



ALUMINIUM KURIER

Fachorgan für
Deutschland, Österreich
und die Schweiz

alu-news.de



GIFA mit neuen Bestmarken

Das Technologiemesen-Quartett GIFA, METEC, THERMPROCESS und NEWCAST endete nach fünf Tagen Messelaufzeit in Düsseldorf mit einer Punktländung. Sowohl auf Aussteller- als auch auf Besucherseite erzielten die Messen neue Bestmarken. 1958 Aussteller aus aller Welt trafen auf 79.000 Besucher aus 83 Ländern. Mehr als 54% der Besucher reisten aus dem Ausland nach Düsseldorf. Nahezu alle Besucher zeigten sich äußerst zufrieden mit den Messen (98%) und sehen ihre Besuchsziele erfüllt (97%). Herausragend ist auch die Anzahl der Fachleute aus dem Top-

Management. Etwa 80 Prozent der Besucher planen Investitionen in den nächsten zwei Jahren. Der Präsident der GIFA und Sprecher der Geschäftsführung der Oskar Frech GmbH, Dr. Ioannis Ioannidis, betonte: „Wir hatten bei uns sehr viele internationale Kunden, die konkrete Kaufabsichten äußerten. Die Stimmung war phantastisch.“ Die Trägerverbände VDMA und bdguss berichteten, dass ihre Mitgliedsunternehmen über den breit aufgestellten Maschinenmarkt und die konkreten Besucheranfragen begeistert waren. (red)



Hohes Wachstum 2011 noch gesteigert Alu-Industrie auf Rekordjagd

Die bundesdeutsche Aluminiumindustrie ist mit neuen Rekorden in das Jahr 2011 gestartet. Wie verlautet, konnte trotz der extrem hohen Wachstumsraten 2010 in diesem Jahr die Produktion auf allen Produktionsstufen nochmals gesteigert werden.

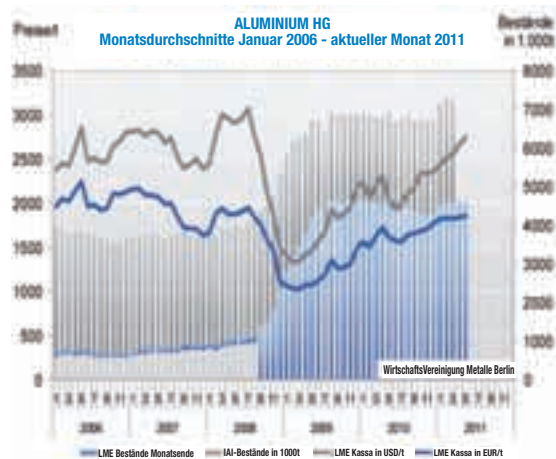
Wie aus dem Quartalsbericht der Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM) weiter hervorgeht, wuchs die Aluminiumproduktion der Erzeuger im Zeitraum Januar bis März 2011 um 7% auf knapp 255.000 Tonnen. Nach WVM-Angaben befindet sich die Aluminiumindustrie in Deutschland „nahe ihres langfristigen

Wachstumspfades“. Während sich die Ausbringungsmenge der Sekundäraluminiumhütten um 5% auf etwa 147.000 t verringerte, ist die Produktion von Primäraluminium im selben Zeitraum mit 30% sehr stark angestiegen.

Mehr Halbzeuge

2010 erreichte die Produktion von Aluminiumhalbzeug mit 2.455.000 t einen neuen Höchststand. Sie lag bereits wieder über der Menge des Rekordjahres 2008 in Höhe von 2.412.000 t. Nun erhöhte sich die Produktion im ersten Quartal 2011 nochmals um 8%.

Das produzierte Volumen in der Aluminiumweiterverarbeitung war bereits im Jahr 2010 um 15% angestiegen und hatte mit 421.000 t den Rekordwert von 407.000 t aus 2008 deutlich übertraffen. 2011 hat sich das Wachstum im ersten Quartal mit 6% weiter fortgesetzt. WVM ist zuversichtlich für die Entwicklung der bundesdeutschen Nicht-eisen-Metallindustrie



Pavillon aus 1500 Alu-Rohren

Er ist viel bestaunt und steht auf dem Salzburger Mozartplatz, der Kulturpavillon „White Noise“, der einen Igel darstellt. Gefertigt aus 1500 Aluminiumrohren – den „Stacheln“ – vom Metallbau-Unternehmen Unterfurner, Braunau am Inn wird das Kunstwerk als Vorführ- und Inforaum genutzt. (red)

insgesamt: „Es existieren gute Voraussetzungen, dass in wesentlichen Produktbereichen auch in diesem Jahr wieder das hohe Produktions- und Nachfrageniveau von 2010 erreicht werden kann.“ Auch die deutsche Buntmetallindustrie (Kupfer, Zink, Blei, Zinn und Nickel) habe den Konjunkturreinbruch im Krisenjahr 2009 unerwartet schnell wieder aufgeholt.

Impulse aus China

Nach einem Fazit der WVM sind die metallherstellenden und verarbeitenden Unternehmen der NE-Metallindustrie im ersten Quartal 2011 mit 105.450 Beschäftigten in 659 Betrieben, einer Produktion von 2,1 Mio. t (+ 7% gegenüber dem Vorjahreszeitraum) und einem

Umsatz von 13,6 Mrd. Euro (+ 40%) schwungvoll ins Jahr gestartet. Die Wachstumsimpulse seien sowohl aus dem Inland als auch aus dem außereuropäischen Ausland gekommen – mit Schwerpunkt China und zunehmend auch USA. (bu)

STARK ELOXAL
Ihr Partner für Aluminiumoberflächen
stark im Strahlen
Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (077 45) 92 32-0 • Telefax 92 32-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

Neue Sonderhefte zur „Nachhaltigkeit“ und „Strangpresstechnik“ Weniger Rohstoffe, mehr Produkte

Nachhaltig wirtschaften – mit weniger Ressourcen mehr fertigen. Dafür plädiert Prof. Dr. Hans-Jörg Bullinger engagiert.

Der Fraunhofer-Chef empfiehlt, an die Stelle von maximalem Gewinn aus minimalem Kapital müsse maximale Wertschöpfung aus minimalen Ressourcen treten. Dazu bedürfe es moderner Effizienztechnologien. Dies ist nur eines von vielen hoch spannenden Themen im neuen Supplement metallmarkt.net, das der September/Oktoberausgabe der Fachzeitung ALUMINIUM KURIER (05.2011) beigelegt ist.

In diesem umfangreichen Sonderheft (Auflage: 10.000 Exemplare) zeigen erfolgreiche Unternehmen wie u.a. Hydro Aluminium Deutschland, Novelis, Voigt & Schweitzer, Trimet, Novoferm, Schüco International KG, MEVACO, König, Alu Menziken etc. neue Wege in die Zukunft auf. Sie demonstrieren anschaulich, was es heißt, ökologisch zu produzieren und

zu bauen, kostbare Energien sowie nachhaltig Ressourcen einzusparen. Was moderne Kreislaufwirtschaft und geschlossenes Recycling ausmachen, erläutern im Sonderheft Nachhaltigkeit auch A/U/F und Kural sowie die Unternehmensinitiative „Metalle pro Klima“. Bei der Energien- und Ressourceneinsparung sind Green Buildings ein wesentlicher Faktor. Dies bedeutet vor allem für die Fenster- und Fassadenbranche eine immense Herausforderung, vor allem wenn Energiegewinne gefordert sind.

Strangpressen im Aufwind

Themenwechsel: Die Strangpresswerke in Europa haben mittlerweile einen hohen Auslastungsgrad erreicht, gerade der Leichtbau bleibt weiter voll in Fahrt. Im Supplement Strangpresstechnik, es erscheint mit der November/Dezemberausgabe des ALUMINIUM KURIER (06.2011), werden mitunter atemberaubende Entwicklungen beschrieben. Neben den klassischen Anwendungen in der Luftfahrt, im Bau oder etwa in der Elektrotechnik ist der Einsatz leichter Karosseriestrukturbauteile immer noch schwer im Kommen. Im Sonderheft werden diese und andere zukunftssträngige



Fragen der bundesdeutschen und auch europäischen Presswerke, Maschinenhersteller, Anwender, Kunden und Konstrukteure umfassend beantwortet. Eine einzigartige und äußerst informative Marktübersicht vergleicht wichtige technische Daten der Unternehmen. (bu)

ESTAL-Kongress in München

Große Ereignisse werfen ihre Schatten voraus: Am 27. und 28. Oktober 2011 findet der ESTAL-Kongress in München statt – in diesem Jahr erstmalig gemeinsam mit dem QUALI-COAT-Kongress „25 Years of Excellence“. Veranstaltungsort ist das Hotel Sofitel Bayerpost. Der Kongress wird durch den Vorsitzenden des ausrichtenden deutschen Verbandes für die Oberflächenveredelung von Aluminium e.V. (VOA), Michael Oswald, eröffnet. Am 26. und 29.10. haben die Kongressteilnehmer/innen Gelegenheit, am Fachbesuchsprogramm teilzunehmen, das in die BMW-Welt führen wird, ins BMW-Werk sowie ins BMW-Museum. Nähere Informationen erhalten Sie unter www.voa.de oder www.estal.org. (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 21-63 35-0, Fax: -51
www.albea.net, vtm@albea.net

Schuler auf der BLECHexpo optimistisch

Technologie-Offensive

Der Schuler-Konzern mit Hauptsitz in Göppingen, nach eigenen Angaben weltweit einziger Pressenhersteller, der Fertigungstechnologien und voll automatisierte Systemlösungen für alle Herstellungsverfahren im Karosserieleichtbau anbietet, zeigte sich Anfang Juni auf der Stuttgarter Messe BLECHexpo optimistisch: „Wir sind im Aufschwung mit hoher Geschwindigkeit und in guter Straßenlage unterwegs“, versicherte Vorstandsvorsitzender Stefan Klebert.

Angesichts der guten Konjunkturerwartung erwartet der Konzern eine weiterhin erfreuliche Auftragslage. Wie Schuler mitteilte, hat der Auftragseingang bereits nach den ersten sechs Monaten des Geschäftsjahres 2010/11 (30. September) mit 817,4 Millionen Euro das Niveau des gesamten Vorjahres 2009/10 erreicht. Man nahm dieses positive Zwischenergebnis zum Anlass, die Umsatzprognose für 2010/11 auf über 900 Millionen Euro nach oben zu korrigieren. Der Marktführer in der

Umformtechnik wird gezielt Personal – vor allem im technischen Bereich – einstellen, um flexibel auf die starke Kundennachfrage reagieren zu können. Darüber hinaus stellte Stefan Klebert auf der Branchenmesse eine umfangreiche Technologie-Offensive vor, mit der Schuler auch unabhängig vom Konjunkturverlauf seine Spitzenposition am Markt absichern will. Konkret nannte der Vorstandsvorsitzende die künftige Gliederung des Unternehmens in acht Technologiefelder und eine neue CTO-Organisation als Maßnahmen, die dazu beitragen sollen, die eigene Technologieführerschaft noch besser in Kundennutzen umzusetzen.

„Um unsere führende Marktposition in der Umformtechnik nachhaltig zu wahren, müssen wir unsere Innovationskraft und unsere operative Leistungsfähigkeit weiter ausbauen“, sagte Klebert und fuhr fort: „Länder wie China oder Indien sind nicht nur ein großer potenzieller Markt, gerade aus China drängen auch immer mehr lokale Anbieter auf die internationale Bühne und versuchen, uns das Geschäft zu erschweren – dem müssen wir das beste Preis-Leistungs-Verhältnis bei Produkt und Service entgegensetzen.“ Und Schulers Chief Technology Officer (CTO) im Vorstand, Joachim Beyer, nannte vier Säulen als Basis für den Ausbau der Innovationsführerschaft:

- eine intensive Analyse von Markt und Wettbewerb;
- ein vorausschauendes Technologie- und Innovationsmanagement;
- eine kontinuierliche Produktentwicklung;
- die Reduktion der Herstellungskosten durch Standardisierung.

Hydraulische Pressensysteme

ermöglichen die Serienfertigung

faserverstärkter Kunststoffe

Ein Schwerpunkt in Schulers Stuttgarter Messeauftritt war der Karosserieleichtbau. Untersuchungen an Pkw haben gezeigt: Eine Massenreduktion um 100 Kilogramm führt zu einer Verminderung des Kraftstoffverbrauches um 0,3 Liter pro 100 Kilometer beziehungsweise zu 7,5 Gramm weniger CO₂-Ausstoß. Die Göppinger Spezialisten sind überzeugt, dass sich mit einem intelligenten Mix im Einsatz von Aluminium, kohlefaserverstärkten Kunststoffen und neuen, hochfesten Stählen das Gewicht einer Rohkarosserie weiter reduzieren lässt.

Die „leichte“ Zukunft

Ein marktgerechtes Produkt besteht daher nicht aus Maximallösungen, vielmehr sind je nach individueller Kundenanforderung und Fahrzeugklasse unterschiedliche Konzepte nötig. Erst der richtige Mix verschiedener Materialien bringt im Karosserieleichtbau den angestrebten Erfolg. Und genau hier kann Schuler mit seinem Komplettangebot an Technologien und Pressensystemen punkten:

- Kaltumformung hochfester Stähle (KUF), u.a. mit ServoDirekt-Technologie;
- Formhärten mit der Pressure Controlled Hardening-Technologie (PCH);
- Innenhochdruckumformung (IHU);
- Kunststoffumformung (KSU);
- Aluminiumumformung (ALU).

Verbrennungsmotor, Elektroantrieb, Brennstoffzelle, Hybrid – noch steht nicht fest, wie sich die automobilen Zukunft genau gestalten wird. Über eines aber ist die Fachwelt einig: Die Zukunft ist leicht. Mit guten Ideen und intelligenten Lösungen für leichtere Karosserien und Fahrwerkskomponenten will Schuler dafür sorgen, dass neue Konzepte auch umgesetzt werden können. (red)

Foto: Schuler



Trimet kommt bei Honsel nicht zum Zuge

MartinRea übernimmt operative Führung

Im Bieterwettbewerb um den insolventen Automobilzulieferer Honsel hat sich der kanadische Konzern MartinRea durchgesetzt. Das Unternehmen soll die operative Führung des Unternehmens mit Sitz in Meschede übernehmen und etwas mehr als 50% der Anteile halten. Beteiligt ist zudem der Finanzinvestor Anchorage, mit dem MartinRea ein Bündnis eingegangen ist.

Aluminiumproduzent Trimet AG, der sich gemeinsam mit ZF und der mexikanischen Nemak gleichfalls um die Übernahme bemüht hat, ist nicht zum Zuge gekommen. Tatsächlich hätten für diese Lösung gute Gründe gesprochen.

Große Kompetenz

Einmal arbeitet Trimet auf dem Sektor des Materialeinkaufs eng mit Honsel zusammen; Honsel hatte Trimet die gesamte Materialbeschaffung verantwortlich übertragen. Zum anderen besitzt Trimet, das seine Gießereikapazitäten kontinuierlich ausbaut, inzwischen selbst beachtliche Kompetenz auf dem Gießereisektor.

Eine Beteiligung und die industrielle Führerschaft bei Honsel hätten den Weg für einen leistungsstarken und interna-

tional wettbewerbsfähigen Automobilzulieferer in Deutschland geebnet. Trimet bedauert, dass diese deutsche Industrielösung nicht zustande gekommen ist.

Daimler-Votum

Mit knapp 100 Mio Euro hat das Trimet-Konsortium etwa 7 Mio Euro weniger als MartinRea geboten. Ausschlaggebend für die Entscheidung zugunsten der Kanadier soll jedoch gewesen sein, dass sich das Unternehmen Daimler, das sich als Großkunde seinerzeit maßgeblich an der Rettung der insolventen Honsel AG beteiligt hatte, nachdrücklich für MartinRea ausgesprochen hatte. Insolvenzverwalter Dr. Frank Kebekus hingegen stellt fest, dass die Entscheidung für MartinRea unter objektiven Gesichtspunkten die beste Lösung für Honsel sei. (jo)

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Aluminium-Lieferverzeichnis finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Ritter Cees Pronk



Foto: PSE/Bildarchiv

„Bis fünf Minuten vor der Ehrung hatte ich keine Ahnung“, sagt Cornelis „Cees“ Pronk, der Präsident des Internationalen Fachverbandes Gestaltender Schmiede e.V. (IFGS), Andelst. Er war unter dem Vorwand zur Besichtigung einer historischen Kirche eingeladen worden.

Doch anders als erwartet, wurde er zum Ritter im „Orden von Oranje-Nassau“ ernannt. Das ist eine der höchsten Auszeichnungen in den Niederlanden. Gemeinsam mit 14 weiteren Personen steht der Metallgestalter nun auf Lebenszeit in einer Reihe mit namhaften niederländischen Persönlichkeiten aus Kultur, Politik, Sport und dem gesellschaftlichen Leben. Der Verdienstorden wird von der Königin der Niederlande an Menschen mit besonderen Verdiensten um die Gesellschaft und das Gemeinwesen verliehen. Die Ehrung ist vergleichbar mit dem Bundesverdienstkreuz in Deutschland. Das Eröffnungszeremoniell bei der Verleihung hielt der Kommissar der niederländischen Königin Beatrix, was laut Pronk, die Bedeutung der Feierlichkeiten unterstreicht. In der Regel werden die Auszeichnungen von den örtlichen Bürgermeistern vorgenommen.

Die Ernennung zum Ritter erfolgte unter anderem wegen Cornelis Pronks „Verdienste um das Schmiedehandwerk“ und weil er ein Mann sei, „der die Schmiede national und international zusammenführt“, heißt es in der Erklärung zur Ernennungsurkunde. Darin werden seine Einsätze in der Ausbildung junger Schmiede und für Lehrkonzepte an der Berufsschule sowie sein Engagement für die Unternehmen des Metallhandwerkes hervorgehoben. (red)

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 Elgaß (verantwortl.), Siegfried Butty,
Peter Harnisch, Susanne Elgaß

Mitarbeiter dieser Ausgabe:

Francesco Cavaliere, Dr.-Ing. Peter Johné,
Betina Krägenow, Kai Müller

Grafische Gestaltung,

Layout und DTP-Herstellung:
Reiner Wohlers

Anzeigen- und Marketingleitung:

Barbara Fink-Rückert

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 (Probeforderung 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

16. Jahrgang ALUMINIUM KURIER

Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 15 vom 1. Dezember 2010

Postvertriebsnummer B 42212

WWW.BWB-GROUP.COM



VIelfalt in der
OBERFLÄCHENTECHNIK

Die perfekte Lösung für Sie

BWB-Gruppe
www.bwb-group.com

Altenrhein
Stans-Oberdorf
Bätterkinden
Niederwangen
Schlieren
Büren an der Aare
Dresden

BWB
OBERFLÄCHENTECHNIK

Knapp drei Viertel Entscheider unter den Fachbesuchern

interpack 2011 mit Rekorden im Gepäck

Die interpack 2011 hat als eine der erfolgreichsten Veranstaltungen in der 53-jährigen Geschichte der weltweit bedeutendsten Messe der Verpackungsbranche und auch der verwandten Prozessindustrie ihre Pforten geschlossen.

Das war der einhellige Tenor unter den 2700 Ausstellern aus 60 Nationen in allen 19 restlos belegten Hallen des Düsseldorf Messegeländes. Und auch viele der 166.000 Fachbesucher sparten nicht mit Lob.



Fazit: Aussteller bestens gelaunt

Die Aussteller der interpack 2011 waren bester Stimmung und berichteten von zahlreichen sehr guten Gesprächen mit hochrangigen Besuchern. Viele seien mit konkreten Aufträgen auf die Unternehmen zugekommen, sodass ein äußerst lukratives Nachmessegeschäft erwartet wurde. Darunter seien besonders viele internationale Entscheider aus dem Top-Management gewesen.

„Bei uns am Stand war das Interesse an unseren Produkten enorm. Wir haben 30 Prozent mehr Kontakte generiert als 2008, darunter auch Mitglieder der obersten Führungsebene, Markenartikler und viele potenzielle Neukunden. Ähnliches haben wir von zahlreichen anderen Ausstellern gehört. Die interpack hat die Nachhaltigkeit des positiven konjunkturellen Trends bestätigt“, so Christian Traumann, Präsident der interpack 2011 und Geschäftsführer des Ausstellers Multivac Sepp Haggenmüller.

Viele Entscheider

Die Ergebnisse der Besucherbefragung bestätigen den Eindruck der Aussteller: Besonders auffällig ist die im Vergleich

zur Vorveranstaltung abermals deutlich gestiegene Entscheiderquote. Beinahe drei Viertel der Fachbesucher stammen aus dem Management – ein absoluter Spitzenwert. Dazu trugen besonders die Fachbesucher der obersten Entscheidungsebene bei, die noch zahlreicher zur interpack gekommen waren. Die Internationalität der interpack weist sie unverändert als die weltweite Leitmesse ihrer Branche aus. Über 100.000 der insgesamt 166.000 Fachbesucher reisten aus dem Ausland an. Das entspricht einem Anteil von mehr als 60%. Das Urteil der Besucher über das Messeangebot fiel hervorragend aus. Nachhaltigkeit, Sicherheit und Convenience waren die bestimmenden Themen in den Messehallen.

Sonderthema

So zog die Premiere der Initiative SAVE FOOD, die sich gegen die internationalen Nahrungsmittelverluste richtet, und die von der Messe Düsseldorf in Kooperation mit der Welternährungsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) ausgerichtet wurde, am 16. und 17. Mai über 300 Kongressteilnehmer aus der ganzen Welt an. Die Vertreter der Lebensmittel-Wertschöpfungskette vom Produzenten über die Verpackungsindustrie bis hin zum Handel sowie Vertreter aus Politik, Gesellschaft und Nichtregierungsorganisationen zeigten sich sehr angetan von dieser Möglichkeit des kritischen Dialogs.

Top-Fachleute

Hochkarätige Referenten wie u.a. die Bundesministerin für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz, Ilse Aigner, der frühere Chef des UN-Umweltprogramms und Vorsitzende der jüngst von Bundeskanzlerin Angela Merkel eingerichteten Ethikkommission für Kernenergie, Prof. Klaus Töpfer, sowie die Bürgermeisterin der indischen Metropole Mumbai, Shradha Shridhar Jadhav, beleuchteten das Problem der weltweiten Lebensmittelverluste aus verschiedenen Blickwinkeln.

„Der Erfolg der Initiative SAVE FOOD zeigt, dass wir als Messe Düsseldorf unsere internationale Kompetenz in Sachen Verpackung in einen Kontext ge-

stellt haben, von dem auch Bereiche außerhalb der Verpackungsbranche profitieren. Wir haben einen Dialog rund um eines der wichtigsten Themen unserer Zeit in Gang gesetzt, der sehr vielversprechend ist. Wir werden das Thema daher in Zusammenarbeit mit der FAO weiter fortführen. Das habe ich mit dem Stellvertretenden Generaldirektor der FAO, Herrn Traoré, vereinbart“, zieht Werner Matthias Dornscheidt, Vorsitzender der Geschäftsführung der Messe Düsseldorf, Bilanz. Bereits im Oktober dieses Jahres wird die SAVE-FOOD-Ausstellung, die zur interpack zu sehen war, am Hauptsitz der FAO in Rom in der Woche zum World Food Day gezeigt. (red)

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Verpackungssysteme finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

GDA-Broschüre: Ein Packstoff par excellence

Aktuell zur interpack 2011 hat der Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V. (GDA) eine neue Broschüre zum Thema Aluminiumverpackungen veröffentlicht. Sie stellt zahlreiche Verpackungslösungen mit Aluminium vor.

Unter dem Titel „Aluminium – Ein Packstoff par excellence“ werden die positiven und vielseitigen Eigenschaften des Packstoffes Aluminium erläutert. Zentrale Aspekte sind dabei Barriere-, Produkt- und Originalitätsschutz sowie der konstruktive Beitrag der Alu-Verpackung im Kampf gegen vorzeitigen Verderb. Weitere Schwerpunkte sind Convenience- und Lifestyle-Aspekte sowie der neue Trend zur Alugetränkedose und -flasche. Zudem werden umweltorientierte Verpackungsthemen wie Ökologie, Klimaschutz und Ressourcenschonung beleuchtet.

Zur Bestellung der Broschüre oder zum Bezug von Exemplaren mit zusätzlich eingedrucktem Firmenlogo können sich Interessierte an den GDA/Frau Annacathrin Wener unter E-Mail: annacathrin.wener@aluinfo.de wenden. (red)

Praxisforum der QIB



Die Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung e.V. (QIB) wird am 06./07. Oktober 2011 in Wetzlar zum ersten Mal das Praxisforum Industriebeschichtung ausrichten. Die Veranstaltung wird dabei einen praxisbezogenen Erfahrungsaustausch zwischen produzierenden Industriebeschichtungsunternehmen, Lieferanten und nicht zuletzt dem Endkunden ermöglichen.

Den Teilnehmern werden Themen wie Kostenreduzierung, Energiemanagement, Qualitätssicherung und neue Pulver- und Vorbehandlungsprodukte näher gebracht werden. Im Rahmen einer begleitenden Ausstellung erhalten einige Firmen aus den unterschiedlichsten Bereichen die Möglichkeit, ihr Unternehmen und ihre Produkte zu präsentieren. Auf dem Praxisforum wird auch das neue QIB-Qualitätslabel der Öffentlichkeit vorgestellt. Die Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung hat sich entschlossen, Duplexbeschichtern mit dem Qualisteelcoat-Label in Zukunft eine neue Heimat der Qualitätssicherung anzubieten. Der QIB ist mit Erteilung der Qualisteelcoat-Generallizenz der Coup ge-

lungen, einen international agierenden Partner zu gewinnen, der bereits in mehreren europäischen Ländern erfolgreich vertreten ist. Somit kann die QIB in Zukunft auf das weitreichende Netzwerk von Qualisteelcoat International zurückgreifen und den Mitgliedern dadurch Synergieeffekte und umfassende Informationen bieten.

Josef Schoppig, General Director Qualisteelcoat und Qualicoat wird deshalb das Praxisforum Industriebeschichtung in Wetzlar nutzen, um dem interessierten Teilnehmer das neue Qualitätszeichen eingehend vorzustellen und zu erläutern. Dabei werden die Grundsätze der Qualitätssicherung im Vordergrund stehen.

Auf die neuen Entwicklungen bei der QIB angesprochen, äußerte sich der Vorstandsvorsitzende Dipl.-Ing. (FH) Markus Kopp (Foto) sehr zufrieden. „Mit der Ausrichtung des Praxisforums Industriebeschichtung und der Einführung von Qualisteelcoat ist uns ein entscheidender Schritt für die Qualitätssicherung in Deutschland gelungen. Duplexbeschichter haben in Zukunft die Möglichkeit, ihren Qualitätsanspruch durch das Qualisteelcoat-Siegel zu kennzeichnen.“ Informationen über das Praxisforum Industriebeschichtung können Sie bei der Geschäftsstelle der QIB unter der Telefonnummer +49 (0)7071/10408-33 erhalten. (red)

10 Gründe, warum Sie zum Spezialisten für Metallverarbeitung wechseln sollten!

Teil 7: Verarbeitung von Edelstahl, Stahl, Aluminium und mehr

Hohe Flexibilität durch eigenes Coil-Center!

MN MN Metallverarbeitung Neustadt GmbH Tel.: +49 (0)45 61 / 51 79 - 0 Internet: www.mn-metall.de

FLEXIBILITÄT IN ALUMINIUM



5-Achs-CNC-Fräsen bis 16m

Klebefachbetrieb

Montage

Beratung

Stanzen

Sägen

Oberflächenveredelung

ALUPRO bietet ein breites Leistungsspektrum rund um die Aluminium-Profilbearbeitung und Komponenten.

ALUPRO GmbH & Co. KG · Wiesenstr. 15 · 51580 Reichshof · Tel. 02261/9487-0 · www.alupro.de

Ihr Kontakt zu Industrie und Handwerk

DAS HANDBUCH 2011 FÜR DIE METALLBRANCHE

Infos: barbara.fink@pse-redaktion.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

Bergischer Str. 1
D-40178 Meer
Tel. 05409/405-0

www.hoecker-polytechnik.de

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

Aluminium Oberflächen Ideen

Eloxal Pulverbeschichtung CNC-Bearbeitung

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

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

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

Nachhaltiger Erfolg auf dem Weltmarkt

Die traditionell im Frühjahr stattfindenden Kundenseminare von TS Aluminium, Großefehn, standen diesmal ganz im Zeichen des Verkaufsprozesses. Referent der in Landshut, Köln, Halle und Hannover durchgeführten Schulungen war Walter Kaltenbach (Kaltenbach Training, Böbingen).

Ausgangspunkt des von Kaltenbach entwickelten Ansatzes ist die Konzentration auf Kunden, die zu den Stärken des eigenen Unternehmens passen. Angesichts der enorm gestiegenen Bedeutung moderner Kommunikationsmittel muss der Unternehmer in die Lage versetzt werden, aus der Flut von Anfragen und Kontakten die wirklich erfolgversprechenden herauszufinden und gezielt zu bearbeiten.

Unterschätzt werden nach Kaltenbachs Überzeugung häufig die Hindernisse für eine solche Konzentration. Dabei handelt es sich vor allem um die Befürchtung, mögliche Kunden zu verlieren. Wie man dennoch eigene Stopp-Schilder aufstellen und diese dann auch konsequent beachten kann, war Hauptthema des Referenten: „Wer es lernt, an der richtigen Stelle und zum richtigen Zeitpunkt Nein zu sagen, gewinnt viel Zeit, die er mit Erfolg für diejenigen Kunden verwenden kann, die zum eigenen Angebot und zum eigenen Unternehmen passen.“ Die Kunst besteht darin, das Nein zwar einerseits klar und bestimmt,



Seminar-Ziel: zufriedene Kunden im eigenen Wintergarten

andererseits aber in einer Form zu platzieren, dass der Gesprächspartner nicht vor den Kopf gestoßen wird. Vielmehr soll der Kunde in einen dynamischen Prozess einbezogen werden. Damit dies funktioniert, stellte Kaltenbach eine „Ja-Nein-Ja“-Strategie vor, die er an zahlreichen Fallbeispielen demonstrierte.

Kern ist in jedem Fall ein positiver Zugang, in den dann das Nein – sei es zum Beispiel eine nicht zu realisierende Lieferzeit oder ein nicht gewählter Rabatt – eingebettet werden kann. Den Abschluss soll dann wieder ein Ja bilden, indem dem Kunden vor Augen geführt wird, welche Vorteile er von einer Zusammenarbeit hat.

Der Referent übte mit den Seminarteilnehmern Techniken ein, die sie konkret

in der eigenen Verkaufspraxis anwenden können: zum Beispiel das Arbeiten mit „Ich-Botschaften“, die Fähigkeit, auch über die eigenen Gefühle zu sprechen, oder die Regel, ein Nein immer mit einem „weil“ zu erklären.

Der Zuspruch zu den vier Tagesseminaren zeigte, welchen Stellenwert das Verkaufsgespräch in den Kundenbetrieben hat. „Immer wieder werden wir mit dem Phänomen konfrontiert, dass solide Handwerksleistung alleine nicht ausreicht, um eine erfolgreiche Kundenbeziehung aufzubauen“, resümierte Harald de Witt, Vertriebsleiter bei TS Aluminium, und fuhr fort: „Wir geben mit unseren Seminaren gezielt Hilfestellungen, damit unsere Kunden am Markt erfolgreich agieren können.“ (red)

Beschlagtechnik von Hautau

Innovatives für Alu-Profile

Mit dem Kipp-Schiebe-Beschlag ATRIUM Alu-HKS 200 stellt Hautau, Helpsen, ein neues Produkt vor, das sich für besonders tiefe und hochwärmedämmende Aluminium-Profile eignet und ab sofort lieferbar ist.

„Schon bei der ersten Präsentation unseres neuen Kipp-Schiebe-Beschlages auf der Fachmesse BAU 2011 in München waren die Besucher begeistert“,

erinnert sich Gerhard Krey. Der Produktmanager bei Hautau hat den ATRIUM Alu-HKS 200 von der Grundidee über die Entwicklung bis heute betreut. „Die größte Herausforderung für uns bestand darin, alle von uns gestellten Anforderungen umzusetzen – und wir haben es geschafft.“

Hautau hat den Vorgänger-Beschlag ATRIUM Alu-HKS ZL 180 komplett überarbeitet und modifiziert. Der neue Kipp-Schiebe-Beschlag verfügt über eine Ab-

hängig von der Profiltiefe sowie von Größe und Gewicht des Flügels.

Seine Stärke zeigt der neue Kipp-Schiebe-Beschlag vor allem bei seinen Laufwerken. Bis zu 200 Kilogramm trägt der ATRIUM Alu-HKS 200 TWIN. Sein einteiliges Stützprofil minimiert die Gefahr einer Profilverdrehung, dadurch verlängert sich die Lebensdauer des Fensters. „Wir haben uns wirklich jedes einzelne kleine Bauteil innerhalb der Laufwerke angeschaut und Möglichkeiten zur Verbesserung gesucht“, berichtet Gerhard Krey und fügt hinzu: „So haben wir es erreicht, diese besonders belastbaren und kompakten Laufwerke zu schaffen – damit sind wir Vorreiter in der Branche.“ Die Laufwerke sind im Übrigen vormontiert, wodurch sich die Anschlagzeit erheblich verkürzt.

Die neue Fehlbedienungssperre HAUTAU onTop verhindert eine falsche Betätigung des Kipp-Schiebe-Beschlages. Sie leitet den Benutzer beim Öffnen und Schließen über die Griffsteuerung. Das heißt beispielsweise, dass der geöffnete Flügel erst wieder vollständig über die Griffsteuerung geschlossen werden kann, wenn der untere Flügelteil im Blendrahmen eingerastet ist.

Überarbeitet wurde beim ATRIUM Alu-HKS 200 auch die Optik der sichtbaren Bauteile. Elegante und schlanke Abdeckungen verkleiden die zuverlässige Technik, wobei die Formgebung moderner Aluminiumprofile berücksichtigt wurde. Im Ergebnis führt das zu einem modernen Erscheinungsbild des gesamten Fensters.

Rechtzeitig zum Lieferstart des innovativen Kipp-Schiebe-Beschlages finden sich jetzt auch der neue Katalog HAUTAU ATRIUM Alu-HKS und die dazugehörigen Ausschreibungstexte auf der Internetseite www.HAUTAU.de (red)



ATRIUM Alu-HKS 200: geeignet für besonders tiefe Alu-Profilsysteme

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Beschläge + Aluminium-Profile finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

22. Internationale Technologiemesse für Blechbearbeitung
23. – 27. Oktober 2012 • Hannover

**Euro
BLECH
2012**

The World's No.1

Blech, Rohr, Profile • CAD/CAM-Systeme
Fertigprodukte, Zulieferteile, Baugruppen
Handling • Trennen • Umformen
Flexible Blechbearbeitung • Rohr-/Profilbearbeitung
Verbundwerkstoffe • Maschinenelemente
Fügen, Schweißen • Oberflächenbearbeitung
Werkzeuge • Steuern, Regeln, Messen, Prüfen
Qualitätssicherung • Datenerfassung/-verarbeitung
Betriebs-/Lagereinrichtungen • Sicherheit
Umweltschutz, Recycling • Forschung und Entwicklung

www.euroblech.de

Für kleine und mittlere Fertigungsbetriebe

Unternehmens-Software cRPS

Die Software connedata Resource Planning System (cRPS) ist eine Komplettlösung für kleine und auch mittelständische Fertigungsbetriebe. Sie unterstützt den gesamten Leistungsprozess und gibt dem Nutzer alle Werkzeuge für die Organisation und Unternehmensführung an die Hand.

Spezielle Konfigurationen für den Stahl- und Metallbau, die sich gezielt Kundenwünschen anpassen lassen, zeichnen das insgesamt branchenorientierte Gesamtkonzept von cRPS aus. Alle Bestandteile des Systems gehen nach Angaben von Connedata-Geschäftsführer Dipl.-Ing. Wolfgang Lentke über die Eigenschaften einer ERP-Lösung hinaus. Die Software präsentiert sich als modulare Architektur – ausgelegt als 32-Bit-Systemlösung mit einem relationalen Datenbanksystem. „Die internen Workflows und Strukturen sind flexibel gestaltet, der Nutzer kann sie seinen Prozessen individuell anpassen“, erklärt Carsten Karlshaus, Mitarbeiter in der Anwendungsentwicklung des Software-Hauses mit Sitz in Leer. Die interne Kommunikation sowie der Vorgangs- und Bearbeitungsstatus werden von einem Ampelsystem automatisch gekennzeichnet. Im Folgenden werden die

Module und ihre Funktionen kurz vorgestellt.

► Die Artikelverwaltung enthält vorkonfigurierte Datenbanken mit Artikeln aus unterschiedlichen Branchen. Der Bereich Metall umfasst mehr als 30.000 DIN-/Normteile. Die unternehmensweite Ressourcenplanung wird auf Basis von zentralen Stammdaten in den ERP-Modulen abgebildet.

► Materialwirtschaft und Beschaffung sind zentraler Bestandteil der ERP-Lösung. Preisfragen und Bestellungen lassen sich direkt aus der Kalkulation veranlassen und orientieren sich stets an Lieferterminen und Preisen. Dabei schaltet die Zuschnittsoptimierung den Materialbedarf. Nachfolgend können Eingangsrechnungen und Werkzeuge separat erfasst, verwaltet und den Bestellungen zugeordnet werden.

► Die Warenwirtschaft enthält eine Vorkalkulation, die auf der Basis von Stücklisten den Materialbedarf ermittelt und die Lohnkosten anhand von Arbeitsschritten mit Vorgabezeiten erfasst. Vom Angebot über die Auftragsbearbeitung bis zum Lieferschein und zur Rechnung werden alle Daten, Dokumente und Kalkulationen automatisch übernommen und über Workflows gesteuert. Die mitlaufende Nachkalkulation gibt in Echtzeit Aufschluss über den Auftragserfolg.

► Produktionsplanung und Fertigungssteuerung (PPS) können wahlweise maschinen- oder mitarbeiterbezogen erfolgen. Kapazitätsübersichten sowie Wochen- und Tagespläne werden in unterschiedlichen Ansichten dargestellt. Die Planung wird anhand verfügbarer Kapazitäten vorgenommen und kann vorwärts oder rückwärts terminiert werden.

► Fakturierung und Rechnungswesen erfolgen anhand üblicher Standards und nach den gesetzlichen Vorgaben. Das Mahnwesen verwaltet offene Posten und wird auf Knopfdruck ausgelöst. Standardschnittstellen zu DATEV, DTAUS und MT940 vereinfachen die Finanzbuchhaltung und den Zahlungsverkehr.

► Im cRPS von connedata sind unterschiedliche Systeme zur Zeiterfassung möglich. Diese kann wahlweise mit Barcode oder RFID-Komponenten sowie anwesenheits- und auftragsbezogen geschehen. Entsprechende Schnittstellen erlauben die Anbindung an Maschinendaten und CAM-Systeme.

► Die Personalwirtschaft enthält eine Mitarbeiterorganisation, die mit verschiedenen Arbeitszeitmodellen sowie mit Überstunden- und Urlaubskonten verwaltet werden kann. In der Planung sind Überschneidungen und Mitarbeiterstatus sofort ersichtlich. Auswertungen für die Lohnbuchhaltung und eine Übersicht der Zeiterfassungsdaten können der Personalabteilung zur Verfügung gestellt werden.

► Das Vertriebsmodul organisiert Kundenbeziehungen (CRM) und enthält verschiedene Möglichkeiten zur Steuerung von vertrieblischen Aktionen und Kampagnen.

► Per Lagerverwaltungsmodul für die automatisierte Bestandsführung (LIFO, FIFO) werden Mindestbestände definiert, anschließend lässt sich eine Bestellvorschlagsliste erstellen.

► Über das Controlling- und Statistikmodul können alle Daten ausgewertet sowie in verschiedenen Ansichten dargestellt und exportiert werden. Zu den Standards zählen Kunden- und Lieferantenstatistik mit Rankingsystem sowie die Umsatz- und Vorgangsauswertung für das gesamte Unternehmen. (ck)



Foto: Connedata

cRPS: Software bietet Konfigurationen für Stahl-, Metall- und Maschinenbau

Einzigartige Effekte mit Duraxal-Farben

Duraxal-Pulverlacke eignen sich besonders für edle Oberflächen im gehobenen Architektur- und Designbereich. Sie geben die samtige Anmutung eines matten Metalls wieder. Dieses Farbsystem gibt es jetzt neu im Produktportfolio der Solarlux Aluminium Systeme GmbH, Bissendorf. Damit erweitert das Unternehmen nicht nur sein Farbspektrum, sondern bietet Architekten einzigartige Oberflächen-Effekte. Die Farben gibt es in den Gruppen Classic, Trend und Design. Sie zeichnen sich durch eine hervorragende Licht- und Wetterbeständigkeit aus und sind sowohl für die Innen- als auch für die Außenanwendung geeignet. Ihre Besonderheit ist der exzellente Verlauf der hochwertigen Pulveroberfläche, der nahezu das Niveau von Flüssiglacken erreicht und durch einen speziellen Herstellungsprozess (IGP-Premium-Bonding) gelingt. Besonders auffallend sind die Trendfarben Duraxal

4201 sowie Trend 1 bis 7, die sich durch einen hohen Reflexionswert auszeichnen. Ähnlich wie bei eloxiertem Aluminium verhalten sich die mit Perlglimpmerpulver beschichteten Teile in Abhängigkeit von den herrschenden Lichtverhältnissen und vom Blickwinkel des Betrachters in ihrem Oberflächenaussehen unterschiedlich. Bei Oberflächen mit z.B. blauem Glimmer-Pigment werden bestimmte Anteile des Lichtspektrums absorbiert und starke Reflexion unterbunden. Im menschlichen System Auge-Gehirn entstehen bei perlglimmerbeschichteten Teilen durch die Farbunterschiede von Flächen und Ebenen sogenannte „lebende Flächen“. So können sogar innerhalb eines Bauteiles oder Fenster-Elementes unterschiedliche Schattierungen auftreten. Weitere Informationen zum Unternehmen und zu Oberflächenbeschichtungen sind unter www.alu-news.de zu finden. (red)

HUECK

Kompetenz in
Aluminium

Als Spezialist für innovative Fenster-, Türen- und Fassadenkonstruktionen bietet Hueck Aluminium-Systeme in höchster Qualität. Vor dem Hintergrund einer hohen Fertigungstiefe und jahrzehntelanger Erfahrung entwickelt das Familienunternehmen außerdem maßgeschneiderte Kundenlösungen. Mit hoher Produkt-Qualität, intensiver Projekt-Unterstützung und intelligenter Modultechnik ist Hueck der zuverlässige und flexible Partner für Planer, Architekten und verarbeitende Metallbauunternehmen.

Lambda
Fenster- und Türsystem

Lava
Brandschutzsystem

Volato
Hebeschiebesystem

Trigon
Fassadensystem

HueckTec
Software für Planung und Kalkulation

Project
Individuelle Objektkonstruktion

Eduard Hueck GmbH & Co. KG

Loher Str. 9 · D-58511 Lüdenscheld

Tel. +49 (0)2351 151-1 · Fax +49 (0)2351 151-283

Weitere Informationen im Internet unter www.eduard-hueck.de.

Partnertage 2011 bei Schüt-Duis



Foto: Schüt-Duis

Führungen waren sehr begehrt

Nach über eineinhalb Jahrzehnten hat Systemanbieter Schüt-Duis Anfang April am Firmensitz in Aurich wieder Partnertage veranstaltet. An den beiden Tagen (Freitag/Samstag) konnten die Geschäftsführer Fritz-Werner Schüt und Heino Cordes insgesamt mehr als 1000 Besucher begrüßen, die der Einladung gefolgt waren.

Zunächst konnten sich die Gäste ein Bild von den Investitionen machen, die das Systemhaus in seinen zwei Auricher

Betriebsstätten in der Liebigstraße und in der Daimlerstraße geleistet hat: von der Modernisierung und Erweiterung im Großhandelsbereich über die Installation einer hochmodernen Isolierglasfertigung und das vollautomatische CNC-Fräs- und Schneidezentrum im Wintergartenbereich bis zur vollständigen Modernisierung des Hochregals in der Daimlerstraße. Fachvorträge in den Schulungsräumen vermittelten aktuelles branchenspezifisches Know-how.

Neben all diesen Eindrücken hatten die Gäste vor allem Gelegenheit, einen persönlichen Kontakt zu den Mitarbeitern des Schüt-Duis-Teams herzustellen, der vorher unter Umständen über Jahre ausschließlich per Telefon erfolgt war. Zudem konnten sie an verschiedenen

Spielstationen Wissen und Geschicklichkeit beweisen und so Gewinne und Punkte für den Schüt-Duis-Cup 2011 einheimsen. Gutes Wetter trug zum Gelingen der Veranstaltung an beiden Standorten, die per Pendelverkehr verbunden waren, bei.

Zu den Partnern zählen bei Schüt-Duis nicht nur die Kunden, sondern auch die Lieferanten, von denen mehr als 30 ihre Neuheiten von Werkzeug über Beschläge und Profile bis hin zum Profil-Sägezentrum mit angeschlossenem CNC-Stabbearbeitungszentrum vorstellten.

Zudem wurden Innovationen in den Bereichen Glas, Rollläden, Antriebe, Sonnenschutz und zu vielen anderen Warengruppen präsentiert.

Höhepunkt der Veranstaltung war die Fete am Freitagabend im geschmückten Festzelt, zu der Fritz-Werner Schüt und Heino Cordes 700 Gäste begrüßen konnten. Die weiteste Anreise hatte übrigens ein Partner des ostfriesischen Systemhauses aus Tunesien. Besucher aus allen Regionen Deutschlands erlebten bei Live-Musik, Speis und Trank, Tanz und Unterhaltung einen Abend, der ihnen sicher noch lange in bester Erinnerung bleibt. (red)

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Fenster- und Türsysteme finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

European Coatings Show 2011:

Spitzenwerte und Bestnoten erzielt

Auch zwanzig Jahre nach ihrer Gründung sorgt die European Coatings Show für Überraschungen: Nach einem geringfügigen Rückgang bei der vorhergehenden Ausgabe wegen der Weltwirtschaftskrise übertraf die Veranstaltung 2011 im Messezentrum Nürnberg sogar die bisherigen Bestmarken aus dem Jahr 2007.

887 Aussteller aus 45 Ländern präsentierten in diesem Jahr auf erstmals über 30.000 m² Nettoausstellungsfläche ihre Angebotspalette rund um hochwertige Lacke und Farben, Dichtmassen, bau-



Besucherandrang: in Nürnberg gab es neue Rekorde

chemische Materialien und Klebstoffe. 25.955 Fachbesucher, plus 14% gegenüber der bisherigen Bestmarke aus 2007, nutzten die Gelegenheit, sich an

den drei Messetagen über die neuesten Produkte und Dienstleistungen zu informieren. 63% von ihnen kamen dazu aus dem Ausland nach Nürnberg (2007:

59%/2009: 56%). Stärkste Besucherländer nach Deutschland waren Italien, Niederlande, Schweiz, Türkei, Großbritannien und Frankreich. Und auch der European Coatings Congress verzeichnete mit 648 Teilnehmern aus 40 Ländern bei seinen rund 150 Beiträgen in 25 Sessions ein herausragendes Interesse an den aktuellen Themen der hochinnovativen Branche.

Globaler Treffpunkt

Alle zwei Jahre bilden European Coatings Show und European Coatings Congress den Treffpunkt der globalen Coatings Community. Mit ihrem hohen

internationalen Anteil von rund 60% auf Aussteller- und Besucherseite bietet die Veranstaltung eine ideale Plattform für den Austausch von Experten aus aller Welt. Von Rohstoffen für Lacke, Druckfarben und Klebstoffe über bauchemische Vorprodukte, Labor-, Produktions-, Prüf-, Mess- und Applikationstechnik bis hin zu Arbeits- und Umweltschutz sind alle neuen Entwicklungen und Innovationen hier vertreten. Neben vielfältigen Produkteigenschaften und Wettbewerbsfähigkeit gewinnt dabei auch der Aspekt der Umweltverträglichkeit einen wachsenden Stellenwert in der Forschung und Entwicklung wie z.B. der rasant steigende Anteil wasserbasierter Lacke und Farben zeigt.

Prof. Matthias Beller von der Universität Rostock, eröffnete mit seiner Keynote den European Coatings Congress. Der Preisträger des 1. Sustainable Chemistry Awards zeigte Nachhaltigkeit in der chemischen Produktion als Schlüsseltechnologie des 21. Jahrhunderts auf.

Zufriedene Besucher

Ausschlaggebend für den Messeerfolg ist unter anderem die hohe fachliche und entscheidende Qualifikation der Fachbesucher: Die größten Besuchergruppen bildeten Formulierer von Farben und Lacken (37%), Lieferanten von Rohstoffen (29%), Formulierer von Kleb- und Dichtstoffen (14%), bauchemischen Produkten (10%) und Druckfarben (7%) sowie industrielle Verarbeiter von Lacken und Farben (7%). Weit über 90% der Fachbesucher sind in ihrem Unternehmen an Einkaufs- und Beschaffungsentscheidungen beteiligt. Die nächste European Coatings Show findet turnusgemäß vom 19. bis 21. März 2013 im Messezentrum Nürnberg statt. (gw/ab)

Pulverbeschichtung für Aluminium, Stahl, Stahl verzinkt, Edelstahl und Glas

- **Groß- und Kleinteilpulverbeschichtungen** (bis zu 13 m Länge x 2,5 m Breite x 3,6 m Höhe bzw. 17,5 m Länge x 1 m Breite x 2 m Höhe; bis 3.000 kg)
- **Sonderkonstruktionen, Einzelfertigungen, Klein- und Großserien**
- **Hohe Qualitätsanforderungen** (gesichert durch eigenes Prüflabor)

www.enviral.de
Telefon (+49) 33 843/642-0
www.enviral.at
Telefon (+43) 26 26/50 074

ENVIRAL®
Oberflächenveredelung GmbH

Profil-Systemhaus

- Wintergärten
- Überdachungen
- Vordächer
- Elemente
- Sicht- und Windschutz
- Verlegeprofile

Entwicklung, Produktion und Großhandel

Europaweite Lieferung!



Gründungsmitglied Bundesfachverband Wintergarten e.V.

SCHILLING
... zeigt Profil

Holderstrasse 12-18
D-26629 Großefehn
Telefon 04943/91 00-0
info@schilling-gmbh.com
www.schilling-wintergarten.de

Aluminium Kupfer ChromNickel Nickel

Ihr Schlüssel
zum perfekten Schweißen.



Drahtelektroden • Schweißstäbe
Mess- und Prüfgeräte • Software
Drahtführung

MIG WELD
WIR SIND AUF DRAHT!

MIG WELD GmbH International
D-94405 Landau/Leier, Wettstraße 2
Fon +49(0)9951/60 12 30
Fax +49(0)9951/60 12 30
info@migweld.de
www.migweld.de

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Oberflächenbeschichtung finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

ESAB: Nach Krise im Aufschwung

ESAB Cutting Systems ist nach einer umfassenden Restrukturierungsphase gestärkt aus der wirtschaftlichen Krisenzeit im Jahr 2009 und Anfang 2010 herausgekommen. Diese Bilanz zieht Achim Dries, Geschäftsführer der ESAB Cutting Systems GmbH und Vorstand Cutting im ESAB-Konzern.

„Alle Zeichen stehen für ESAB weltweit auf Aufschwung. Der Konzern hatte weltweit einen moderaten Umsatzrückgang von knapp 18 Prozent gegenüber 2009 zu verzeichnen, die Ertragslage verblieb entsprechend den Erwartungen im Krisenjahr positiv, und die jüngsten Entwicklungen stimmen weiterhin zuversichtlich“, bilanziert Geschäftsführer Dries. Und: Mit einer deutlichen Verschärfung und Rationalisierung vieler interner Prozesse in Europa, Nordamerika und China sowie der Ausweitung des Produktportfolios, der Entwicklung neuer Produkte und Serviceleistungen habe man die Krisenzeit genutzt, sich strategisch am Markt neu aufzustellen. So erhöhte das zur britischen Charter-Gruppe gehörende Unternehmen den Forschungs- und Entwicklungsaufwand für die Bereiche Schweißen und Schneiden um über 20 Prozent auf 15,5 Millionen Pfund (2009) im Vergleich zu 12,1 Millionen Pfund im Jahr 2008. Leistungsfähigere Produkte – und das bei erschwinglichen Kosten – sollen ESAB, nach eigenen Angaben einer der weltweit führenden Hersteller von Schneidtechnik, nun den nötigen technologischen Wettbewerbsvorsprung für die kommenden Jahre verschaffen. Gleichzeitig wurden nach Firmenangaben die einzelnen Produktgruppen weiter standardisiert und miteinander verzahnt, so dass in Kombination mit Service- und Supportdienstleistungen optimale Gesamtkonfigurationen entstehen. (bk)

www.tekna-deutschland.de
Tekna Deutschland GmbH - 33729 Bielefeld - Mülser Str. 37

TEKNA
TEKNA SPA seit 1964 Maschinen zur Profilverarbeitung

Absaugen und Abscheiden beim Metallgießen

Den luftfremden Stoffen geht die Luft völlig aus

Getreu dem Motto „Wir machen die Luft rein“ produziert und vertreibt die in vierter Generation familiengeführte **Keller Lufttechnik GmbH und Co. KG** Absauganlagen, Filter und Komponenten für nahezu alle Industriebereiche.

Das 1903 gegründete Unternehmen zeichnet sich vor allem durch seine Spezialanfertigungen aus und erarbeitet kundenspezifisch die jeweils passende Lösung. Sowohl Verfahren zur Trockenabscheidung, Nassabscheidung, als auch die Öl- und Emulsionsnebelabscheidung gehören zum Portfolio des Filteranlagenherstellers mit Sitz im schwäbischen Kirchheim unter Teck. Luftfremde Stoffe entstehen bei allen Herstellungs- und Verfahrensprozessen. Ob bei der mechanischen Werkstoffbearbeitung wie

Schleifen oder Fräsen, bei thermischen Verfahren wie Schmelzen oder Trennen oder bei Lackier- und Veredelungsprozessen – das schwäbische Unternehmen hat immer die passende Absauglösung. Das liegt an der technologischen Vielfalt der Absaugsysteme sowie der umfangreichen Produktpalette.

Spezifische Lösungen

Beim Metallgießen gibt es viele Anwendungsgebiete, auf die die Ingenieure spezialisiert sind. So wurden bereits viele moderne Absauganlagen für Druckgießmaschinen, Gussputzplätze, Fugplätze, Strahlanlagen, Schmelzöfen, Sandaufbereitungen u.v.m. realisiert. Auch für neu etablierte Prozesse in der Gießerei wie die mechanische Bearbeitung oder das Lackieren von Gussteilen bietet man moderne und effiziente Absaugsysteme. Ob Abscheiden von Trennmitteln, feinen Stäuben oder Rauchen, Nasslack-Overspray oder Kühlschmierstoffen – Keller Lufttechnik hat die passende Absauglösung. Für den Gießereibereich werden individuelle und bedarfsgerechte Absauganlagen angeboten. Der Qualitätsführer verfügt über langjährige

Erfahrungen und umfangreiche Kenntnisse in dieser Industrie. Die modulare Bauweise der Anlagen und die individuelle Anpassung auf Ihre Anwendung gewährleisten eine optimale Lösung und Vorteile für Ihren speziellen Bedarf.

Trockenabscheider VARIO, PT, JET-SET, Nassabscheider VDN und Emulsionsnebelabscheider ENA – so heißen die bewährten Absaugsysteme aus dem Unternehmen. Alle lassen sich sowohl zentral, also auch dezentral installieren. Wer seine Maschinen flexibel halten möchte und unterschiedliche Nutzungsgrade vorweist, spart mit einem dezentralen Systemaufbau erhebliche Energiekosten.

Energieeffizient

„So wenig Wartung wie möglich“ lautete die Devise des schwäbischen Unternehmens. So werden die Filtersysteme automatisch regeneriert, sowohl im Bereich des Druckgießens, als auch beim Nasslackieren. Falls Anbackungen in den Rohrleitungen drohen, können diese mit unterschiedlichen Systemen weitgehend davon freigehalten werden. Somit können sich die Kunden auf ihre eigentlichen Aufgaben konzentrieren und müssen sich nicht mit der Reinigung z. B. von Filterelementen oder Rohrleitungen beschäftigen. Weitere Informationen finden Sie unter www.keller-lufttechnik.de (red)

Foto: Keller Lufttechnik

Beim Druckgießen: bedarfsgerechte

Absauganlage

Global handeln, lokal Strom kaufen

ALANOD setzt künftig auf Ökostrom der AVU

Das Ennepetaler Unternehmen **ALANOD GmbH & Co. KG**, weltweit führender Anbieter im Bereich Aluminium-Veredlungen und Beschichtungen im Coil-to-Coil-Verfahren, kauft ab 1. Juli 2011 zu 100 Prozent Ökostrom bei der AVU. Das Unternehmen aus dem Industriegebiet Oelkinghausen gehört zu den größten Industriekunden der AVU Aktiengesellschaft für Versorgungsunternehmen, Gevelsberg, in der Region.

„Neben dem Schwerpunkt in der lichttechnischen Industrie finden unsere Produkte heute in der Computer-, der Automobil-, der Solarindustrie, in dekorativen Produkten und ebenso der Tageslichtlenkung ihre Anwendung. Die Produkte ermöglichen unseren Kunden, einen ökologischen Beitrag zu leisten. Daher ist es auch für uns selbstverständlich, dass wir mit Ökostrom produzieren“, erklärt Ingo Beyer, Vorsitzender der ALANOD-Geschäftsleitung. „Und wir freuen uns, dass wir die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit ALANOD erweitern können“, ergänzt Dieter ten Eikelder, kaufmännischer AVU-Vorstand. Der Öko-

strom stammt aus Wasserkraftwerken in Österreich.

TÜV-Zertifikat

Stromproduktion und Beschaffung werden vom TÜV Nord zertifiziert – vergleichbar mit den Ökostrom-Angeboten des Energieversorgers für Privatkunden. Insgesamt bedeutet der Ökostrom-Bezug eine Mehrinvestition von 60.000 Euro pro Jahr für das Ennepetaler Unternehmen. Für Ingo Beyer ist das ökologisch und ökonomisch sinnvoll: „Wir wollen international unsere Top-Position ausbauen. Unsere Kunden haben immer öfter ökologische Anforderungen.“

Heimische Anlagen

Und natürlich identifiziere man sich mit dem Standort Ennepetal und der heimischen Wirtschaft. Mit einem Teil des Stromverbrauches unterstütze man bereits seit fast fünf Jahren auch den Grün-Strom-Fördertopf des Stromversorgers: Hier werden Anlagen gefördert, die in der Region erneuerbare Energie zur Stromproduktion nutzen. Für beide Unternehmen spielt das Bekenntnis zur Region ebenfalls eine wesentliche Rolle: Mit der Zusammenarbeit leiste man einen Beitrag zur Stärkung der regionalen Wirtschaftskreisläufe, betonten Beyer und ten Eikelder bei einem Pressegespräch in Gevelsberg.

Nachfrage wächst

Die AVU verzeichnet bereits seit längerer Zeit eine wachsende Nachfrage nach Ökostrom: Über 40 Geschäftskunden fördern mit GrünStrom die erneuerbaren Energien in der Region. Im Gespräch über die aktuellen Änderungen

sind ALANOD und AVU übrigens seit Beginn des Jahres – die Ereignisse in Japan und die energiepolitischen Folgen in Deutschland haben dann die Vertragsverhandlungen überholt. (red)

Ausstellungsplätze auf der AMB begehrt

Die Vorfreude auf die AMB 2012 ist groß: Bereits zum jetzigen Zeitpunkt haben sich rund 700 Aussteller fest zur internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung AMB in Stuttgart angemeldet. Mehr als 60% der Hallen sind schon belegt, die großen Keyplayer bereits an Bord. Auch aus dem Ausland kommen erfreuliche Signale: Von dort haben sich zum jetzigen Zeitpunkt schon mehr Aussteller angemeldet als im Vergleichszeitraum der AMB 2010. Ein Indiz dafür, dass die Bedeutung der AMB auch international zu nimmt und sie sich endgültig zur europäischen Leitmesse für die Werkzeugmaschinen- und Präzisionswerkzeugbranche in den geraden Jahren entwickelt hat. Diese Entwicklung war bereits zur AMB 2010 erkennbar, wo der Anteil der ausländischen Aussteller von 20 auf 25% angewachsen war.

Zur AMB 2012 werden wieder komplett ausgebuchte Messehallen erwartet und 105.000 Quadratmeter belegt sein. Mehr als 1300 Aussteller zeigen dann Innovationen und Weiterentwicklungen aus der Zerspantechnik und der Präzisionswerkzeugindustrie, aber auch Spannzeuge, CAD, CAM, CAE, Software, Schleifmaschinen, Werkstück- und Werkzeughandhabung sowie Messtechnik.

Unterstützt wird die AMB von den ideellen Trägerverbänden VDMA-Fachverband Präzisionswerkzeuge, VDMA Fachverband Software sowie VDW-Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken e.V. (red)

PFERD MAKES THE DIFFERENCE.

Das wichtigste Werkzeug für die Bearbeitung von Aluminium ist aus Papier!



Das PFERD-Werkzeughandbuch ist mehr als nur ein einfacher Katalog. Denn neben der Darstellung unserer Produkte enthält es grundlegende und spezielle technische Informationen und Empfehlungen zur effizienten Aluminiumbearbeitung.

- 7.500 Qualitätswerkzeuge mit Anwendungsempfehlungen
- Über 800 neue innovative Produkte
- Mit Navigationshilfen zum optimalen Werkzeug



Fordern Sie Ihr Werkzeughandbuch kostenlos an:
www.pferd.com

alu-news.de
metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Sonnenenergiesysteme finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Vollintegrierte Blechbearbeitungsprozesse

Weniger Lagerfläche und kürzere Zeiten

Mindestens 50% der in der Blechfertigung üblichen Materialhandlungszeiten und 60% an Lagergrundfläche spart ZAKO, ein Hersteller von Sanitär- und Metalltechnik, durch den Einsatz einer vollautomatisierten Blechfertigungszelle von Remmert, Löhne.

Damit verknüpft der Hersteller Blechbevorratung und Platinenzuschnitt zu einer effizienten Produktionseinheit. Möglich wird das durch eine Kombination des vollautomatischen Remmert-Blechlagers mit einer Bystronic-Lasermaschine. Das knapp fünf Meter hohe, einzeilige Blechlager bietet dabei auf einer Fläche von nur 90 Quadratmetern Platz für 100 Paletten. Die Größe der Ladungsträger beläuft sich nach Firmenangaben auf 1,5 mal 3 m, die Nutzlast je Palette liegt bei 3 t. Mit der Logistiksoftware PRO WMS Enterprise wird die Laserschneidanlage vollständig ans Lager angebunden. Die

Maschine fordert das benötigte Material über eine Datenschnittstelle aus dem Lagersystem an, worauf das Regalbediengerät die entsprechende Palette zur Auslagerstation transportiert.

Permanente Inventur

Dort werden die Platinen vollautomatisch an den Laser übergeben. Die Software steuert das gesamte Blechlager, führt permanent eine Inventur durch und übergibt alle wichtigen Daten an das übergeordnete ERP-System Sage Office Line.

Zukunftsträchtig

Vor Verwendung der neuen Technik lagerte ZAKO die Platinen platzintensiv auf dem Boden und in Kragarmregalen. Dadurch mussten die Mitarbeiter die benötigten Kisten zunächst suchen, dann umlagern und zum Laser transportieren. Die neue Lagertechnik hat dieses zeitintensive Handling stark reduziert. Zukunftsträchtig ist das System dabei auch noch. So könnte es problemlos in der Länge oder durch eine zweite Regalreihe erweitert und an andere Bearbeitungsmaschinen angebunden werden. (sun)

Foto: Remmert

Detailansicht: Auslagerstation eines

Remmert-Blechlagers an einen

Bystronic-Laser



Foto: PSE/Bilarchiv

Zusammenarbeit besiegelt: die Verbandsspitzen von GDA und GSB

Kooperation von GSB und GDA

Seit Anfang des Jahres arbeiten die GSB International – Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen e.V., Schwäbisch Gmünd, und der GDA - Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V., Düsseldorf, eng zusammen. Bei der 18. Ordentlichen Mitgliederversammlung der GSB in Düsseldorf im Mai wurde die Zusammenarbeit offiziell besiegelt. „Als wir den Vertrag unterzeichneten, war ich wirklich nervös“, gesteht Hans-Jürgen Alfort, Vorstandsvorsitzender der GSB International. Den Vertrag unterzeichneten – Foto v.r. – Petros Goulas, stellvertretender Vorstandsvorsitzender der GSB, GSB-Chef Hans-Jürgen Alfort, Friedrich Bröckelmann, Präsident des GDA und Oliver Bell, Vizepräsident des GDA.

Auch in Zukunft bleiben beide Verbände voneinander unabhängig und rechtlich selbstständig. Um eine einfachere Abwicklung zu gewährleisten, wurde u.a. der Sitz der Geschäftsstelle GSB von Schwäbisch Gmünd ins Düsseldorfer Haus der Metalle verlegt. Von der Kooperation mit dem GDA erwarten Mitglieder des GSB eine engere Zusammenarbeit mit der deutschen und internationalen Aluminiumindustrie. „Wir wollen gemein-

sam unsere wegweisende Qualitätssicherung, die strategische Positionierung der Gemeinschaft und damit eine weitere Verbreitung des GSB-Qualitätszeichens verbessern“, erklärt Hans-Jürgen Alfort. Voraussetzungen für den Zusammenschluss schuf Christian Wellner, einer der beiden Geschäftsführer des GDA. Er schlug vor, Werner Mader als künftigen Geschäftsführer der GSB einzusetzen. Mader wird diese Tätigkeit neben seinen Aufgaben beim GDA ausüben. „Wir können gemeinsam mit der GSB-Geschäftsstelle die Werkstoffkompetenz bei der Weiterentwicklung der Qualitätsrichtlinien einbringen und die Erschließung neuer Märkte unterstützen“, erklärt GDA-Chef Friedrich Bröckelmann. (red)

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Stückbeschichtung finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Oberflächen im Fokus

Ob in der Raumfahrt, im Maschinenbau oder in der Verpackungsindustrie – Beschichtungen können Werkstoffe verbessern oder ihnen zusätzliche Funktionen geben. Am Oberflächen-Gemeinschaftsstand auf der Hannover Messe haben jüngst vier Fraunhofer-Institute verschiedene funktionelle Oberflächen, Beschichtungsverfahren sowie Techniken zur Analyse und Optimierung dieser Verfahren gezeigt.

Kohlenstofffaserverstärkte Kunststoffe (CFKs) sind Hochleistungswerkstoffe, die extrem leicht und gleichzeitig stabil sind. Sie sind daher besonders interessant für die Luft- und Raumfahrt, aber auch für andere Anwendungen. Viele Bauteile müssen jedoch zudem elektrisch leitfähig sein – eine Anforderung, die CFKs nur sehr schlecht erfüllen.

Wissenschaftler vom Fraunhofer-Institut für Schicht- und Oberflächentechnik IST in Braunschweig haben eine Methode entwickelt, mit der sie Kunststoffe mit einer festhaftenden Metallschicht überziehen und sie dadurch besser leitfähig machen können. Dazu ist eine Vorbehandlung nötig. Zunächst rauhen die Wissenschaftler mit einer nasschemischen Ätzmethode die Oberfläche des Kunststoffs auf. Nur so kann die Metallschicht fest daran haften. Dann bringen sie in einem Tauchverfahren eine ganz dünne elektrisch leitfähige Schicht auf. Diese ermöglicht erst den darauf folgenden galvanischen Beschichtungsprozess. Mit diesem Verfahren überzogen die Experten bereits Röhren aus CFK mit Kupfer. Diese Antennen werden bald vom Satelliten „Sentinel“ Umwelt- und Sicherheitsdaten zur Erde übermitteln. (red)

Profi-Wartungsbühnen mit neuer Steuerung

Euroline präsentiert elektrisch einstellbare Arbeitsbühnen für Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten. Die neue, millimetrgenau arbeitende Steuerung ist eine Eigenentwicklung des familiengeführten Unternehmens aus Bad Pyrmont: „Unsere neue Elektronik macht die Bühnen schneller, sicherer und komfortabler – somit stehen unsere Arbeitsbühnen jetzt in der ersten Reihe mit den Konstruktionen der Branchengrößen“, freut sich Geschäftsführer Friedrich Schlichte.

Die Nachfrage nach individuell konstruierten, exakt auf den Einsatz abgestimmten Arbeitsbühnen steigt seit Jahren, insbesondere nach großen, flexibel einstellbaren Sonderkonstruktionen zur Wartung und Instandhaltung von Maschinen, Anlagen und Großfahrzeugen. Zum Einsatz kommen sie beispielsweise in Wartungshallen für Straßenbahnen, in Produktionsanlagen oder in Taildocks für die Flugzeugwartung.

„Elektrisch einstellbare Arbeitsbühnen lassen sich unkompliziert und im Ein-Mann-Betrieb in die richtige Höhen- und Seitenposition bringen. So geht die Arbeit leicht von der Hand und zeitraubende, kostenintensive Umrüstzeiten gehören der Vergangenheit an“, erläutert Schlichte.



Foto: Euroline

Exakte Steuerung gefragt

Zur CeMAT in Hannover zeigte das Unternehmen eine elektrisch steuerbare Bühne, die so z.B. im Bereich der Intralogistik Anwendung findet. Die elektrische Steuerung geschieht komfortabel vom Boden aus – oder direkt von der Plattform. Zum Schutz der gewarteten Objekte verfügt die Bühne über einen Anfahrerschutz mittels Kontaktleiste auf der gesamten Länge: Kommt es zur Berührung, stoppt die Bühne automatisch. Die Höhen- und Seitenverstellung geschieht über eine motorisch gesteuerte Trapezspindel. Der Gleichlauf der Motoren ist dabei speziell gesichert.

Alle Sonderkonstruktionen der Euroline GmbH erfüllen die Sicherheitsvorschriften nach DIN EN 14122. (red)

BEHRINGER

SCHARF AUF EFFIZIENZ

Ob in Alu, Stahl oder vergleichbaren Werkstoffen – echte Effizienz zeigt sich im Ergebnis.

Nutzen Sie das Potenzial unserer Hochleistungsband- und Kreissägemaschinen. Tauchen Sie ein in die „Erlebniswelt Sägen“ von BEHRINGER und BEHRINGER EISELE und erleben Sie innovative Maschinen und Lösungen für höchste Präzision und Wirtschaftlichkeit. Werden auch Sie scharf auf Effizienz.

www.behringer.net

Behringer GmbH | 74810 Kirchardt
Telefon (0 72 66) 207-0
info@behringer.net
www.behringer.net

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

Fortschrittliches Wägesystem

Ofenverwiegung jetzt optimiert

Das fortschrittliche Wägesystem der fiwa)group erschließt neue Perspektiven bei der Gewichtserfassung von Industrieöfen. Optimierte Abläufe, Kostensenkungs- und Verbesserungspotenziale – so lauten die überzeugenden Argumente.

Nullpunkt- und mechanischen Stabilität zu schwer beherrschbaren Situationen. Bisher gab es kein System am Markt, das für diese Probleme befriedigende Lösungen anbot. Der innovative Pre-Weight-Wägebausatz wurde von der fiwa)group mit Hauptsitz im bayerischen Burghausen entwickelt. Bei der Konstruktion einiger hochwertiger mechanischen Bauteile kam es auch zu einer Zusammenarbeit mit der FH München – Fachbereich Werkstoffkunde.

Robustes System

Das modular aufgebaute Wägesystem ist mit einem außergewöhnlich robusten Aufnehmersystem ausgestattet. Es wird individuell den Kundenwünschen angepasst. Eine neuartige Elektronik und die integrierte so genannte Kippfehlerkorrektur machen äußerst präzise Messergebnisse möglich. Die Abweichung bei der Verwiegung beträgt weniger als ein Kilogramm pro zehn Tonnen. Mit dem Pre-Weight-Wägebausatz können sowohl neue Ofenanlagen als auch bereits

nach der Befüllung stehen diese Informationen auch im Verlauf der Entleerung, beim Aufheizen oder Reinigen stets zur Verfügung. Dabei können Schlackenteile im Produkt, Anbackungen oder Produktrückstände im Ofen detektiert werden. Bei der Herstellung von Legierungen ist es möglich, Legierungszusätze äußerst exakt zu dosieren, mit einer Genauigkeit von weniger als 0,5% des gesamten Produktinhaltes. Dies ermöglicht eine erhebliche Verringerung der Produktionszeiten und die Sicherstellung einer gleich bleibenden Qualität. Zusätzlich kann auch noch eine Kostenreduktion durch das Einsparen von Legierungszusätzen realisiert werden.

Unempfindlich

Mit dieser weltweit patentierten Technologie ergeben sich viele weitere Möglichkeiten hinsichtlich Einsparungspotenzialen, Datenerfassung, Prozessüberwachung und -optimierung. Wägesysteme der Pre-Weight-Baureihe sind nach Unternehmensangaben unempfindlich gegen Strahlungswärme, Erschütterungen und andere extreme Umgebungsbedingungen. Sie sind wartungsfreundlich und eignen sich nicht nur für die Verwiegung von Öfen sondern sind generell für die Gewichtsermittlung hoher Lasten unter Extrembedingungen konzipiert. Bereits seit vielen Jahren ist die fiwa)group u.a. in der Aluminium-Schmelzebehandlung tätig. Ein eigenes Kompetenzzentrum treibt neue Entwicklungen auf diesem Sektor voran. (red)

Schmelzöfen in Kippstellung:

Pre-Weight-Wägebausätze entlastet

Um Öfen bestmöglich in den gesamten Produktionsprozess einzubinden, sah man sich in der Vergangenheit grundsätzlich mit zwei Hauptproblemen konfrontiert. Neben der meist unzureichenden Genauigkeit kam es bei der

bestehende Öfen problemlos aus- bzw. nachgerüstet werden.

Exakt dosiert

Neben der bloßen Angabe des Gewichtes von Ofen und Produkt vor, während und

MTU Friedrichshafen ausgestattet

Mit neuer Arbeitsbühne

MTU, ein international führender Hersteller von Großdieselmotoren, setzt die jetzt gelieferte Bühne in der Serienmontage im Werk in Friedrichshafen ein. Mit der Arbeitsbühne der Günzburger Steigtechnik können Motorentests schnell und effizient durchgeführt werden.

Bereits zum zweiten Mal hat das bayerisch-schwäbische Unternehmen die Tognum-Tochtergesellschaft der MTU Friedrichshafen mit einer mehrteiligen, elektrisch verstellbaren Arbeitsbühne ausgestattet. Die über 4,60 Meter lange und drei Meter hohe Hauptarbeitsbühne ist komplett fahrbar und besteht aus zwei Teilen, wobei eine Plattform knapp über drei Meter lang ist, die zweite Plattform 1,50 Meter. Beide Arbeitsbereiche sind 1,05 Meter breit und können jeweils in der Höhe zwischen 1,00 und 1,90 Meter verfahren werden. Diese Flexibilität erleichtert die Arbeit enorm, da die Motoren zum einen unterschiedlich groß sind und es außerdem mehrere Prüfbereiche gibt, die in unterschiedlichen Höhen liegen.

Bequem und sicher

Dank der millimetergenauen Einstellbarkeit kann jederzeit eine ergonomi-

sche Arbeitsposition erreicht werden, ohne dass sich die Techniker strecken oder bücken müssen. Um das Arbeiten aber noch bequemer und sicherer zu machen, wurde an der größeren Plattform eine 150 mm tiefe und schwenkbare Plattformverbreiterung angebracht. Dies ermöglicht eine individuelle und nahezu spaltfreie Anpassung der Plattform an die unterschiedlichen Motortypen. In der Bühne aus korrosionsbeständigem Aluminium sind Plattformverbreiterungen integriert, die sich elektromotorisch an der Längsseite um bis zu 400 mm ausfahren lassen.

Tognum-Gruppe

Mit ihren beiden Geschäftsbereichen „Engines“ und „Onsite Energy & Components“ gehört die Tognum-Gruppe zu den weltweit führenden Anbietern von Motoren und Antriebssystemen für Anwendungen abseits der Straße. Basis hierfür sind Dieselmotoren bis 9100 Kilowatt (kW), Gasmotoren bis 2150 kW und Gasturbinen bis 45.000 kW. Der Geschäftsbereich Engines umfasst dabei MTU-Motoren und Antriebssysteme für Schiffe, schwere Land- und Schienenfahrzeuge, militärische Fahrzeuge sowie für die Öl- und Gasindustrie. Der Geschäftsbereich Onsite Energy & Components besteht aus Dieselaggregaten für Notstrom, Grund- und Spitzenlast sowie Blockheizkraftwerke zur Kraft-Wärme-Kopplung auf Basis von Gasmotoren und/oder Gasturbinen.

Global aufgestellt

Tognum erzielte im Geschäftsjahr 2010 einen Umsatz von rund 2,56 Mrd. Euro und beschäftigt über 9000 Mitarbeiter. Mit über 500 autorisierten Händlern an rund 1200 Standorten ist der Hersteller

global aufgestellt. Die Aktie der Tognum AG (ISIN: DE000A0N4P43) ist seit Mitte 2007 börsennotiert und Mitglied im Börsenindex MDAX. (jm)

Steigtechnik maßgeschneidert

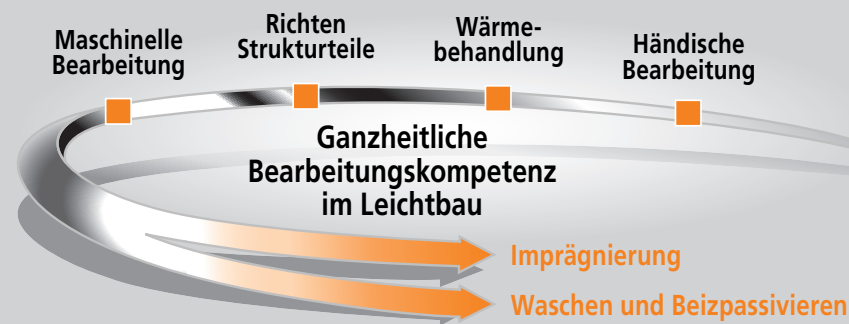
Der bayerische Qualitätshersteller Günzburger Steigtechnik präsentiert die vielfältigen Einsatzbereiche für seine Sonderlösungen „Made in Germany“ in neuen Unterlagen: Auf 132 Seiten zeigt der Spezialist, was mit Steigtechnik nach Maß alles möglich ist. Der neue Katalog mit dem Titel „Sonderkonstruktionen Nr. 5“ bietet einen Streifzug durch die unterschiedlichsten Anwendungsmöglichkeiten wie zum Beispiel in der Wartung von Nutz- und Schienenfahrzeugen oder in der Luftfahrt und er zeigt Lösungen für den Einsatz in Industrieanlagen und Gebäuden sowie an Außenanlagen. Das neue Verzeichnis kann ab sofort kostenfrei unter Tel. +49 (0)8221/3616-01 oder per E-Mail unter info@steigtechnik.de angefordert werden.

Gegenüber der Vorgängerausgabe Nr. 4 ist Version 5 um fast 40 Seiten angewachsen und noch kundenfreundlicher aufgebaut, sie illustriert jetzt 235 Anwendungen (bisher 160). „Bei den vorgestellten Lösungen handelt es sich lediglich um eine Auswahl an unterschiedlichen Einsatzbeispielen. Sie sollen dem Betrachter einen exemplarischen Überblick und eine Anregung dafür geben, wie er mit Hilfe der passenden Steigtechnik in seinem Unternehmen die Effizienz und Arbeitssicherheit steigern kann“, sagt Ferdinand Munk, Geschäftsführer der Günzburger Steigtechnik GmbH. (jm)

FINOBA AUTOMOTIVE

We treat parts

Komplette Bearbeitung von
Leichtmetall-Druckgussteilen
Presswerkkomponenten
Aluminium-Strukturteilen



- Stanzen / Strahlen
- Händische Bearbeitung
- Wärmebehandlung
- Richten Strukturteile
- Maschinelle Bearbeitung
- Dichtheitsprüfung
- Imprägnieren
- Waschen / Beizpassivieren

CO₂ minusPartner in der
Automotive
Leichtbau-Kette

Ihre Vorteile:

Alle Prozess-Schritte aus einer Hand
Keine Qualitäts-Schnittstellen
Logistisch zentral an einem Standort

FINOBA AUTOMOTIVE GmbH

Harzweg 13 · D-34225 Baunatal

Telefon 05 61-9 49 10 73 · Fax 05 61-9 49 10 74

info@finoba-gmbh.de · www.finoba-automotive.dealu-news.demetall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Arbeitsbühnen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Kommentar

Starker Franken

Obgleich der Schweizer Aluminiumindustrie im vergangenen Jahr der Turnaround aus der krisenbedingten Talsohle gelungen ist, schwächt die starke Währung des Landes die zu 80% in den EU-Raum exportierende Schweizer Aluminiumindustrie zunehmend im internationalen Wettbewerb. Die Schweiz erlebt derzeit im kleinen Maßstab, was angesichts der Krise des Euro in Deutschland als Schreckgespenst an die Wand gemalt wird: „Ohne den Euro“, so klingt es unisono, „stünde die exportorientierte deutsche Wirtschaft vor unlöslichen Problemen.“ Dass solche Befürchtungen nicht unbegründet sind, lässt sich jetzt aus der jährlichen Stellungnahme der schweizerischen Aluminiumindustrie ablesen. Die Branche spürt die negativen Auswirkungen des Eurokursverfalls. Der starke Franken verursachte 2010 deutliche Margenverluste, konkret ein Minus von bis zu 16% im Resultat. „Trotz produzierter Rekordmengen“, so Markus Tavernier, Präsident des Aluminium-Verbandes

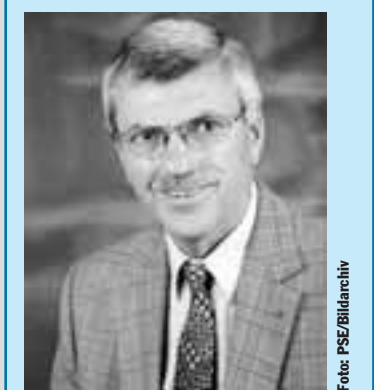


Foto: PSE/Bilarchiv

Dr.-Ing. Peter Johné

Schweiz, anlässlich der Jahrespressekonferenz seines Verbandes in Zürich, „konnte kein adäquates Ergebnis erwirtschaftet werden.“ Roland Gloor von der Alu Menziken Extrusion AG bringt es auf den Punkt: „Wir haben unseren Absatz um 70 Prozent gesteigert und rund 30 Prozent Neukunden gewonnen. Jedoch, unter dem Strich blieb nur viel Arbeit und wenig Brot.“ Sieht man von der täglichen Mühsal des Geschäfts einmal ab, dann bleibt als Fakt festzuhalten: Trotz Währungsdruck 70% mehr Umsatz und 30% Neukunden – in einem Umfeld mit außerordentlichem Wettbewerb. Das ist kein Einzelergebnis sondern der Trend. Die Schweizer Aluminiumindustrie konnte im Jahre 2010 wieder das Niveau des Rekordjahres 2007 erreichen. Mit innovativen Produktentwicklungen und einer hohen Anpassungsfähigkeit an die Bedürfnisse der Anwendermärkte, durch ein flexibles Produktions- und Lagermanagement erreichten sowohl die Halbzeughersteller als auch die Gießer neue Rekorde. Offensichtlich sind nicht allein die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen für den Erfolg entscheidend, nicht minder wichtig ist, wie die Industrie mit dem wachsenden Druck umgeht. Als trotziger Reflex bietet sich zunächst eine Produktionsverlagerung ins Ausland an – gleichsam als die triviale Lösung des Problems. Solche Überlegungen werden, wie Tavernier bestätigt, durchaus angestellt, jedoch nicht realisiert. Es geht nämlich, wie sich wieder einmal zeigt, auch anders: Mit einem straffen Kostenmanagement und einem Bündel flankierender Maßnahmen ist es bisher gelungen, die Effektivität der Unternehmen so weit zu steigern, dass die Währungseinflüsse zumindest teilweise aufgefangen werden konnten. „Gemeinsam sehen wir vor allem im Forcieren der Innovationstätigkeit die unmittelbarste und größte Möglichkeit zur Stabilisierung unserer Wettbewerbsfähigkeit. Bleiben wir maximal innovativ, tritt die Preisdiskussion in den Hintergrund“, fasste Verbandsgeschäftsführer Marcel Menet die Position der Aluminiumindustrie zusammen. „Was uns nicht umbringt, macht uns stärker!“ Mit großer Wahrscheinlichkeit wird die schweizerische Aluminiumindustrie aus dieser Roskur letztlich ebenso gestärkt hervorgehen wie die deutschen Unternehmen seinerzeit aus der schwierigen Situation aufgrund der Niedriglohn-Konkurrenz bei Öffnung der Ostgrenzen.

Dr.-Ing. Peter Johné

SMS Meer präsentiert größte Strang- und Rohrpresse der Welt

China setzt auf Großprofile

Die offizielle Vorstellung der weltweit größten Strang- und Rohrpresse mit 150 MN im Mai dieses Jahres im Mönchengladbacher Werk der SMS Meer lenkt einmal mehr die Aufmerksamkeit der Fachwelt auf den rasanten Aufbau der chinesischen Strangpressindustrie.

Das gilt insbesondere für Großpressen mit mehr als 80 MN Presskraft, von denen derzeit in China mehr arbeiten als in der gesamten übrigen Welt. Bei genauem Hinsehen findet man gute Gründe dafür, dass diese Technik gerade in China derart forciert wird. In China läuft das anders: Im Jahre 2001 entschied das chinesische Bauministerium, alle 40 Städte mit mehr als einer Million Einwohner zum Bau von U-Bahnen aufzufordern – eine sinnvolle Entscheidung, wie der Besucher in der Metropole Shanghai heute erleben kann. Metro-Fahrzeuge besitzen in den bevölkerungsreichen Regionen Chinas herausragende Bedeutung.

Aluminium-Konstruktionen

Darüber hinaus wurde seinerzeit von staatlicher Seite zentral entschieden, für die im Rahmen dieser Projekte benötigten Schienenfahrzeuge Aluminiumkonstruktionen einzusetzen. Dieses Konstruktionsprinzip verwendet Großprofile von mehr als 30 Meter Länge, die – miteinander verschweißt – die Kontur des Wagenkastens bilden. Es handelt sich um eine kostengünstige Fertigung, die zudem erheblich Gewicht einspart. Bei Bahnprojekten in aller Welt hat sich diese Konstruktionsweise gut bewährt, auch im deutschen ICE.

Profile für Wagenkästen

Solche Anweisungen werden in China befolgt. Zwischen 2001 und 2005 (der zehnte Fünf-Jahres-Plan) hat China ca. 200 Mrd. RMB (etwa 25 Mrd. Euro) in den U-Bahn-Bau investiert und dabei ein Streckennetz von etwa 450 km Länge aufgebaut. Dieses Netz wird im Rahmen der elften Planungsperiode weiter ausgebaut. Nach Schätzungen wurden bis zum Jahre 2010 insgesamt 1963 Wagen für U-Bahnen und Hochgeschwindigkeitszüge in den 13 chinesischen Städten benötigt, deren Planungen für den innerstädtischen Massentransport von der Regierung genehmigt worden sind. Um diesen Vorgaben entsprechen zu können, mussten für die dazu benötigten Großprofile die erforderlichen Kapazitäten aufgebaut werden. Die ersten Wagenkästen in dieser Technik für die Metro-Projekte Shanghai 1 und 2 sowie



Fotos: SMS Meer

150 MN-Pressen mit 70 Tonnen schweren Rezipienten und Bolzenladeeinrichtung



Bringt selbst die Fachwelt ins Staunen: die weltweit größte Strang- und Rohrpresse von SMS Meer

Guangzhou 1 wurden seinerzeit vom Presswerk Bonn der damaligen VAW aluminium AG geliefert. Den Start einer eigenen Großprofilproduktion markierte im Mai 1998 die Liao Yuan Aluminium, ursprünglich ein rein chinesisches Unternehmen, das im Jahr 2001 von der MIDAS Holding, Singapur, übernommen wurde und seitdem unter Jilin Midas bekannt geworden ist. Die projektierte Presse hatte Ende Mai 2001 die Lieferung von ersten Großprofilen aus chinesischer Produktion aufgenommen. Es folgte ein rasanter Ausbau der Kapazitäten. Heute sind in vier chinesischen Presswerken etwa zehn Pressen zwischen 80 und 130 MN Presskraft in Betrieb bzw. im Bau. Zum Vergleich: Europa verfügt derzeit über sechs Großpressen: Drei in Deutschland (Alusingen, Alaris in Bonn und Otto Fuchs), zwei weitere in der Schweiz und eine in England.

Neue Dimensionen

Mit welchem Nachdruck diese Entwicklung in China vorangetrieben wird, zeigte sich im Jahre 2009, als die Yankuang Light Alloy zwei neue Großpressen bei SMS Meer bestellt hat, neben einer 82-MN-Pressen auch die weltweit größte Strang- und Rohrpresse für Aluminium mit einer Presskraft von 150 MN. Mit diesem Projekt betreten beide – das Presswerk wie auch SMS Meer als Pressenlieferant – Neuland. Inzwischen bestellte übrigens auch das größte chinesische Strangpresswerk, Shandong Nanshan Industrial Co., Ltd. (als dritte Großpresse im Unternehmen) eine gleichartige 150 MN-Pressen bei SMS Meer. Die neue 150 MN-Pressen wurde im Mai dieses Jahres vor dem Versand beim

Hersteller in Mönchengladbach der stauenden Fachwelt gezeigt. Etwa 150 Fachleute aus der Strangpressindustrie erlebten eine beeindruckende Vorstellung.

Drei Aufnehmer

Für die Handhabung und die Bearbeitung der schweren Pressenteile sind die gegossenen Pressenholme mit 220 bis 230 Tonnen das Kriterium. Auf Bauteile dieser Größenordnung ist man am neuen Produktionsstandort eingestellt, seit im Zuge der Verlagerung von Leverkusen nach Mönchengladbach eine neue Halle errichtet wurde. Für die Presse sind drei Aufnehmer für unterschiedliche Bolzendurchmesser zwischen 560 mm und 800 mm vorgesehen. Die Aufnehmerlänge beträgt einheitlich 2250 mm, das Gewicht etwa 70 Tonnen. In allen Fällen ist eine in vier Zonen unterteilte elektrische Widerstandsheizung von 4 x 90 kW vorgesehen. Die verpressbare Bolzenlänge bewegt sich im Bereich 900 bis 2000 mm (bei massiven Bolzen) bzw. bis 1600 mm (beim Rohrpressen). Für den Antrieb sind insgesamt zwölf Ölpumpen vorgesehen, die jeweils etwa 500 Liter/min. mit 285 bar liefern. Hinzu kommen weitere Pumpen zur Versorgung der Hilfseinrichtungen. Der Öltank besitzt ein Volumen von 52.000 Litern.

Klotzen, nicht kleckern

Zufall ist es nicht, dass es ein chinesisches Presswerk ist, das den Schritt in eine erweiterte Presskraft-Dimension gewagt hat. Am Beispiel des Kunden Yankuang Light Alloy in Jining City, Provinz Shandong, lässt sich zeigen, in welchen Maßstäben in China gedacht wird. Das Unternehmen ist eine Tochter der chinesischen Yanzhou Mining Group, einem integrierten Konzern mit Aktivitäten in Kohleförderung, Energiegewinnung und neuerdings auch in der Aluminiumproduktion. Die Aluminiumhütte mit

140.000 Tonnen jährlich ging im Oktober 2003 in Betrieb. Im Rahmen der zentralen Planung wurde der Konzern aufgefordert, seine Wertschöpfung zu erweitern. Gemäß dieser Vorgabe wurde ein neues Strangpresswerk auf der grünen Wiese projektiert. Geplanter Produktionsstart war Mai 2011. Das neue Presswerk startet mit insgesamt 14 Pressenlinien; eine Anlage dieser Größenordnung wird man in Europa nicht finden. Vier dieser Pressen (mit 36 MN, 55 MN, 82 MN und 150 MN) liefert SMS Meer.

Großer Unterschied

An dieser Stelle wird der eklatante Unterschied zwischen einem chinesischen und einem europäischen Strangpresswerk sichtbar. 133.000 Tonnen Strangpressprodukte jährlich mit insgesamt 14 Pressenlinien – davon vier leistungsstarke Anlagen in moderner Kurzhub-Frontlader-Bauweise – diese Ausbringung liegt weit unter dem europäischen Standard. Tatsächlich machen Kenner chinesischer Presswerke keinen Hehl daraus, dass derzeit weder die Peripherie noch die Organisation mit der von SMS Meer gelieferten Strangpresstechnik Schritt halten können. Angesichts der rasanten Fortschritte, die das Reich der Mitte im vergangenen Jahrzehnt gemacht hat, könnte sich allerdings auch dies bald ändern.

Dr.-Ing. Peter Johné

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Strangpressprofile finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

AEP ist jetzt „Constellium“

Nach Klärung der neuen Eigentümerstruktur – Rio Tinto veräußerte seinen 61%-Anteil an einen strategischen Investor aus Frankreich und den amerikanischen Private-Equity-Investor Apollo – ist jetzt auch „Alcan“ aus dem Firmennamen des Traditionsunternehmens verschwunden. Die ehemalige Alcan Engineered Products (AEP) wird sich zukünftig unter dem neuen Kunstnamen „Constellium“ präsentieren. Die neue Constellium beschäftigt – unter der Führung der Französin Christel Bories – weltweit 9500 Mitarbeiter an 24 Standorten und erwirtschaftete im Jahr 2010 einen Umsatz von 4,4 Mrd. US-Dollars. Die Gruppe sieht sich als Weltmarktführer für Luft- und Raumfahrtbleche, Verschlussbleche sowie Hochglanzbleche. Eine europäische Spitzenstellung nimmt sie bei Dosenblechen und mit der Singener 100-MN-Pressen auch bei Großprofilen ein. Dem neuen Firmenlogo wird man zukünftig häufig begegnen. Bei dessen Entwicklung hat übrigens die Atomstruktur des Aluminiums Pate gestanden. Die komplizierte Geometrie entsteht, indem man die in drei Schalen angeordneten Elektronen des Aluminiumatoms durch Linien miteinander verbindet und die sich dabei ausbildenden Flächen farblich anlegt.

(jo)

Energieeffiziente Sanierung gefragt wie nie zuvor

Weitsicht und Bandbreite zahlen sich aus

2010 war für die Schüco International KG ein weiteres Rekordjahr. Der Umsatz wuchs um über 400 Mio. auf 2,38 Mrd. Euro. Dies entspricht einer prozentualen Steigerung von 22% gegenüber 2009. Die Eigenkapitalquote erhöhte sich im Berichtszeitraum von 58,7% auf 61,7%.

An dieser positiven Entwicklung waren alle drei Sparten – Metallbau, Solar und Kunststoff – beteiligt. Zwar ließ das Großobjektgeschäft etwas nach, aber Markterfolge durch das Konjunkturpaket II und die anhaltende energieeffiziente Sanierung im Wohnbereich bescherten der Gruppe im Metallbau- und Kunststoffbereich erhebliche Umsatzzuwächse. Wichtigster Umsatzträger blieb erneut der Metallbaubereich, der mit innovativen hoch wärmedämmten Aluminium-Fenstern und Fassadenkon-

struktionen 1,13 Mrd. € (+2%) erlöste. Dies war angesichts der anhaltenden Immobilienkrise nur durch den Ausbau der Marktanteile möglich.

50% im Metallbau

Das in Deutschland seit Jahren erfolgreiche Flächengeschäft Metallbau wurde sukzessive in die europäischen Märkte eingeführt. Steigerungen im Mittleren Osten, der Türkei und China konnten die schwierigen Marktbedingungen in Spanien, Dubai und Osteuropa gut kompensieren. Der Geschäftsbereich Kunststoff, der zentral aus Weißenfels bei Leipzig gesteuert wird, erreichte mit Fensterprofilen und -systemen vornehmlich für den Wohnungsbau einen Umsatz von über 200 Mio. € (+12%). Im Ausland entwickelte sich das Kunststoff-Geschäft in Frankreich, Russland und in der Türkei erfolgreich.

Die in den letzten Jahren am stärksten wachsende Solar-Sparte erzielte zum ersten Mal einen Umsatz von über einer Mrd. € (+59%). Schüco zählt damit heute zu den größten Solarunternehmen und bietet mit Wärme, Kälte und Strom aus der Sonne eine in der Branche einzigartige Bandbreite.

40% Wachstum bei Solar

Solar Deutschland konnte seinen Umsatz gegenüber 2009 um mehr als 40% steigern. Hohe Nachfrage nach Solarlösungen konnte auch in Italien, Frankreich, den USA und Tschechien verzeichnet werden. Diese außerordentlich erfolgreiche Entwicklung basiert nicht zuletzt auf einer weitsichtigen Entscheidung zugunsten der Solartechnik, die Schüco als einer der ersten gefällt hatte – zu einem Zeitpunkt, als die Klimaproblematik nur vereinzelt angesprochen wurde und der Wettbewerb dem Arbeitsgebiet Solar noch keine Beachtung geschenkt hat.

Erfolg ist programmiert

Dass sich die seinerzeit durchgeführten Überlegungen in solch einem Ausmaß als zutreffend erweisen sollten, könnte Schüco selbst überrascht haben. Die anhaltende, international geführte Klima-

diskussion hat bei dem Bielefelder Unternehmen ein nachhaltiges zweistelliges Umsatzwachstum generiert. Mit innovativen Systemen für Solarstrom sowie Solarwärme und wärmedämmten Fenstern bietet das Unternehmen bei Neubau oder Modernisierung ein zukunftsweisendes Paket.

Dirk U. Hindrichs, geschäftsführender

und persönlich haftender

Gesellschafter der Schüco

International KG



Entsprechend positiv ist auch der Ausblick. Schüco erwartet, insbesondere wegen der stark steigenden Kosten für Öl und Kernenergie, schon bald die Wirtschaftlichkeit der Solarenergie und damit auch eine positive Umsatzentwicklung in 2011. Nicht zuletzt aufgrund der Reaktorkatastrophe in Japan wird sich die Diskussion über den Wert und die

Kosten des Klimaschutzes weiter intensivieren. Dazu erklärte Dirk U. Hindrichs, geschäftsführender und persönlich haftender Gesellschafter der Schüco International KG: „Das Konzept einer modernen Stromversorgung zur Lösung des Energieproblems liegt auf der Hand: Dezentralisierung und Eigenstromerzeugung sind die Schlagwörter.“ (jo)



Fotos: Schüco International/PSZ/Bildarchiv

Konzernzentrale in Bielefeld: Vorreiterrolle in der Solartechnik

Deutsche Unternehmen überwinden Einbruch

Recycling-Industrie im Aufwind

Die deutsche Aluminiumrecycling-Industrie hat sich nach Einschätzung des Branchenverbandes VAR im vergangenen Jahr günstiger entwickelt als erwartet. Insgesamt wurden 2010 in Deutschland 611.139 Tonnen produziert, 8,8% mehr als im Jahr 2009.

Das ist, wie die Darstellung zeigt, von den Höchstwerten noch ein gutes Stück entfernt. Im längerfristigen Vergleich allerdings zeigt die Produktionskurve, dass der durch die Finanz- und Wirtschaftskrise verursachte Einbruch überwunden ist. Der Trend weist eindeutig nach oben.

Wegen des hohen Materialwertes ist es wirtschaftlich lohnend, alles wieder verwendbare Aluminium am Lebensdauer-Ende zu recyceln. Das eingesetzte Metall steht im Mittel nach etwa zehn Jahren wieder zur Verfügung. Das Schrottaufkommen folgt deshalb dem Aluminiumverbrauch mit einer gewissen Verzögerung. Die rasante Entwicklung des Aluminiumverbrauches in den vergangenen Jahrzehnt – von weltweit ca. 25 Mio. Tonnen (im Jahre 2000) auf gut 40 Mio. Tonnen in 2010 – wird zwangsläufig zum Ausbau der Recyclingkapazitäten führen.

Diese Kapazitäten müssen allerdings nicht unbedingt in Deutschland entstehen. Tatsächlich ist die Position der europäischen Recyclingindustrie letztlich immer in Frage gestellt, weil Schrottexporte die Verarbeitung in Nicht-EU-

Länder verlagern können. Diese Gefahr wird nicht geringer, wenn man bedenkt, dass Schwellenländer die strengen Auflagen europäischer Betriebe nicht kennen.

Steigendes Interesse

Und auch innerhalb der EU steigt das Interesse an der Rohstoffquelle „Schrott“. So errichtet beispielsweise die Firma Alumelt derzeit im österreichischen Eisenerz das erste Aluminium-Recyclingwerk des Landes mit einer Anfangskapazität von 25.000 Tonnen. Die Struktur der deutschen Aluminium-Recyclingindustrie ist in der Vielfalt der Aluminiumanwendung, in den unterschiedlich langen Lebensdauerzyklen, den unterschiedlichen Legierungsvarianten, den Eigenarten der Anwenderindustrien und anderen begründet.

Kreislauf-Typen

Recyclingaluminium entsteht im Wesentlichen in zwei getrennten Kreislauf-Typen. Rücklaufende Gussteile und andere undefinierbare Schrotte werden zu neuen Legierungen oder zu Desoxidationsaluminium (ein Rohstoff zur Stahlherstellung) verarbeitet.

In Deutschland befassen sich damit insgesamt 14 Unternehmen in 21 Produktionsstätten. Aus diesem Material entstehen Gusslegierungen, die in Gießereien zu neuen Bauteilen vergossen werden. Dieser Kreislauf läuft in der Hauptsache über die Automobilindustrie, die mit Ab-

stand die bedeutendste Kundengruppe der Aluminiumgießereien repräsentiert und somit folgerichtig auch wichtigstes Anwendungsfeld von Recyclingaluminium darstellt.

In diesem Teil des Kreislaufes wird durch konjunkturelle Einflüsse die im Schrottrücklauf begründete Aufwärtstendenz überlagert. So hatte der durch die Wirtschafts- und Finanzkrise verursachte Einbruch des Automobilabsatzes die Recyclingindustrie stark in Mitleidenschaft gezogen. Umgekehrt hat die sich erholende Automobilkonjunktur das Recyclinggeschäft entsprechend belebt.

Fenster- & Fassadenschrott

Aluminium-Knetlegierungen, die sich in ihrer Zusammensetzung deutlich von den Gusslegierungen unterscheiden, werden zunehmend in einem eigenen Kreislauf recycelt. Darin sind einmal die Umlaufschrotte enthalten, die – sortenrein und direkt wieder verwendbar – im Halbzeugwerk bei der Herstellung von Pressbolzen oder Walzbarren anfallen. Darüber hinaus werden in zunehmendem Maße logistische Vorkehrungen getroffen, die wertvolleren, weniger verunreinigten Knetlegierungen sortenrein zurückführen. Eine solche Initiative erfasst beispielsweise speziell den Schrott aus dem Fenster- und Fassadenbau. Auch diese Kapazitäten werden derzeit erweitert, wie eine Reihe von Kapazitätserweiterungen in der Halbzeugindustrie belegen. (jo)

Neuordnung der Singener Gesenkschmiede-Aktivitäten

Die Gesenkschmiede-Aktivitäten in Singen wurden im März des Jahres in die Alcan Forging Germany GmbH überführt, das nunmehr vierte, rechtlich eigenständige Unternehmen am Standort Singen. Das Unternehmen erwirtschaftet mit geschmiedeten Fahrwerksteilen für die Automobilindustrie etwa 40 Mio. Euro Jahresumsatz. Alcan Forging Germany wird im nächsten Schritt in ein Joint Venture (Alcan Strojmetal Aluminium Forging s.r.o.) mit dem bisherigen Kooperationspartner Strojmetal im tschechischen Kamenice überführt werden, an dem Alcan Singen mit 50% beteiligt sein wird. (jo)

Novelis baut Anlagen in Asien aus

Novelis, Weltmarktführer bei Aluminium-Walzprodukten, will etwa 400 Mio. US-Dollars in Südkorea investieren. Durch Investitionen in Warmwalz- und Kaltwalzkapazitäten soll sich die Blechproduktion in Asien bis Ende 2013 auf eine Million Tonnen jährlich erhöhen. Daneben beinhaltet die Investition auch den Bau eines modernen Recycling-Zentrums für gebrauchte Getränkekassen aus Aluminium. Die geplante Anlage in Yeongju wird Novelis' erste integrierte Recycling- und Gießereianlage in Asien sein. (jo)

Aluminium Laufen meldet neuen Rekord

Die Aluminium Laufen AG im schweizerischen Liesberg hat im vergangenen Jahr mit 300 Mitarbeitern einen Umsatz von 131 Mio. CHF erwirtschaftet, 17 Mio. mehr als im Jahre 2009. Die Produktionsmenge von 25.000 Tonnen Strangpressprofilen bedeutet für das Unternehmen zugleich einen neuen Produktionsrekord. Zum Gewinn wurden von dem Schweizer Unternehmen keine Angaben gemacht; er liege im Rahmen der Vorjahre, hieß es. 2009 wurde ein Gewinn von 1,5 Millionen CHF ausgewiesen. (jo)

Hertwich Engineering liefert an NALCO

Die österreichische Hertwich Engineering hat bei der National Aluminium Company Ltd. (NALCO) in Indien eine Horizontalstranggießanlage für jährlich 60.000 Tonnen T-Barren erfolgreich in Betrieb genommen. Horizontal gegossene T-Barren haben klare Qualitätsvorteile. Die Lieferung umfasst nach Firmenangaben die Gießanlage mit fliegender Säge sowie die nachgeschaltete Transport- und Verpackungsanlage. (jo)

Amag verdient und investiert kräftig

Die österreichische Austria Metall AG (Amag), die seit 8. April an Wiens Börse notiert, hat einen guten Start in das Geschäftsjahr 2011 erwischt. Im ersten Quartal konnte das Unternehmen sein operatives Ergebnis im Vergleich zum Vorjahr um knapp ein Viertel auf 24,6 Millionen Euro ausbauen. Der Umsatz legte um 27% auf 214,6 Millionen Euro zu. Das Unternehmen arbeitet an der Grenze seiner Kapazität; bis zum Jahr 2014 ist ein Investitionsprogramm im Umfang von 75 Mio. Euro geplant. (jo)

Aluminiumverpackungen weiter sehr gefragt

Die Hersteller von Verpackungen aus Aluminium haben im Jahr 2010 ein erfreuliches Absatzplus verzeichnet. Mit 405.100 Tonnen Folien, Tuben, flexiblen Verpackungen sowie Aerosol- und Getränkekassen aus Aluminium produzierten die Unternehmen 13,6% mehr als im Vorjahr. Diese positive Entwicklung dürfte anhalten; auch der Start in das Jahr 2011 kann sich mit einem Plus von rund 10% bei Auftragseingängen und Ablieferungen sehen lassen. (jo)

Norsk-Hydro-Konzern vervielfacht Gewinn

Norsk Hydro hat dank starker Nachfrage und hoher Verkaufspreise im ersten Quartal seinen Überschuss von 658 Millionen auf 5,15 Milliarden norwegische Kronen (660 Mio. Euro) steigern können. Der Umsatz kletterte um 9% auf 21,14 Milliarden NOK. Mit Kostensenkungen und höheren Erlösen konnte Norsk Hydro steigende Rohstoffkosten mehr als wettmachen. Der Konzern erwartet weiterhin eine positive Marktentwicklung; für das Gesamtjahr rechnet das Unternehmen mit einem Nachfrageplus von 7%. (jo)

Nemak plant neue Gießlinie in Dillingen

Der mexikanische Nemak-Konzern erweitert seine Produktion im saarländischen Dillingen. Das Werk fertigt Zylinderköpfe und Motorblöcke nach einem modifizierten Sandgussverfahren, das von VAW aluminium, dem früheren Eigentümer des Werkes, zur Produktionsreife entwickelt wurde. In einer neuen Werkshalle sollen künftig 700.000 Aluminium-Motorblöcke zusätzlich gefertigt werden. Die Kapazität des Werkes steigt damit auf ca. 2,7 Mio. Einheiten jährlich. Durch die Investition schafft das Unternehmen 250 zusätzliche Arbeitsplätze. Bisher hat der Standort 850 Beschäftigte. (jo)

Produktion auf Rekordniveau: Steigerungen bis zu 70%

Schweizer Alu-Firmen geben Gas für die Automobilindustrie

Die Schweizer Aluminiumindustrie fährt wieder auf der Überholspur. Auf der 76. Generalversammlung und dem 8. Alu-Kongress des Schweizer Aluminium-Verbandes in der Kartause Ittingen bekräftigen Präsident Markus Tavernier und Geschäftsführer Marcel Menet: Die Steigerungsraten haben 2010 erneut ein Rekordniveau von bis zu 70% erreicht.

Präsident Tavernier bringt es auf den Punkt: „Nach den dramatischen Auftragsrückgängen im Jahr 2009, die unse-

re Industrie unmittelbar durch die Finanz- und Wirtschaftskrise in den Anwendermärkten getroffen hatten, kann ich Ihnen heute erfreut mitteilen: Im vergangenen Jahr hat sich die Nachfrage in nahezu allen Segmenten so deutlich erholt, dass die Absatzzahlen schon fast wieder das Niveau unseres Rekordjahres 2007 erreichten. An erster Stelle sind hier die positiven Produktionsauslastungen für die Automobilindustrie mit Steigerungsraten von bis zu 70 Prozent zu nennen. Speziell hierfür wurde 2010 in neue Maschinen- und Produktionsanlagen investiert.“

Bereits auf der Jahrespressekonferenz der Schweizer Aluminiumindustrie zuvor in Zürich hatte Präsident Tavernier auf die Kehrseite der Medaille hingewiesen, wonach der Währungsverfall 2010 nur geringe Erträge gebracht hatte. Die Baisse des Euros habe das Ergebnis im vergangenen Jahr um bis zu 16% geschmälert. Und Tavernier betont: „Der starke Franken schwächt die zu 80 Prozent in den EU-Raum exportierende Schweizer Aluminiumindustrie zunehmend im internationalen Vergleich.“

Wie Geschäftsführer Marcel Menet – mittlerweile auch SVMT-Präsident – ergänzend erläutert, hatte sich die Gesamtproduktion der Schweizer Walz- und Presswerke inklusive der Exporte gegenüber 2009 im vergangenen Jahr um 26% auf 171.200 Tonnen erhöht. Der Aluminiumeinsatz im Inland zeigte einen Anstieg um 14% auf 190.800 Tonnen. Das entspricht einem Verbrauch von 24,5 Kilogramm Aluminium pro Kopf in der Schweiz.

Großes Wachstum

Der Zahlenspiegel von alu.ch offenbart weitere beeindruckende Zahlen. Danach steigerten die eidgenössischen Leichtmetallgießer ihre verarbeiteten Tonnagen 2010 um 39,6% auf 20.400 t. Der Leichtmetall-Sandguss erreichte ein Plus von 57,1% (auf 4300 t), der Druckguss ein Anwachsen auf 40,8% (13.350 t). Der Kokillenguss erzielte ein Wachstum um 14,8% (auf 2750 t).

Leichtbau gefragt

Zum Auftragsboom der Zulieferer erklärt Alfred Lichtensteiger, Geschäftsführer der DGS Druckguss Systeme AG: „Teilweise wurde in drei Schichten produziert, inklusive Wochenende. Durch die CO₂-Problematik sind in allen Pkw-Klassen immer leichtere Aluminium- und Magnesiumbauteile gefragt.“ Alex Kummer, Geschäftsführer der Aluminium Laufen AG, kommentiert: „Aus der Automobilbranche verzeichneten wir 2010 vor allem eine große Nachfrage nach Schmiedevormaterial, wie es zum Beispiel für Querlenker verwendet wird.“

Und Roland Gloor, CEO der Alu Menziken Extrusion AG, fügt hinzu: „Aber auch im Flugzeug- und Maschinenbau waren unsere innovativen metallurgischen und logistischen Neuentwicklungen stark gefragt.“ Als Beispiel für die Innovationskraft im Automotive-Bereich führt Rene Gentinetta, Geschäftsführer der Novelis Switzerland AG, die Speziallegierung „Fusion“ für Autotüren an: „Das war 2010 ein großes Highlight für die Branche.“



Fotos: PSE/Susanne Elgali

Tavernier hebt hervor: „Hier erfreut sich die Schweizer Aluminiumindustrie moderater Steigerungsraten, nachdem diese Märkte 2009 nahezu vollkommen zusammengebrochen waren.“ Überaus positive Nachrichten gibt es zudem aus dem immer wichtigeren Bereich Recycling zu vermelden.

Präsident des Schweizer Aluminium-Verbandes: Markus Tavernier

Zurück zur Kartause Ittingen, wo Präsident Markus Tavernier auf der Generalversammlung des alu.ch betont, als Schrittmacher der positiven Branchenentwicklung könne mit Sicherheit das gestiegene Umweltbewusstsein und die CO₂-Problematik bezeichnet werden. Die entsprechende Gesetzgebung werde verschärft und schaffe günstige Rahmenbedingungen für den Leichtbauwerkstoff. Die Automobilhersteller seien interessiert, verstärkt Aluminium-Leichtbauteile in allen PKW-Klassen einzusetzen.

Flugzeugbau im Aufwind

Dank seinem geringen Gewicht trägt Aluminium wesentlich zur CO₂-Reduktion bei: Ein Kilogramm Aluminium im Fahrzeug anstelle von schweren Metallen ergibt, so Tavernier weiter, eine Treibhausgas-Reduktion von 20 Kilogramm, bezogen auf die Lebensdauer eines Autos. Oder anders ausgedrückt: Die heute in den Automobilen weltweit eingesetzten sieben Millionen Tonnen Aluminium ergeben eine Reduktion von insgesamt 140 Millionen Tonnen Treibhausgasen.

Mit der Entwicklung und Produktion von Aluminiumussteilen für Hybrid- und Elektroantriebe bewegen sich die Schweizer in diesen Zukunftsmärkten nach den Worten Taverniers ebenso weit vorne im internationalen Wettbewerb, wie im gesamten Energiebereich. Dynamisch gestaltete sich die Nachfrage für die Schweizer Aluminiumindustrie 2010 im Bereich Flugzeugbau, so der alu.ch-Verband. Die Fluggesellschaften konnten sich wieder über höhere Auslastungen freuen und investierten weiter in die Modernisierung ihrer Flugzeugflotten. Nachdem hier 2009 durch den Lagerabbau noch Einbußen von bis zu 20% hingenommen werden mussten, waren im vergangenen Jahr verstärkt wieder Aluminium-Flugzeuglegierungen für die Herstellung noch leichter Flugzeuge gefragt – ebenfalls zur Reduktion der Schadstoff-Emissionen bei einer gleichzeitigen Erhöhung der Reichweiten.

Für hohe Auslastungen sorgte 2010 auch der Energiesektor mit Aluminiumkomponenten für Gasturbinen sowie für Solar-, Wasser- und Windkraftanlagen zur Energiegewinnung. Der Textilmaschinenmarkt erfuhr 2010 wieder eine leichte Erholung. Ebenso nahmen die Exportlieferungen im Maschinen- und Werkzeugbau wieder zu. Präsident

über 35% des weltweiten Aluminiumbedarfes werden durch wiederverwertetes Metall gedeckt.

Markus Tavernier, zugleich Geschäftsführer der Igora-Genossenschaft, die in der Schweiz für das Sammeln und Recyceln von gebrauchten Aluminiumverpackungen verantwortlich ist, kann von bemerkenswerten Trends berichten.

So gilt die Sammelbereitschaft der Schweizer Bevölkerung europaweit als vorbildhaft. Die Rücklaufquoten aller Aluminiumverpackungen nehmen stetig zu. 91% aller Getränkedosen gehen ins Recycling; bei den Tiernahrungsschalen aus Aluminium liegt die Sammelquote bei 80% und bei den Tuben aus Aluminium bewegen sich die Zahlen bereits bei 60%. Im Transport- und Maschinenbau sowie im Bauwesen liegt die Recyclingquote schon seit Längerem bei über 90%.

Bauwesen im Plus

Übrigens: Der Aluminiumeinsatz im Bauwesen ist auch im Jahr 2010 insgesamt auf hohem Niveau verharnt. Besonders innovativ zeigten sich die Schweizer Anbieter mit der Entwicklung von Aluminiumsystemen für Fassaden und Fenster, die alle Vorgaben sogenannter Passivhäuser bzw. MINERGIE®- und MINERGIE-P®-Bauten erfüllen. Tavernier resümiert: „Damit gelang der Schweizer Aluminium-Bauindustrie ein wichtiger Vorstoß in neue Marktsegmente, die bisher vor allem durch Gebäudeteile aus Kunststoff und Holz abgedeckt wurden.“

(ak/bu)



Alltag in der Schweizer Metallum Group: Sorgfältige Bearbeitung des Alu-Schrottes

Buss AG beliefert Chinas Alu-Industrie

Im Januar 2011 hat die Schweizer Buss AG, Pratteln, aus China den Auftrag über zwei Knetlinien zum Herstellen von Anodenmassen erhalten. Diese aus Petrokoks und Pech aufbereitete Masse wird zu hochwertigen Anoden für die Aluminium-Elektrolyse weiterverarbeitet. Die Kapazität jeder Knetlinie beträgt 40 t/h; beide Linien werden im Süden Chinas installiert. Die Lieferung, zu der auch die Vorwärmer gehören, soll Ende des Jahres erfolgen, der Produktionsbeginn ist für Frühjahr 2012 geplant. Mit diesem Auftrag hat die Buss AG ihre Marktposition als Ausrüster für die Aluminiumindustrie in China weiter ausgebaut – dort sind bereits mehr als zehn derartige Knetlinien in Betrieb.

(kpr)



Foto: Buss AG

Großauftrag für die Buss AG: Knetlinie zum Herstellen von Anodenmassen

Member (MAG) Group
Ingersoll
Cutting Tools

Innovative
Zerspanungs-
werkzeuge

für alle Bereiche:

- Bohren
- Drehen
- Fräsen
- Stechen

Optimieren Sie
Ihre Anwendungen
durch unsere
Werkzeugkonzepte!

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:
Kalteiche-Ring 21-25 • 35708 Haiger
Telefon: +49 (0)2773-742-0
Telefax: +49 (0)2773-742-812/814
E-Mail: info@ingersoll-imc.de

www.ingersoll-imc.de

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Aluminiumprofile finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Mack Alu-Systeme erhält Zertifikat nach EN 9100

Partner der Luftfahrt startet erneut durch

Die Mack Alu-Systeme GmbH aus Klettgau-Geißlingen zählt zu den ersten Adressen in Deutschland, wenn es um die Fertigung von Serienteilen und Baugruppen aus Aluminium geht.

Die Erfahrungen in der Verarbeitung von hochfesten Aluminiumlegierungen

haben Mack zu einem zuverlässigen Partner der Luftfahrtindustrie werden lassen. Innovative, maßgeschneiderte Problemlösungen gewährleisten ständiges Wachstum in diesem Bereich. Um den erfolgreichen Weg konsequent fortzusetzen, wurde das QM-System um die Anforderungen der EN 9100 erweitert und die Zertifizierung bestanden.

Mit dem Luftfahrtzertifikat und der DIN EN 15085-2 CL1 und DIN EN 15085-2 CL2 wird Mack nun sowohl den Anforderungen im Luftfahrtbereich als auch im Schienenfahrzeugbau gerecht. Mit einem modernen Bearbeitungszentrum können komplexe Bauteile bis 8 m Länge mit höchsten Anforderungen an Toleranzen und Oberflächen hergestellt werden. Das Unternehmen besitzt als einer der wenigen Anbieter am Markt zusätzlich zur CNC-Bearbeitung von Aluminiumprofilen auch fundierte Kenntnisse in der Schweißtechnik und ist dadurch in der Lage, beide Fertigungsbereiche zu kombinieren.

Direkt in die Montage

Rationelle und wirtschaftliche Fertigungsprozesse, eine solide Produktionsplanung und eine leistungsfähige Materialwirtschaft sichern dem Mack-Kunden eine zuverlässige und termingerechte Auftragsabwicklung. Den Partnern aus Luftfahrt-, Maschinenbau-, Elektro-, und Automobilindustrie werden einbaufertige Aluminiumteile und Baugruppen direkt in die Montage geliefert. Für jedes Produkt garantiert Mack gleichbleibend höchste Qualität.

Kai Müller

Großer Relaunch der alfer-Website

Das Internet dient inzwischen vielen Menschen als schnelle und zuverlässige Informationsquelle. alfer trägt dieser Entwicklung Rechnung und hat viele Inhalte mediengerecht aufgearbeitet und ist mit einer neuen Website online.

Foto: alfer



In einer neuen, übersichtlichen Produkt-Darstellung werden ca. 6000 Produkte mehrsprachig unter www.products.alfer.com online präsentiert. Sie sind dabei in mehrere Kategorien sortiert und bieten durch intelligente Filterfunktionen einen schnellen Überblick.

Der ebenfalls neue Bereich www.knowhow.alfer.com sammelt nun nützliche Tipps & Tricks, die teilweise im Video-Format vorliegen. Die Integration der Informationen in den Produktkatalog ist selbstverständlich. Daneben präsentiert sich alfer mit den allgemeinen Unternehmensinformationen auf der neuen Website www.alfer.com, die zukünftig das Dach aller Online-Aktivitäten darstellt. Hier gewinnen Geschäftspartner und Jobsuchende einen Einblick in das erfolgreiche Unternehmen aus dem Südschwarzwald. (km)

alkon
INNOVATION IN ALUMINIUM

KONSTRUKTIONSTEILE AUS ALUMINIUM

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

Aluminium-Konstruktionsteile GmbH
Untere Mühlweiden 5
D-79793 Wutöschingen-Degernau
Tel. 0 77 46/32 05-0
www.alkon-degernau.de

STARK ELOXAL

Ihr Partner für Aluminiumoberflächen

- Glänzen • Gleitschleifzentrum
- Farbeloxal • Glasperlenstrahlen

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

1961 - 2011
50 Jahre Erfahrung

KÖNIG
...edle Oberflächen

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

Halbzeuge & Ganssachen

aluminium forum
HOCHRHEIN

- Butzen und Ronden
- Drähte und Rohre
- Profile und Bleche
- kurz oder lang

Alles am Hochrhein. In der Aluminiumregion.

Fon 07751 862603 • www.aluminiumforum-hochrhein.de

**Farbe in die Welt
der Profile**

Pulverbeschichtung
von Metallen...
...Qualität erleben

STOBAG
Alufinish

STOBAG Alufinish GmbH
Bahnhofstraße 12-14
D-79793 Wutöschingen-Horheim
Telefon 0049 7746/855-0
Telefax 0049 7746/855-40

www.stobag-alufinish.de
info@stobag-alufinish.de

AWW
WUTÖSCHINGEN
Wir leben Aluminium

Butzen mit Effizienzfaktor

Verschaffen Sie sich von vornherein einen Vorsprung: Höchste Fertigungsstandards bei unseren Butzen sichern Ihnen stabile, wirtschaftliche Prozesse und perfekte Ergebnisse – ob für Produkte aus den Bereichen Automobil, Architektur oder Verpackung. Standards, die alle Produkte von AWW perfekt erfüllen – von Butzen, über Profile bis hin zu Systemkomponenten.

Bereit für mehr Effizienz in Aluminium? Willkommen bei AWW.

Aluminium-Werke Wutöschingen AG & Co.KG
Postfach 11 20 Tel + 49 (0)77 46/81-0 info@aww.de
D-79791 Wutöschingen Fax + 49 (0)77 46/81-217 www.aww.de

Konstruktion, Bearbeitung, Montage und Logistik

effizient

MACK
ALUSYSTEME

D-79771 Klettgau-Geißlingen - Tel. +49 (0) 7742 92338 - www.mack-alusysteme.de wir können Alu besser

IGORA: 100% Aluminiumrecycling ist das Ziel

Mehr junge Schweizer begeistern

100% Aluminiumrecycling: So lautet die strategische Ausrichtung der nationalen Schweizer Recyclingorganisation IGORA-Genossenschaft für das Aluminium-Recycling. Um das hochgesteckte Ziel zu erreichen, muss sie weiter hart arbeiten, ihre Dienstleistungen verstärken und vermehrt auf Social Media und junge Alu-Sammler setzen.

Aluminiumverpackungen werden in der Schweiz bereits kräftig gesammelt: von zehn leer getrunkenen Aludosen landen mehr als neun im Recycling. Bei Tiernahrungsschalen sind es 80% und bei den Tuben für Senf, Mayonnaise und sonstige Pasten 60%. Für die noch fehlenden Prozente lanciert IGORA zur

Stärkung des Sammelsystems verschiedene Massnahmen.

Interaktiver Dialog

Heute werden Alu-Verpackungen in Containern von rund 2700 Gemeinden und Städten gesammelt sowie in Tausenden von Sammelbehältern für Alu-Dosen, die an konsumintensiven Standorten platziert sind. Der vorgezogene Recyclingbeitrag von einem Rappen auf allen Alu-Verpackungen finanziert die Sammelinfrastrukturen, die Vergütungen an Sammler und Gemeinden/Städte sowie den Sortieraufwand in Recyclingbetrieben und die Aufklärungsaktivitäten.

Für eine Schweiz mit 100% Alu-Recycling intensiviert IGORA das Beziehungsnetz mit den kommunalen Behörden, mit

Betreibern von privaten Sammelstellen sowie mit den Recyclingbetrieben und Sortierzentren. Mit dem vor zwei Jahren – zum 20-jährigen Jubiläum – lancierten Ideenwettbewerb „igoraideen.ch“ ruft sie zudem die ganze Bevölkerung auf, bei der Gestaltung einer Schweiz mit 100% Alu-Recycling mitzuwirken.

Zur neuesten Ausschreibung gingen annähernd 1000 Vorschläge ein. Die hoch dotierte Fachjury aus den Bereichen Bildung, Wirtschaft, Politik und Verwaltung, unter der Leitung von Prof. Dr. Peter J. Uggowitzer der ETH Zürich überzeugten zwei Projekte aus dem Bereich Social Media, die als neue Sieger aus dem Ideenwettbewerb hervorgingen. Markus Tavernier, der Geschäftsführer der IGORA, erklärte: „Mit der Wahl der

Jury decken wir den Anspruch auf mehr Recyclinginformationen für das junge Publikum vollumfänglich ab. Eine kürzlich durch das Marktforschungsinstitut der Schweiz, die GfK Switzerland AG, durchgeführte Recyclingstudie brachte hervor, dass es vor allem bei den Jungen mit dem Sammeln und Recycling etwas hapert. Diese Lücke schliessen wir mit den zwei eingereichten Projekten im Bereich Social Media.“ Die Förderung der Social-Media-Kompetenz wird deshalb ein zentraler Erfolgsfaktor in der Zukunft des Alurecyclings sein.

„Schweiz mach mit“

Sieger des Ideenwettbewerbs ist der Student für Wirtschaftswissenschaften an der Uni Zürich, Hans Winkler aus Frick AG. In



Sieger (v.l.): Urs Sloksnath u. Hans Winkler

seinem Konzeptvorschlag „Schweiz mach mit“ will er ein Projekt mit einer Sammelzielquote starten, das bei Erfüllen Belohnungen von der IGORA für die gesamte Bevölkerung in Aussicht stellt und Desinteresse, Faulheit und Motivationsmangel fürs Alu-Recycling drosselt. Die Botschaften unter Einbezug der bereits bestehenden Wettbewerbe und Dienstleistungen der IGORA sollen dazu mit einer Facebook-Plattform einer breiteren und vor allem jüngeren Öffentlichkeit zugänglich gemacht werden. Der Zweitplatzierte, Urs Sloksnath aus Oberrieden ZH, ist Fernsehjournalist beim Schweizer Fernsehen und begeisterte mit seinem Video-Vorschlag „My Tube – you Tube“ mit dem er auf der Video-Plattform „You Tube“ ausgefeilte, raffinierte und auch lustige Techniken darstellen wird, wie Alu-Tuben bis zum letzten Rest ausgedrückt und auch problemlos gesammelt und recycelt werden können.

Energie eingespart

Unter Einbezug der Kompetenzen der beiden Sieger werden die zwei Projekte nun in die IGORA-Kommunikationsmassnahmen integriert, bis die nächste Austragung von „igoraideen.ch“ in zwei Jahren lanciert wird. Über 80 Unternehmen aus der Getränke-, Lebensmittel-, Tiernahrungs- und Aluminiumindustrie sowie des schweizerischen Detailhandels sind bei IGORA als Mitglied dabei und fördern das Sammeln von Alu-Verpackungen. Jährlich kommen in der Schweiz rund 7900 Tonnen Alu von Verpackungen in die Sammelstellen. Mit dem Recycling werden gegenüber der Neuherstellung von Aluminium 95% Energie und Treibhausgase wie z.B. CO₂ eingespart. Dies ergibt pro Kilogramm recyceltem Aluminium eine CO₂-Reduktion von 9 kg. (red)

alu.ch-Zahlenspiegel: Infos auf einen Blick

Möchten Sie wissen, wie hoch 2010 der Netto-Einsatz an Aluminium gegenüber dem Krisen-Vorjahr gestiegen ist? Interessiert Sie, wo die Schweiz im internationalen Vergleich des Pro-Kopf-Einsatzes liegt? Oder möchten Sie mehr über die positive Entwicklung der Schweizer Walz- und Presswerke erfahren? Dann sollten Sie in jedem Fall zum alu.ch-Zahlenspiegel 2011 des Aluminium-Verbandes Schweiz greifen.

Es ist wieder soweit: Die neueste Ausgabe des hochinteressanten Zahlenspiegels ist erschienen. Hier finden Sie auf einen Blick aufschlussreiche Daten und Fakten rund um die Aluminium-Industrie. Die Broschüre reicht von Zahlen zum Aluminium-Einsatz in der Schweiz und Europa über die Produktion von Hüttenaluminium und die Halbzugablieferungen bis hin zu einer Mitglieder-Liste des Aluminium-Verbandes Schweiz. Sie zeigt an, welches Unternehmen in welchem Bereich tätig ist. Das praktische und handliche Format macht den Zahlenspiegel zudem zu einem beliebten Informationsmittel. Es lohnt sich, stets ein Exemplar greifbar zu haben. Weitere Informationen gibt es im Internet unter www.alu.ch (ak)

alu-news.de
metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Aluminium-Recycling finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

www.frenzelit.com
textil@frenzelit.de
Phone: +49 9273 72-0

isoTHERM® AL-FLEX
Flexible Gießbrinnen für geringe Instandhaltungszyklen und hohe Prozesssicherheit

Frenzelit

Brighter ideas with aluminium

NOVELIS
Innovative Aluminiumoberflächen für Dach und Fassade

ADITYA BIRLA NOVELIS

Novelis Deutschland GmbH
sales.goettingen@novelis.com
www.novelis.com

J73A J67S F2

Bearbeitungszentren für ALU-Profile

ALBZ-100

Schichtleistung: bis zu 720 bearbeitete Zuschnitte

- Servo - Profiltransport
- 4 Bearbeitungsseiten und Zuschnitt
- Vollautomatische Zulagenverstellung
- Für Fenster-, Tür-, Fassaden- und Industrieprofile
- Optionen: Endenbearbeitung, Taktautomatik, Schadstellenverarbeitung, Resteoptimierung

BJM Ingenieurbüro-Maschinenbau GmbH · Nickelstraße 18 · D-33415 Verl · Telefon: +49 (0) 52 46 / 92 98-0
Fax: +49 (0) 52 46 / 92 98-15 · E-mail: info@bjm-gmbh.de · www.bjm-gmbh.de

BJM

INGENIEURBÜRO & MASCHINENBAU GMBH

Bearbeitungszentren für PVC- und ALU-Profile

BJM
MARKT FÜR ALUMINIUM

Trimet will Ausgleich für energieintensive Unternehmen

Wettbewerbsfähigen Strompreis gefordert

Der Hintergrund ist seit langem klar: Nach dem jüngsten, von der Bundesregierung festgelegten Datum für den Atomausstieg im Jahr 2022 wird hierzulande die Forderung immer lauter, den Strompreis nicht noch weiter ansteigen zu lassen.

Vielmehr verlangt u.a. die Trimet AG, mit 300.000 Tonnen Deutschlands größter Produzent von Primäraluminium, die „vollständige Kompensation der in den Strom eingespeisten CO₂-Kosten.“ Das habe die Bundesregierung zwar bereits im Juni 2009 entschieden, passiert sei aber nichts.

In Düsseldorf weist man auf die Tatsache hin, dass man bereits jetzt den Kraftwerksbetreibern entgegen komme, und für eine Auslastung im so genannten Grundlastbereich Sorge. Trimet-Manager betonen: „Ohne stromintensive Unternehmen wie das unsrige hätten wir im Netz keinen Platz für die schwankenden Einspeisungen aus Wind und Sonne. Der Grund hierfür ist in der Grundlastabnahme zu sehen. Ohne ausreichende Grundlastabnahme müssten nachts, mangels Stromnachfrage, die Windräder regelmäßig abgeschaltet werden. Die Photovoltaik-Anlagen würden bereits heute an sonnigen Tagen regelmäßig zu einem riesigen Stabilitätsproblem im Netz führen.“

„Firmen wandern ab“

Damit leiste das Unternehmen gerade bei dem beabsichtigten, fortschreitenden Bau neuer Wind- und Solarkraftwerke einen wertvollen Beitrag zur Sicherung der Netzstabilität – und zur Verhinderung von Stromausfällen in einem zunehmend hoch belasteten Netz.“ Aus Sicht des Unternehmens ist dies ein Beitrag, der finanziell nicht gewürdigt wird.

Hinter alldem steckt nach Ansicht von Beobachtern nicht zuletzt die Sorge, dass künftig energieintensive Unterneh-

men ins Ausland abwandern. Vor allem dann, wenn der Strompreis in der Bundesrepublik wegen des Atomausstieges und der damit erwarteten hohen Kosten für den Ersatz mittels erneuerbarer Energien empfindlich in die Höhe schnellen sollte.

Nach einer Aufstellung der „Wirtschaftswoche“ müssen bundesdeutsche Aluminiumerzeuger bereits jetzt weitaus mehr für den Strom herabzahlen als die Konkurrenz im Ausland. Danach kostet die Megawattstunde in Deutschland 60 Euro, in Frankreich 35 Euro und in Kanada 11 Euro. In Holland, Spanien und Italien

greift der Staat den energieintensiven Aluminium-Unternehmen weitaus stärker unter die Arme, so das Wirtschafts-magazin weiter. Zwischen 10 und 35 Euro pro Megawattstunde wird ihnen erlassen, wenn sie bei der Grundversorgung mit den Kraftwerksbetreibern zusammenarbeiten. Bei Trimet heißt es dazu wörtlich: „Wir fordern eine angemessene Vergütung der Tatsache, dass die Trimet mit ihrem abschaltbaren Grundlastprofil einen wesentlichen Beitrag zur Sicherung der Energieversorgung und der Einspeisung erneuerbarer Energien in Deutschland leistet. Dies ist

bei unseren EU-Nachbarn schon seit langem der Fall.“

Größter Produzent

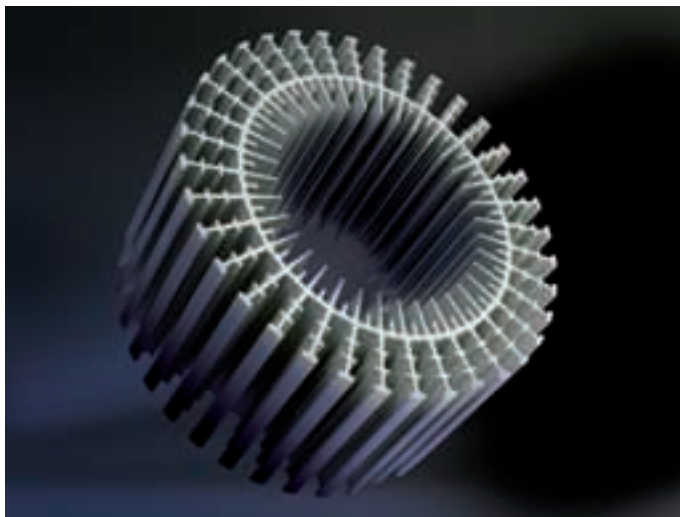
Nach eigenen Angaben ist die Trimet Aluminium AG mit insgesamt 500.000 t Aluminium (davon 200.000 t Recycling) größter Aluminiumproduzent in der Bundesrepublik Deutschland. An sieben Standorten beschäftigte das Unternehmen 1897 Mitarbeiter. Man vermarkte, produzierte, recycelte und giesse kundenspezifische Lösungen und Druckgussteile aus einer Hand. Mehr denn je sei Aluminium als Werkstoff insbesondere im Au-

to-, Flugzeug-, Schiff- und Bahnbau begehrt, weil es Gewicht und damit Kraftstoff spare. Die Umsatzerwartung des Konzerns für das Geschäftsjahr 2010/2011 liege bei 1,4 Mrd. Euro. (ak/bu)

alu-news.de
metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Primäraluminium finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

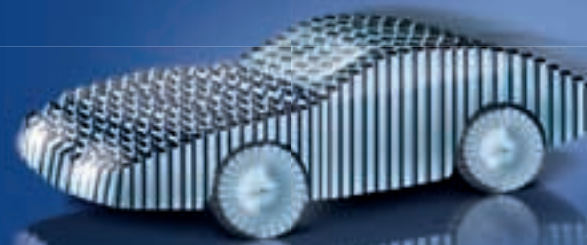
Interfer Aluminium
KNAUF INTERFER GRUPPE



Interfer Aluminium ist ein moderner und innovativer Systemlieferant für hochwertige Profile und Fertigteile aus Aluminium. Von der Entwicklung des kundenspezifischen Profils bis hin zur Fertigung komplett bearbeiteter und montierter Komponenten stehen wir unseren Kunden jederzeit prozessbegleitend zur Seite. Flexibilität, eine hohe Qualität sowie Zuverlässigkeit zeichnen uns aus. Unsere jahrelange Erfahrungen und unser technisches Know-How machen uns zum idealen Partner- auch für Sie.

Interfer Aluminium GmbH
Zur Mersch 15 • 59457 Werl
Tel: +49 (0)2922 8709-0 • Fax: -208
aluminium@knauf-interfer.de •
www.interfer-aluminium.de

Wir liefern auch komplexe Formen mit viel Tempo.



Als Schweizer Hersteller von Strangpressprodukten stellt Alu Menziken komplexeste Formen für höchste Anforderungen an Oberflächen und Toleranzen her. Wir sind nicht nur kostengünstig, sondern auch äusserst schnell und flexibel. Kontaktieren Sie uns unter +41 62 765 21 21 oder www.alu-menziken.com

ALU MENZIKEN
Swiss Aluminium Technology

Strangpressen
Oberflächenveredelung
CNC Machining
Engineering
Spezialitätengießerei
Baugruppen
Logistik
Recycling

„Standort NRW braucht fairen Wettbewerb“

Der Vorsitzende der SPD-Landtagsfraktion, Norbert Römer, und Justizminister Thomas Kutschay waren jüngst zu Gast bei der Trimet am Standort Essen. Empfangen wurden die Landtagsabgeordneten im Kurt-Ehrke-Haus vom Aufsichtsratsvorsitzenden Heinz-Peter Schlüter, Vorstandsmitglied Dr. Martin Iffert und vom Leiter der Energiewirtschaft, Heribert Hauck. SPD-Fraktionschef Landtagsvorsitzender Römer betonte die Bedeutung der industriellen Produktion in NRW und die Notwendigkeit wettbewerbsfähiger Strompreise: „Trimet ist wichtiges Glied in der industriellen Wertschöpfungskette und braucht einen fairen internationalen Wettbewerb – dessen sind wir uns bewusst und dafür werden wir uns weiter einsetzen“, so Römer. Auch die notwendige Kompensation der CO₂-Kosten im Strom sowie Strompreismodelle, die einen angemessenen Preis für Grundlaststrom anbieten, müssten von der Bundesregierung und der Europäischen Union nun umgesetzt werden – das sei „in unseren Nachbarländern wie Frankreich oder Italien längst der Fall“. (red)

Im Gespräch (v.l.): die Politiker N. Römer, T. Kutschay und Trimet-Vorstand Dr. M. Iffert



Foto: TRIMET

VIELFALT

NACH MASS

Zukunftsfähige Lösungen aus Aluminium für anspruchsvolle Kunden:

Luft- und Raumfahrt • Schienenverkehr • Transportwesen
Verteidigungsindustrie • Yacht- und Schiffsbau • Werkzeug- und
Formenbau • Bauindustrie • Maschinenbau

Profile • Recycling • Walzprodukte

Ihr Partner für Aluminium

Aleris



Sonderheft Nachhaltigkeit

Umweltverträglichkeit der Produkte, Systeme und Verfahren: Nachhaltigkeit ist gefragt wie nie zuvor. Industrie und Verarbeiter können im nächsten Supplement metall-markt.net repräsentativ aufzeigen, wie Sie mit dem leichten und zugleich langlebigen Werkstoff Aluminium umgehen – auf ökologisch vertretbare Weise.

Mit einem attraktiven Firmenporträt!

Sonderheft Strangpresstechnik

Eine Technik mit Zukunft und Sie waren 2009 bei der Premiere nicht dabei? Rücken Sie die Stärken Ihres Unternehmens ins rechte Licht mit einem überzeugenden Firmenporträt und/oder einer Anzeige.

Beteiligen Sie sich an der begehrten Marktübersicht mit allen technischen Daten der Strangpresswerke.

Sie sind interessiert und wollen mehr Informationen? Frau Monika Wagner erteilt Ihnen gerne Auskunft. Sie erreichen Sie unter +49 (0)8621/8066534 oder wagner@alu-news.de.

**ALUMINIUM
KURIER**
alu-news.de metall-markt.net

Oder wenden Sie sich an den Verlag:
Tel. +49 (0)8171/911870
barbara.fink@pse-redaktion.de
info@pse-redaktion.de
Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

NEU
Erscheinung



Die Autoren



Wilhelm Häderle



Oskar Hafen

Metallgestaltung – natürlich kreativ

Intuitively Creative
Metalworking Design

Gestaltung in Metall – von der Idee zum Gebrauchsgegenstand. Die Natur zeichnet vieles vor. Sie ist ein Lehrbuch für Entwicklungen, Formen und Farben. Das Können des Metallgestalters liegt darin, die Formen zu erkennen, in Skizzen festzuhalten und optimal in Metall umzusetzen.

Die Autoren zeigen in diesem Buch Wege auf, wie ein Objekt seiner Funktion gerecht und gestalterisch ausgearbeitet werden kann, wie sensibles Erfassen, Reagieren und kreatives Umsetzen zur erfolgreichen Arbeit als Metallgestalter führt.

Bis 15. Juli zum
Subskriptionspreis von
34,80 Euro
statt 39,80 Euro
jetzt vorbestellen!

Metallgestaltung
– natürlich kreativ

ca. 200 Seiten
Format: 25 x 29,7 cm
ISBN 978-3-931951-45-0

Erscheint am 18. Juli 2011

Aus dem Inhalt

Stabanschlüsse

Gebrauchsgegenstände

Türen, Tore, Gitter

Treppen, Geländer

Restauration

Von Wilhelm Häderle und Oskar Hafen, ca. 200 Seiten, Texte Deutsch/Englisch, zahlreiche Entwurfsskizzen, Schwarz-Weiß- und Farbfotos, eindrucksvoller Bildteil mit Metallgestaltung aus der Kunstschmiede Oskar und Andreas Hafen, Best.-Nr. 387, 39,80 € im HEPHAISTOS-Bücherdienst; E-Mail: info@metall-aktiv.de www.metall-aktiv.de Verlag HEPHAISTOS Gnadenberger Weg 4 87509 Immenstadt-Werdenstein ISBN 978-3-931951-45-0

UNITOWER C von Kasto für Langgut und Bleche

Übersicht im Lager

Der UNITOWER C von Kasto ist eine perfekte Basis für effiziente, rationelle, wirtschaftliche und kostengünstige Lagerlösungen zum universellen Einsatz in Handwerk, Metallhandel und Produktion.

Mit dem Lagertyp UNITOWER C hat die Kasto Maschinenbau GmbH & Co. KG, Spezialist für Metallsägemaschinen und automatische Lagersysteme mit Sitz in Achern-Gamshurst, einen Standard geschaffen, der in vielen metallverarbeitenden Unternehmen aller Größen auf wenig Fläche für viel Platz, Sicherheit und Übersicht sorgt.

Das als modulares und weitgehend standardisiertes Baukastensystem konzipierte Kompaktlager lässt sich wahlweise in Einfach- oder in Doppelturm-Bauweise aufstellen. Je nach Auslegung sind pro Lagerplatz Belastungen zwischen einer und drei Tonnen auf (und inklusive) Kassetten, Paletten oder Trägereinheiten möglich. Bei Systemhöhen bis sieben Meter stellt der UNITOWER C bis zu 42 Lagerplätze zur Verfügung – dies in Abhängigkeit von den wählbaren Lagerfachhöhen auf Basis des engen Standardrasters von 47 Millimetern.

Je nach Auslegung und Ausrüstung eignet sich das Turmlager optimal zur Bevorratung von so unterschiedlichen Produkten und Gütern wie Stabmaterialien, Rohre, Profile, Bleche, Dickbleche, Platten, Plattenmaterialien wie Holz oder Kunststoff etc., Flachprodukte, Europaletten, Sonder- bzw. Kundenpaletten, Normbehälter aus Stahlblech, Kabeltrommeln, Kästen, Kisten, Kartons, Werkzeuge, Halbfabrikate, Zulieferteile, Betriebsmittel und dergleichen mehr. Die Produkte und Güter lassen sich von einer Person ein- und



UNITOWER C:

mit Trägerpaletten

für flache und sperrige Güter

auslagern bzw. nach Bedarf entnehmen und zurücklegen. Dies geschieht nach Wahl des Kunden in der Standardausführung im halbautomatischen oder optional im Automatikbetrieb.

Dank des geringen Flächenbedarfes von beispielsweise nur 3450 x 4150 Millimetern für einen UNITOWER C zur Bevorratung von großformatigen Blechen ist die Aufstellung sowohl im Lagerbereich als auch in der Produktion an Bearbeitungsmaschinen möglich. Damit ist eine schnelle Beladung der Maschinen gewährleistet, wobei sich nicht nur der Handlingaufwand verringert, sondern auch die Stillstandszeiten reduzieren. Außerdem kann man sich bei produktionsnaher Aufstellung als Vorratslager oder auch als Zwischenlager für Halbfabrikate etc. die meisten Materialflusseinsparungen sparen. Gleiches gilt

Foto: Kasto



Hubtraverse mit Fachhöhenkontrolle

natürlich auch bei der Nutzung als fertigungsnahes Lager für Werkzeuge oder Vorrichtungen, die dann schneller verfügbar sind.

Flexible Nutzung

Als Warenträger dienen entweder Kassetten oder Trägerpaletten, die auch im Mischbetrieb befahren und gelagert werden können. Die standardisierten Kassetten und Trägerpaletten bestehen aus robusten Blechteil-Schweißkonstruktionen und gleiten beim Einschleichen und Herausziehen auf Führungsschienen mit verschleißarmer Kunststoff-Auflage. An der stabilen und steifen Stahlkonstruktion des Lagerturmes angebaut ist das Regalbediengerät (RBG), das als heb- und senkbare Lasttraverse konzipiert ist.

Das RBG nimmt sowohl die Hub- und Senkbewegung (maximal acht Meter pro Minute) als auch die Auszug- und Einschubbewegung vor. Ausgehend von 47 Millimetern Lochrasterung, kann der Kunde sich „sein“ Lagersystem frei und mit unterschiedlichen Lagerfachhöhen konfigurieren. In dem Fall wird empfohlen, das Lager mit einer Kontrolleinrichtung zu versehen, um sowohl bei unterschiedlichen Kassetten oder Trägerpaletten als auch beim Anfahren zuvor ausgewählter Regalfächer sicher

zu sein, dass auch genügend Höhe vorhanden ist.

Zum Einlagern wie zum Auslagern befördert das RBG die Kasette bzw. Trägerpalette in die zuvor vom Bediener bestimmte Höhe und sorgt so für eine ergonomische Entnahme. Die gewählten Ein- und Auslagerhöhen werden in der Folge mit reproduzierbarer Genauigkeit angefahren, was den Vorteil hat, dass sich Transportwagen oder auch Sägemaschinen und Arbeitstische von Blechbearbeitungsmaschinen anbinden lassen.

Die Bedienung des Lagerturmes UNITOWER C erfolgt über die Steuerung Basic-Control von Kasto. Nach kurzer Einweisung sind die Werker in der Lage, das Gerät selbstständig zu programmieren und individuell zu führen. (eg)

alu-news.de
metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Lagern von Profilen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Direktmarkieren auf Stahl und NE-Metall

Das Unternehmen Couth Butzbach Produktkennzeichnung GmbH ist Spezialist für die so genannte „Hartkennzeichnung“ – also vertieft in das Material.

Müssen Kennzeichnungen mit ständig wechselndem Textinhalt von Bauteil zu Bauteil oder mit einem Data-Matrix-Code vertieft markiert werden, können hierfür nur vollautomatisch gesteuerte Nadel- oder Ritzmarkiersysteme verwendet werden. Die Produktkennzeichnung mittels Data-Matrix-Code ermöglicht die Rückverfolgung des gesamten Produktionsprozesses. Die Informationen werden je nach Datenmenge als quadratische oder rechteckige Punktmatrix in die Oberfläche markiert. Die 2D-Codes können auf ebene und gewölbte Oberflächen aufgebracht werden. Bei einer Matrix von z.B. 20x20 Punkten können bis zu 44 alphanumerische Zeichen codiert gekennzeichnet werden.

Mit diesen so genannten Dot-Matrix-Markiersystemen können Markiergeschwindigkeiten bis 16 Zeichen pro Sekunde sowie Eindringtiefen bis zu 0,8mm realisiert werden. Die Nadelpräger sind erhältlich als Handgeführte- oder Tischmarkiereinheit oder als Einbausystem zur Integration in die Fertigungszelle. Das Unternehmen produziert auch Sondermodellprägesysteme zur Markierung von Produkten mit Temperaturen bis zu 900°C speziell für die Stahlwerksindustrie. (red)



Data-Matrix-Code vertieft markiert

Foto: Couth Butzbach

Optimierte Abläufe in der Fertigung

Wertschöpfungsfaktor Spanntechnik

Spannvorgänge mit kurzen Rüstzeiten werden in der Fertigung umso wichtiger, je kleiner die Stückzahlen sind und je flexibler das Teilespektrum ist. Die Beispiele eines Werkzeugbauers und eines Maschinenbauers zeigen: Mit dem Einsatz intelligenter Spannsysteme der Andreas Maier GmbH & Co. KG (AMF), Fellbach, lässt sich die Wertschöpfung beachtlich steigern.

Ein Werkzeugbauer, der bei allen Spannlösungen stets einem großen Spektrum an Bauteilen gerecht werden muss, hat von seinem seit Jahren etablierten Nutenspannsystem auf das Nullpunktspannsystem Zero-Point von AMF umgestellt. Es wurde ein festes Raster mit durchgängigen Stichmaßen erarbeitet, das nun auf allen fünf Bearbeitungszentren im Betrieb angewandt wird. Dem großen Teilespektrum entspricht man mit Adapterplatten, die mit dem immer gleichen Spannprinzip arbeiten. Um alle Freiheitsgrade der 5-Achs-Bearbeitungszentren zu nutzen, kommen kleine Spann-Nippel zum Einsatz, die direkt in das Werkstück eingebracht werden können. Die wichtigsten Ergebnisse:

- Die Maschinen sind jetzt deutlich schneller im Span als früher.
- Die Spannung auf Paletten erfolgt hauptzeitparallel außerhalb der Maschine.
- Die Spindellaufzeiten haben sich um 75 Prozent erhöht.
- Der Bedarf an Spannplatten für Sonderlösungen ist um 80 Prozent zurückgegangen.
- Die einfache Handhabung der Spannsysteme führt zu großer Prozesssicherheit und hoher Wiederholgenauigkeit. Zu dieser hervorragenden Bilanz trägt einerseits das durchdachte Nullpunktspannsystem von AMF bei, andererseits haben Geschäfts- und Betriebsleitung des Werkzeugbauers auch den Rat des Spezialisten beherzigt und das Thema „Rüsten mit Zero-Point“ nicht nur am Maschinentisch, sondern auch in den Köpfen aller Beteiligten etabliert.

3 Fragen an...

...Jürgen Förster (Foto), Prokurist und Vertriebsleiter bei AMF.



Herr Förster, wann ist der Einsatz von Nullpunktspannsystemen sinnvoll?

Jürgen Förster: Die größten Vorteile in der Fertigung erreicht man bei einem flexiblen Teilespektrum, das in kleinen Serien gefertigt wird. Gleiches gilt, wenn bei der Teilefertigung just-in-time oder on-demand häufige Werkstückwechsel gefordert sind. In diesen Fällen hat der Anwender unseres Zero-Point-Spannsystems mit Einsparungen von über 90 Prozent bei den Rüstzeiten den größten Nutzen. Wenn darüber hinaus hauptzeitparallel auf einem Nebenplatz vorgerüstet werden kann, steigt die Produktivität noch weiter an.

Worauf sollten Anwender achten, um die größten Erleichterungen zu erzielen?

Jürgen Förster: Es empfiehlt sich, alle an der Herstellung eines Teiles Beteiligten frühzeitig einzubeziehen – also neben den Maschinenbedienern auch die Konstrukteure, Arbeitsvorbereiter und Programmierer, die jeweils aus ihrer Sicht bereits auf die Möglichkeiten des Spannsystems eingehen und entsprechende Vorteile ausschöpfen können. Wenn auch Geschäfts- beziehungsweise Betriebsleitung dahinterstehen, lassen sich die größten Steigerungen bei der Produktivität erzielen.

Es sind also nicht immer nur technische Fertigkeiten gefragt?

Jürgen Förster: Genau. Hier geht es vor allem um Führungskompetenz und darum, die Ängste und Befindlichkeiten der Mitarbeiter bei Veränderungen zu berücksichtigen. Da ist oft Fingerspitzengefühl gefragt. Wir erleben es immer wieder: Ist das System akzeptiert und sind seine Möglichkeiten und Vorteile erst einmal in den Köpfen der Beteiligten, dann entwickelt sich eine unglaubliche Eigendynamik, die weitere Wertschöpfungspotenziale zutage fördert.

Herr Förster, vielen Dank für das kurze Gespräch. (red)

Durch das geschickte Einbeziehen von Konstrukteuren, Arbeitsvorbereitern und Programmierern ist das System durchgängig eingeführt, und das Know-how der Mitarbeiter fließt schon früh mit ein. Entsprechend frühzeitig findet man so die Position, in der sich das Werkstück am besten spannen lässt, und der Maschinenbediener kann dann diese Spannlage mit minimalem Zeitaufwand umsetzen. Um 90 Prozent und mehr reduzierte Rüstzeiten sind dabei keine Seltenheit – Zeit, die der Produktivität zugutekommt.

Auch bei einem süddeutschen Hersteller von Werkzeugmaschinen ist Durchgängigkeit ein Thema. Obwohl das Unternehmen schon früh auf Nullpunktspannsysteme gesetzt hat, wechselte man vor einigen Jahren auf das Zero-Point-System von AMF, weil es durchgängig für die Bearbeitung sowohl von Großteilen als auch von Kleinteilen geeignet ist. Eingesetzt werden Universal-Spannmodule mit Haltekräften von 55 kN ebenso wie Schwerlast-Spannmodule mit bis zu 105 kN Haltekraft.

Großer Fangeinzug

Das Besondere dabei: Beide haben die gleiche Schnittstelle. So können immer die gleichen Spann-Nippel verwendet werden – für Spannplatten genauso wie für die Direktspannung von Werkstücken. Wichtig ist dem Anwender hierbei vor allem der große Fangeinzug, der durch die spezielle Kontur des Nippels ein verkantungsfreies Ein- und Ausfahren erlaubt. Die Bohrung muss nicht mühsam planparallel gesucht werden, die Nippel finden bei annähernder Positionierung selbst ihren Weg und zentrieren sich automatisch. Darüber hinaus werden hydraulische Horizontal-Schnellschneidzylinder und etliche weitere Module von AMF verwendet.

Insgesamt mehr als 500 Module erleichtern die Fertigung von Kleinserienteilen,

Sicheres Spannen trotz ungünstiger

Hebelverhältnisse: Zero-Point-S-

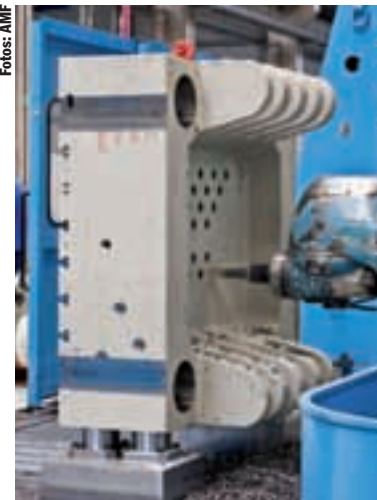
Spannsystem von AMF

die der Maschinenbauer für seine Produkte selbst herstellt. Auch hier haben die Maßnahmen zu Rüstzeiten geführt, die um 90 Prozent unter denen früherer Zeiten liegen: Ein Werkstück, das ehemals 60 Minuten Rüstzeit benötigte, wird heute in sechs Minuten gespannt, und das hauptzeitparallel außerhalb der Maschine.

Oberflächengüte

Zudem gab es einen überraschenden weiteren Aspekt der Wertschöpfung: Parallel zum Aufbau des Zero-Point-Systems hat man mit einer bestens vorbereiteten und durchgeführten Studie wissenschaftliche Grundlagen bezüglich der Oberflächengüte von Teilen geschaffen, die mit beziehungsweise ohne Nullpunkt-Spannsystem gefertigt wurden. Die Annahme: Teile, die mit Nullpunkt-Systemen gespannt werden, haben eine mindere Oberflächenqualität. Das Ergebnis: Es ist genau umgekehrt. Die Oberflächengüte von Teilen, die mit dem Zero-Point-System gespannt werden, ist höher. Das Spannsystem schluckt Vibrationen und führt zu besseren Ergebnissen bei gleicher Maßgenauigkeit. Das hat Einfluss auf die Schneidstoffe, die plötzlich deutlich höhere Standzeiten aufweisen – ein nicht unbeträchtlicher Wertschöpfungsfaktor. Außerdem entfallen teilweise nachgelagerte Arbeitsschritte. (red)

Foto: AMF



Alu-Hebeschiebesystem mit Minergie-Standard

Reynaers, Gladbeck, einer der führenden europäischen Anbieter von Architekturlösungen aus Aluminium, hat kürzlich die nach eigenen Angaben erste nach Minergie-Anforderungen zertifizierte Hebeschiebetür vorgestellt. Es handelt sich dabei um eine Vari-



Foto: Reynaers

MINERGIE-Hebeschieber CP 155-LS

ante des bewährten Hebeschiebesystems CP 155-LS, die als innenlaufende Ausführung konzipiert ist. Dank seiner schmalen Mittelsektion von 115 mm sorgt der Minergie-Hebeschieber für lichtdurchflutete Räume. Die innenliegende Laufschiene ist automatisch vor Umweltverschmutzungen geschützt und gewährleistet eine maximale Öffnung des Elementes. Neu ist die Vielfalt an Glasarten, die sich bis zu 52 mm Stärke einsetzen lassen, einschließlich Verbundglas, das über eine wesentlich höhere Festigkeit verfügt. Sogar Schallschutzgläser können verwendet werden. Bereits in der Standardausführung bietet das Minergie-Hebeschiebesystem CP 155-LS folgende Vorteile:

- Wärmedämmung nach Minergie-Anforderungen;
- innenlaufender Öffnungsflügel für maximale Öffnung des Elementes;
- sehr gute Laufeigenschaften;
- größtmögliche Transparenz;
- Festteilverglasung von außen;
- manuelle oder motorisierte Bedienung (Motorisierung auch nachträglich möglich);
- maximales Flügelgewicht von 400 kg;
- große Abmessungen möglich;
- Schlagregendichtheit Klasse 9A (600 Pa);
- schmaler Mittelquerschnitt (115 mm);
- gefällige Schwellenlösungen.

Die Minergie-Ausführung des CP 155-LS ist so konstruiert, dass sie sich schnell und problemlos einbauen lässt. Die Verglasung des Festteils von außen erleichtert vor allem die Montage von groß dimensionierten Scheiben.

Die hochwertigen, starken Systemkonstruktionen können wahlweise manuell oder elektromotorisch (Nachrüstung möglich) angetrieben werden. Die INOX-Laufschiene stellen eine leichte und geräuscharme Handhabung der Hebeschiebefunktion dauerhaft sicher. Für unterschiedliche Aufgaben und Farbwünsche der Kunden stellt Reynaers mehr als 400 Metall- und Eloxalröhre, glänzende und matte Farben sowie Beschichtungen mit Holzstrukturen für die Innen- bzw. Außengestaltung bereit. (red)



Recycling-Anlage mit Zweikammer-Schmelzofen TCF

Schützt die Umwelt und reduziert die Kosten

Zweikammer-Schmelzofen (TCF) Recyclinganlage:



- Schmelzen von kontaminiertem Schrott
- TCF-Prozess
- Metall-Umwälzung
- Automatische Chargiereinrichtung
- Integrierte Steuerung

Vorteile:

- Leichtes Gießen
- Sehr sichere Arbeitsweise
- Vollautomatischer Betrieb
- Umweltfreundlich
- Zuverlässige Funktion

LOI Italimpianti
TENOVA

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

ABIS
Industrieöfen
neu und gebraucht
info@abis-gmbh.com
www.abis-gmbh.info
Tel. +49-(0)9170-97835

**Gebrauchte
Gleitschleifanlagen**
Aktueller Lagerbestand unter:
www.fromm-gleitschleifmaschinen.de
Tel. 05281-961213 • Fax -961214

EJOT
ALtracs® Plus
Die gewindefurchende
Schraube für Leichtmetalle
www.ejot.de

Immer etwas neues:
alu-news.de

**BIEGETECHNIK
steinrücken**
Perfekt gebogen!
Zur Hammerbrücke 11
D-59939 Olzberg-Bruchhausen
Fon +49 (0) 29 62/9 79 14-0
Fax +49 (0) 29 62/9 79 14-20
info@biegetechnik-steinruecken.de
Biegen
CNC-
Bearbeitung
Stützen
Sägen
Pulvern
Extrudieren
Montieren
von
Baugruppen
Material-
beschaffung

**INSPIRATION
FÜR
IHRE EDV**
Software-Datenbank
für die Metallbranche
metall-edv.de

POHL
Fassaden- und Abkantungstechnik
Metall - Fassaden und mehr
Fassaden-Sonderkonstruktion
E.ON Energy Research Center, Aachen
Hinterleuchtete Ornamentfassade
Centrum Galerie, Dresden
● Fassaden aus Aluminium, Edelstahl, Kupfer
oder Zink
● Fassadensysteme wie Europanel®, Europlate®,
Ecopanel® oder die Schindelfassade
● Metallbe- und -ver-
arbeitung; vom
Einzelteil bis zur Serie,
Sonderkantungen
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

Fortschrittliche Konzepte zum Metalldrücken

Innovative Umformtechnik macht Metallen Druck

Metalldrücken ist vielseitig und wirtschaftlich. Es ist das optimale Fertigungsverfahren für die Herstellung auch komplizierter Werkstückformen. Zur Vollendung führt es der Bielefelder Sondermaschinenbauer SSB.

Als Trendsetter dieses wirtschaftlichen, spanlosen Umformverfahrens bietet das ostwestfälische Traditionsunternehmen vertikale Drückzentren, Rohrschließmaschinen und Rotationsschmiedepressen als individuelle Lösungen an, maßgeschneidert und angepasst an den jeweiligen Kunden-Workflow. Mit vertikalen Drückmaschinen für die Alu-Felgen-Herstellung ist SSB sogar Weltmarktführer.

Als eines der ältesten Umformverfahren zur Erzeugung rotationssymmetrischer Hohlkörper hat sich das Metalldrücken als spanlose Produktionstechnologie in der modernen industriellen Fertigung etabliert. Thomas Beyer, Geschäftsführer der SSB-Maschinenbau GmbH aus Bielefeld: „Durch diese Herstellungsmethode wird das Werkstück belastbarer und leichter. Der Rohmaterialverbrauch reduziert sich durch Verdichtung des Materials auf ein Minimum. Da die Umformung, bedingt durch die Geometrie der Werkzeuge, nur lokal in der partiellen Umformzone konzentriert stattfindet, sind nur geringe Kräfte, etwa im Vergleich zum Tiefziehen, erforderlich. Auch entfällt die aufwändige und kostenintensive Herstellung von Tiefziehwerkzeugen. Auf nur einem Drückfutter können dank der flexiblen Rollenführung verschiedene Werkstoffe wie zum Beispiel Eisenmetalle und Aluminium gefertigt werden.“

Wirtschaftliche Produktion

SSB baut in Anlehnung an das Standardprogramm für die verschiedensten Branchen wie etwa Automobilzulieferer, Landwirtschaftstechnik, Landmaschinenbau, Fördertechnik und Anlagenhersteller Sondermaschinen. Besonders gefragt sind Bearbeitungszentren und Bohr- und Fräsmaschinen für die wirtschaftlichere Produktion von Serienteilen. So hat sich das Unternehmen im Laufe der vergangenen 28 Jahre seines Bestehens auch als einer der Innovationsführer von Drückmaschinen für Alufelgen weltweit einen Namen gemacht.

Dazu beigetragen hat sicherlich das vertikale 3-Rollen-Drück-Zentrum 3VDZ mit getrennt programmierbaren Rollenachsen sowie vertikaler Spindelanordnung für die Warm- und Kaltumformung von Pkw- und Lkw-Aluminiumfelgen. Alle Vorschubachsen werden mit Kugellrollenspindel, spielfreiem Getriebe und Vorschubservomotor angetrieben und über eine Sinumerik CNC 840 D gesteuert. Das Drück-Zentrum hat CNC-gesteuerte Antriebe, Drückrollenachsen sowie einen CNC-geführten Reitstock, Rollenkopflager für beide Umformrichtungen, automatische, elektrische Werkzeugauf-

heizung und Temperaturkontrolle am Werkzeug für einen stabilen Umformprozess. Alle Spindel- und Rollenkopflager haben Öllumlaufschmierung über ein Ölschmieraggregat mit Kühlung. Zur Herstellung von Alufelgenrohlingen mit einem Durchmesser von bis zu 30 Zoll kommt die 350-Tonnen-Rotations-Schmiede-Pressen RFP von SSB zum Einsatz. Dabei werden die Stangenabschnitte im warmen Zustand zu einem Felgenrohling als Teller oder Napf umgeformt. Durch die unter einem geringen Winkel stehende obere Spindel wirkt die Umfangskraft stets nur auf eine Teilfläche des Werkstücks. Durch die kleinere Kontaktfläche ist die benötigte Umformkraft wesentlich geringer als beim herkömmlichen Schmieden.

Rotationsschmieden

Geschäftsführer Thomas Beyer: „Die Produktion besonders hochwertiger Aluminiumfelgen ist möglich durch das

Gussverfahren, das gussbedingte, unerwünschte Hohlräume, so genannte Lunken, verringert werden.

Große Fertigungstiefe

Holger Klante, Leiter Konstruktion und Entwicklung bei SSB: „Intensive Kommunikation mit dem Kunden steht vor der Entwicklung eines Maschinenkonzeptes. Da wir eine sehr große Fertigungstiefe haben – Konstruktion, Fertigung und Montage kommen bei uns aus einer Hand – erhalten unsere Kunden Einzelmaschinen bis hin zu Großanlagen, komplett angepasst auf die jeweiligen Gegebenheiten.“

Ein Beispiel ist das neuartige Maschinenkonzept für die Warmumformung von Flaschenböden und Flaschenhälsen an Stahlgasflaschen. Alle Achsen der Rohrverschleißmaschine TCM werden über Vorschubservomotoren angetrieben und CNC-gesteuert. Die Umrüstzeiten sind äußerst kurz, da alle Einstellun-



Einzeln programmierbare Rollenachsen: 3-Rollen-Drückzentrum 3VDZ

Rotationsschmieden von Felgenrohlingen mit unserer Rotationsschmiedepresse RFP und das Drückwalzen von geschmiedeten Felgenkonturen oder gegossenen Vorformen mit unseren Modellen der VDZ-Serie.“ Diese Verfahren der Massivumformung bewirken ein gleichmäßiges Gefüge und eine höhere Festigkeit. Das ermöglicht eine deutliche Gewichtsersparnis. Darüber hinaus ergibt sich weniger Ausschuss als bei

gen als NC-Achsen ausgeführt sind. Hohe Geschwindigkeiten und hohe Dynamik der Achsen ergeben kurze Fertigungszeiten.

Holger Klante betont: „Für alle SSB-Maschinen garantieren wir einen schnellen und weltweiten Service. In Kombination mit höchster Qualität und umfangreicher Prozesskompetenz genießen unsere Kunden weltweit hohe Investitionssicherheit.“ (red)

Mobile Schichtdickenmessung

Für die Bestimmung von Beschichtungsstärken auf Werkstoffen hat Würth zwei neue Geräte entwickelt: die Schichtdickenmessgeräte Basic und Kombi, die die häufigsten Anwendungen abdecken. Hinzu kommt der neue Crash-Check, ein elektronischer Schnelltester zur Überprüfung der Fahrzeuglackierung auf Stahl, der insbesondere im Kfz-Handwerk angewandt wird. Das mobile Schichtdickenmessgerät Basic eignet sich zur hochgenauen Messung von Beschichtungen auf ferromagnetischen Werkstoffen wie Stahl und Eisen (Mindeststärke 0,3 mm). Es besitzt einen Messbereich von 0 bis 999 µm bei einer Auflösung von 1 µm. Seine Besonderheiten liegen u.a. in der verschleißfesten, im Gehäuse integrierten Messsonde, einer automatischen Fehlerkorrektur bei Temperaturänderungen sowie der Anzeige einer eventuellen Fehlermessung auf Basis einer Plausibilitätsprüfung. Das Schichtdickenmessgerät Kombi ergänzt die Basic-Version, indem es auch Messungen von Beschichtungen auf nichtmagnetischen Metallen wie Aluminium gestattet.

Der elektronische Schnelltester Crash-Check mit magnetischer Sonde überprüft zuverlässig die Fahrzeuglackierung auf Stahloberflächen. Bei der Entwicklung wurde Wert auf Handlichkeit und leichte Bedienung gelegt: Das Gerät wird einfach auf die betreffende Oberfläche gelegt und mittels Knopfdruck aktiviert. Anschließend signalisieren farbige Leuchtdioden die Stärke der Lackoberfläche:
► Grün bedeutet eine Lackdicke, die in etwa dem Originalzustand entspricht (bis 180 µm).
► Gelb steht für eine erhöhte Lackdicke bis etwa 450 µm, was auf eine eventuelle Mehrfachlackierung hinweist.
► Rot bezeichnet eine Beschichtungsstärke von mehr als 450 µm, wie sie nach Spachtelreparaturen auftritt. (red)

Crash-Check: Schichtdickenmessgerät

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Profilbiegetechnik finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Masdar City: Symbol für nachhaltiges Bauen

Aluminium glänzt in der Ökostadt an allen Ecken

Aus der Vision wird allmählich Realität: Nachhaltigkeit wächst in großem Stil. Gemeint ist Masdar City, die erste klimaneutrale Stadt der Welt – mitten in der Wüste des arabischen Emirates Abu Dhabi. Und im 22-Mrd.-Dollar-Projekt von Beginn an vertreten: Aluminium von Novelis.

Um die 50.000 Menschen sollen – ursprünglich angedacht ab 2016, neuere Planungen gehen von frühestens 2025 aus – in dem Vorzeigeprojekt nahe der Hauptstadt Abu Dhabi leben: ganz ohne CO₂-Ausstoß und Autos, fast abfallfrei

dank diszipliniertem Recycling und einer Wasserversorgung mit solarbetriebenen Entsalzungsanlagen. Zudem wird der Energieaufwand in der Öko-Stadt pro Einwohner im Vergleich zu heute auf 25% verringert.

Analog zur traditionellen arabischen Bauweise mit schattigen engen Gassen sorgen Frischluftkorridore und Parkflächen für ein angenehmes Klima. Beobachter vor Ort empfinden es schon jetzt als wohltuend, wie gefächerte Aluminiumfassaden heiße Sonnenstrahlen

Agentur für erneuerbare Energien (Irena) sein.

Um die ehrgeizigen Ziele zu erreichen, lautet nach Ansicht von Beobachtern die Devise am Golf: weg vom Öl, hin zur Solarkraft. Auf den ersten Blick wirkt dieses Vorhaben der Scheichs paradox. Schließlich kontrolliert das Emirat Abu Dhabi etwa 8% der weltweit nachgewiesenen Ölreserven und ist mit 2,8 Millionen verkauften Ölfässern pro Tag der sechstgrößte Öllieferant der Welt. Indes, die Führer von Abu Dhabi denken langfristig und wissen sehr wohl um die Vergänglichkeit ihres Hauptexportgutes. Bereits die erste Bauphase wird in die Energiebilanz mit einbezogen. Deshalb wird zuerst eine riesige Solaranlage er-



In eng angelegten Straßen: Die Häuser beschatten sich gegenseitig

Soft Peeling für metallische Oberflächen

Mit dem von Extrude Hone entwickelten AFM-Druckfließbläp-Verfahren (Abrasive Flow Machining) lassen sich metallische Komponenten gezielt entgraten, Kanten verrunden und polieren. Insbesondere im Werkzeug- und Formenbau wird die Technologie zum Oberflächenfinish von anspruchsvollen Strangpress- und Extrusionswerkzeugen aus Aluminium eingesetzt. Unternehmen, für die eine Anlageninvestition nicht in Frage kommt, können die AFM-Bearbeitung auch als Dienstleistung in Anspruch nehmen.

Beim AFM-Prozess werden thermisch beeinflusste Schichten, die z.B. nach der EDM-Bearbeitung entstehen, entfernt, Oberflächenrauheiten minimiert und alle formgebenden Geometrien innerhalb weniger Minuten „auf Hochglanz“ poliert. Die Bearbeitungsqualität liegt innerhalb enger Toleranzen. Vorteile der Bearbeitung sind eine perfekte Oberfläche und eine Zeitersparnis bis zu 75% gegenüber dem manuellen Polieren.

„Gerade für die schwierige Reinigung enger und schwer zugänglicher Werkzeug-Fließkanäle ist das Druckfließbläp eine optimale Lösung“, sagt Ralf Krieger, Vertriebsleiter bei Extrude Hone. Häufig werden Rauheitswerte bis zu Ra = 0,1 µm gefordert. Die gewünschte Oberflächengüte ist auch bei besonders geringem Abtrag erreichbar, da das Werkzeug, ein mit Schleifpartikeln angereichertes Polymer, seine Viskosität den einwirkenden Scherkräften anpasst. Der Materialabtrag erfolgt in Fließrichtung des Werkstoffes und ermöglicht das Einstellen optimaler Prozessparameter in der Extrusion und beim Strangpressen. Das Druckfließbläp eignet sich neben der Bearbeitung neuer Werkzeuge auch zum Reinigen und Instandsetzen gebrauchter Matrizen. Abgenutzte oder beschädigte Funktionsflächen werden auf diese Weise schnell und wirtschaftlich aufgewertet. Das verlängert auch die Standzeit der meist kostenintensiven Werkzeuge. (red)



Druckfließbläp-Verfahren bewährt

Foto: Novelis



Wohltuend: „Fächer“ aus Aluminium schirmen heiße Sonnenstrahlen ab

ein Stück weit abschirmen. Und noch ein Clou wird in dem sechs Quadratkilometer großen Projekt umgesetzt: Für die künftigen Bewohner von Masdar City, die in den 1500 Öko-Firmen und -Instituten tätig sein werden, steht ein öffentliches, Verkehrsnetz mit elektrischen Kabinenbahnen bereit, ein sogenanntes Personal-Rapid-Transit-Netz (PRT). In den fahrerlosen Kabinen haben sechs Personen Platz. Die Passagiere werden auf über 200.000 möglichen Routen automatisch an das gewünschte Ziel gebracht. Und kein Punkt im Stadtbereich ist mehr als 200 Meter von einer Haltestelle entfernt. Neben dem unterirdischen Netz entsteht eine Hochbahn, die Masdar City mit anderen Stadtteilen und dem Flughafen verbindet.

Zukunfts-Pläne

Visionen, die vom britischen Stararchitekten Lord Norman Foster in Pläne strukturiert worden sind. Als Initiatoren für das Zukunftsprojekt gelten die Abu Dhabi Future Energy Company (ADPEC) und Scheich Muhammad Ibn Zayid Al Nahyan. Auch renommierte bundesdeutsche Firmen und Institute wie u.a. Siemens, BASF, Bosch Solar Energy und die RWTH Aachen tragen zum Aufbau von Masdar City bei.

Das äußerst ambitionierte Vorhaben Masdar, übersetzt heißt es Quelle oder Ursprung, hat sich letztlich für Abu Dhabi auch im politischen Bereich ausgezahlt: Das Emirat hat sich im internationalen Wettbewerb gegen Bonn durchgesetzt und wird künftig Standort des Hauptquartiers der Internationalen

richtet. Die frühe Stufe liefert genug Strom für den Bau der Wüstenstadt. Später sollen insgesamt 87.777 Solarpanels vor der Stadt sowie viele weitere Anlagen auf den Dächern die Energie-Versorgung von Masdar City sichern und dabei jährlich Zehntausende Tonnen CO₂ einsparen.

Mit welchem Nachdruck Abu Dhabi die Zeit nach dem Öl plant, erkennen Beobachter daran, dass zur Ökostadt eine eigene Universität gehört: das Masdar Institute of Science and Technology. Sie ist weltweit die erste Hochschule, die sich ausschließlich erneuerbaren Energien widmet. Erklärtes Ziel der Scheichs ist es, auf diesem Gebiet in Forschung, Lehre und Technologie die Führungsrolle einzunehmen.

Aluminium gefragt

Im Inneren der Universität werden ausschließlich nachhaltige Baumaterialien verwendet. So kommen, wie das Unternehmen Novelis berichtet, für ein Studentenwohnheim u.a. 7000 Quadratmeter Aluminium-Fassadenbleche der Farbe „Neukupfer“ zum Einsatz, und für Treppenaufgänge am Universitätsgebäude 1500 Quadratmeter ebenfalls zwei Millimeter starke Fassadenbleche der Farbe „Kristallsilber“. In beiden Fällen handelt es sich um die Legierung ECO Plus aus 90% recyceltem Aluminium und 10% Primäraluminium.

Für die beauftragte Baufirma war das Leichtmetall das Mittel der Wahl für die Fassade. Dank seinem geringen Gewicht lässt sich Aluminium leicht montieren. Die gute Formbarkeit lässt auch ausge-

fallene architektonische Wünsche zu. Außerdem reagiert die Oberfläche vergleichsweise unempfindlich gegen Hitze, UV-Strahlung und Wüstensand. Damit, so die Planer, werden nicht zuletzt teure und energieaufwendige Reinigungs-, Reparatur- und Instandhaltungsmaßnahmen eingespart.

Doch bevor das Aluminium als Baustoff zugelassen wurde, musste zuerst ein aufwendiger Zertifizierungsprozess gemeistert werden. Denn in Masdar City wird so ausführlich dokumentiert wie noch nie bei einer Großbaustelle zuvor. Sämtliche Emissionen werden bis ins Detail festgehalten – egal, ob ein Berater einfliegt oder ein Sack Zement verbaut wird.

Exakte Dokumentation

Die Verantwortlichen fordern für jedes eingesetzte Material eine detaillierte Lebenszyklusanalyse und eine umfassende Energiebilanz. Eine spezialisierte Beratungsfirma übernimmt im Auftrag des Scheichtums die gesamten Untersuchungen: Die Spezialisten messen, berechnen und kontrollieren die verarbeitete Kohlendioxid-Menge in der Öko-Stadt von der Wiege bis zur Bahre. Das heißt, es werden alle Treibhausgas-Emissionen erfasst oder berechnet, die von der Herstellung und dem Transport über die Nutzung bis hin zur Entsorgung aller Baumaterialien anfallen.

Ökologisches Material

Nur im gesamten Zusammenhang ökologisch sinnvolle Stoffe werden zugelassen. Dabei konnte ECO Plus nach Unternehmensangaben auf vielen Seiten überzeugen: z.B. durch die Verwendung einer Legierung mit fast ausschließlich Sekundär-Aluminium, dessen Herstellung 95% weniger Energie benötigt als Primäraluminium; ferner dank einer guten Transportbilanz durch das geringe Gewicht sowie mit der langen Haltbarkeit und uneingeschränkten Wiederverwertung.

Nicht nur bei den Materialien hat in Masdar City energiesparendes Denken Vorrang. Die ganze Stadt ist von Grund auf energetisch günstig geplant. Um den Energieverbrauch niedrig zu halten, werden die Straßen – wie in südlichen Ländern üblich – eng angelegt: Die Häuser werden so gebaut, dass sie die öffentlichen Wege beschatten und sich auch gegenseitig Schatten spenden. Die Temperatur in Masdar wird um 20 Grad Celsius geringer sein als außerhalb der Stadtmauern.

Energiegewinn

Auch in der Gebäudeplanung gehen die Experten neue Wege. So wird der Verwaltungssitz von Masdar das weltweit erste großflächige, mischgenutzte Bauwerk sein, das mindestens 3% mehr Energie produziert als verbraucht. Außerdem wird es das erste Gebäude sein, das seine Energie für die Errichtung selbst liefert. Dafür wird zuerst die rund 75.000 Quadratmeter große Solardachkonstruktion erstellt, die dann den Strom für den Bau der darunterliegenden Bereiche liefert. (mm/bu)

COUTH BUTZBACH
THE MARKING COMPANY



Handschlagstempel



Prägewerke



Nadel-Ritzpräger

COUTH BUTZBACH
Produktkennzeichnung GmbH
D-42651 Solingen
Potshauerstrasse 12
Tel. 0049/212/881795-60
Fax 0049/212/881795-80
www.couth-butzbach.de

Die kontinuierliche Überprüfung der Fertigungsabläufe ist für einen Lohnbetrieb von existenzieller Bedeutung. Wie unser Beispiel aus der Praxis zeigt, lassen sich dabei beeindruckende Resultate erzielen, wenn der Einsatz von Standard- und Sonderwerkzeugen auf einer mit dem Werkzeuglieferanten gemeinsam erarbeiteten Strategie beruht.

Die 1962 als Schlossereibetrieb gegründete Stamue Fertigungstechnik präsentiert sich heute am Standort in Raunheim bei Frankfurt als moderner Dienstleister für Bauteile und Komponenten. Der Familienbetrieb beschäftigt 21 Mitarbeiter und liefert seine Produkte vorwiegend an die Halbleiter-, Luftfahrt-, Arzneimittel-, Getränke- und Vakuumtechnik-Industrie sowie an den Maschinenbau. Was in den Anfangszeiten unter dem Namen Stahlbau Müller noch die

Schlosserei war, ist heute bei Stamue der Apparatebau. Dort werden Werkstücke unterschiedlicher Form und aus verschiedenen Werkstoffen nach Kundenvorgaben gefertigt, montiert und geprüft – bei Schweißteilen bis zu einem Gewicht von 5 Tonnen.

Schnell, hochgenau und preiswert möchte der Kunde seine Bauteile geliefert bekommen. Diese Vorgaben stellen einen Lohnfertiger vor immer neue Probleme, da heute auch Wettbewerber aus aller Welt aktiv sind und manche Anfrage den Unterschied zwischen billig und preiswert ignoriert. Dabei sind es oft die kleinen Optimierungen, die nicht nur zur eigenen Wettbewerbsstärke beitragen, sondern auch zu der des Kunden.

Tauchfräsen löst Fertigungsprobleme

Rundungen im Griff

Ein Beispiel für die kontinuierlichen Anstrengungen, die Fertigungsabläufe zu optimieren, ist das Bearbeiten von Stützen aus hochfestem Aluminium AlZn5. Die Teile für die Waverfertigung werden komplett aus einem Block (203 x 172 x 80 mm) gefräst. Neben verschiedenen Kontur- und Formfräsarbeiten sowie dem Einbringen von Bohrungen beeinflusste das Fräsen einer Halbschale mit Radius 99,5 mm die gesamte Herstellzeit und damit die Teilekosten in erheblichem Maße.

Neue Strategie

Ortwin Müller, gemeinsam mit seinem Bruder Wolfgang Geschäftsführer der Stamue Fertigungstechnik und verantwortlich für die Produktion, suchte deshalb nach neuen Wegen, um diesen zeit- und kostenintensiven Arbeitsgang zu optimieren. Der bisherige Arbeitsablauf – Vorschruppen von oben nach unten mit einem zweischneidigen Schaftfräser bei Spantiefen von 10 mm – erwies sich als nicht mehr wettbewerbsfähig. Was sich

in seinen mittelfristigen Auswirkungen jedoch als noch gravierender abzeichnete, war die hohe Spindelbelastung. Da sich auch das abschließende Schlichten mit einem Einscheiderfräser in einer nicht zu akzeptierenden Größe auf die Kalkulation auswirkte, sah Ortwin Müller dringenden Handlungsbedarf für eine neue Strategie.

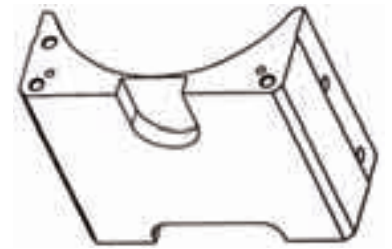
In der 3D-Darstellung der Stütze ist die

Kontur der Halbschale mit $r = 99,5$ mm

deutlich erkennbar

8 mm Zustellung geschruppt.

Nach verschiedenen Versuchen erwiesen sich folgende Schnittwerte als besonders prozesssicher und wirtschaftlich: Schnittgeschwindigkeit $vc = 800$ m/min, Vorschub $fz = 0,1$ mm/Zahn, Eingriffsbreite $ae = 8$ mm, Vorschub $vf = 1900$ mm/min, Bearbeitungstiefe $l = 180$ mm. Bei den ersten Versuchsreihen wurden problemlos 240 Teile ohne sichtbare Verschleißerscheinungen an den Wendeschneidplatten gefräst. Die Einsatzdauer des Tauchfräasers kann al-



Schon während der Informationsphase stießen die Vorschläge von Frank Leonhard, Technische Beratung und Verkauf bei der Ingersoll Werkzeuge GmbH, auf besonderes Interesse. Der Repräsentant des Frässpezialisten aus Haiger empfahl eine Aufteilung der Halbschalenbearbeitung in Schruppen mit einem Standardtauchfräser S-Max und Schlichten mit einem Sonderfräser.

Diese Strategie versprach mehrere Vorteile. Durch das Tauchfräsen kann die Halbschale mit geringstem Aufmaß für das Schlichten vorgefräst werden. Die spezielle Technologie des Ingersoll-TauchfräSENS schont die Spindel durch eine geringere Belastung – die Übertragung der Spankräfte erfolgt ausschließlich in Z-Richtung –, und das Sonderwerkzeug erzeugt im letzten Arbeitsgang eine glatte und spiegelnde Oberfläche. Dank der hohen Oberflächenqualität kann die Stütze nach dem Entfetten direkt eloxiert werden.

Zum Schruppen empfahl Frank Leonhard einen Aufstecktauchfräser aus der Baureihe SHU. Seine sechs Wendeschneidplatten der Serie S-Max mit je vier Schneiden erlauben eine maximale Schnitttiefe von 10 mm. Herausragendes Merkmal der vierschneidigen Platte ist die doppelt positive Geometrie radial und axial. Der Fräser mit 80 mm Durchmesser und den sechs effektiven Zähnen wird in einem Aufsteckdorn SK 40 aufgenommen. Die gesamte Auskrugung beträgt 220 mm.

Zum Fräsen der Halbschalen werden jeweils zwei Stützen in einer Vorrichtung auf einem Bearbeitungszentrum DMU 70 VL gespannt. Der Tauchfräser startet am Halbkreis-Mittelpunkt der Halbschale und fräst entlang der Symmetrieachse den Radius bis zu einem Aufmaß von etwa 1 mm. Anschließend fährt das Werkzeug an den Startpunkt und fräst dann in Richtung Radiusbeginn. Von dort aus wird die Halbschale mit jeweils

so noch erhöht werden.

Ein Sonder-Tauchfräser mit 199 mm Durchmesser und sieben effektiven Zähnen schlichtet die geschruppte Oberfläche. Da auch bei diesem Werkzeug die Auskrugung 220 mm beträgt, wird es vor der Auslieferung gewuchtet und ggf. bei Stamue nochmals einem Feinwuchtung unterzogen. Geschlichtet wird bei einer Kühlwasserzufuhr von außen mit einer Schnittgeschwindigkeit $vc = 750$ mm, einer Drehzahl $n = 1200$ 1/min, einem Vorschub $f = 0,17$ mm/U oder 420 mm/min. Bei einer Schnitttiefe $ae = 1,5$ mm wurde ein Vorschub von $fz = 0,024$ mm/Zahn gewählt. Dank dieser Strategie kann die Stütze in einer Aufspannung komplett bearbeitet werden und muss nicht mehr gewendet werden. Außerdem stellte das Team um Ortwin Müller fest, dass sich die Spindelbelastung deutlich reduziert hat, was sich wiederum auf die kalkulierte Lebensdauer des Bearbeitungszentrums vorteilhaft auswirkt.

Unter Berücksichtigung aller Zerspanungsparameter und Zeiteinsparungen ist Stamue gegenüber der früheren Fertigung deutlich schneller. Bei einer Losgröße von 120 Teilen und einem Jahresbedarf von etwa 4 x 120 Teilen summiert sich die Zeiteinsparung auf 4320 Minuten oder 72 Stunden pro Jahr. Alles in allem können damit die Stützen – je nach Teilegröße – mit einer Zeiteinsparung von 5 bis 10% gefertigt werden. (red)

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Fräsmaschinen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

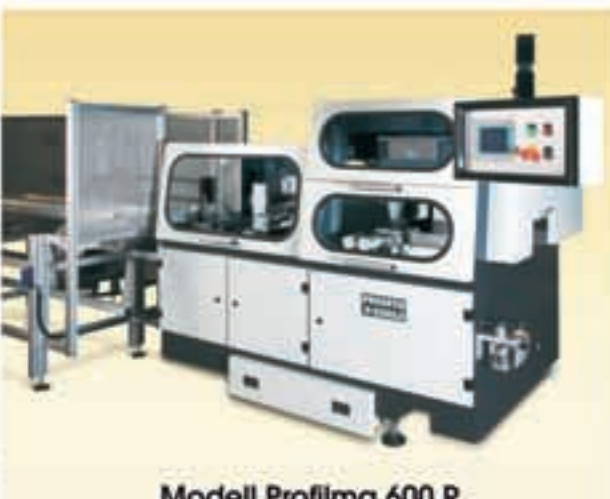


Die Sägenbauer Wir haben das Aluminiumsägen nicht erfunden, aber verstanden

Hochleistungssägeautomaten für AL Profile

Beste Technik gepaart mit individuellen Lösungen, das sind die Vorteile der Sägeautomaten von Presta Eisele

- 6 verschiedene Modellreihen
- Sägegeschwindigkeiten bis 18,5 m/s
- Sägebreiten gemässnorm ab +/- 0,05 mm
- Sägehöhen bis 1,2 m
- Schnittbereiche bis 210 x 320 mm
- Sägeleinen mit automatischer Abschleißüberwachung



Modell Profima 600 R

PRESSTA EISELE GMBH • Bergstraße 9 • D-56859 Büllay

+49 6542 93620 +49 6542 936299 info@presta-eisele.de www.presta-eisele.de

Silikonfreies Montagespray überzeugt

Mit dem DEFLEX-Gummispray A1 hat das Duisburger Unternehmen DEFLEX ein silikonfreies Produkt entwickelt, das für den Einsatz an selbst reinigenden Fenstergläsern wie Pilkington Activ TM geeignet ist. DEFLEX-Gummispray A1 ermöglicht ein leichteres Einbringen von Dichtprofilen in die entsprechenden Fensternuten, wobei es als silikonfreies Produkt auch auf Titandioxid-Beschichtungen selbst reinigender Fenstergläser wie Pilkington Activ TM anwendbar ist.

Das neue Gummispray A1 zeichnet sich durch seine guten Hafteigenschaften und eine Temperaturbeständigkeit von -10°C bis +80°C aus. Zudem ist der Gleitfilm sauber und nicht harzend. Thomas Jendrzewski, Produktmanager bei DEFLEX, gibt dem Gummispray A1 auf dem Markt langfristige gute Chancen: „Das im Markt sehr gut eingeführte Montagespray wird aufgrund seiner silikonhaltigen Inhaltsstoffe mehr und mehr verschwinden. Wir haben festgestellt, dass im Bereich der Dichtprofile immer weniger auf Silikonemulsion zurückgegriffen wird, sondern verstärkt auf Gleitpolymerbasis entsprechende Benetzungen vorgenommen werden. Der Bedarf an silikonfreien Gleitmitteln wird also forciert.“ (red)

Foto: DEFLEX



Silikonfrei: DEFLEX-Gummispray A1

Schwierigste Naht in 30-jähriger Schweiß-Erfahrung

Autozulieferer findet Lösung für extreme Spaltüberbrückung

Fortgeschrittene thermische Verfahren können die Ideallösung in einigen besonders anspruchsvollen Fügeaufgaben bieten. Magna Steyr, Automobilhersteller sowie -zulieferer, belegt dies exemplarisch bei der Produktion komplexer, optisch wie qualitativ anspruchsvoller Komponenten aus Aluminium-Legierungen.

Das Unternehmen löst im österreichischen Graz eine extrem schwierige Anwendung mit CMT Advanced. Der von Fronius entwickelte Schweißprozess füllt und überbrückt optisch und qualitativ einwandfrei die bis zu mehreren Millimetern breiten Fugen. Im Ergebnis erfüllen sie die Höchstanforderungen ihrer Luxusklasse-Karosseriekunden und vermeiden so den zuvor erforderlichen äußerst hohen Aufwand an Nacharbeit. Aluminium-Karosserien von Premium-Limousinen kleiner Stückzahlen bilden eine Herausforderung. „Eine kompromisslos hochwertige Verbindungsoptik ist gefragt. Weder Poren noch nachträgliches Spachteln sind akzeptabel“, erklärt Werner Karner, Leitung Fügezentrum Versuchsbau von Magna Steyr. Die

Naht im Fallbeispiel verbindet das 1,1 mm dicke Blech der B-Säule mit dem gleich dicken des Daches. Beide bestehen aus der AlMgSi-Legierung 6014 und sind im Überlappstoß per Kehlnaht zu fügen. Diese gleicht die fertigungsbedingten Summenfehler aus der Höhendifferenz der B-Säule zum Dach aus. „Das ist die schwierigste Naht, die ich während meiner 30 Jahre Berufserfahrung erlebt habe“, erklärt der Schweißexperte Karner.

Die auszufüllende Fugenbreite kann mehrere Millimeter betragen. Eine solche Spaltüberbrückung ohne Materialeinfall zu leisten, heißt eine Maximalforderung erfüllen. Für den Produktionsprozess bei Magna stand vorher kein geeignetes Verfahren zur Verfügung. In der Fertigung bedeutete dies je B-Säule einen nicht akzeptablen Aufwand an Nacharbeit. Auf der Suche nach einer wirtschaftlich überzeugenderen Lösung testeten die Verantwortlichen von Magna Steyr ein System des neuen Lichtbogen-Wechselstromverfahrens CMT Advanced. Gemeinsam mit den Experten des Entwickler- und Hersteller-Unternehmens Fronius fanden sie die passende Lösung. Das Resultat nach wenigen Tests unter

Produktionsbedingungen war die sofortige Übernahme der Anlage in den Serienbetrieb der Roboter-Fertigung.

Neue Möglichkeit

CMT Advanced erschließt dem Anwender mit gezielter Wahl der Polarität des Schweißstromes eine neue Möglichkeit, Metall mit noch geringerem Wärmeeintrag und gleichzeitig hoher Abschmelzleistung zu fügen. Die extreme Lichtbogenstabilität erhöht die Prozesssicherheit. Eine wesentliche Innovation besteht darin, dass der Polaritätswechsel während der Kurzschlussphase erfolgt. Weil im Kurzschluss kein Lichtbogen brennt, entfallen die sonst negativen Effekte wie Lichtbogenabriss und daraus resultierende Prozessinstabilitäten.

Fronius International ist ein österreichisches Unternehmen mit Firmensitz in Pettenbach und weiteren Standorten in Wels, Thalheim und Sattledt sowie Fertigungsstandorten in Tschechien und der Ukraine. Tätig ist Fronius in den Bereichen Batterieladesysteme, Schweißtechnik und Solarelektronik. Das Unternehmen beschäftigt global 2677 MitarbeiterInnen, davon 1923 in Österreich. Der Exportanteil von 93 Prozent wird mit 14 Vertriebsstöchter-Gesellschaften, zwei Repräsentanzen (Türkei/Schweißtechnik und China/Solarelektronik) sowie 130 internationalen Vertriebspartnern erreicht. Die Investitionsquote liegt bei 14,9 Prozent des Gesamtumsatzes von 329 Millionen Euro im Geschäftsjahr 2009. Mit sehr guten Produkten und Dienstleistungen sowie 649 aktiven Pa-



Füge- und Füllnaht überzeugt

tenten ist Fronius Technologieführer am Weltmarkt. 358 Mitarbeiter arbeiten in der Forschung und Entwicklung. (red)

Leitfaden für den Umgang mit Alu-Krätzen

Aluminiumkrätzen sind ein Musterbeispiel dafür, wie effizient und ressourcenschonend in der Nichteisen-Metallindustrie schon seit langer Zeit gearbeitet wird. Darüber hinaus ist sich die NE-Metallindustrie ihrer Verantwortung im Bereich Umwelt- und Gesundheitsschutz voll bewusst und richtet sich mit diesem Leitfaden daher an alle, die mit aluminiumhaltigen Krätzen umgehen. Er soll die Unternehmen in der Praxis unterstützen und auf eventuelle Gefährdungen aufmerksam machen. Das Kapitel zur Einstufung von Krätzen sowie die umfassenden Anhänge bieten bei der Erfüllung der Compliance-Pflichten sicher eine hervorragende Übersicht. Dieser Leitfaden liefert auch für den Vollzug eine wertvolle Hilfe, denn gerade bei der gefährdungsrechtlichen Einstufung bzw. Prüfung tauchen im Zusammenhang mit Krätzen immer wieder Fragen auf. Durch die Anwendung der im Anhang detailliert beschriebenen Verfahrensweise kann der Leitfaden auch im konkreten Einzelfall helfen, eventuelle sicherheitstechnische Bedenken auszuräumen. Informationen und Bestellungen unter: Telefon: +49 (0) 30 726207-104 oder E-Mail: wiedenbeck-@wwwmetalle.de (red)



Der aktuelle Stellenmarkt

Weitere interessante Angebote und Gesuche finden Sie online unter www.alu-news.de

WIG-Schweißer (Alu) (Freiberufliche Tätigkeit)

Ich suche eine Stelle als freier Mitarbeiter im Bereich Aluminium-Schweißen im Großraum Thüringen. Ich freue mich über Ihr Angebot.

Robert Eged
Dalbergsweg 8
99084 Erfurt
Mobil: 0177-3342945
E-Mail: roberteged@web.de

Außendienstmitarbeiter für den Vertrieb von NE-Metallen

Außendienstmitarbeiter aus dem Raum NRW (50 Jahre), seit 1986 in der NE-Branche tätig, sucht neuen Wirkungskreis im Raum NRW zum Vertrieb von NE-Metallen. Wäre auch bereit, eine Stelle kombiniert im Innen-Außendienst zu besetzen.

Zuschriften bitte unter Chiffre 152.42553 an den Verlag ALUMINIUM KURIER, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried.

Fotos: Magna Steyr



Schweißexperte Werner Karner hat bei

Magna Steyr für die schwierigste Naht den

CMT-Advanced-Prozess eingeführt

Flexible Aluminium-Rahmenbauweise

Torlösungen für Parksyste

Die Käuferle GmbH & Co. KG, ein führender mittelständischer Tor-, Trennwand-, Fenster- und Türenhersteller, liefert ab sofort individuelle Torsysteme für den Einsatz in Multiparksystemen. Über 50 Schiebetorvarianten von Käuferle werden in Kooperation mit einem führenden, international tätigen Hersteller von intelligenten Parksyste-men verbaut. Je nach Wunsch können die Tore mit Standardmaterialien belegt oder individuell gestaltet werden. Die flexible Alu-Rahmenbauweise der Käuferle-

ferle-Tore ermöglicht eine individuelle Auswahl der Torbeläge. Dabei können die Tore – egal ob die Pkw im Multiparksystem neben-, über- oder hintereinander angeordnet sind – problemlos an die Optik der jeweiligen Immobilie angepasst werden. Für Eigentümer, Architekten und Planer stehen eine Vielzahl von Belägen zur Wahl, darunter Standardbeläge, wie Stahllochblech, Aluminiumlochblech und -glattblech, oder Sondermaterialien, wie Holz oder Glas. Zudem bietet das Aichacher Unter-

nehmen neben verschiedensten RAL-Standardlackierungen auch kundenindividuelle Sonderbeschichtungen an. Dank intelligenter Rahmenbauweise können die Füllungen und Segmente im Schadensfall einfach ausgetauscht werden.

Je nach Parksystem liefert Käuferle das passgenaue Schiebetor. Die Torrahmen aus Aluminiumhohlprofilen lassen sich aufgrund ihres geringen Gewichts mittels einer Griffmuschel einfach per Hand öffnen und schließen. Kugelgelagerte Tandemlaufwerke, parallel gesetzte Laufschienen und Bodenführungen gewährleisten den leichten Lauf des Schiebetors. Die Tore sind im Lieferumfang des Parksystems enthalten und werden vor Ort vom Parksystemhersteller montiert. (red)

Foto: Käuferle



Über 50 Schiebetorvarianten: Alu-Rahmenbauweise ermöglicht individuelle Auswahl

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Alu-Rahmenbau finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Vertriebsmitarbeiter Außendienst für Strangpressprofile in Süd-Deutschland

BOAL ist ein unabhängiges und wendiges Familienunternehmen. Qualität, Flexibilität und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden sind die Grundpfeiler der BOAL-Gruppe. Die BOAL Presswerke in Holland, Belgien und England bedienen den gesamten nordeuropäischen Markt. Unsere Pressen produzieren mehr als 50.000 Tonnen Strangpressprofile pro Jahr. Die Liefertreue der BOAL-Gruppe gehört zu den höchsten am Extrusionsmarkt.

Für unser BOAL-Presswerk in Holland suchen wir qualifizierte Vertriebsmitarbeiter für Süddeutschland.

Das BOAL Presswerk in den Niederlanden verfügt über eine 7-Inch-Extrusionspresse (1.600 Tonnen) und eine 8-Inch-Extrusionspresse (2.200 Tonnen). Die gewerblichen Aktivitäten von BOAL Profile richten sich vor allem auf den holländischen und deutschen Markt.



BOAL
ALUMINIUM PROFIELEN

Boal B.V.
De Hondert Margen 12
2678 ZH De Lier
Niederlande
Telefon: +31-174-5272-00
Fax: +31-174-5272-52
E-Mail: salesbp@boalgroep.com
www.boalgroep.com

Ansprechpartner:
Herr Olaf Tjerkstra
Verkaufsleitung
Telefon: +31-174527217
Fax: +31-174527252
Handy: 0031-618388580
E-Mail: o.tjerkstra@boalgroep.com

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

ALUMINIUMSTRANGPRESSPRODUKTE



FEAL d.o.o. Aluminium and Systems
Trnska cesta 146
BiH-88200 Široki Brijeg
Bosnien-Herzegowina
Tel: +387-39-704269
Fax: +387-39-704358
E-Mail: info@feal.ba / info@feal.at
Internet: www.feal.ba / www.feal-austria.at



OTTO FUCHS KG
Derschlagler Straße 26
58540 Meinerzhagen
Tel: +49-(0)2354-73-0
Fax: +49-(0)2354-73-201
E-Mail: info@otto-fuchs.com
Internet: www.otto-fuchs.com



GUTMANN AG
Ein Unternehmen der GUTMANN GRUPPE
Nürnberger Straße 57
91781 Weißenburg
Tel: +49-(0)9141 992 0
Fax: +49-(0)9141 992 212
E-Mail: info@gutmann-group.com
Internet: www.gutmann-group.com



Jürgen Groth GmbH Industrievertretung
Jahnstraße 54 - 56
64720 Michelstadt
Tel: +49-(0)6061-7032-0
Fax: +49-(0)6061-7032-20
E-Mail: info@jgroth.de



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Lamprechtshausnerstraße 69
A-5282 Ranshofen
Österreich
Tel: +43 (0)7722 891 0
Fax: +43 (0)7722 891 458
E-Mail: office@hai-aluminium.at
Internet: www.hai-aluminium.at



Hydro Aluminium Raeren SA
Waldstrasse 91
B-4730 Raeren
Belgien
Tel: +32-(0)87-859 227
Fax: +32-(0)87-859 330
E-Mail: aluminium.raeren@hydro.com
Internet: www.hydro.com/extrusion/raeren



PT. HP Metals Indonesia
Ngoro Industri Persada Blok M 1
RI-61385 Mojokerto
East Java
Indonesien
Tel: +62-(0)321-681 9277
Fax: +62-(0)321-681 9276
E-Mail: hsetiawan@hpmindonesia.com
Internet: www.hpmindonesia.com



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



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



Neuman Aluminium Strangpresswerk GmbH
Werkstraße 1
A-3182 Markt
Österreich
Tel: +43-(0)2762 500 0
Fax: +43-(0)2762 500 470
E-Mail: aluminium@neuman.at
Internet: www.neuman.at

ALUMINIUMZEICHNUNGSPROFILE



EURAL GNUTTI Spa
Via S. Andrea 3
I-25038 Rovato (Brescia)
Italien
Tel: +39-030-772 5011
Fax: +39-030-770 1228
E-Mail: eural@eural.com
Internet: www.eural.com



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Lamprechtshausnerstraße 69
A-5282 Ranshofen
Österreich
Tel: +43 (0)7722 891 0
Fax: +43 (0)7722 891 458
E-Mail: office@hai-aluminium.at
Internet: www.hai-aluminium.at



weseralu GmbH & Co. KG
Am Osthafen 5
32423 Minden
Tel: +49-(0)571-387050
Fax: +49-(0)571-387055
E-Mail: info@weseralu.de
Internet: www.weseralu.de

ALUMINIUMZUSCHNITTE



ALMET GmbH Aluminium Metall
Bearbeitung
Wiesenstraße 51
40549 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211 5062 0
Fax: +49-(0)211 5062 122
E-Mail: aluandmore@almet.ag
Internet: www.almet.ag



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

ANALYSEGERÄTE



Bruker Elemental GmbH
Kastellstraße 31-35
47546 Kalkar
Tel: +49-(0)2824 976 50 0
Fax: +49-(0)2824 976 50 10
E-Mail: info@bruker-elemental.com
Internet: www.bruker-elemental.com



Sensor Control GmbH
Robert-Bosch-Straße 5
56566 Neuwied
Tel: +49-(0)2631-96 4000
Fax: +49-(0)2631-96 4040
E-Mail: info@sensor-control.de
Internet: www.sensor-control.de

ANARBEITUNG



Bucher Stahlhandel GmbH
Rheinwaldstraße 30 - 38
78628 Rottweil
Tel: +49-(0)741-252-0
Fax: +49-(0)741-252-160
E-Mail: stahl@bucher-stahl.de
Internet: www.bucher-stahl.de



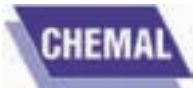
MCB Deutschland GmbH Metallhandel
Ottostraße 11
41540 Dormagen
Tel: +49-(0)2133 2501 0
Fax: +49-(0)2133 2501 333
E-Mail: info@mcbdeutschland.de
Internet: www.mcbdeutschland.de

ANHÄNGER



BFR-metall-markt.net
Forstenrieder Allee 157
81476 München
Tel: 089-13937927
E-Mail: baerbel.fink@alice-dsl.net

ANODISATIONSCHEMIKALIEN



CHEMAL GmbH & Co.KG
Heinrich-Welken-Straße 8

59069 Hamm
Tel: +49-(0)2385 910 100
Fax: +49-(0)2385 6293
E-Mail: chemical@chemical.com
Internet: www.chemical.com

ANODISIEREN



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



BWB - Betschart AG Oberflächentechnik
Dallenwilerstrasse 20
CH-6370 Stans-Oberdorf
Schweiz
Tel: +41-(0)41-618 61 61
Fax: +41-(0)41-618 61 71
E-Mail: stans@bwb-group.com
Internet: www.bwb-group.com



Eloxalwerk EHINGEN
Krämer + Eckert GmbH & Co.KG
Berkacherstraße 56
89584 EHINGEN
Tel: +49-(0)7391-7014 0
Fax: +49-(0)7391-7014 32
E-Mail: info@eloxalwerk.com
Internet: www.eloxalwerk.com



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



Jürgen Groth GmbH Industrievertretung
Jahnstraße 54 - 56
64720 Michelstadt
Tel: +49-(0)6061-7032-0
Fax: +49-(0)6061-7032-20
E-Mail: info@jgroth.de
Internet: www.jgroth.de



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



Impreglon Surface Engineering GmbH & Co. KG
Jeschkenweg 28
87600 Kaufbeuren
Tel: +49 (0)8341 6601 0
Fax: +49 (0)8341 6601 40
E-Mail: kaufbeuren@impreglon.de
Internet: www.impreglon-kaufbeuren.de



König Metallveredelung GmbH
Industriestraße 1
79787 Lauchringen
Tel: +49-(0)7741 6097 0
Fax: +49-(0)7741 6097 14
E-Mail: info@koenigmetall.de
Internet: www.koenigmetall.de



RASANT-ALCOTEC

RASANT-ALCOTEC
Beschichtungstechnik GmbH
Zur Kaule 1
51491 Overath
Tel: +49-(0)2206 9025 0
Fax: +49-(0)2206 9025 22
E-Mail: info@rasant-alcotec.de
Internet: www.rasant-alcotec.de



STARK ELOXAL GmbH
Hauptstraße 1
79807 Lottstetten
Tel: +49-(0)7745-9232-0
Fax: +49-(0)7745-9232-30
E-Mail: stark@stark-eloxal.de
Internet: www.stark-eloxal.de

ANSCHLAG- UND MESSSYSTEME



elumatec GmbH
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



LAP GmbH
Zeppelinstraße 23
21337 Lüneburg
Tel: +49 4131 951195
Fax: +49 4131 951196
E-Mail: info@lap-laser.com
Internet: www.lap-laser.com



Tekna Deutschland GmbH
Milser Straße 37
33729 Bielefeld
Tel: +49-(0)521-923737-0
Fax: +49-(0)521-923737-2
E-Mail: tekna@tekna.info
Internet: www.tekna-deutschland.de



ANTIDRÖHNBSCHICHTUNG



STOBAG Alufinish GmbH
Bahnhofstraße 12-14
79793 Wutöschingen-Horheim
Tel: +49-(0)7746 855 0
Fax: +49-(0)7746 2974
E-Mail: info@stobag-alufinish.de
Internet: www.stobag-alufinish.de

ANTRIEBSTECHNIK



Demag Cranes & Components GmbH
Demagstraße 1
58300 Wetter
Tel: +49-(0)2335-92-0
Fax: +49-(0)2335-92-2655
E-Mail: info@demagcranes.com
Internet: www.demagcranes.com



Novoferm Vertriebs GmbH
Schützensteiner Straße 26
46419 Isselburg
Tel: +49-(0)2850-910 700
Fax: +49-(0)2850-910 646
E-Mail: vertrieb@novoferm.de
Internet: www.novoferm.de

ARBEITSSCHUTZAUSRÜSTUNG



diemietwaesche.de gmbh + co. kg
Kriegsstraße 234
76135 Karlsruhe
Tel: +49-(0)721-120 817-0
Fax: +49-(0)721-120 817-20
E-Mail: info@diemietwaesche.de
Internet: www.diemietwaesche.de

ASBESTERSATZSTOFFE



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

AUFDAMPFDRÄHTE



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

AUSKLINKFRÄSEN



elumatec GmbH
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



Tekna Deutschland GmbH
Milser Straße 37
33729 Bielefeld
Tel: +49-(0)521-923737-0
Fax: +49-(0)521-923737-2
E-Mail: tekna@tekna.info
Internet: www.tekna-deutschland.de

AUSKLINKSÄGEN



elumatec GmbH
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

AUSLAGERUNGSGLÜHEN



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-automotive.de

AUSLAGERUNGSÖFEN



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



Tecnocarpent s.r.l.
Via Artigianale 123
I-25010 Montirone (BS)

Italien
Tel: +39-030-2677 555
Fax: +39-030-2170 015
E-Mail: info@tecnocarpent.it
Internet: www.tecnocarpent.it

AUSWERFERRINGE GUMMIERT



Neuenkamp Messerfabrik GmbH
Neuenkamper Straße 27
42806 Remscheid
Tel: +49-(0)2191 9351 0
Fax: +49-(0)2191 3409 06
E-Mail: info@neuenkamp.de
Internet: www.neuenkamp.de

AUTOMATIKKRANE



Demag Cranes & Components GmbH
Demagstraße 1
58300 Wetter
Tel: +49-(0)2335-92-0
Fax: +49-(0)2335-92-2655
E-Mail: info@demagcranes.com
Internet: www.demagcranes.com



DimaSimma srl
Via Bernardino Verro 90
I-20141 Milano
Italien
Tel: +352 -836194
Fax: +352-26 87 63 02
E-Mail: info@dimasimma.com
Internet: www.dimasimma.com



H + H Herrmann + Hieber GmbH
Rechbergstraße 46
73770 Denkendorf
Tel: +49-(0)711 934 67 0
Fax: +49-(0)711 346 0911
E-Mail: info@herrmannhieber.de
Internet: www.herrmannhieber.de

AUTOMATION



igm Robotersysteme AG
Industriezentrum NÖ Süd Straße 2a
A-2355 Wiener Neudorf
Österreich
Tel: +43-(0)2236 6706 0
Fax: +43-(0)2236 615 76
E-Mail: office@igm-group.com
Internet: www.igm.at



REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik
Ottostraße 2
73066 UHINGEN
Tel: +49-(0)7161 3007 0
Fax: +49-(0)7161 3007 20
E-Mail: rehm@rehm-online.de
Internet: www.rehm-online.de



Sensor Control GmbH
Robert-Bosch-Straße 5
56566 Neuwied
Tel: +49-(0)2631-96 4000
Fax: +49-(0)2631-96 4040
E-Mail: info@sensor-control.de
Internet: www.sensor-control.de



WMS-engineering GmbH
Jahnstraße 1
79771 Klettgau-Griessen
Tel: +49-(0)7742-857 57-0

Fax: +49-(0)7742-857 57-199
E-Mail: info@wms-engineering.de
Internet: www.wms-engineering.de

AUTOMATISIERUNG



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



WMS-engineering GmbH
Jahnstraße 1
79771 Klettgau-Griessen
Tel: +49-(0)7742-857 57-0
Fax: +49-(0)7742-857 57-199
E-Mail: info@wms-engineering.de
Internet: www.wms-engineering.de

BALKONSYSTEME



SOLARLUX Aluminium Systeme GmbH
Gewerbepark 9-11
49143 Bissendorf
Tel: +49-(0)5402-400-0
Fax: +49-(0)5402-400-200
E-Mail: info@solarlux.de
Internet: www.solarlux.de

BANDÖFEN



Linn High Therm GmbH
Heinrich-Hertz-Platz 1
92275 Eschenfelden
Tel: +49-(0)9665 91 40 0
Fax: +49-(0)9665 1720
E-Mail: info@linn.de
Internet: www.linn.de



Riedhammer GmbH
Klingenhofstraße 72
90411 Nürnberg
Tel: +49-(0)911-5218-0
Fax: +49-(0)911-5218-231
E-Mail: mail@riedhammer.de
Internet: www.riedhammer.de

BANDSÄGEMASCHINEN



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

BARRENFRÄSMASCHINEN



SMS group

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



BARRENSÄGEMASCHINEN



SMS group

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

BAUGLAS



Isolar-Glas-Beratung GmbH
Auf der Mauer 13
55481 Kirchberg
Tel: +49-(0)6763-521 + 522
Fax: +49-(0)6763-1278
E-Mail: service@isolar.de
Internet: www.isolar.de



Der frühe Vogel fängt den Wurm!



DIE PRODUKT- UND
FIRMENDATENBANK

metall-markt.net

alu-news.de

JETZT EINTRAGEN

- Wichtige Hersteller, Händler und Dienstleister für die Metallbranche
- Service, Produkte und Dienstleistungen der Partner des Metallhandwerks
- Übersichtlicher Stellenmarkt
- Riesige Aus- und Weiterbildungsdatenbank für die gesamte Branche

Kreative Lösungen sind gefragt – mitmachen lohnt

Lochblech und Streckmetall

Als Balkonbrüstung oder Gartenzaun sind sie längst im Einsatz. Lochbleche und Streckmetall können auch im Innenbereich überzeugen. Zusammen mit MEVACO suchen wir kreative Beispiele. Machen Sie mit und gewinnen Sie mit.

Der Einsatz von Lochblech und Streckmetall erfolgt oft aus ästhetischen Gründen und gibt ein ansprechendes Design. Die wahre Stärke des Materials tritt vor allem dann zutage, wenn die Eigenschaften des perforierten Metalls nicht nur etwas fürs Auge sind, sondern auch noch zur funktionalen Optimierung von Objekten und Geräten beitragen.

Ästhetik und Funktionalität bestimmen moderne Wohnräume. Ob als Verkleidung und Sichtschutz mit effektvoller Optik, als Büromöbel mit Durchblick oder als Arbeits- und Schutzfläche in der Küche mit gutem Geschmack: Lochblech und Streckmetall sind echte Multitalente. Sie sehen überzeugend gut aus, geben coole Akzente, sind flexibel und effektiv.

Optik

Innovative Lochmuster und verschiedene Streckmetallvarianten können Elemente zum Hingucker machen. Der

Blick auf das, was sich dahinter verbirgt, bleibt auf Wunsch verwehrt. Schön anzusehen, aber schlecht einzusehen sind Verkleidungen von Gegenständen wie z.B. Heizungskörper, Schuhschränke oder Speichererhitzer. Wer es gerne aufgeräumt mag, für den können Verkleidungen aus Lochblech und Streckmetall ideal sein. Ein Hinweis: Heizkörperverkleidungen aus Lochblech leiten Strahlungswärme besser weiter als Holz.

Anwendung

Auch rund um das Haus sind die Einsatzmöglichkeiten von Lochblech, Streckmetall & Co. ebenso vielfältig wie nützlich. Im Garten z.B. als Sichtschutz und Abgrenzung zum Nachbarn oder als Versteck für Gartenutensilien oder das Mülldepot.

Kreative Lösungen aus Blech können in vielerlei Hinsicht das gesamte Haus schöner und nützlicher gestalten: In der Küche kann eine Theke oder eine Rückwand aus Edelstahl-Strukturblech verwendet werden. Denn was bei der Spüle bewährt ist, kann auch an anderer Stelle nicht verkehrt sein. Lochblech setzt auch im Bad Akzente: Körperpflegeprodukte können verborgen hinterm Sichtschutz stehen. Lochblechblenden aus Edelstahl sind pflegeleicht und feuchtigkeitsbeständig. Eine magnetische Pinnwand aus Lochblech im Jugendzimmer hat auch nicht jeder, und mit einem farbigen Lochblechvorhang als Sichtschutz am Fenster kommt Farbe ins Zimmer und sorgt für eine effektvolle Optik und effektiven Lichtschutz.

Mitmachen

Gutes Design erwächst vielfach aus der Anregung. Zeigen Sie uns Ihre Objekte und Ihre Ideen zum Einsatz von Lochblech, Streckmetall und Strukturblech.



Fotos: MEVACO



Entscheidend ist, was man aus den Dingen macht. Eine Vielzahl von Rund-, Quadrat-, Langlochungen und die CREATIV-LINE von MEVACO – das ist eine Serie mit kreativen Mustern – ermöglichen die individuelle Gestaltung. Sie geben dem Objekt seinen visuellen Reiz. Als Metallbauer, Gestalter und Verarbeiter von Lochblechen, Streckmetall und Strukturblechen können Sie mit Ihrer Kreativität und etwas Glück einen von drei Preisen gewinnen. Wir sind gespannt auf Ihre Einsendungen. (red)

Hier sind einige Beispiele abgebildet, wie Ihre Arbeit aussehen könnte, der Kreativität sind dabei keine Grenzen gesetzt

Und so funktioniert's: Zeigen Sie uns Ihre Idee, erläutern Sie kurz das Vorhaben und senden Sie uns Fotos oder Zeichnungen von umgesetzten oder von geplanten Anwendungen. Dann können Sie einen von drei Materialgutscheinen im Wert von insgesamt 2000 Euro gewinnen.

- 1. Preis 1000 Euro**
- 2. Preis 700 Euro**
- 3. Preis 300 Euro**

Ihre Ideen schicken Sie bitte ausschließlich per Post bis zum 30. September 2011 an:

Redaktion ALUMINIUM KURIER, PSE Redaktions-service GmbH, Stichwort „MEVACO-Wettbewerb“ Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

Teilnahmeberechtigt sind alle ALUMINIUM KURIER-Leser, ausgenommen Mitarbeiter der Redaktion, der MEVACO GmbH sowie deren Angehörige. Die Auswahl der Gewinner erfolgt durch eine Jury. Bei mehreren gleichermaßen geeigneten Bewerbungen entscheidet das Los. Eine Barauszahlung des Gewinnes ist nicht möglich. Leistungen, die über den genannten Gewinn hinausgehen, trägt der Teilnehmer. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Die Gewinner und ihre Anwendungsideen werden mit druckfähigen Fotos dokumentiert.

Bewerber erklären sich mit einer Berichterstattung in Bild und Text im ALUMINIUM KURIER und mit der Nutzung des dafür produzierten Bild- und Textmaterials für weitere Werbezwecke durch die MEVACO GmbH einverstanden. (red)

