-Jahre brachte schließlich Hersteller auf die Idee, auch Getränke in Konservendosen abzufüllen. 1933 unterzeichnete die Gottfried Krueger Brauerei in New Jersey einen Vertrag mit der American Can Company, die inzwischen eine Bierdose entwickelt hatte. Am 24. Januar 1935 war es schließlich soweit: Weltpremiere für das erste Dosenbier –

„Krueger's Beer“ kam erstmals in einer zylindrischen Weißblechdose in Richmond, Virginia, auf den Markt und wurde noch im selben Jahr 200-millionenfach verkauft. Die Urdose wog damals rund 100 Gramm.

„Einfacher leben“

Der deutsche Verpackungshersteller Schmalbach-Lubeca – heute Ball Packaging Europe – war von Anfang dabei, als es darum ging, an Verbesserungen der Dose zu tüfteln. Die erste Bierdose des Unternehmens, eine dreiteilige Flaschdose mit Kronkorkverschluss, konnte sich wegen zu aufwendiger Produktion jedoch nicht durchsetzen. Anders die dreiteilige Schwarzblechdose, mit der Schmalbach-Lubeca 1951 die Produktion nach den Kriegsjahren wieder aufnahm. Einfacher gestaltet, aus Boden, Korpus und Deckel bestehend, wog diese nunmehr 83 Gramm. Sie war die erste Bierdose, die in Deutschland auf den Markt kam. „Einfacher leben – mit Bier aus Dosen“ lautete der Slogan, mit dem die Henninger Brauerei für ihr Produkt warb.

Zwei Jahre später wurde das weniger korrosionsanfällige, aber ebenso recyclingfähige Weißblech verwendet. 1958 kamen die ersten Dosen aus Aluminium in den Handel. Diese konnten aus nur



Foto: Ball Packaging Europe

Ein Werbeplakat aus der Frühzeit der Getränkedose

zwei Teilen hergestellt werden. Boden und Korpus wurden im Fließpressverfahren aus einem Stück gefertigt, der Deckel später aufgefaltet. Anfang der 1960er-Jahre kam dann der Durch-

bruch: Die Entwicklung des sogenannten Lift-Tabs – eine im Dosenendeckel integrierte Metalllasche – ermöglichte es dem Verbraucher, die Getränkedose ohne Hilfsmittel zu öffnen. (red)



Messe News

14. - 16. September 2010, Messe Essen

ALUMINIUM 2010

between innovation and environment

www.aluminium-messe.com



ALUMINIUM 2010 mit neuer Hallenstruktur und neuem Kongresspartner

Messe legt Messlatte höher



Foto: Messe Essen

Die ganze Welt des Aluminiums trifft sich in Essen

Im Herbst versammelt sich in Essen wieder die internationale Aluminiumwelt: Vom 14. bis 16. September treffen sich auf der Weltmesse ALUMINIUM 2010 Aluminiumhersteller, Verarbeiter, Anbieter von Technologien und Ausrüstungen für die Produktion, Weiterverarbeitung und Veredelung. Zudem zeigen sich Anbieter aus den zahlreichen Anwendungsindustrien von Aluminium.

Welche Erwartungen und auch Hoffnungen die Branche derzeit mit der ALUMINIUM verbindet, zeigt die Zahl der Anmeldungen: 590 Aussteller haben bis jetzt ih-

re Teilnahme zugesagt. „Ein halbes Jahr vor Beginn der Messe ist das ein gutes Zeichen“, gibt sich ALUMINIUM-Director Markus Jessberger zufrieden. Vor zwei Jahren setzte die Messe mit 869 Ausstellern und mehr als 17.000 Besuchern neue Bestmarken. 2010 will die ALUMINIUM dieses Ergebnis zumindest halten.

Neue Hallensegmentierung

Eines ist bereits sicher: ein neuer Flächenrekord. Auf 60.000 Quadratmeter Ausstellungsfläche in neun Messehallen wird die ALUMINIUM 2010 wachsen. Dabei wird die Messe in diesem Jahr die Hallen erstmals thematisch strukturie-

ren. „Mit dem Wachstum der Messe haben sich die Stimmen von Seiten der Aussteller gemehrt, die Strukturierung und Segmentierung der Messehallen zu verbessern. Diesem Wunsch kommen wir nun nach“, so Markus Jessberger.

„Bei der Neustrukturierung haben wir berücksichtigt, welche thematischen Cluster sich über die letzten Jahre in den Hallen gebildet haben“, so Jessberger weiter. Entlang der Wertschöpfungskette wird die Messe fortan in folgende sechs Segmente aufgeteilt: Primärproduktion und Zuliefertechnologien, Halbzeuge und Halbfabrikate, Oberflächenbehandlung und -technologien, Guss und Wärmebehandlung, Metallbe- und verarbeitung sowie der Bereich, der sich dem Verbinden von Aluminium widmet wie Schweißen, Kleben und Fügen.

Die bisherige Segmentierung der Messe in Form von Themenpavillons, die von den Ausstellern in der Vergangenheit sehr gut angenommen wurde, bleibt bestehen. Einige Gemeinschaftsstände erleben derzeit einen wahren Run: Der Oberflächen-Pavillon ist bereits ausverkauft, auf dem Gießerei-Pavillon sind gerade noch drei Stände frei.

GDA organisiert erstmals Kongress Mit dem GDA – neben dem EAA langjähriger ideeller Träger der Messe – bekommt die ALUMINIUM 2010 einen

neuen Kongresspartner. Erstmals wird der Gesamtverband der Aluminiumindustrie den Messe begleitenden Kongress planen und organisieren. Geplant sind an den drei Messetagen fünf verschiedene Sessions mit jeweils sechs 15-20-minütigen Vorträgen zu den anwendungsbezogenen Themen Building, Automotive und Mass transportation sowie den Bearbeitungsprozessen Forming und Joining. Die Kongresssprache ist englisch.

Michael Köhler übernimmt

Michael Köhler ist neuer Project Manager der ALUMINIUM. Der 31-Jährige hat die Leitung der Weltmesse von Ulrike Hülbach übernommen, die ihren Lebensmittelpunkt von Düsseldorf (dem Sitz des Messeveranstalters Reed Exhibitions Deutschland GmbH) nach Wien verlegt. Michael Köhler war zuletzt Projektleiter der COMPOSITES EUROPE, der führenden Werkstoffmesse für faserverstärkte Kunststoffe im deutschspra-



Foto: Messe Essen

Neuer Projektmanager: M. Köhler

chigen Raum, die ebenfalls von Reed Exhibitions veranstaltet wird. Der studierte Betriebswirt ist seit 2003 im Veranstaltungs- und Messemangement tätig.

European Aluminium Award 2010

Bereits zum siebten Mal wird im Rahmen der ALUMINIUM der European Aluminium Award 2010 Industrial Design & Engineering verliehen. Ausgezeichnet werden Produkte und Projekte, in denen Aluminium in innovativer Weise zur Anwendung kommt. Der Preis wird in zwei Kategorien verliehen: „Consumer Products“ (Design / Innovation) und „Industrial Products“ (Transport & Automotive/ Building & Construction / Mechanical Engineering & Electronics / Production Techniques). Neu ist der „Young Designers“-Preis, mit dem Studenten und selbstständige junge Designer sowie Ingenieure für kreative Ideen ausgezeichnet werden.

Organisiert wird der European Aluminium Award vom Aluminium Centrum (Niederlande) in Zusammenarbeit mit der EAA European Aluminium Association, dem GDA, Gesamtverband der Aluminiumindustrie, sowie der ALUMINIUM-Messe.

Informationen und Anmeldeunterlagen unter: www.aluminium-award.eu/2010

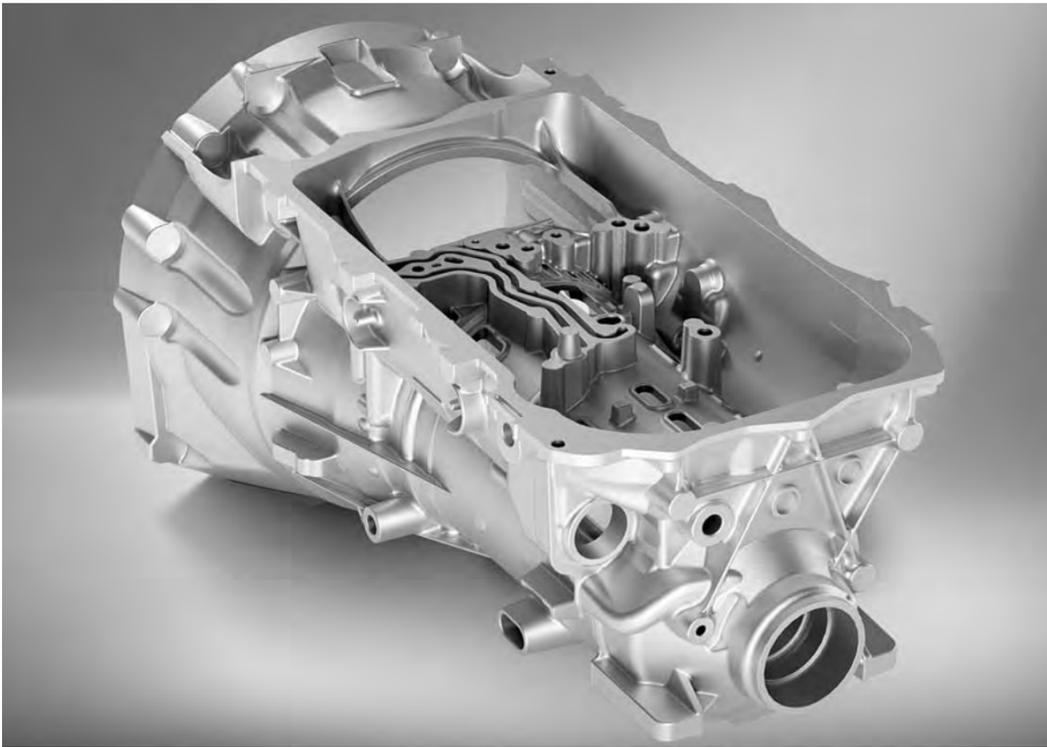


Foto: Honsel

In Aluminium-Druckguss gefertigt: Gehäusebauteile für das neue Getriebe 8 HP 45 von ZF

Leichtes und kompaktes Getriebegehäuse von Honsel

Mehr Fahrkomfort und dies mit weniger Sprit

Das neue Achtgang-Automatikgetriebe von ZF macht Fahrzeuge deutlich sparsamer.

Honsel unterstützte ZF bei der gießertechnischen Entwicklung des Getriebes und liefert leichte, kompakte Aluminiumgehäuse und die hochpräzisen Steuerteile zum Wechseln der Gangstufen. Die Komponenten stellt Honsel auf einer neuen, voll automatisierten Fertigungslinie her. Bei der neuen Achtgang-Getriebebaureihe mit der Bezeichnung 8 HP 45 konnte ZF das Leistungsgewicht erhöhen und gleichzeitig den Verbrauch deutlich reduzieren. Verglichen mit der bereits verbrauchsoptimierten Sechsgang-Automatik von ZF wird der Kraft-

stoffverbrauch um 6% gesenkt. Das ist einerseits auf eine höhere Gesamtpreisung des neuen Getriebes zurückzuführen, die den Antriebsmotor immer in verbrauchsgünstigen Drehzahlbereichen hält, andererseits auf optimierte Drehmomentwandler.

Fahrkomfort

Zudem ist eine Start-Stopp-Funktion für den Antriebsmotor möglich, die weitere 5% Kraftstoff einspart. Mit dem hydraulischen Impulspeicher (HIS) kann dabei

erstmals bei einem Automatikgetriebe auf eine Zusatzpumpe verzichtet werden, die bislang den Öldruck des Getriebes bei abgeschaltetem Motor sicherstellen musste. Die hohen Schaltgeschwindigkeiten des 8 HP 45 sorgen dafür, dass Fahrdynamik und Fahrkomfort sogar noch erhöht werden. Dank des Baukastenkonzeptes ist das Getriebe flexibel für viele Antriebskonfigurationen ausgelegt – vom Heck über den Allradantrieb bis hin zu Hybridantrieben.

Mehr Funktionen

Die hohe Funktionsdichte des Getriebes – der Bauraum ist gegenüber dem Sechsgang-Automatikgetriebe nahezu

gleich – bedeutet, dass die einzelnen Bauteile mehr Funktionen übernehmen müssen. Dies stellt hohe Anforderungen an die gießtechnische Entwicklung der Bauteile für das neue Automatikgetriebe, die die Leichtmetallspezialisten von Honsel mit ihrer umfangreichen Erfahrung unterstützen. Dabei überprüften und optimierten sie beispielsweise die spätere Gießbarkeit von Getriebe sowie Ventilgehäuse und Ventilplatte, die zusammen das Getriebegehäuse bilden. Das Ergebnis: ein sehr kompaktes und leichtes Getriebegehäuse von Honsel, das mit nur 13 Kilogramm annähernd genau so viel wiegt wie das alte. Auch die Ventilplatte und das Ventilgehäuse sind etwa so schwer und so groß wie

beim Sechsganggetriebe, denn alle Funktionen für die Gangwechsel der acht Schaltstufen konnten auf demselben Raum untergebracht werden. Die Getriebe- und Steuerteile für das neue Automatikgetriebe von ZF entstehen im Nürnberger Werk von Honsel in Aluminium-Druckguss. Alle Fertigungsschritte – vom Guss über die mechanische Bearbeitung und Entgratung bis hin zur Kontrolle des Bauteiles – erfolgen auf einer voll automatisierten Produktionslinie. Honsel hat sie speziell für die neuen Getriebebauteile installiert. Im Vergleich zur bisherigen Fertigung von Getriebegehäusen verkürzt sie die Taktzeit erheblich.

Hohe Anforderungen

Die komplexen Getriebebauteile stellen hohe Anforderungen an den gesamten Fertigungsprozess. So müssen bei der Ventilplatte und dem Ventilgehäuse die Wände der ausgegossenen lamellenförmigen Ölkanäle sehr enge Toleranzen einhalten, nur so lassen sich die kurzen Schaltzeiten und hohe Schaltgenauigkeit des Getriebes gewährleisten.

Automatik

Und das Getriebegehäuse muss beispielsweise in der Fertigung mit Ölkanälen versehen werden. Durch sie soll im späteren Betrieb Hydrauliköl fließen. Um aufwendige Bohrungsbearbeitungen am Bauteil zu vermeiden, werden vorgebogene Stahlrohre als Ölleitungen in das Gehäuse eingegossen. Je nach Getriebevariante legen Roboter ein bis zwei Rohre automatisch in die Gussform ein, bevor die Schmelze in die Form fließt. (red)

Weitere Informationen zum Thema finden Sie in unserer Datenbank www.alu-news.de, www.metall-markt.net unter den genannten Firmen und den Produktstichwörtern „Aluminiumbearbeitung“ oder „Aluminiumdruckguss“.

MIG WELD
Aluminiumschweißdraht
www.migweld.de

Zeitsparende Wintergartenplanung mit Zuschnitt und Statik

KKP

KONSTRUIEREN & KALKULIEREN MIT PROFIL

3D Zeichnungen
Statik
Kalkulation
Materialermittlung
Bestelllisten
Zuschnitt
BAZ - Daten

Soft-Ing-team
Theener Straße 62
Telefon: +49 (0) 4942-204690
www.kkp-team.de

26624 Südbrookmerland
Fax: +49 (0) 4942-204691
info@kkp-team.de

Lohnsägerei

Wir sägen Rohre und Profile aus Aluminium oder anderen Buntmetallen nach Maß.

Schnell und preiswert!

Backnanger Werkstätten
Werkstatt Murrhardt
Chemnitzer Str. 19 · 71540 Murrhardt
Telefon (07192) 92 07 10
Telefax (07192) 92 07 40
www.lohnsaegerei.de
e-mail: info@lohnsaegerei.de

ESCO
METALLBAUSYSTEME

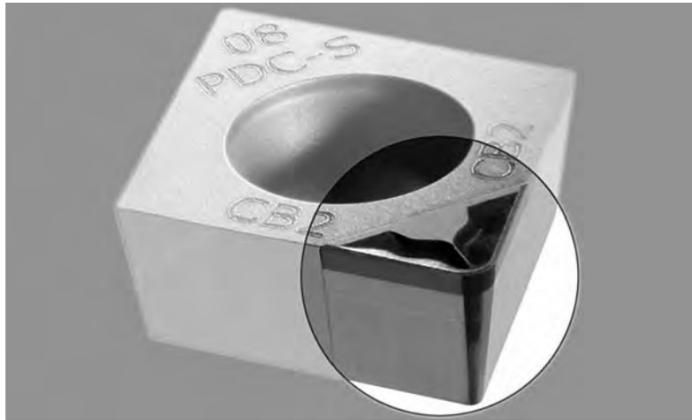
ESCO – DAS SYSTEMHAUS FÜR BESCHLAGTECHNIK UND LÖSUNGEN IN STAHL- UND EDELSTAHLPROFILIEN.
FERRO-WIC – FÜR TÜREN, FENSTER UND FASSADEN.

WWW.ESCO-ONLINE.DE

MIG WELD
Aluminiumschweißdraht
www.migweld.de

Lösungen für Aluminiumzerspanung

Diamantwendeplatten mit eingelasertem Spanbrecher



Optimal für die Zerspaltung von Aluminium: Hightech-Werkzeuge von WNT

Der Kemptener Werkzeugspezialist WNT Deutschland GmbH stellt mit seinem umfassenden Diamant-Drehwendeplattenprogramm den Spanbruch bei kritischen Materialien in den Fokus und bietet eine optimale Lösung für die Probleme der Aluminiumzerspanung.

Mit Hightech-Werkzeugen neuester Generation verbindet WNT Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit zu einem passenden Paket für jede Zerspaltungs-

aufgabe. Dank der Entwicklung spezieller Aluminiumlegierungen, deren Bestandteile sich direkt auf die Zerspaltbarkeit auswirken, konnte die Zerspaltleistung und insbesondere der Spanbruch optimiert werden. Im Zuge der neuen EU-Richtlinien und der darin enthaltenen Forderung nach kompletter Reduktion umweltgefährdender Füllstoffe wie z.B. Blei haben sich neue, bisher unlösbare Schwierigkeiten in der Zerspaltung von NE-Metallen ergeben. Aluminium, das mittlerweile meist mit geringen Füllstoffanteilen versehen ist, lässt sich in der Regel sehr schwer zerspalten. Besonders der fehlende Spanbruch sorgt für Probleme, da sich Wirspäne unkontrolliert um Werkstücke wickeln können und somit die Oberflächen zerkratzen. Bisher ist mit her-

kömmlichen Strategien ein Spanbruch kaum zu erzeugen. Um diese Probleme zu beheben, bietet WNT das Diamantwendeplatten-Programm „DiamondChip“ an, das zugleich das am Markt breiteste Produktprogramm von Diamantwende-schneidplatten mit eingebrachter Spanleitstufe darstellt.

Neue Generation

Die mittels neuester Technologie, der 3D-Laserablation, eingebrachten Spanleitstufen brechen nicht nur zuverlässig den Span, sondern erzeugen darüber hinaus hochgenaue Toleranzen in Verbindung mit höchsten Oberflächengüten. Um flexibel auf alle Materialien und Bearbeitungsbedingungen reagieren zu können, umfasst das Produktprogramm zwei Spanleitstufen und drei unterschiedliche Diamantqualitäten. Somit lassen sich alle Eventualitäten effizient abdecken. Ob geringste Füllstoffanteile oder höchste Konzentrationen wie z.B. über 15% Silizium, ob geringste Zerspaltungskräfte oder sehr hohe Oberflächengüten, mit der neuen Generation an Diamantwendeplatten lassen sich alle Anforderungen leicht und wirtschaftlich realisieren. „Selbst bei sehr aggressiven Werkstoffen sind Standzeiten sowie Leis-

Im Profil

Die Allgäuer Spezialisten agieren auch europaweit

Die WNT-Unternehmensgruppe ist eine europaweit agierende Vertriebsorganisation für Zerspaltungswerkzeuge. Herzstück des Service²-Konzeptes ist die direkte Betreuung des Anwenders an der Maschine durch praxiserfahrene Anwendungstechniker im Außendienst. Die Spezialisten im Innendienst stehen für die technische Beratung als Ansprechpartner zur Verfügung. Im Customer Service Center sind freundliche Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von 7 bis 19 Uhr für eine rasche und unkomplizierte Bestellannahme verantwortlich. Bei einer Bestellung bis 18.30 Uhr erfolgt die Lieferung am nächsten Tag (auch samstags) – bei einer Lieferbarkeit von 99%. Der WNT-Katalog ist das beste Beispiel für ein gelungenes „Präzisionswerkzeug“ für den täglichen Einsatz in der Produktion. Mit 45.000 Produkten auf 1600 Seiten steht hier konzentriertes Know-how rund um die Zerspaltung zur Verfügung. Stock around the Clock – totale Verfügbarkeit aller wichtigen Werkzeuge ermöglicht der Tool-O-Mat. Die automatisierte Werkzeugausgabe und ein individuell abgestimmtes Sortiment ermöglichen uneingeschränkte Verfügbarkeit, unbürokratisches Handling und vermeiden kostspielige Lagerbestände. (red)

tungsgewinne von teilweise bis zu 500% machbar“, so der zuständige Produktmanager Dirk Martin bei WNT. Besondere Vorteile bietet in dieser Kombination der neueste Diamantschneidstoff, der so genannte CVD-Dickfilm-Diamant. Im Gegensatz zu den bekannten Schneidstoffen wie PKD (Polykristalliner Diamant) hat diese Revolution keinen Binderanteil und reagiert somit wesentlich gutmütiger in der Zerspaltung. Es werden Anwendungsfelder frei, die

mit den bisher eingesetzten Schneidstoffen undenkbar waren.

Exakte Position

Da diese Wendeplatten komplett mittels Laser hergestellt werden, ist höchste Schneidkantenschärfe erzeugbar. Ein weiterer Vorteil der Laserbearbeitung ist die exakte Position der Spanleitstufe, die der Grund für wesentlich erhöhte Prozesssicherheit und reproduzierbare Ergebnisse ist. (red)

MIG WELD
Aluminiumschweißdraht
www.migweld.de

Beschichtung mit GSB-Qualität

Hohe Anforderungen auch bei Stahl

Die GSB International (Qualitätsgemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen) mit Mitgliedern aus 25 Nationen sichert den internationalen Qualitätsstandard für Beschichtungen. Seit 1997 gilt dies außerdem auch für Bauteil-Beschichtungen auf Stahl. Es ist zudem das Ziel der GSB, die Qualität von Beschichtungen zu verbessern und konsequent zu sichern – nicht nur entsprechend dem aktuellen Stand der Technik, sondern darüber hinaus.

GSB
INTERNATIONAL
Approved Coated Steel

Qualitätsnachweis: das GSB-Gütesiegel

reichsvorstand Stahl, betont: „Die hohen Anforderungen unserer Qualitätsrichtlinien müssen von unseren Mitgliedern eingehalten werden, um das GSB-Gütesiegel Approved Coated Steel führen zu können. Für Auftraggeber ist das Siegel ein überzeugender Nachweis für die Einhaltung strengster Qualitätsanforderungen. Die GSB International ist damit ein verlässlicher Partner für Bauherren, Architekten und Metallbauer im Bereich der Oberflächenbeschichtung – sowohl im Aluminium- als auch im Stahlbereich.“ (red)

Die Qualitätsrichtlinien der GSB International für den Aluminiumbereich, QR AL 631, sind im Markt fest verankert. Dass die GSB mit den Qualitätsrichtlinien GSB ST 663 aber auch im Bereich der Feuerverzinkung und Beschichtung von Stahl hohe Qualitätsstandards gesetzt hat, ist hingegen noch wenig bekannt.

Die Feuerverzinkung ist seit Langem anerkannt als ein hervorragender und zugleich kostengünstiger Korrosionsschutz. Zusätzliche farbliche Gestaltung von Stahl erfolgt über Duplexsysteme (Zink und Lack). In der Praxis zeigt sich, dass der Markt bisweilen verunsichert ist, da bei der Beschichtung von Zink und Schwarzstahl viele Fehlerquellen lauern. Hier bieten die GSB-Richtlinien eine verlässliche Orientierung über die deutschen und europäischen Normen hinaus.

Willem Beljaars, Vorsitzender der Technischen Kommission Stahl und Be-

MIG WELD
Aluminiumschweißdraht
www.migweld.de

www.gutmann-group.com

GUTMANN

MEHR ERFAHRUNG. MEHR KOMPETENZ. MEHR NUTZEN.
GUTMANN - EINE GRUPPE MIT PROFIL

HERMANN GUTMANN WERKE AG | GARTNER EXTRUSION GMBH | NORDALU GMBH

SCHÜCO Design präsentiert Innovationen

„Familiennachwuchs im Bereich Maschinenbau-Systeme“

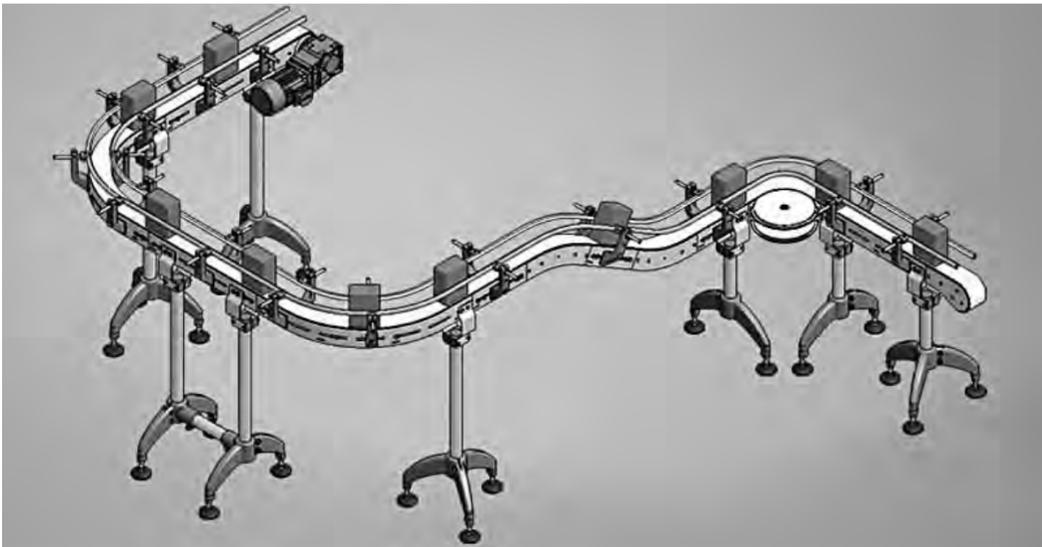


Foto: SCHÜCO Design

Setzen in der Industrieautomation neue Standards: innovative Transportsysteme von SCHÜCO Design

SCHÜCO Design hat den Bereich Maschinenbau-Systeme mit zwei neuen Profilsystemen und innovativen Transportsystemen ergänzt.

Das Maschinenbausystem MS 40 System, das erst kürzlich als MS 40+ eine deutliche Überarbeitung in Design, Funktionalität und Einsatzmöglichkeiten erfahren hat, wurde umfangreich mit den Serien MS 40+ L (Light) und MS 40+ U (Ultraschwer) ausgebaut und um zwei weitere Produktserien erweitert.

Wo in der Vergangenheit schwere Profile bei kleinen Lösungen und ergänzenden Peripheriemontagen die Einsatzmöglichkeit einschränkten und Sonderlösungen erforderlich machten, kann SCHÜCO De-

sign mit dem Profilsystem MS 20+ (Rastermaß 20 mm) für kleine Gestelle, Hilfskonstruktionen oder für Halter von Sensoren und Lichtschranken punkten. Die Vorteile: einheitliches Design, schnelle Umsetzung in der Planung und wirtschaftlichere Montage. Dabei kann das kleine System alles, was die gesamte Produktlinie kann. Auch das System MS 20+ bietet verschiedene Profilarten und die dazugehörigen Systemkomponenten.

Für starke Belastungen

Erstmals und vollständig neu im Sortiment ist die Serie MS 50+ (Rastermaß 50 mm) für besonders starke Belastungen bei Rahmenkonstruktionen, wo große Kräfte aufgefangen werden müs-

sen. Mit dem Einstieg in eine noch größere Profilkategorie bietet SCHÜCO Design abermals neue Anwendungsmöglichkeiten für seine Aluminiumsysteme. Die Nutauszugskräfte liegen bei diesem neuen Profil bei bis zu 20 kN. Abdeckkappen, Eckverbinder, Bodenelemente und auch die herausragende Ästhetik geben dem System MS 50+ den unverwechselbaren Ausdruck des SCHÜCO Designs. Wie alle Profile aus dieser Serie hat auch das System MS 50+ einen Außenradius von 1 mm zur Vermeidung von sichtbaren Schnittkanten und Schmutzecken. Das Profilsortiment reicht von 50x50 bis zu 100x200 mm. Die Systeme MS 20+, MS 40+ und MS 50+ vereinfachen die Arbeit von Planern

und Konstrukteuren. Für die Bestellung werden künftig nur noch die Profilmessungen und die Profillänge benötigt. Einzelteil- und Bearbeitungszeichnungen sind ebenso wie eine Profilmessung – Bohren oder Fräsen – häufig nicht mehr erforderlich. Damit entfällt auch das Risiko von verkratzten oder falsch bearbeiteten Profilen.

Neue Standards

Mit der Erweiterung der Systemfamilie CS Transportsysteme um CS 090 SL, PT und CS 090 SL, Inox setzt der Bereich Industrieautomation von SCHÜCO Design neue Standards. Die innovativen Transportsysteme erfüllen hohe Anforderungen an Energieeffizienz, Geräuschemissionen, Sicherheit, Instandhaltung und Wartung.

Das modulare Werkstückträger-Transportsystem CS 090 SL, PT ist die Lösung für den Transport von Werkstückträgern mit Produkten aus Branchen wie der Automotive Industrie oder der Elektroindustrie. Es ist besonders geeignet für die Verkettung von Maschinen und Handarbeitsplätzen sowie für die Teilezuführung im automatisierten Fertigungs- und Montageprozess. Auf Basis des bekannten Kettenfördersystems CS SL wird mit kostengünstigen Zusatzkomponenten das Paletten-Transportsystem modular erstellt. Zu den Streckenkomponenten wie Führungsprofil, Transportkette, Antriebe, Horizontalbögen mit Scheibe und Stützen kommen ergänzend hinzu: Werkstückträger und Relingkomponenten, Aushub- und Positioniereinheit, Stopper und Sensoren, Weichen und Zusammenführungen sowie das Identifikationssystem (RFID).

Die Edelstahl-Ausführung CS 090 SL, Inox ist die Lösung für den Transport von Produkten spezieller Branchen, in denen aufgrund erhöhter Anforderungen eine Feuchtreinigung oder der Einsatz säurehaltiger oder basischer Reinigungsmittel erforderlich ist. Das offene Führungsprofil verhindert die Ansammlung größerer Schmutzablagerungen und ist besonders leicht zu reinigen.

Führungsprofil, Reling und Stützen bestehen aus hochwertigem Edelstahl (1.4301). CS 090 SL, Inox bietet rollgeformte Halbschalen, die mit Distanzbolzen verschraubt sind, einfache Reinigung durch offenen Querschnitt mit Wasserablaufbohrungen und positionselementflexible Montage von Reling, Stopper etc. in Langlöchern wie bei einer durchgehenden Profilmontage. Diverse Fixlängen sind fertig montiert lieferbar. Zur Montage ist keine Bearbeitung wie Bohren, Fräsen oder Stanzen erforderlich.

Erhöhte Sicherheit

Der Anwendernutzen besteht bei beiden Systemen in der erhöhten Anlagenverfügbarkeit und der Minimierung der Stillstandszeiten. Eine erhöhte Arbeitssicherheit wird durch kleinste Spaltmaße für enge Kurven erreicht. Der ruhige Kettenlauf verringert die Geräuschemission. Der bewährte Strecheffekt führt zudem zu einer Minimierung der Wartungs- und Instandhaltungskosten.

CS BC (Conveyor Belt System) ist das modulare Förderbandsystem für vielfältige Anwendungsbereiche des Maschinenbaues. Mit der neuen Produktserie wird das Programm in der Transporttechnik um einen weiteren Bereich ergänzt. Kompakte Bauformen bei hoher Stabilität ermöglichen den Anwendern eine große Einsatzbandbreite bei gleichzeitiger Kompatibilität zu den bisherigen Produkten der Serien MS+ und CS. Die Serie CS BC bietet umfangreiches Zubehör wie unterschiedliche Gurtbandqualitäten für den Einsatz im Lebensmittelbereich (FDA) oder in Bereichen mit hohen und niedrigen Temperaturen. Die Messerkante ermöglicht den Transport kleiner, leichter Teile über mehrere Förderbänder, hier entsteht nur eine kleine Lücke zwischen den Bändern. Die Seitenführung ist in „fest vormontiert“ oder „seitlich montiert mit variabler Breitereinstellung“ möglich. CS BC ermöglicht unterschiedliche Sonderausführungen wie die Montage eines V-Bandes oder eines Knickbandes oder die Positionierung einer doppelten Messerkante. (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.

Spezialist für dünne Profile

Ganzes Spektrum der Lohnfertigung

Erstmals hat sich die Profilmatt GmbH auf der BLECHexpo in Stuttgart präsentiert. Der Spezialist für dünnwandige, rollgeformte Profile ab 0,1 mm Blechstärke hatte einen guten Grund: Zum Jahreswechsel hat man die Maschinenbaumarke Kurt Rüppel gekauft. Wo zuvor noch Anlagen und Werkzeuge eingekauft wurden, wird seit Jahresanfang 2009 selbst gefertigt. Damit liegt die gesamte Wertschöpfungskette in einer Hand.

Über das gemeinsame gelb-blaue Corporate Design waren die Stände auch in ihrer Zusammengehörigkeit leicht identifizierbar. Bodenaufkleber zwischen beiden Hallen visualisierten die Verbundenheit beider Stände.

„Die Resonanz der Kundengruppen stimmt uns positiv. Die Neugierde war groß auf den jeweils anderen Teil der Firma und das neue Zusammenspiel“, sagt Geschäftsführerin Daniela Eberspächer-Roth, die in Summe 4000 Firmen zum Besuch eingeladen hatte. Die bisherigen Rüppel-Käufer freuen sich, dass mit der Übernahme die Nachfolge ihres verlässlichen Partners gesichert ist. Und die seitherigen Profilmatt-Kunden signalisie-

ren, dass sie den Kompetenzzuwachs ihres Zulieferers sehr begrüßen. Tatsächlich arbeiten die Konstrukteure der zuvor eigenständigen Unternehmen seither Hand in Hand und mehrten damit den Kundennutzen. Effizienzsteigerungen um das bis zu Dreifache sind die Folge, weil vielgliedrige Arbeitsschritte nun in wenigen automatisierten Prozessen gebündelt werden.

In Auftrag geben

Neben sämtlichen technischen Lösungen bietet Profilmatt seit der Übernahme der Marke Kurt Rüppel auch formal das komplette Spektrum: So kann der Kunde in der Phase der Markteinführung oder bei nur kleinen Volumina seine Serie bei den Hirrlingern auf deren zehn Anlagen in Auftrag geben. Steigt sein Bedarf, kann er sich seine eigene Maschine produzieren lassen und in der eigenen Halle fertigen – egal, ob im Schwarzwald oder in einer chinesischen Provinz. (red)

Weitere Informationen zum Thema finden Sie in unserer Datenbank www.alu-news.de, www.metall-markt.net unter den genannten Firmen und den Produktstichwörtern „Messen und Kongresse“.

Programm für Prävention und Rostentfernung

Professioneller Korrosionsschutz überzeugt

Durch Korrosion entstehen in Deutschland nach Expertenschätzungen Kosten in Milliardenhöhe. Korrosion und Folgekosten durch Produktions- und Leistungsausfälle summieren sich zu einem gesamtwirtschaftlichen Schaden in Höhe von etwa drei bis vier Prozent des Bruttoinlandsproduktes. Zur effizienten Vermeidung von Korrosionsschäden hat Würth, Künzelsau, ein umfassendes Produktprogramm entwickelt, mit dem sich Maßnahmen zum temporären Korrosionsschutz im Innen- und Außenbereich realisieren lassen.

Temporärer Korrosionsschutz bedeutet, dass Metallteile nach der Produktion, für die Zwischenlagerung oder den Transport vor Korrosion geschützt werden. Je nach Anforderung kann man hierfür Korrosionsschutzöle, Korrosionsschutzwachs oder VCI-Korrosionsschutzverpackungen verwenden. Korrosionsschutzöle bilden einen öligen Schutzfilm, der leicht wieder zu entfernen ist. Das Korrosionsschutzöl Universal ist durch seine wasserverdrängende Eigenschaft für trockene und nasse Oberflächen geeignet und bietet für



Foto: Würth

Temporärer Schutz für innen und außen

zwölf Monate einen zuverlässigen Korrosionsschutz. Daneben hat Würth auch ein lösemittelfreies Korrosionsschutzöl im Programm, das für trockene Oberflächen hervorragend geeignet ist. Durch die lösemittelfreie Formulierung ist das Produkt besonders anwendungsfreundlich und bietet einen Korrosionsschutz von sechs bis zwölf Monaten.

Hohe Anforderungen

Die Korrosionsschutzwachs bieten den Vorteil eines grifffesten, wachsartigen Schutzfilmes, der die Anhaftung von Staub und Schmutz verhindert. Für An-

wendungen im Innenbereich wurde das Korrosionsschutzwachs Innen ins Programm aufgenommen. Durch einen hohen elektrischen Durchschlagswiderstand ist das Wachs bei elektrischen Anlagen und elektronischen Systemen einsetzbar. Eine Lagerung von Metallteilen oder Maschinen im Außenbereich oder der vorübergehende Schutz von stillgelegten Fahrzeugen stellt besonders hohe Anforderungen an Korrosionsschutzprodukte. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, wurde das Korrosionsschutzwachs Außen mit einer Rezeptur versehen, die eine besonders dicke Schutzschicht auf der Metalloberfläche hinterlässt. Dadurch kann eine Lagerung bis zu 24 Monaten erfolgen. Neben den Korrosionsschutzölen und -wachsen gibt es auch sogenannte VCI-Korrosionsschutzverpackungen. Bei diesen ist der Wirkstoff für den Korrosionsschutz in das Verpackungsmaterial eingearbeitet. Er dampft aus dem Verpackungsmaterial aus und schlägt sich in einer unsichtbaren, trockenen Schicht auf den zu schützenden Metallteilen nieder. Dadurch werden auch verwinkelte Konstruktionen bis zu 24 Monaten effektiv vor Korrosion geschützt. (red)

Effektivität in der Druckgussindustrie steigern

Neueste Generation der Trennstoffe



Foto: Chem-Trend

Sorgt für Gussqualität: Chem-Trend

Auf der Euroguss in Nürnberg hat Chem-Trend die neueste Generation der Safety-Lube-Formtrennstoffe sowie neue Kolbensmiersysteme und -schmierstoffe aus der Power-Lube-Reihe präsentiert.

Chem-Trends-Produkte für die Druckgussindustrie helfen Anwendern dabei, die Ausschussraten zu reduzieren und Produktionskosten zu senken. Die neuen Entwicklungen erhöhen die Prozesseffektivität und Wertschöpfung in der Gießerei und tragen zu einer messbaren Steigerung der Gussqualität bei.

Zykluszeiten reduziert

Formtrennstoffe der Marke Safety-Lube sind seit langem weltweit als hervorragende Produkte für den Druckgießprozess bekannt. Die neueste Generation der Formtrennstoffe ermöglicht den Trennfilm auftrag bei deutlich höheren Temperaturen. Da die Formoberfläche zur Ausbildung des Trennfilms nicht, wie bei herkömmlichen Formen-

trennstoffen notwendig, stark abgekühlt werden muss, werden bei Anwendung der neuen Safety-Lube-Produkte die Zykluszeiten erheblich reduziert. Diese Formtrennstoffe sind darüber hinaus bei hohen Temperaturen einsetzbar, ohne die Filmbildung im mittleren und unteren Temperaturbereich negativ zu beeinflussen. Durch das breitere Benetzungsvermögen ist auch bei inhomogen temperierten Gießwerkzeugen ein sicheres Gießen ohne störende Metallanlagerung gewährleistet.

Anwendung finden Produkte der Marke Safety-Lube u.a. bei der Produktion von komplexen Strukturbauteilen. Durch die geringe Rückstandsbildung der Formtrennstoffe im Gussgefüge eignen sie sich insbesondere für die Herstellung von Gussteilen, die im späteren Prozess beschichtet oder durch Schweißen oder Kleben zusammengefügt werden.

Chem-Trends Kolbensmiersysteme der Marke Power-Lube ermöglichen eine höhere Auslastung der Maschinen durch längere Standzeiten der Schusskolben und Gießkammern. Das neue Power-Lube 760, ein Kolbensmiersystem mit variabler Viskosität, erhöht durch eine gleichmäßigere Formenfüllung zudem die Qualität der Gussteile. Durch die „Microdosage Kolbensmierung“ kann eine Reduzierung der Schmierstoffmengen um bis zu 50 Prozent erzielt werden. Dadurch werden die Schmierstoffkosten deutlich gesenkt. Darüber hinaus werden bei diesem System des Applizierens Verunreinigungen im Bereich des Schussteils vermieden. Da Power-Lube 760 außerdem die Flammen- und Rauchentwicklung an der Gießmaschine minimiert, wird auf diese Weise die Sicherheit und Sauberkeit im Arbeitsumfeld erhöht. (mk)



PRESSTA EISELE

Die Sägebauer

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 genaugkeiten ab +/- 0,05 mm
- Sägeblattbreiten ab 1,2 mm
- Schnittbereiche bis 210 x 320 mm
- Sägelinien mit automatischer Abschnittübergabe



Modell Profilma 600 R



+49 6542 93620

PRESSTA EISELE GMBH • Bergstraße 9 • D-56859 Bullay

+49 6542 936299

info@pressta-eisele.de

www.pressta-eisele.de



Überzeugende Lösung: Beschlag für barrierefreie Alu-Türschwelle

Beschlag für barrierefreie Konzepte

Bei der Beschlaglösung von SIEGENIA-AUBI für barrierefreie Aluminiumtürschwellen nach DIN 18025 werden hoher Nutzungskomfort und eine rationelle Verarbeitung großgeschrieben. Keinerlei Bauteile auf der Schwelle, die einen bequemen Durchgang von innen nach außen oder die problemlose Durchfahrt mit Kinderwagen und Rollstühlen behindern, waren konsequent umgesetzte Maßgabe bei der Entwicklung. Passend zu den Profilen gängiger Systemgeber eignet sich diese Lösung für die Öffnungsvarianten Drehkipp, Kipp-vor-Dreh und Dreh. Ein neuer, ein-

teiliger Auflauf und eine spezielle Kippverriegelung gewährleisten den leichtgängigen Einlauf aus der Drehstellung und die perfekte Abstützung des Flügels sowohl in der Verschluss- als auch in der Kippstellung. Auch unter verarbeitungstechnischen Gesichtspunkten überzeugt die neue Beschlaglösung. Für kurze Anschlagzeiten sorgen die Verwendung klemmbarer Bauteile und der Verzicht auf eine zusätzliche Profilbearbeitung. Das führt zu maßgeblichen Zeit- und Kostenvorteilen in der Fensterfertigung. Der Beschlag ist ab sofort erhältlich. (red)

GUSS-Gruppe verringert Produktionskapazitäten

Die Geschäftsführung der SCHMOLZ + BICKENBACH GUSS GRUPPE hat den Produktionsstandort Monheim Ende des Jahres geschlossen – nach eigenen Angaben wegen erheblicher Auftragsrückfälle beim Schleuderguss. Das Werk war hauptsächlich auf den Produktbereich Schleuderguss fokussiert. Dieses Angebotsspektrum deckt der Edelstahlguss-Experte zukünftig durch erweiterte internationale und nationale Handelsaktivitäten ab. Für die Kunden der Gruppe hat die Schließung des Produktionsstandortes keine Auswirkungen. Alle bisher von Monheim aus mit Schleuderguss belieferten Kunden er-

halten ihre Lieferungen unverändert weiter. Bestehende Aufträge werden termingerecht abgearbeitet. „Wir bieten unseren Kunden auch in Zukunft die gesamte Produktpalette des Edelstahlgusses aus einer Hand. Gewährleistet wird dies durch Handelsaktivitäten mit qualifizierten internationalen und nationalen Partnern“, erklärt Matthias Pampus-Meder, Vorsitzender der Geschäftsführung der SCHMOLZ + BICKENBACH GUSS GRUPPE. Die anderen drei Werke in Krefeld, Ennepetal und Kohlscheid sind von der aktuellen Maßnahme nicht betroffen. Hier wird unverändert weiterproduziert. (kw)

Schiebeläden: RENSON erweitert Programm

Das belgische Unternehmen RENSON hat sein Programm des eleganten LOGGIA-Schiebeladens ausgebaut. Er stellt ein multifunktionales Fassadenelement dar, basierend auf einem starren Rahmen und integrierten Aluminium-Lamellen. Nach LOGGIA LG.130 mit manuell beweglichen Lamellen und LOGGIA SCREEN mit Tuch präsentiert der Trendsetter im Bereich der natürlichen Lüftung und des Sonnenschutzes nun LOGGIASCREEN 4FIX mit einem an allen vier Seiten des Rahmens festgemachten Sonnenschutz Tuch. Es bleibt permanent straff und faltenlos.

Der LOGGIA-Schiebeladen ist multifunktional: Sonnenschutz, intensive Lüftung, Verringerung von Blendeffekten und optimaler Sichtkomfort nach draußen in einer Lösung. Das System besteht aus einem starren Rahmen, in dem Aluminium-Lamellen eingebaut werden. Die Reihe der Rahmenprofile ist entwickelt worden, um den gewünschten Abmessungen und den örtlichen Windlasten entsprechen zu können. In jedem Rahmen können unterschiedliche Lamellen-

typen integriert werden, die einen anderen Beschattungsgrad bzw. Durchblick gewährleisten.

Geliefert werden drei unterschiedliche Rahmenprofile, die mit verschiedenen hochwertigen Lamellen ausgerüstet werden können. Der LG.040 basiert auf einem Rahmen mit minimaler Stärke für eine maximale Höhe von 2500 mm. Der LG.065 wurde entwickelt für Höhen über 3000 mm, der LG.130 für Sonnenschutzpaneele mit einer Höhe bis 6000 mm. Das Programm umfasst auch eine Version mit manuell beweglichen Lamellen, die auf dem LG.130 mit ICA.125-Lamellen basiert. Bei diesem System lässt sich aber nicht nur der Rahmen an die gewünschte Stelle schieben, vielmehr können auch die Lamellen unter Berücksichtigung des Sonnenstandes oder der gewünschten Verdunkelung manuell gedreht werden.

Weiterhin wurde auch der aus einem Rahmen mit Tuch bestehende LOGGIA SCREEN vorgestellt. Dieser Rahmen wird mit beschichtetem, vorgespanntem Sol-



Multifunktional: LOGGIASCREEN 4FIX

tis-86-Polyestergewebe geliefert. Nun stellt RENSON eine Weiterentwicklung vor: LOGGIASCREEN 4FIX. Dieser Schiebeladen basiert auf einem Aluminium-Rahmen mit einer Füllung aus Soltis-Tuch. Dank eines innovativen, oben und unten im Rahmen integrierten Spannsystems bleibt der an den vier Seiten des Rahmens festgemachte Screen permanent straff und faltenlos. (red)

„Top Job“ – auch in der Krise



Heinz-Soyer-Unternehmen geehrt (v.l.): Oliver Pohlus, Wolfgang Helbig, Heinz Soyer jun. und sen. und Mentor Wolfgang Clement

Zwei Unternehmen aus der Metallbranche bekommen dieses Jahr die „Top Job“-Auszeichnung für den Mittelstand: die Dorma Holding GmbH + Co. KGaA, Ennepetal, und die Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH, Wörthsee-Etterschlag. Bundesweit und branchenübergreifend wurden 162 mittelständische Unternehmen von der Universität St. Gallen geprüft. Das „Top Job“-Gütesiegel wurde im Landschaftspark Duisburg-Nord vom ehemaligen Bundeswirtschaftsminister Wolfgang Clement überreicht.

Die Unternehmen wurden in den Kategorien „Führung & Vision“, „Motivation & Dynamik“, „Kultur & Kommunikation“, „Mitarbeiterentwicklung & -perspektive“, „Familienorientierung & Demografie“ und „Internes Unternehmertum“ bewertet. In diesem Jahr wurde besonders das Verhalten der Top-Arbeitgeber in der Krise gewürdigt. Die Dorma-Gruppe zählt zum fünften Mal zu den besten Arbeitgebern. Insbesondere bei „Führung und Vision“. Leitbild dafür sind Gewinn und Wachstum, Qualität, Innovation und Mitarbeitermotivation. Kernpunkt ist das Leiten in schwierigen Situationen, das situative Führen. „Nicht jeder Mitarbeiter braucht das gleiche Maß an persönlicher Betreuung und fach-

lichem Input – und darauf kann man beim situativen Führen angemessen reagieren“, erklärt Personalentwickler Thomas Höll.

Die Heinz Soyer GmbH erreichte das Ziel zum zweiten Mal. Vor allem beim „Internen Unternehmen“ konnte der führende Betrieb in der Bolzenschweißtechnik überzeugen. Bei einem neuen Firmenauftrag werden die geeigneten Mitarbeiter zusammengerufen und bilden ein neues Team. Die Führungskräfte bevorzugen eigenverantwortliches Arbeiten. Deshalb werden auch viele Verbesserungsvorschläge eingereicht und die besten mit Prämien und Erfindervergütung belohnt.

Bei dem zweistufigen Prüfverfahren des Instituts für Führung und Personalmanagement der Universität St. Gallen schnitten die Firmen gut ab. Dabei werden die Managerstrategien im Personalbereich und detaillierte Mitarbeiterbefragungen bewertet.

Alle ausgezeichneten Unternehmen werden im Internet und im von Heike Bruch und Wolfgang Clement herausgegebenen Buch „Top Job – die besten Arbeitgeber im Mittelstand“ präsentiert. Für das nächste Jahr können sich Interessierte ab sofort unter www.topjob.de bewerben. Teilnahmeschluss ist der 30. April 2010. (su)

ENTDECKEN SIE MIT LOGIKAL GANZ NEUE
MÖGLICHKEITEN! AUF DER FRONTALE 2010

ORGADATA
A CLICK AHEAD

fensterbau
frontale 2010 | Halle 7A
Stand 319



igm

Zentrale,
Vertrieb weltweit:
igm Robotersysteme AG
IZ NÖ-Süd, Str. 2a, Halle M8
2355 Wiener Neudorf
Österreich
T +43 (2236) 6706-0
F +43 (2236) 61576
E office@igm-group.com

www.igm.at

Bilanz der Günzburger Steigtechnik

Keine Krise im Jubiläumsjahr

Die Günzburger Steigtechnik GmbH hat das Krisenjahr 2009 erfolgreich gemeistert. Obwohl der Jahresumsatz im Vergleich zum Vorjahr um 12,5% auf 24,8 Mio. Euro zurückging, gelang es dem Unternehmen als einem von wenigen, ohne Kurzarbeit, ohne Entlassungen und Produktionsverlagerung ins Ausland durchs Jahr zu marschieren.



Foto: Günzburger Steigtechnik

Auf einem guten Weg: Steigtechnik aus den Günzburger Werksanlagen

Ein Sparkurs und das klare Bekenntnis zum Standort Deutschland sollen dafür sorgen, dass es für den innovativen Steigtechnik-Anbieter mit seinen über 200 Mitarbeitern im Jahr 2010 erfolgreich weitergeht.

„Wir wussten schon im Vorfeld, dass wir das Rekordergebnis aus dem Jahr 2008 in unserem Jubiläumsjahr nicht erneut erreichen können, denn wir hatten das Top-Resultat 2008 einem einmaligen Großauftrag aus der Luftfahrt zu verdanken. Wenn man diesen ausklammert, liegen wir 2009 mit den 24,8 Millionen Euro sogar über dem Normalumsatz des Vorjahres. Insofern haben wir das Krisenjahr 2009 hervorragend gemeistert. Wir mussten keine Mitarbeiter entlassen, keine Gehälter kürzen und hatten das ganze Jahr über Vollbeschäftigung“, freut sich Ferdinand Munk, Geschäftsführer der Günzburger Steigtechnik GmbH.

Besonderes Jahr

Insgesamt war das Geschäftsjahr 2009 für das Unternehmen ein ganz besonderes: Im Mai stand das Jubiläum „110 Jahre Steigtechnik aus Günzburg“ auf

dem Programm, im September wurden die Günzburger mit dem „Großen Preis des Mittelstandes“ ausgezeichnet, und im November legten die Steigtechnikprofis auf der bedeutendsten Fachmesse für Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit, der A+A in Düsseldorf, einen viel bestaunten Auftritt hin, als adrette Models die neuesten Innovationen „ergo-pad“ und „roll-bar“ in einer Modenschau präsentierten. „Wir gehen zuversichtlich ins Jahr 2010. Mit der Kraft und dem Einsatzwillen unserer qualifizierten Mitarbeiter am Standort Günzburg werden wir in den nächsten Monaten wieder volle Fahrt aufnehmen. Natürlich müssen wir weiterhin sehr kostenbewusst agieren, aber wir halten konsequent an unserem Bekenntnis zum Qualitätsstandort Deutschland fest und setzen weiter voll auf Produkte Made in Germany“, sagt Munk.

Die Voraussetzungen für ein erfolgreiches Geschäftsjahr 2010 sind gegeben.

Die Günzburger Steigtechnik verzeichnete gerade im Geschäftsbereich der Sonderkonstruktionen zum Jahresende 2009 einen gestiegenen Auftragsengang, der für eine gute Auslastung in den ersten Monaten des neuen Jahres sorgt. Außerdem stehen für 2010 mehrere Steigtechnikinnovationen und die Fortsetzung der in den vergangenen Monaten gestarteten „Ergonomie-Offensive“ auf dem Programm. Mit den jüngst vorgestellten Ergonomie-Neuheiten „ergo-pad“ zum bequemen Tragen von Stufenleitern und der neuen „roll-bar“-Traverse zum Rollen von Sprossenleitern hat sich die Günzburger Steigtechnik erneut als Trendsetter positioniert.

Erklärtes Ziel des Unternehmens ist es, den Exportanteil weiter auszubauen. So wird die Günzburger Steigtechnik die internationalen Messepräsenzen ausweiten und ihre innovativen Produkte unter anderem in Dubai und in Mumbai (Indien) der Fachwelt präsentieren. (ij)

Verarbeitungstechnik von Henkel und Acheson

Komplettlösungen aus einer Hand

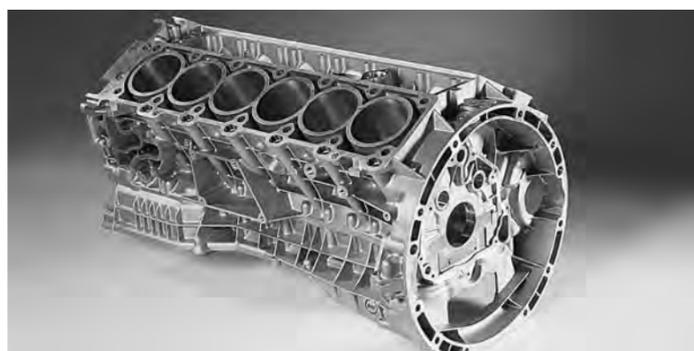


Foto: Henkel

Profitieren von Synergieeffekten: Anwender wie die großen Automobilhersteller

Die Leistungsfähigkeit der Druckguss-Branche ist in hohem Maße von der Entwicklung effizienter und nachhaltiger Verarbeitungstechnologien abhängig. Erstmals nach dem Zusammenschluss mit der Traditionsmarke Acheson präsentierte Henkel auf der Euroguss 2010 ein zukunftsweisendes Produktportfolio, das innovative Lösungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette umfasst.

Von den Synergieeffekten profitieren Industrieanwender im besonderen Maße. Hochwertige und korrosionsfeste Druckguss-Bauteile durchlaufen bis zu ihrer Fertigstellung zahlreiche Prozessschritte. Neben dem eigentlichen Gussverfahren haben die mechanische Bearbeitung, die Bauteilreinigung sowie die Vorbehandlung und finale Komponentenmontage einen entscheidenden Einfluss auf deren Qualität.

Nach der Übernahme des Acheson-Geschäfts hat Henkel für alle genannten Verarbeitungsschritte hochwertige Produkte im Angebot. Hochleistungsschmiermittel und Kühlschmierstoffe gehören ebenso zum Sortiment wie Spezialreiniger, Konversionsbeschichtungen sowie Kleb- und Dichtstoffe. Darüber hinaus bietet Henkel Zusatzgeräte wie Speisepumpen für Chemikalien, Mischer- und Sprühdüsen, die mit den jeweiligen Prozesschemikalien kompatibel sind. Als Systemanbieter von A bis Z ermöglicht das Unternehmen so ein perfektes Zusammenspiel aller Prozessschritte und sichert eine maximale Wertschöpfung. Die zum System Loctite KID passenden Imprägniermittel sind von den großen Automobilherstellern sowie den wichtigsten OEM-Zulieferern weltweit zugelassen. Die Gründe dafür sind Eigenschaften wie eine gute Beständigkeit gegen Chemikalien und Lösungsmittel, eine hohe Temperaturbeständigkeit sowie die sehr gute Dichtwirkung. Nach

Abschluss der Imprägnierung sind alle Werkstücke sauber, frei von Korrosion oder Oxidationen und können ohne Nachbehandlung verwendet werden. Das ausgehärtete Imprägniermittel ist über die gesamte Lebensdauer der Teile beständig gegen Öle, Fette, praktisch alle Säuren, flüssige Treibstoffe, Gase sowie Kühl- und Lösungsmittel.

Abgestimmte Spezialreiniger der Marke P3 erhöhen sowohl die Effektivität und Sicherheit der Gesamtprozesse als auch die Qualität der gefertigten Bauteile. Für die mechanische Weiterverarbeitung gibt es unter der Marke Multan die ersten wassermischbaren, bakterizidfreien Kühlschmierstoffe. Diese benötigen auch im Nachsatz keine Bakterizidzugabe und vereinfachen damit nicht nur das Handling in der Produktion, sondern minimieren zugleich die gesundheitliche Belastung der Mitarbeiter deutlich.

Chromfreie Technik

Maßstäbe in der Metallvorbehandlung setzt darüber hinaus die Alodine-Produktgruppe für chromfreie Vorbehandlungs- und Anodisierverfahren. Vor dem Hintergrund einer verstärkten Diskussion über Umwelt- und Gesundheitsrisiken geht der Trend in der Metallbeschichtungsindustrie zum Einsatz chromfreier Technologien. Nicht zuletzt können sich die Kunden auch bei der abschließenden Bauteilmontage auf die Zuverlässigkeit der Produkte verlassen. Die bekannten Klebstoffe von Teroson bieten vielfältige Lösungen für strukturelle Verklebung von Metall und Kunststoffen und ersetzen so herkömmliche Fügetechniken wie Schweißen und Schrauben. Ideal zum Abdichten von Flächen jeder Form und Größe sind Flächendichtungen der Marke Loctite. Die Flächendichtungen sind beständig gegen Öle, Getriebeöle und Wasser und überzeugen durch ihre extrem hohe Temperaturbeständigkeit. (red)

The „Automated Die Polishing System“

Metef in Brescia Halle 1 Stand C27

- Polieren von gebrauchten und neuen Werkzeugen
- Gleichbleibende Oberflächenqualität
- Nach Bearbeitung hat das Werkzeug eine Rautiefe unter Ra 0,1
- Bearbeitung von Hohlkammer- oder Flachmatrizen
- Erhebliche Kostenreduzierung
- Schnelle Amortisation

Micro Technica® Technologies GmbH
Max-Planck-Str. 9 · D-70806 Kornwestheim
Tel: +49 (0) 71 54 / 82 58-0
Fax: +49 (0) 71 54 / 82 58-10
info@micro-technica.com

We make it work.
MICRO TECHNICA® TECHNOLOGIES

www.micro-technica.de

metall-markt.net

Firmen- und Produktdatenbank
Die ideale Ergänzung zur Fachzeitung ALUMINIUM KURIER und zum Fachmagazin metallbau

alu-news.de

fensterbau frontale 2010

Angebote + Bestellungen

C-MOL halle 1/1-535

ERLEBEN SIE EIN FEUERWERK AN SOFTWARE-INNOVATIONEN IM FASSADENBAU!

ORGADATA A CLICK AHEAD

fensterbau frontale 2010 Halle 7A Stand 319

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

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

Borghofer Str. 1 D-49176 Hiltler Tel. 05409/405-0 www.hoecker-polytechnik.de

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

Wer? Wo? Was?

Die Produkt- und Firmendatenbank von www.alu-news.de registriert monatlich mehr als 400.000 Anfragen von Produktentwicklern, Architekten, Werkstofftechnikern und Fachleuten. In der Fachzeitung ALUMINIUM KURIER veröffentlichen wir in jeder Ausgabe in alphabetischer Reihenfolge der Produktstichwörter einen Auszug aus dieser Datenbank. Alle eingetragenen Unternehmen finden Sie unter www.alu-news.de

HSC-MASCHINEN



CNC-Spezialmaschinen

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

HUBSCHRAUBERDOCKS



Altec Aluminium Technik GmbH
Nikolaus-Otto-Straße
56727 Mayen
Tel: +49-(0)2651 42033
Fax: +49-(0)2651 43391
E-Mail: mail@altec-alu.de
Internet: www.altec-alu.de

HÜTTENALUMINIUM



IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49-(0)241 805851
Fax: +49-(0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

HYDRAULISCHE PRESSEN



SMS Meer GmbH
Ohlerkirchweg 66
41069 Mönchengladbach
Tel: +49-(0)2161 350 0
Fax: +49-(0)2161 350 1667
E-Mail: info@sms-meer.com
Internet: www.sms-meer.com

IMPRÄGNIEREN VON DRUCKGUSSTEILEN



FINOBA AUTOMOTIVE GMBH
Harzweg 13
34225 Baunatal
Tel: +49-(0)561 949 10 73
Fax: +49-(0)561 767 10 74
E-Mail: info@finoba-gmbh.de
Internet: www.finoba-gmbh.de

INDUSTRIEBRENNER



BLOOM ENGINEERING (EUROPA) GMBH
Büttgenbachstraße 14
40549 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211-500 91-0
Fax: +49-(0)211-500 91-14
E-Mail: info@bloomeng.de
Internet: www.bloomeng.de



LÖCHER Industrieofen-
und Apparatebau GmbH
In der Erzebach 9
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968 50
Fax: +49-(0)2733 8326
E-Mail: info@loecher.de
Internet: www.loecher.de

INDUSTRIEÖFEN



DBK David + Baader GmbH
Rheinstraße 72 -74
76870 Kandel
Tel: +49-(0)7275 703 0
Fax: +49-(0)7275 703 249
E-Mail: info@dbk-group.de
Internet: www.dbk-group.de



Ernst Reinhardt GmbH
Industrieofenbau
Güterbahnhofstraße 1
78048 Villingen-Schwenningen
Tel: +49-(0)7721 8441 0
Fax: +49-(0)7721 8441 44
E-Mail: info@ernstreinhardt.de
Internet: www.ernst-reinhardt.com

Gautschi™

Gautschi Engineering GmbH
Konstanzer Straße 37
CH-8274 Tägerwil
Tel: +41-(0)71 66666 66
Fax: +41-(0)71 66666 77
E-Mail: info@gautschi-engineering.com
Internet: www.gautschi-engineering.com



LÖCHER Industrieofen-
und Apparatebau GmbH
In der Erzebach 9
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968 50
Fax: +49-(0)2733 8326
E-Mail: info@loecher.de
Internet: www.loecher.de



Padeltherm GmbH
Gewerbeviertel 1
04420 Markranstädt
Tel: +49-(0)34205-775-0
Fax: +49-(0)34205-775-27
E-Mail: info@padeltherm.de
Internet: www.padeltherm.de



Schwartz GmbH
Edisonstraße 5
52152 Simmerath
Tel: +49-(0)2473 9488 0
Fax: +49-(0)2473 9488 11
E-Mail: info@schwartz-wba.de
Internet: www.schwartz-wba.de

INDUSTRIETORE



Teckentrup GmbH & Co. KG
Industriestraße 50
33415 Verl
Tel: +49-(0)5246-504-0
Fax: +49-(0)5246-504-230
E-Mail: info@teckentrup.biz
Internet: www.teckentrup.biz

INTRALOGISTIK



Aberle Automation GmbH & Co. KG
Daimlerstraße 40
74211 Leingarten
Tel: +49-(0)7131-9059-0

Fax: +49-(0)7131-9059-59
E-Mail: info@aberle-automation.com
Internet: www.aberle-automation.com

KALKULATIONS SOFTWARE



Orgadata AG
Mühlenstraße 157
26789 Leer
Tel: +49-(0)491-927 827
Fax: +49-(0)491-927 828
E-Mail: info@orgadata.com
Internet: www.orgadata.com

KALTARBEITSSTÄHLE



KIND & CO.
Edelstahlwerk
Bielsteiner Straße 124-130
51674 Wiehl - Biehlstein
Tel: +49-(0)2262-84-0
Fax: +49-(0)2262-84-175
E-Mail: info@kind-co.de
Internet: www.kind-co.de

KALTSTAUCHDRÄHTE



Drahtwerk Elisental
W. Erdmann GmbH & Co.
Werdohler Straße 40
58809 Neuenrade
Tel: +49-(0)2392 697 0
Fax: +49-(0)2392 62044
E-Mail: info@elisental.de
Internet: www.elisental.de

KALTWALZWERKE



MAW Mansfelder Aluminiumwerk GmbH
Lichtlöcherberg 40
06333 Hettstedt
Tel: +49-(0)3476 398 393
Fax: +49-(0)3476 398 394
E-Mail: koeditz@mansfelder-aluminiumwerk.de
Internet: www.mansfelder-aluminiumwerk.de

KALZIUMSILIKAT



SILCA Service- und Vertriebsgesellschaft für
Dämmstoffe mbH
Auf dem Hüls 6
40822 Mettmann
Tel: +49-(0)2104 9727 0
Fax: +49-(0)2104 9727 25
E-Mail: info@silca-online.de
Internet: www.silca-online.de

KAMMERÖFEN



LÖCHER Industrieofen-
und Apparatebau GmbH
In der Erzebach 9
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968 50
Fax: +49-(0)2733 8326
E-Mail: info@loecher.de
Internet: www.loecher.de

KERAMIKFILTER



SILCA Service- und Vertriebsgesellschaft für
Dämmstoffe mbH
Auf dem Hüls 6
40822 Mettmann
Tel: +49-(0)2104 9727 0
Fax: +49-(0)2104 9727 25
E-Mail: info@silca-online.de
Internet: www.silca-online.de

KLEBSTOFFE



Henkel AG & Co. KGaA
Henkelstraße 67
40191 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211 797 3000
Fax: +49-(0)211 798 2323
E-Mail: henkel.technologies@henkel.com
Internet: www.henkel-technologies.de

KLIMASCHUTZGLAS



Flachglas MarkenKreis GmbH
Auf der Reihe 2
45884 Gelsenkirchen
Tel: +49-(0)180-30 20 200 (9 ct./Min. aus
dem deutschen Festnetz)
Fax: +49-(0)209-91329-29
E-Mail: info@flachglas-markenkreis.de
Internet: www.flachglas-markenkreis.de

KOKILLEN GUSS



Aluminium Laufen AG
Industriestraße 5
CH-4253 Liesberg
Tel: +41-(0)61 775 22 22
Fax: +41-(0)61 775 22 00
E-Mail: info@alu-laufen.ch
Internet: www.alu-laufen.ch

KOMPONENTEN, MECHANISCH BEARBEITET



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

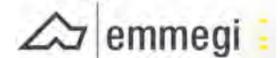


Imbach & Cie. AG Solutions in Metal
Stämpelfeld 9
CH-6244 Nebikon
Tel: +41-(0)62 748 4444
Fax: +41-(0)62 748 4440
E-Mail: imbach@imbach.com
Internet: www.imbach.com

KOPIERFRÄSEN



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



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

KOPIERFRÄSEN, SCHABLONENLOS



BJM Ingenieurbüro & Maschinenbau GmbH
Nickelstraße 7
33415 Verl
Tel: +49-(0)5246 9298 0
Fax: +49-(0)5246 9298 15
E-Mail: elbreder@bjm-gmbh.de
Internet: www.bjm-gmbh.de

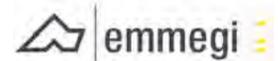


elumatec GmbH & Co. KG
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker
Tel: +49 (0)7041 14 0
Fax: +49 (0)7041 14 280
E-Mail: mail@elumatec.de
Internet: www.elumatec.com

KOPIERFRÄSMASCHINEN



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



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



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

KORROSIONSSCHUTZ



Chemetall GmbH
Trakehner Straße 3
60487 Frankfurt
Tel: +49-(0)69-7165-0
Fax: +49-(0)69-7165-3428
E-Mail: publicrelations@chemetall.com
Internet: www.chemetall.com



SurTec Deutschland GmbH
SurTec-Straße 2
64673 Zwingenberg
Tel: +49-(0)6251 171 700
Fax: +49-(0)6251 171 800
E-Mail: mail@SurTec.com
Internet: www.SurTec.com

KRAFTSTOFFTANKS



Salzburger Aluminium AG

Salzburger Aluminium AG
Lend 25
A-5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 203
Fax: +43 (0)6416 6500 209
E-Mail: aluminium@sag.at
Internet: www.sag.at

KREISSÄGEBLÄTTER, HARTMETALLBESTÜCKT



SCS-PETER BROMMER
Sawcraft Cutting Solutions
Sonnenberstraße 49
75180 Pforzheim
Tel: +49-(0)7231-7840 893
Fax: +49-(0)7231-7840 889
E-Mail: peter.brommer@scs-pb.de
Internet: www.scs-pb.de

KREISSÄGEMASCHINEN



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



SCS-PETER BROMMER
Sawcraft Cutting Solutions
Sonnenberstraße 49
75180 Pforzheim
Tel: +49-(0)7231-7840 893
Fax: +49-(0)7231-7840 889
E-Mail: peter.brommer@scs-pb.de

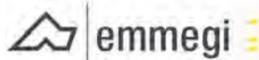
KREISSÄGEN



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



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



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



PRESSTA-EISELE GmbH
Bergstraße 9
56859 Bullay
Tel: +49-(0)6542 9362 0
Fax: +49-(0)6542 9362 99
E-Mail: info@pressta-eisele.de
Internet: www.pressta-eisele.de



SCS-PETER BROMMER
Sawcraft Cutting Solutions
Sonnenberstraße 49

75180 Pforzheim
Tel: +49-(0)7231-7840 893
Fax: +49-(0)7231-7840 889
E-Mail: peter.brommer@scs-pb.de
Internet: www.scs-pb.de

KÜHLKÖRPER-PROFILE



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

KÜHLSCHMIERSTOFFE



Henkel AG & Co. KGaA
Henkelstraße 67
40191 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211 797 3000
Fax: +49-(0)211 798 2323
E-Mail: henkel.technologies@henkel.com
Internet: www.henkel-technologies.de

LACKIERANLAGEN



AFOTEK GmbH
Erfurter Straße 17
36251 Bad Hersfeld
Tel: +49-(0)6621-5076-0
Fax: +49-(0)6621-5076-30
E-Mail: info@afotek.de
Internet: www.afotek.de

LAGEREINRICHTUNGEN



Friedrich REMMERT GmbH
Brunnenstraße 113
32584 Löhne
Tel: +49-(0)5732 896 111
Fax: +49-(0)5732 896 152
E-Mail: sales@remmert.de
Internet: www.remmert.de

LAGERN VON PROFILEN



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



DimaSimma srl
Via Bernardino Verro 90
I-20141 Milano
Tel: +35 2 -836194
Fax: +35 2-26 87 63 02
E-Mail: info@dimasimma.com
Internet: www.dimasimma.com



OHRA Regalanlagen GmbH
Alfred-Nobel-Straße 24-44
50169 Kerpen
Tel: +49-(0)2237 64 0
Fax: +49-(0)2237 64 152
E-Mail: info@ohra.de
Internet: www.ohra.de

LAGERSYSTEME



Friedrich REMMERT GmbH
Brunnenstraße 113
32584 Löhne
Tel: +49-(0)5732 896 111
Fax: +49-(0)5732 896 152

E-Mail: sales@remmert.de
Internet: www.remmert.de

LAGERVERWALTUNGSSYSTEME



Aberle Automation GmbH & Co. KG
Daimlerstraße 40
74211 Leingarten
Tel: +49-(0)7131-9059-0
Fax: +49-(0)7131-9059-59
E-Mail: info@aberle-automation.com
Internet: www.aberle-automation.com

LANGGUTLAGER



DimaSimma srl
Via Bernardino Verro 90
I-20141 Milano
Tel: +35 2 -836194
Fax: +35 2-26 87 63 02
E-Mail: info@dimasimma.com
Internet: www.dimasimma.com



Friedrich REMMERT GmbH
Brunnenstraße 113
32584 Löhne
Tel: +49-(0)5732 896 111
Fax: +49-(0)5732 896 152
E-Mail: sales@remmert.de
Internet: www.remmert.de



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



OHRA Regalanlagen GmbH
Alfred-Nobel-Straße 24-44
50169 Kerpen
Tel: +49-(0)2237 64 0
Fax: +49-(0)2237 64 152
E-Mail: info@ohra.de
Internet: www.ohra.de

LASER- UND MESSTECHNIK



DeWALT
Postfach 1202
65502 Idstein / Ts.
Tel: +49-(0)6162-21-1
Fax: +49-(0)6162-21-2972
E-Mail: info@dewalt.de
Internet: www.dewalt.de

LASER-HYBRID-SCHWEIßTECHNIK



Carl Cloos Schweißtechnik GmbH
Industriestraße
35708 Haiger
Tel: +49-(0)2773 85 0
Fax: +49-(0)2773 85 275
E-Mail: info@cloos.de
Internet: www.cloos.de

LASERGASE



Westfalen AG
Industrieweg 43
48155 Münster
Tel: +49-(0)251-695-0
Fax: +49-(0)251-695-129
E-Mail: info@westfalen-ag.de
Internet: www.westfalen-ag.de

LEITDRÄHTE



Drahtwerk Elisental
W. Erdmann GmbH & Co.
Werdohler Straße 40
58809 Neuenrade
Tel: +49-(0)2392 697 0
Fax: +49-(0)2392 62044
E-Mail: info@elisental.de
Internet: www.elisental.de



Gutmann Aluminium Draht GmbH
Nürnberger Straße 57-81
91781 Weißenburg
Tel: +49 (0)9141 992 387
Fax: +49 (0)9141 992 327
E-Mail: draht@gutmann-wire.com
Internet: www.gutmann-wire.com

LICHTBÄNDER



JET Tageslicht & RWA GmbH
Weidehorst 28
32609 Hüllhorst
Tel: +49-(0)5744-503-0
Fax: +49-(0)5744-503-40
E-Mail: info@jet-gruppe.de
Internet: www.jet-gruppe.de

LICHTKUPPELN



JET Tageslicht & RWA GmbH
Weidehorst 28
32609 Hüllhorst
Tel: +49-(0)5744-503-0
Fax: +49-(0)5744-503-40
E-Mail: info@jet-gruppe.de
Internet: www.jet-gruppe.de

LICHTMASTE



Nedal Aluminium B.V.
Groenewoudsedijk 1
NL-3500 GA Utrecht
Tel: +31-(0)30 2925 711
Fax: +31-(0)30 2939 512
E-Mail: sales@nedal.com
Internet: www.nedal.nl

LIEFERVERZEICHNIS

PSE Redaktionsservice GmbH
Kirchplatz 8
82538 Geretsried
Tel: +49-(0)8171-9118-70
Fax: +49-(0)8171-60974
E-Mail: barbara.fink@pse-redaktion.de

LOCHBLECHE



Fassaden- und Abkanttechnik
Christian Pohl GmbH
Robert-Bosch-Straße 6
50769 Köln
Tel: +49-(0)221 70 911 0
Fax: +49-(0)221 70 911 120
E-Mail: alu-news@pohlnet.com
Internet: www.pohlnet.com



MCB Deutschland GmbH Metallhandel
Ottostraße 11
41540 Dormagen
Tel: +49-(0)2133 2501 0
Fax: +49-(0)2133 2501 333
E-Mail: info@mcbedeutschland.de
Internet: www.mcbedeutschland.de

LÖSUNGSLÜHANLAGEN



Ernst Reinhardt GmbH
Industriefenbau
Güterbahnhofstraße 1
78048 Villingen-Schwenningen
Tel: +49-(0)7721 8441 0
Fax: +49-(0)7721 8441 44
E-Mail: info@ernstreinhardt.com
Internet: www.ernst-reinhardt.com

LÖTDRÄHTE



Drahtwerk Elisental
W. Erdmann GmbH & Co.
Werdohler Straße 40
58809 Neuenrade
Tel: +49-(0)2392 697 0
Fax: +49-(0)2392 62044
E-Mail: info@elisental.de
Internet: www.elisental.de

LOHNBIEGEN



Biegetechnik Steinrücken GbR
Zur Hammerbrücke 11
59939 Olsberg-Bruchhausen
Tel: +49 (0)2962 979 14 0
Fax: +49 (0)2962 979 14 20
E-Mail: info@biegetechnik-steinruecken.de
Internet: www.biegetechnik-steinruecken.de



BMS-Aluminium-Biegetechnik GmbH
Zollackerstraße 4
74585 Rot am See
Tel: +49-(0)7955 9390 0
Fax: +49-(0)7955 1337
E-Mail: info@bms-biegetechnik.de
Internet: www.bms-biegetechnik.de



GESCO-metall GmbH
Bellstraße 3 a
92421 Schwandorf
Tel: +49-(0)9431 7463 0
Fax: +49-(0)9431 7463 20
E-Mail: info@gesco-biegetechnik.de
Internet: www.gesco-biegetechnik.de



Sjölund A/S Profilbiegetechnik
Skamlingvej 146
DK-6093 Sjölund
Tel: +45 (0)7699 1777
Fax: +45 (0)7557 4917
E-Mail: sr@sjolund.dk
Internet: www.sjolund.dk

LOHNSCHWEIßEN



RIFTEC GmbH
Max-Planck-Straße 2
21502 Geesthacht
Tel: +49-(0)4152 889 201
Fax: +49-(0)4152 889 200
E-Mail: info@riftec.de
Internet: www.riftec.de

LOSUNGSLÜHEN



FINOBA AUTOMOTIVE GMBH
Harzweg 13
34225 Baunatal
Tel: +49-(0)561 949 10 73
Fax: +49-(0)561 767 10 74
E-Mail: info@finoba-gmbh.de
Internet: www.finoba-gmbh.de

LUFTFAHRT-ALUMINIUM

SAG

Salzburger Aluminium AG

Salzburger Aluminium AG
Lend 25
A-5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 203
Fax: +43 (0)6416 6500 209
E-Mail: aluminium@sag.at
Internet: www.sag.at

LUFTREINHALTUNG



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

LUFTSPEICHER

SAG

Salzburger Aluminium AG

Salzburger Aluminium AG
Lend 25
A-5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 203
Fax: +43 (0)6416 6500 209
E-Mail: aluminium@sag.at
Internet: www.sag.at

LWL-FREILEITUNGSSEILE



Lumpi-Berndorf Draht- und Seilwerk GmbH
Binderlandweg 7
A-4030 Linz
Tel: +43-(0)732 3838 48 0
Fax: +43-(0)732 3838 48 20
E-Mail: office@lumpi-berndorf.at
Internet: www.lumpi-berndorf.at

MAGNESIUM-DRUCKGUSS



Bornemann + Haller KG
Untere Waldplätze 12

70569 Stuttgart-Vaihingen
Tel: +49-(0)711 687 5040
Fax: +49-(0)711 687 5080
E-Mail: info@boha-hor.de
Internet: www.boha-hor.de

MAGNESIUM-SANDGUSS



Herbert O. Rau KG
Untere Waldplätze 12
70569 Stuttgart-Vaihingen
Tel: +49-(0)711 687 5070
Fax: +49-(0)711 687 5090
E-Mail: info@boha-hor.de
Internet: www.boha-hor.de

MAGNESIUMDRÄHTE



Drahtwerk Elisental
W. Erdmann GmbH & Co.
Werdohler Straße 40
58809 Neuenrade
Tel: +49-(0)2392 697 0
Fax: +49-(0)2392 62044
E-Mail: info@elisental.de
Internet: www.elisental.de

MAGNESIUMLEGIERUNGEN



IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49-(0)241 805851
Fax: +49-(0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

MAGNESIUMSTRANGPRESSEN



MIFA Aluminium B.V.
Deltakade 4-6
NL-5928 PX Venlo
Tel: +31-(0)77 389 88 88
Fax: +31-(0)77 389 89 89
E-Mail: sales@mifa.nl
Internet: www.mifa.nl

MAGNESIUMVORLEGIERUNG



IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49-(0)241 805851
Fax: +49-(0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

MASCHINENBAU



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



CNC-Spezialmaschinen
MAKA - Max Mayer Maschinenbau GmbH
Am Schwarzen Graben 8
89278 Nersingen
Tel: +49-(0)7308 813 0
Fax: +49-(0)7308 813 170
E-Mail: zentrale@maka.com
Internet: www.maka.com

MASCHINENBAUSYSTEME



Schüco International KG
Geschäftsbereich Schüco Design
In der Lake 2
33829 Borgholzhausen
Tel: +49-(0)5425 12 0
Fax: +49-(0)5425 12 236
E-Mail: design@schueco.com
Internet: www.schueco.de/design

MASSELEN



Solutions thru Innovation
Rheinfelden Alloys GmbH & Co. KG
Friedrichstraße 80
79618 Rheinfelden
Tel: +49-(0)7623-93-490
Fax: +49-(0)7623-93-546
E-Mail: alloys@rheinfelden-alloys.eu
Internet: www.rheinfelden-alloys.eu

MATERIALANALYSEGERÄTE



Brüker Elemental GmbH
Kastellstraße 31-35
47546 Kalkar
Tel: 02824/976 50 0
Fax: 02824/976 50 10
E-Mail: info@bruker-elemental.com
Internet: www.bruker-elemental.com

MATERIALHANDLING



Lager- und Handlungssysteme nach Maß
REMMERT
Friedrich REMMERT GmbH
Brunnenstraße 113
32584 Löhne
Tel: +49-(0)5732 896 111
Fax: +49-(0)5732 896 152
E-Mail: sales@remmert.de
Internet: www.remmert.de

MECHANISCHE BEARBEITUNG



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



ELOXALWERK WEIL DER STADT
AUTOMOTIVE
ELOXALWERK WEIL DER STADT
AUTOMOTIVE GmbH
Josef-Beyerle-Straße 24
71263 Weil der Stadt
Tel: +49-(0)7033 5289 0
Fax: +49-(0)7033 9570
E-Mail: automotive@eloxalwerk.com
Internet: www.eloxalwerk.com

FINOBA AUTOMOTIVE GMBH

FINOBA AUTOMOTIVE GMBH
Harzweg 13
34225 Baunatal
Tel: +49-(0)561 949 10 73
Fax: +49-(0)561 767 10 74
E-Mail: info@finoba-gmbh.de
Internet: www.finoba-gmbh.de



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



MAGE Gehring GmbH
Industriepark Ost Nr. 2-3
A-9111 Völkermarkt-Haimburg
Tel: +43-(0)4232-41 800
Fax: +43-(0)4232-41 802
E-Mail: office@mage.at
Internet: www.mage.at

MEHRSPINDELKOPIERFRÄSEN



BJM Ingenieurbüro
& Maschinenbau GmbH
Nickelstraße 7
33415 Verl
Tel: +49-(0)5246 9298 0
Fax: +49-(0)5246 9298 15
E-Mail: elbreder@bjm-gmbh.de
Internet: www.bjm-gmbh.de



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



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

alu-news.de

die Datenbank für die Aluminiumbranche

metall-markt.net

die Datenbank für die Metallbau-Zulieferer

- Das erfolgreiche Produkt- und Firmenverzeichnis erscheint in Neuauflage 2010
- Mit interessanten Fachbeiträgen, ausführlichen Produktbeschreibungen und individuellen Firmenporträts
- Zeigen Sie Präsenz im Markt und tragen Sie sich ein!
Die Frist läuft noch bis 25.3.2010



Ihre Fragen beantwortet Monika Wagner: +49 (0)8621/8066534, wagner@alu-news.de