

**Neues Forum
„Photonische Prozessketten“
auf der EuroMold 2012**

Mit dem Forschungscampus „Digital Photonic Production“ stehen Industrie und Wissenschaft in Aachen ein schlagfertiges Instrument zur Gestaltung der Zukunft der Produktionstechnik zur Verfügung. Rückenwind gibt mit bis zu 30 Mio. Euro die Förderinitiative „Forschungscampus – öffentlich-private Partnerschaft für Innovationen“ des Bundesministeriums für Bildung und Forschung BMBF. (ILT)

Seite 3

Anzeige

meusbürger.com

Meusbürger Georg GmbH & Co KG
Kesselstr. 42, A-6960 Wolfurt

Halle 9, Stand C36

**Internationale
Konferenzen, Symposien
und Foren auf der EuroMold**

Auch 2012 festigt die EuroMold mit mehreren intern. Fachkonferenzen, Symposien sowie zahlreichen Foren ihre Bedeutung als intern. Kontakt-, Innovations- und Technologiebörse. Bereits zum 14. Mal findet auf der EuroMold die „Wohlers Conference“ statt. (DEMAT)

Seite 7

**Effiziente Entwicklungs-
und Simulationsverfahren
in Halle 11**

Der Bereich Simulation + VR ist ein wichtiger Bestandteil der EuroMold-Prozesskette. In ihm werden technologisches Spezialwissen und das kreative Ideenpotential der Designer gebündelt, so dass im Zusammenspiel dieser beiden Bausteine konkrete Lösungsansätze für die Produktentwicklung entstehen können. (VDC)

Seite 11

**„Purmundus Challenge“
erstmalig auf EuroMold 2012**

Auf der EuroMold wird erstmalig die „Purmundus Challenge 2012“ verliehen. Der internationale Wettbewerb für Design im 3D-Druck wird vom Messeveranstalter DEMAT GmbH in Kooperation mit „Purmundus die Ideenwerkstatt für Gestaltung“ ausgelobt und ist mit 2.000,- Euro dotiert. (DEMAT)

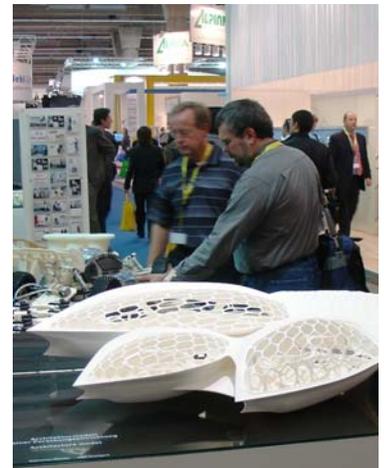
Seite 13

**EuroMold 2012
präsentiert innovative Themenparks**

Mit dem Gastland Österreich und innovativen neuen Werkzeug- und Formenbau und der Produktentwicklung zeigt die EuroMold zahlreiche Highlights und baut damit ihre Position als Weltmesse für Werkzeug- und Formenbau und Produktentwicklung aus. Auf 75.000 m² Ausstellungsfläche zeigt die EuroMold 2012 in den Messehallen 8, 9, 11 und der Galleria neueste Entwicklungen in zahlreichen Bereichen der gesamten Prozesskette der Produktentwicklung „VON DER IDEE BIS ZUR SERIENREIFE“.

Mit dem einzigartigen Messekonzept „VON DER IDEE ÜBER DEN PROTOTYPEN BIS ZUR SERIE“ bildet die EuroMold die gesamte Prozesskette ab und schließt die Lücke zwischen Industriedesignern, Produktentwicklern, Verarbeitern, Zulieferern und Anwendern. Neben dem Schwerpunkt Werkzeug- und Formenbau werden auch die Bereiche Rapid Prototyping, Modell und Prototypenbau, CAD/CAM, Simulation und Virtuelle Realität, Werkzeugmaschinen sowie Werkzeuge, Engineering, Design und in diesem Jahr auch die Schmuckherstellung präsentiert.

Themen insbesondere aus dem



**Österreich ist das
Gastland der EuroMold 2012**

Die EuroMold trägt mit der Wahl des Gastlandes 2012 der Bedeutung Österreichs für die deutsche Wirtschaft sowie speziell für die Produktentwicklung und den Werkzeug- und Formenbau Rechnung. Österreich ist der siebtwichtigste Handelspartner Deutschlands. 2010 betrug das Handelsvolumen zwischen Deutschland und Österreich 88,0 Mrd. Euro. Besonders für den deutschen Export spielt das südliche Nachbarland eine große Rolle: Deutsche Waren im Wert von 53,7 Mrd. Euro wurden 2010 nach Österreich verkauft. Damit rangiert die Alpenrepublik sogar noch vor Ländern wie China oder Russland. (DEMAT)

Seite 2



For English Reports See Page 14 – 16



**EuroMold presents first
Congress "Photonic Process Chains"**

EuroMold 2012 is hosting the first Congress "Photonic Process Chains - The revolution in production". This congress takes place on November 28 and 29, 2012 in hall 11.0, exhibition center Frankfurt /Main. The conference is organised in cooperation with the Federal Ministry of Education and Research, the Fraunhofer Institute for Laser Technology ILT and VDMA.



At the congress, new trends and developments will be presented and discussed to fully unlock the potential of light as a tool for the next generation of production.

The lectures deal with generative laser processes for the manufacturing industry, especially the automotive industry and the medical industry as well as specific methods for surface and tool structuring. Speakers will be high class representatives from leading companies and universities. (DEMAT)

Continued on page 14

Anzeigen

**VDW bestätigt
Martin Kapp als Vor-
sitzenden des Verbands**

In seiner Herbstsitzung wählte der Vorstand des VDW (Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken) und des Fachverbands Werkzeugmaschinen und Fertigungssysteme im VDMA Martin Kapp für drei weitere Jahre zum Vorsitzenden. Als Stellvertreter wurden Dr. Mathias Kammüller, Trumpf Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG, Ditzingen, und Carl Martin Welcker, Alfred H. Schütte Werkzeugmaschinen GmbH & Co KG, Köln, gewählt. Die zweite Amtszeit startet am 1. Januar 2013. (VDW)

Seite 4



**Auslandsbestellungen
stützen Werkzeugmaschi-
nennachfrage im 3. Quartal**

Im 3. Quartal 2012 sank der Auftragseingang der deutschen Werkzeugmaschinenindustrie im Vergleich zum 3. Quartal 2011 um 4%. Die Inlandsbestellungen gingen um 12% zurück, die Auslandsbestellungen blieben stabil auf Vorjahresniveau. In den ersten drei Quartalen 2012 sank der Auftragseingang um 11% im Vergleich zum Vorjahreszeitraum. Hier fielen die Inlandsorders um 8%, die Auslandsbestellungen um 12%. (VDW)

Seite 19

Fortsetzung von Seite 1

Hohe Internationalität

**EuroMold 2012 verzeichnet
eine Steigerung der ausländischen Aussteller**

Zur EuroMold 2012 werden Aussteller aus 35 Nationen erwartet. Die EuroMold verzeichnet eine Steigerung der ausländischen Aussteller vor allem von den europäischen Staaten – unter anderem Italien, Frankreich, Portugal, Spanien und der Schweiz. Die hohe Internationalität der EuroMold zeigt sich auch bei den Neuausstellern. Neben Deutschland sind Italien, Frankreich, Portugal, Türkei und Schweiz die wichtigsten Länder in dieser Kategorie. Die meisten Neuaussteller stammen vorwiegend aus den Fachbereichen Werkzeug- und Formenbau (35% der Neuaussteller) sowie Modell- und Prototypenbau, Werkzeugmaschinen, Design + Engineering.



Mit 37% aller Aussteller ist der „Werkzeug- und Formenbau“ weiterhin der am stärksten vertretene Fachbereich der EuroMold 2012, gefolgt von „Rapid Prototyping und Tooling“ (14%), Modell und Prototypenbau (13%) und Werkzeugmaschinen (10%). Weitere bedeutende Bereiche der Prozesskette sind unter anderem Software & Hardware (10%), Werkzeuge (6%) und Engineering (8%). (DEMAT)

Seite 5

**Augsburger 3D-Drucktechnologie
überzeugt James Bond-Filmmacher**

Wenn im neuen Actionstreifen Skyfall der Dienstwagen von James Bond in Flammen aufgeht, steckt dahinter die innovative 3D-Drucktechnologie des Augsburger Unternehmens voxeljet. Im Dienstleistungszentrum der Schwaben entstanden im 3D-Druckverfahren insgesamt drei Aston Martin DB 5 Modelle, die bei harten Action-Szenen das heute unbezahlbare Originalfahrzeug aus den sechziger Jahren doublen.

Actionszenen in aufwändigen Filmproduktionen a la James Bond müssen heute realistischer dargestellt werden denn je. Für die Modellbauer hinter den Kulissen bedeuten die hohen Ansprüche der Filmmacher ein Mehr an Aufwand und Detailarbeit. Firmen wie das auf die Herstellung von Filmrequisiten spezialisierte Unternehmen Propshop Modelmakers Ltd sind daher ständig auf der Suche nach wegweisenden Herstellmethoden.

Dass sich die Briten dabei gerade für die 3D-Drucktechnologie eines deutschen Anbieters entschieden, ist für das Augsburger Unternehmen eine Auszeichnung der besonderen Art. „Für den neuen James Bond Film Skyfall kommt natürlich nur state-of-the-art-Technologie zum Einsatz. Dass die Modellbauer aus den Pinewood Studios voxeljet als Benchmark sehen, belegt die Performance und Stellung unserer 3D-Drucksysteme im weltweiten Ranking“, so voxeljet-CEO Dr. Ingo Ederer.



voxeljet baut Aston Martin Modelle für Skyfall

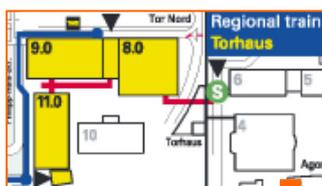
Bild: voxeljet technology

voxeljet gilt als einer der Pioniere auf dem Gebiet des 3D-Drucks. Im europaweit größten Dienstleistungszentrum haben sich die Augsburger auf die on demand-Fertigung von Sandformen für den Metallguss sowie auf Kunststoffformen und 3D-Funktionsmodelle spezialisiert. Hersteller von Kleinserien und Prototypen aus den unterschiedlichsten Industriezweigen Europas schätzen die schnelle und kostengünstige Herstellung ihrer Gussformen und 3D-Modelle auf Basis von CAD-Daten. Gleichzeitig hat sich das international tätige Unternehmen auch einen Namen als Hersteller von hochauflösenden 3D-Drucksystemen gemacht. Formen von voxeljet zeichnen sich durch Präzision und Detailreichtum aus – Eigenschaften, die auch die britischen Modellbauer überzeugten.

Halle 11.0, Stand E62

Anzeige

**EuroMold
2012
Hallenplan**



27.11. bis 30.11.12

**Messegelände
Frankfurt/Main**

Quelle: Messe Frankfurt

**Halle 11.0:
„House Of Creation“**

Die architektonisch eindrucksvolle Halle 11 bildet als „House of Creation“ in diesem Jahr ein weiteres Highlight der EuroMold 2012. Die Themenbereiche „design+engineering“, „Werkstoffe“, „Simulation+Virtuelle Realität“, „Rapid Prototyping und Manufacturing“ sowie „Schmuckindustrie“ sind hier zu finden. Das „House of Creation“ auf der EuroMold 2012 schafft damit erneut einen einzig-artigen Marktplatz der modernen Produktentwicklung. (DEMAT)

Fortsetzung von Seite 1

Digital Photonic Production:

Wissenschaft und Industrie gestalten die Zukunft der Produktionstechnik

Der Lehrstuhl für Lasertechnik LLT der RWTH Aachen University ging als Koordinator eines Antragskonsortiums von Industrie und weiteren Instituten der RWTH als einer von 10 Gewinnern aus dem nationalen Wettbewerb hervor.

Zusammen mit der in Europa herausragenden lasertechnischen Infrastruktur des kooperierenden Fraunhofer-Instituts für Lasertechnik ILT und den bereits vorhandenen Initiativen und Netzwerken in diesem Bereich entsteht nun in Aachen ein nationales Zentrum für Digitale Photonische Produktion. Die intensive Kooperation von Forschung und Industrie birgt darüber hinaus große Chancen für Ausgründungen. (LLT)

Seite 8

Anzeige

Meusburger auf der EUROMOLD

Neuheit: Endschalter mit Zubehör

Auch zur Euromold wartet der zuverlässigste Partner für den Werkzeug- und Formenbau mit einer Erweiterung seines Sortimentes auf. Das neue Produktprogramm umfasst Endschalter, Näherungsschalter und natürlich das passende Zubehör. Die Produkte sind speziell für alle Anwendungen im Werkzeug- und Formenbau konzipiert und ab der Euromold sofort ab Lager lieferbar. Das große Warenlager, optimierte Prozesse und bestens vernetzte Logistikpartner erlauben Aufträge auch in kleinen Stückzahlen zu den kürzesten Lieferzeiten.



Neu bei Meusburger – Endschalter mit Zubehör

Bild: Meusburger

„Alles aus einer Hand für den Werkzeug- und Formenbau“ – das ist das Ziel, das Meusburger zum Vorteil für seine Kunden ambitioniert verfolgt. Daher werden auch das Produktsortiment und der Service laufend an die Bedürfnisse der Kunden angepasst. Neben einfachen Bestellmöglichkeiten, ständiger Verfügbarkeit und den kürzesten Lieferzeiten, spart sich der Kunde durch das breite Produktsortiment von Meusburger zusätzlich viel Zeit und Geld durch die Minimierung der Lieferantenzahl. Übersichtliche und informative Verkaufsunterlagen sowie beste Betreuung durch ein kompetentes Team im Innen- und Außendienst runden das Servicepaket perfekt ab.

Endschalter E 6500 und E 6505

Neu im Programm sind zwei verschiedene Endschalter (E 6500 und E 6505) jeweils mit Aluminiumgehäuse zur Abfrage von Auswerferpaketen. Diese haben die gleiche Funktion, unterscheiden sich aber in ihrer Bauform. Der Vorteil vom E 6505 ist, dass die Aufspannplatte nur horizontal bearbeitet werden muss. Der Endschalter E 6500 ist für den vertikalen Einbau vorgesehen. Die maximale Einsatztemperatur der Endschalter beträgt bis zu 120 °C.

Näherungsschalter in zylindrischer und eckiger Ausführung

Die hochwertigen Näherungsschalter sind in zylindrischer und eckiger Ausführung verfügbar. Die zylindrischen Näherungsschalter, mit einem M8x1 Gewinde sind entweder mit Stecker oder Kabel erhältlich. Sie dienen zum Abfragen von Auswerferpaketen oder zur Überwachung von Schiebern und Kernzügen. Bei den eckigen Näherungsschaltern ist ein Kabel für den Anschluss angebracht. Diese Typen (E 6555 / E 6560) werden durch ihre kompakte Bauform vor allem für Kernzüge und Schieber verwendet. Vorteil der Näherungsschalter ist die berührungslose und damit verschleißfreie Abfrage. Die maximale Einsatztemperatur beträgt je nach Ausführung bis zu 100°C.

Passendes Zubehör

Zum Zubehör gehören die passenden Kabel (E 6600 / E 6615) für die End- und Näherungsschalter sowie die Einstelleinheit (E 6590), die zur optimalen Einstellung der Endschalter ins Auswerferpaket integriert werden kann. Alle Stecker der Kabel sind vergossen, damit sie im verschraubten Zustand zu 100 Prozent kurzschlussicher sind.

Halle 9, Stand C36

meusburger.com

„design + engineering“,
„Simulation + VR“ sowie
„Werkstoffe“ in Halle 11

Die Halle 11 bildet als „House of Creation“ ein weiteres Highlight der EuroMold 2012.

Die Themenbereiche „design + engineering“, „Werkstoffe“, „Simulation + VR“ sowie „Rapid Prototyping und Manufacturing“ sind hier vereint. In Kombination dazu findet das 4-tägige „design + engineering forum“ statt.

Das „House of Creation“ schafft damit einen einzigartigen Marktplatz der modernen Produktentwicklung. Zudem ist die EuroMold im Bereich der Additiven Verfahren (Rapid Technologien) seit mehreren Jahren der größte und wichtigste Marktplatz in Europa. (DEMAT)



Dynamische 5Achs- Fräs-anlage zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Nach Kundenwunsch projektiert HG GRIMME SysTech baut seine Fünf- Achs- Fräsanlage aus. Damit wird sie für das Nachbearbeiten von Kunststoff und den Modellbau interessant. Die Performance lässt sich per Optionspakete nach Kundenwunsch steigern. So eignet sich die Anlage vom Prototypenbau bis zur Serienfertigung und insbesondere für den Modellbau.

Mit den über den Marktstandard hinausgehenden 3D- Bearbeitungsmaßen von bis zu 9.200 x 2.500 x 1.250mm [X/Y/Z] können auch komplexe Bauteile in nur einer Aufspannung bearbeitet werden. Ein Nacharbeiten der Werkstücke ist nicht erforderlich, da sich die Maschine in der Trockenbearbeitung den verschiedensten Materialien wie z.B. CFK, GFK, PUR, Ureol oder Aluminium mit Minimalmengenschmierung anpasst und immer eine sehr gute Oberflächenqualität sicherstellt.

Mögliche Anwendungsgebiete sind beispielsweise Flugzeuginnenverkleidungen oder -rümpfe, Formen und Modelle für die gesamte Fahrzeugindustrie sowie Sanitärartikel wie Bade- oder Duschwannen. Auch groß dimensionierte Schiffsmodelle aus Massivholz werden auf HG-Systemen gefertigt.

Halle 9.0, Stand A82

Fortsetzung von Seite 2

Martin Kapp erneut zum Vorsitzenden der deutschen Werkzeugmaschinenindustrie gewählt

In die ersten drei Jahre des Vorsitzes von Martin Kapp fiel der beispiellose Aufschwung der deutschen Werkzeugmaschinenindustrie nach dem tiefen Auftragseinbruch im Jahr 2008. „Heute steht unsere Branche wieder sehr gut da“, resümiert er. Gleichwohl bleiben weiterhin große Aufgaben zu lösen.



Martin Knapp, Vorstand des Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken

Bild: VDW

„Die Globalisierung schreitet voran, die Märkte verschieben sich. Unsere mittelständischen Mitglieder müssen sich damit auseinandersetzen, in vielen Ländern mit sehr unterschiedlichen Voraussetzungen gleichzeitig präsent zu sein“, so Kapp weiter. Zum Wachstumsmarkt China geselle sich beispielsweise Russland mit sehr guten Geschäftschancen, die jedoch auch realisiert werden müssten. Als einen wichtigen Schwerpunkt seiner zweiten Amtszeit sieht er daher, die Verbandsmitglieder in die Wachstumsmärkte zu begleiten, damit sie am steigenden internationalen Werkzeugmaschinenverbrauch angemessen partizipieren können.

Dazu benötigen die Firmen auch gute Mitarbeiter und Nachwuchskräfte. Sich hier zu engagieren, sowohl im Verband als auch im eigenen Unternehmen, betrachtet Kapp als selbstverständliche Daueraufgabe.

Für die Zukunft sieht er die internationale Führungsposition der deutschen Werkzeugmaschinenindustrie keinesfalls gefährdet. Sie habe schon sehr häufig gezeigt, dass sie immer wieder zu Innovationen, neuen

Ideen und Strategien fähig sei. Die Themen Nachhaltigkeit und Energieeffizienz in der Industrieproduktion sind Beispiele dafür. „Hier sind wir besser als alle anderen“, ist Kapp überzeugt. Deshalb ist es ein wichtiges Anliegen, sowohl die weitere EU-Gesetzgebung im Bereich Ökodesign zu begleiten als auch technische Fortschritte der Branche im Hinblick auf Energieeinsparung nach außen darzustellen.

Martin Kapp, Jahrgang 1951, ist im Hauptberuf Geschäftsführender Gesellschafter der Kapp Gruppe, Coburg, zu der auch die Niles Werkzeugmaschinen GmbH in Berlin gehört. Die Kapp Gruppe agiert weltweit an sechs Standorten mit rund 800 Mitarbeitern. (VDW)

Perfekte Lösung für das prozesssichere Spannen von kleinsten sowie filigraner Werkstücke

Mit der Einführung der Gefrierspannplatten bietet die SPREITZER GmbH & Co. KG die perfekte Lösung für das prozesssichere Spannen von kleinsten sowie filigraner Werkstücke. Auch Bauteile, die aufgrund ihrer Geometrie oder ihres Werkstoffs nur schwer mechanisch spannbare sind, lassen sich mit der neuen Gefrierspanntechnik verzugsfrei und präzise fixieren.

Eis bietet eine ausgezeichnete Haftfähigkeit. Man denke nur an den Rauhreif auf den Windschutzscheiben an einem Wintermorgen. Die SPREITZER Gefrierspanntechnik ist ein patentgeschütztes und leistungsfähiges System, dass sich diese Eigenschaft zu Nutze macht.

Die Werkstücke werden auf die befeuchtete Gefrierplatte aufgesetzt, die mit einem Druckluftwärmetauscher abgekühlt wird. Nach wenigen Sekunden entsteht Eis, durch dessen natürliche Eigenschaften die Werkstücke festgespannt werden.

Ursprünglich waren die Gefrierspannplatten für die Anforderungen in den Werkstätten der Luft- und Raumfahrttechnik vorgesehen. Heute werden sie bei komplizierten Anwendungen mit filigranen Werkstücken in unterschiedlichsten Fertigungsbereichen eingesetzt.

Die Gefrierspannplatten sind in unterschiedlichen Abmessungen verfügbar. Durch den kompakten und in sich geschlossenen Aufbau ist der Einsatz universell auf Bearbeitungszentren, Flachsleifmaschinen sowie in der Drehbearbeitung möglich.

Halle 8.0, Stand K113



Bild: SPREITZER

**Industrie investiert
im Jahr 2011 deutlich
mehr: + 17,6%**

Im Jahr 2011 haben die deutschen Industrieunternehmen mit 20 und mehr Beschäftigten 55,2 Mrd. Euro in Sachanlagen investiert. Wie das Statistische Bundesamt (Destatis) weiter mitteilt, waren das 8,3 Mrd. Euro beziehungsweise 17,6% mehr als im Jahr 2010.

Die höchsten Investitionen tätigte 2011 der Wirtschaftszweig Herstellung von Kraftwagen und Kraftwagenteilen mit 12,5 Mrd. Euro. Gegenüber dem Vorjahr war dies eine Zunahme um rd. 2 Mrd. Euro (+ 19,3%). Im Maschinenbau wurden 5,7 Mrd. Euro in Sachanlagen investiert, 1,1 Mrd. Euro mehr (+22,8%) als 2010. Das Investitionsvolumen in der chemischen Industrie betrug 4,9 Mrd. Euro; es stieg gegenüber dem Vorjahr um 0,5 Mrd. Euro (+12,6%). Besonders stark zugenommen haben die Investitionen in den Wirtschaftsbereichen Herstellung von Datenverarbeitungs-, elektronischen und optischen Geräten (+46,8% auf 4,2 Mrd. Euro) und Herstellung von Metallerzeugnissen (+33,5% auf 3,9 Mrd. Euro). (Destatis)

**Weltweites
Messekonzept auf
5 Kontinenten**

Das erfolgreiche Messekonzept überträgt der EuroMold-Veranstalter DEMAT GmbH verstärkt in attraktive ausländische Märkte.

Bereits zum 6. Mal veranstaltete die DEMAT GmbH zusammen mit der Messe Frankfurt vom 19.9. bis 21.9.12 die sehr erfolgreiche Asia Mold im chinesischen Guangzhou. 2012 findet zum 3. Mal die AfriMold statt (10.10. bis 12.10.12 in Johannesburg / Südafrika). Ihre Premiere feiert die EuroMold BRASIL vom 20.8. bis 24.8.12 in Joinville, SC. Die AmeriMold findet im kommenden Jahr bereits zum 4. Mal statt (12.6. bis 13.6.13 in Chicago, USA).

Mit den EuroMold-Pavilions bietet die DEMAT darüber hinaus ihren Ausstellern die Möglichkeit, die äußerst attraktiven Märkte Russland, Indien und Japan zu erschließen. 2013 veranstaltet die DEMAT die EuroMold-Pavilions auf der RosMould in Moskau (18.6. bis 20.6.13) sowie auf der InterMold (17.4. bis 20.4.13) in Osaka, Japan. (DEMAT)



Fortsetzung von Seite 2

Themenparks und Sonderthemen

**EuroMold 2012 greift neueste
Entwicklungen in der Produktentwicklung auf**

Die EuroMold 2012 greift neueste Entwicklungen in der Produktentwicklung auf und zeigt diese im Rahmen von innovativen Sonderthemen. Die Neuheiten auf der EuroMold 2012 sind unter anderem der Themenpark Schmuckindustrie in den Hallen 11 und 8 und das Sonderthema B2B Matchmaking in der Halle 8.



Auf der EuroMold 2012 gibt der Themenpark Schmuckindustrie mit dem Slogan „VOM DESIGN ÜBER RAPID PROTOTYPING BIS ZUR GUSSMASCHINE“ einen detaillierten Einblick über generative Verfahren sowie notwendige Techniken und Serviceleistungen für die gesamte Prozesskette.

Die B2B Meetings der EuroMold bieten erstmalig in diesem Jahr Ausstellern und Besuchern die Möglichkeit, schnell und effektiv neue Geschäftskontakte zu knüpfen. Schon vor der Messe können Aussteller und Besucher aus dem EuroMold Netzwerk kontaktiert werden, um Termine auf der Messe zu vereinbaren. Die Termine können jeweils auf den Messeständen der Aussteller oder auf der dafür vorgesehenen B2B Matchmaking Fläche in Halle 8 stattfinden. Dieser

Service ist sowohl für den Aussteller als auch für den Besucher kostenfrei. Die ersten Rückmeldungen zeigen, dass dieser Service mit großem Interesse aufgenommen wird. Damit bietet die EuroMold einen erweiterten Service, der vor allem für die wichtige Neukundenakquise zum Tragen kommt.

Eine Karriereberatung mit Karrierebörse findet in der Galleria zwischen Halle 8 und Hall 9 statt. Die Karriereberatung bietet eine umfangreiche Stellenberatung durch anerkannte Personalberater zu allen Bereichen der EuroMold an. (DEMAT)

VXC800:

**Premiere des weltweit ersten
kontinuierlich arbeitenden 3D-Druckers**

Mit der innovativen Konzeptstudie des weltweit ersten kontinuierlich arbeitenden 3D-Druckers sorgte voxeljet auf der GIFA 2011 für Aufsehen – die Resonanz des Fachpublikums war hervorragend. Jetzt präsentiert der Augsburger Anlagenbauer mit der brandneuen VXC800 einen zur Serienreife entwickelten 3D-Endlosdrucker. Premiere feiert die Maschine auf der EuroMold 2012.

„Unsere Konzeptstudie kam bei ihrer Vorstellung so gut an, dass wir uns zur raschen Realisierung des Projektes entschlossen. Ein Jahr lang arbeitete unsere Entwicklungsmannschaft auf Hochtouren. Das Resultat ist die VXC800 – der weltweit erste kontinuierlich arbeitende 3D-Drucker, der eine völlig neue Maschinengeneration begründet. Die Prozessschritte Bauen und Entpacken laufen parallel, ohne den Betrieb der Anlage unterbrechen zu müssen – ein absolutes Novum in der Branche“, so Dr. Ingo Ederer, Geschäftsführer der voxeljet technology.



Bild: voxeljet technology

Die Vorteile des bislang einzigartigen Konzeptes liegen auf der Hand: Der innovative Anlagenaufbau ermöglicht eine bis dato nicht gekannte Performance und Flexibilität. Während auf der einen Seite der Anlage gedruckt wird, kann auf der anderen Seite synchron entpackt werden. Das alles bei laufendem Betrieb. Damit wird insbesondere die werkzeuglose Kleinserienproduktion von Formen und Modellen für den Metallguss auf Basis von CAD-Daten um eine Dimension schneller, wirtschaftlicher und flexibler.

Möglich wird der Technologiesprung durch den patentierten, neuartigen Aufbau mit einem horizontal liegenden Bandförderer, der den Schichtaufbau steuert. Am Eingang des Bandförderers findet der Schichtaufbau statt, am Ausgang wird entpackt. Die von konventionellen additiven Verfahren bekannten Baubehälter gehören bei der neuen VXC 800 der Vergangenheit an.

Halle 11.0, Stand E62

3D Concept auf der EUROMOLD 2012

CAM / CAD – Lösung SURFCAM® 6

Empfingen, 3D Concepts GmbH, Anbieter des CAM/ CAD-Systems SURFCAM® wird auf der EuroMold 2012 in Frankfurt am Main die neue Version 6 von SURFCAM® mit signifikanten Technologie-erweiterungen präsentieren. Mit ca. 30.000 Installationen ist SURFCAM® eines der markführenden Produkte. SURFCAM® zeichnet sich in der Kombination einfacher Bedienung mit modernster Funktionalität aus.



Der Fokus liegt dabei in der schnellen Erstellung exakter NC-Programme. Branchenübergreifend bietet SURFCAM® von 2,5D bis zur 5 Achsen synchronen Bearbeitung effiziente Strategien um komplexe Bauteile mit noch mehr Profit herzustellen. Optional ist die patentierte TrueMill®-Technologie erhältlich. Für die ganze CAM – Branche richtungsweisend wurde TrueMill® bereits 2005 zur H.C.M.™ (High Cube Machining) – Bearbeitung vorgestellt und seitdem stetig weiterentwickelt. Lernen Sie das Original kennen und profitieren auch Sie von diesem Erfahrungsvorsprung.

Den Trend zur Komplettbearbeitung auf Dreh/ Fräs-Zentren unterstützt 3D Concepts ebenso wie die Automatisierung von Fertigungsabläufen. Garantiert wird dabei Prozesssicherheit, Minimierung der Durchlaufzeit und eine hohe Fertigungs-Präzision. Als Zerspannungsspezialisten beschäftigt sich 3D Concepts täglich in der Praxis mit allen am Spanprozess beteiligten Komponenten. Dazu gehören neben der Funktionalität in SURFCAM® selbstverständlich auch CNC - Maschinen, Werkzeuge, Materialien, Spannsysteme und Kühlschmierstoffe. 3D Concepts versteht die Geschäfte und Anforderungen seiner Kunden. Wichtige Faktoren, wie „Total Cost of Ownership“ und „Life Cycle Costs“ werden dem Kunden zur Kosten/ Nutzen – Kalkulation klar verdeutlicht.

Wir freuen uns auf ihren Besuch

Halle 8.0

Stand F 110

www.3Dconcepts.de



SURFCAM® 6

**„EuroMold Award“:
Alle Einreichungen und
die Sieger in Halle 8**

Der EuroMold AWARD gilt in Fachkreisen als „OSCAR DER PRODUKTENTWICKLUNG“.

Die Auszeichnung wird an Aussteller für hervorragende Neuerungen im Fertigungs- und Dienstleistungssektor vergeben. Die diesjährigen AWARD Einreichungen werden in Halle 8 auf einer Sonderfläche präsentiert.

Das Messefest findet am 28.11.12 (Mi.) statt. Im Rahmen des Messefestes wird auch der EuroMold AWARD verliehen. Zur Designer Night, dem jährlichen Treffen von nationalen und internationalen Designern und Ihren Kunden von Heute und Morgen lädt die EuroMold am 29.11.12 (Do.) ein.

Das diesjährige Highlight der Designer Night ist die erstmalige Verleihung der „purdmunds challenge 2012“ mit dem diesjährigen Thema „Schmuck im unmittelbaren Lebensraum des Menschen“. (DEMAT)

**SprutCAM im
Werkzeug- und Formenbau**

Auf der diesjährigen EuroMold in Frankfurt präsentiert die Firma Datentechnik Reitz erstmals das Paket SprutCAM Mold®.

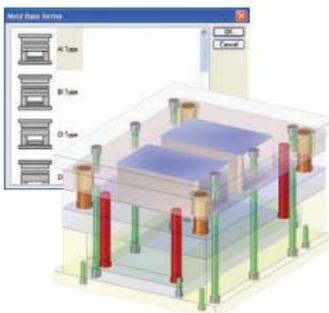


Bild:
CAD/CAM Systeme
Datentechnik Reitz

SprutCAM Mold beinhaltet zahlreiche Funktionen für den Werkzeug- und Formanbau.

So besteht nun die Möglichkeit Elektroden- und Formaufbauten zu konstruieren und mit optimierten Frässtrategien zu bearbeiten. Daten können mittels verschiedener Schnittstellen wie IGES, STEP, VDA, STL, DXF aber auch direkt über Catia, Solidworks, Solid Edge, Inventor oder Pro E eingelesen werden.

SprutCAM Mold bietet die Möglichkeit, die eingelesenen Daten zu optimieren und zu reparieren. Zahlreiche Flächenfunktionen stehen dazu zur Verfügung.

Halle 8, Stand G111

Fortsetzung von Seite 1

Internationale Konferenzen und Symposien

**„Bionik im Betrieb – Form und Funktion –
Innovationspotenzial Bionik“**

Neu ist die Konferenz „Bionik im Betrieb – Form und Funktion – Innovationspotenzial Bionik“ (Do., 29.11.12), die in Kooperation mit dem Hessischen Ministerium für Wirtschaft, Verkehr und Landesentwicklung angeboten wird.



Erstmals auf der EuroMold ist das Symposium „Photonische Prozessketten – Die Revolution in der Produktion?“ in Halle 11.0, organisiert von der DEMAT GmbH, dem Bundesministerium für Bildung und Forschung, Fraunhofer – Institut für Lasertechnik und dem Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA).

Das Symposium findet am 28.11.12 (Mi.) von 14 Uhr bis 18 Uhr und am 29.11.12 (Do.) von 10 Uhr bis 16:30 Uhr statt. Darüber hinaus finden bei der Session am Donnerstag Präsentationen speziell zu den Themen: „Generative Laserfertungsverfahren – mehr Freiheiten für Form und Individualität“, „Digital Photonic Production – Funktionalisierung von Oberflächen mit dem Laser“ und „Digital Photonic Production – Funktionalisierung von Oberflächen mit dem Laser“ statt.

Des Weiteren bietet die EuroMold 2012 traditionell das „design+engineering forum“ in Halle 11.0 mit den Sessions zu den Themenbereichen „Design + Engineering“, „Simulation und Virtuelle Realität“, „Rapid Prototyping“ und „Industriedesign“. Darüber hinaus findet am 28.11.12 (Mi.) im Rahmen des Gastlandes Österreich das Forum Österreich in Halle 9.0 statt. Die Teilnahme an den Symposien und Foren ist für EuroMold Besucher kostenfrei. (DEMAT)

FT 4000:

**Universell und produktiv
mit 5 Achsen und Schwenkkopf**

Wie ein großes Teile- und Werkstoffspektrum mit höchster Flexibilität und Produktivität im Dauerbetrieb bearbeitet werden kann, zeigt das Unternehmen HELLER auf der EUROMOLD 2012 mit dem 5-Achs-Bearbeitungszentrum FT 4000. Ausgerüstet mit einer Schwenkkopfeinheit und einer Heidenhain iTNC530 will man damit unter Beweis stellen, dass Universalität und Produktivität durchaus zu vereinen sind.

Die FT 4000 kann zwar zunächst als klassische Werkstattmaschine mit manueller Tischbeladung gesehen werden, durch den frei gestalteten und zugänglichen Arbeitsraum bietet sich diese Maschine aber für ein breites Teilespektrum aus unterschiedlichen Werkstoffen an. Zumal der Arbeitsbereich von 630 mm in der X- und Y-Achse, sowie 830 mm in Z-Richtung sowie die möglichen Werkstückmassen bis zu 1400 kg äußerst großzügig ausgelegt sind. Mit der FT 4000 belegt das Unternehmen HELLER aber auch, wie sich künftig noch mehr Prozesssicherheit in die 5-Achs-Bearbeitung bringen lässt. Das gilt zunächst für eine hervorragenden Oberflächengüte und höchste Zerspanleistung. Statt theoretischer Rekordwerte geht es bei der FT 4000 um praxisgerechte Dynamikwerte, lange Lebensdauer, hohe Genauigkeit und Verfügbarkeit.



Bild: Gebr. Heller Maschinenfabrik

Die Achsantriebe sind bei der Baureihe F entsprechend großzügig ausgelegt. Dabei wurden die Maschinenstruktur und die Achsausführungen gezielt an die 5-Achs-Bearbeitung angepasst.

Nun bietet das 5-achsige Bearbeiten ohnehin großes Potenzial zur Prozessoptimierung. Das Anstellen des Fräasers ermöglicht den Einsatz von Werkzeugen mit wesentlich geringerer Auskraglänge. Das hat meist kürzere Bearbeitungszeiten und eine Verbesserung der Oberflächenqualität aufgrund geringerer Schwingungsanfälligkeit zur Folge. Weitere Potenziale sind im Umfangfräsen oder Stirnfräsen von Freiformflächen zu sehen. Statt den Weg des hochdynamischen Fräsens mit kleiner Zustellung zu gehen, setzt HELLER auf eine maximale Spanzustellung, den die Maschine fähig ist, abzutragen. Parallel dazu ist aber auch höchste Dynamik mit entsprechender Präzision vorhanden.

Halle 9.0, Stand B90

Optische 3D Messtechnik aus einer Hand

AICON und Breuckmann bündeln Aktivitäten und präsentieren sich auf der EuroMold erstmalig als Komplettanbieter für optische 3D Messtechnik.

Nach der Übernahme der Breuckmann GmbH durch AICON 3D Systems ist ein neuer, starker Komplettanbieter für optische 3D Messtechnik entstanden. Auf dem Gemeinschaftsstand von AICON und Breuckmann in Halle 8, Stand C90, wird erstmalig das gesamte Produktspektrum beider Unternehmen vorgestellt – AICONs innovative Systeme aus der MoveInspect Technology, wie die optischen KMGs MoveInspect HR und DPA, und die breite Palette an Breuckmann Scannern. Mit der DPA von AICON in Verbindung mit dem Breuckmann stereoSCAN wird zudem eine konkrete Messaufgabe demonstriert, die besonders für Anwender interessant ist, die für ihre Prüfprozesse eine optimale Kombination aus Photogrammetrie und Scanner benötigen.

Mit innovativen und hochpräzisen 3D Messsystemen, sowohl für flächenhaftes als auch punktuell Erfassen von Objekten, bietet AICON seinen Kunden Lösungen für fast jede Messaufgabe – egal ob Probing, Tracking, Targeting oder Scanning. Durch das weltweite Händlernetzwerk und die Nutzung von zwei Standorten in Deutschland, Braunschweig und Meersburg am Bodensee, profitieren die Kunden zudem von kurzen Kommunikationswegen und kompetenter Beratung vor Ort.

Halle 8, Stand C90



Fortsetzung von Seite 3

Digital Photonic Production:

„Forschungscampus – öffentlich-private Partnerschaft für Innovationen“

Ziel der deutschlandweiten Förderinitiative „Forschungscampus – öffentlich-private Partnerschaft für Innovationen“ des BMBF ist es, frühzeitig und langfristig die Zusammenarbeit von Hochschulen, Forschungsinstituten und Wirtschaft in zehn wirtschaftlich und gesellschaftlich relevanten Technologiebereichen zu fördern.

Am 25.9.12 gab Bundesforschungsministerin Annette Schavan die zehn Gewinner der Initiative bekannt, darunter der von Prof. Poprawe über den Lehrstuhl für Lasertechnik LLT koordinierte Forschungscampus „Digital Photonic Production“. Über einen Zeitraum von 15 Jahren stehen dem Forschungscluster zusätzlich zu den eigenen Beiträgen bis zu 2 Mio. Euro jährlich zur Verfügung, um das zukunftsweisende Thema systematisch nach vorne zu treiben.

„Digital Photonic Production“: „From Bits to Photons to Atoms“

Hinter dieser Formel verbirgt sich das technologische Potenzial von „Digital Photonic Production“: Auf Basis digitaler Daten können mit dem Werkzeug Licht individualisierte und nahezu beliebig komplexe Bauteile in geringen Losgrößen kostengünstig hergestellt werden.

Bereits seit mehreren Jahren ist die photonenbasierte Produktion im Bereich Rapid Manufacturing Gegenstand von Forschung und Entwicklung in Aachen. Beispielsweise gelang es den Aachener Forschern erstmals, mit Selective Laser Melting metallischen Zahnersatz herzustellen. Dies führte auch zu neuen Geschäftsmodellen in der Dentaltechnik. Für die Entwicklung des generativen Verfahrens SLM, das mittlerweile in den unterschiedlichsten Branchen zum Einsatz kommt, erhielt Prof. Poprawe und sein Team den NRW-Innovationspreis 2011.

Automobil- und Luftfahrtindustrie erproben zurzeit das Potenzial der Serienfertigung von funktions- und ressourcenoptimierten Bauteilen

Derzeit erproben Unternehmen der Automobil- und Luftfahrtindustrie das Potenzial der Serienfertigung von funktions- und ressourcenoptimierten Bauteilen.

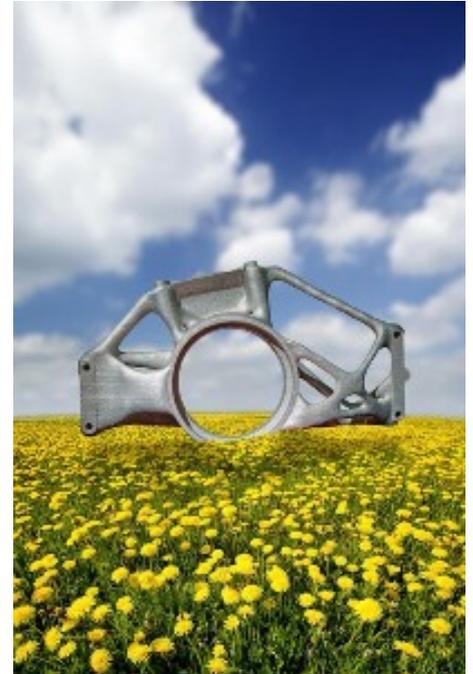


Rapid Manufacturing von Turbinenbauteilen

Bild: Fraunhofer ILT / Volker Lannert

der Kunden in die Gestaltung individualisierter Bauteile sowie die systematische Reduktion vorhandener Ersatzteillager. (ILT)

Seite 10



Mit Selective Laser Melting hergestelltes, belastungs- und ressourcenoptimiertes Radlager.

Bild: Fraunhofer ILT / Volker Lannert

Nun erfolgt der nächste Schritt: die Verkettung der lasertechnischen Fertigungsprozesse mit den vorgelegten Design- und Konstruktionsplanungen und den nachgelagerten Prozessen und logistischen Fragestellungen.

Ziele der industriellen Partner sind beispielsweise das Einschleusen maßgeschneiderter Bauteile in kleinen Stückzahlen in die auf Massenproduktion ausgelegten Anlagenparks, die Einbindung

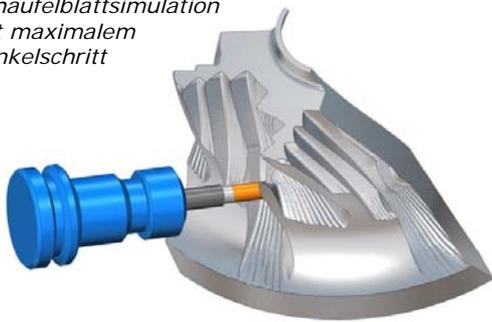
ModuleWorks präsentiert neueste Softwareentwicklungen auf der Euromold

Wie auch im Vorjahr präsentiert sich die Aachener HighTech-Schmiede ModuleWorks GmbH auf der Euromold 2012 in Frankfurt. Der führende Softwarehersteller im CAD/CAM-Komponentenbereich wird die jüngsten Entwicklungen rund um die Fertigungs- und CNC-Simulationstechnologie präsentieren. Dabei wird der Fokus vor allem auf den neuesten Features aus dem August-Release (Version 2012.08) dieses Jahres liegen. Einige Highlights der neuesten Software-Version sind:

5-Achsen-Modul

Eine neue Schrupp-Strategie vereinfacht das Fräsen von taschenähnlichen Geometrien auf Basis von STL- oder IGES-Geometrien. Mit Wänden, Decke und Boden als Ausgangspunkte wird der optimale 5-Achsen Werkzeugweg berechnet. Dieser Werkzeugweg ist dem 3-achsigen Werkzeugweg, der vom 3-Achsen-Adaptivschrupp-Modul generiert wird, sehr ähnlich. Allerdings beinhaltet er einen zusätzlichen Werkzeuganstellwinkel um der komplexen Zielgeometrie gerecht zu werden. Der Werkzeugbahn-Generator erkennt neuerdings scharfe Ecken/ Kanten, bzw.

Schaufelblattsimulation
mit maximalem
Winkelschritt



Richtungsänderungen und markiert diese gut erkennbar für den Nutzer. Dieser kann dadurch frühzeitig Vorschübe und andere Fertigungsparameter korrekt einstellen.

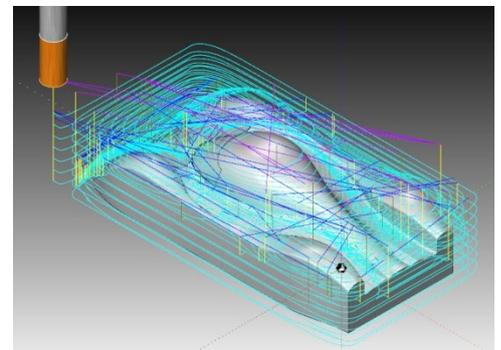
Die 5-Achsen-Projektion bietet nun die Möglichkeit, bestimmte Bahnmuster vor der Projektion mehrmals zu vervielfältigen oder zu rotieren, wodurch das Erstellen von sich stetig wiederholenden Werkzeugbahnen (z.B. Impeller, Turbinenschaufeln) erheblich schneller zu meistern ist.

Eine neue Option im Multiblade-Modul erlaubt bei der Bahn-generierung die Angabe eines maximalen Winkelschritts und erreicht so eine weichere Kippbewegung.

3-Achsen-Modul

Das 3-Achsen-Modul verfügt seit neuestem über eine noch feiner abgestimmte Schnittiefenkontrolle und kann so einer Überbelastung des Werkzeugs vorbeugen. Sowohl für den ersten, als auch für den letzten Schnitt (oder auch Zwischenschnitte) können verschiedene Werte für die Schnitttiefe angegeben werden. Auf diese Weise wird ein Optimum an Flexibilität und Standzeit erreicht. Beim Schruppen eines Rohteils kann ein alternativer Offset eingestellt werden, um einen Begrenzungsbereich für den Werkzeugweg zu generieren. Ein Werkzeugweg, der einer Konturparallelen gleicht, wird schließlich zum schnellen und effektiven Restschruppen eingesetzt.

Das 2012.8-Release beinhaltet auch einige Updates zu unserem Adaptiv-Schrupp-Zyklus. Dieser hochentwickelte, moderne 3-Achsen-Schrupp-Zyklus beschleunigt den Materialabtrag durch Beibehaltung konstanter Werkzeugbelastung und Generierung von weichen Werkzeugbahnen, die zu schnellerer Zerspanung, längerer Standzeit des Werkzeugs sowie einer optimalen Oberflächenqualität beitragen.



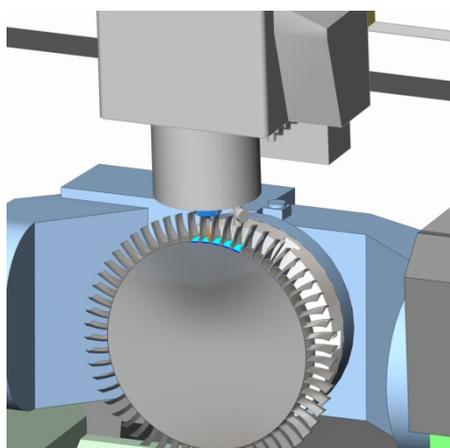
Adaptive 3-Achsen Adaptivschruppen

Simulation

Die Maschinensimulation verfügt über einen längenbasierten Simulationsmodus. Dieser unterteilt den Werkzeugweg in gleichgroße Segmente, so dass unabhängig von Vorschubgeschwindigkeit oder Distanz einzelner Punkte, eine harmonische Simulation wiedergegeben wird. Anfahrbögen und Helixbewegungen können in jeder Ebene programmiert und als Kreisbögen ausgegeben werden, was wiederum eine insgesamt ausgewogenere Simulation ermöglicht.

Darüber hinaus unterstützt die Simulationskomponente eine noch größere Auswahl an Maschinen und Postprozessoren für Sägen- und Kettensägenmaschinen.

Auch die Entwicklerdokumentation für die Integration unserer Module ist grundsätzlich überarbeitet worden. Mit dieser Dokumentation wird die Inbetriebnahme des Simulationsmoduls um ein vielfaches beschleunigt.



Simulation einer Schaufelradfertigung
im längenbasierten Modus



Halle 8.0
Stand E112

Neuer handgeführter Laserscanner T-SCAN CS

Die Steinbichler Optotechnik GmbH aus Neubeuern stellt auf der EUROMOLD den neuen, handgeführten Laserscanner T-SCAN CS sowie den optischen Tracker T-TRACK CS vor. „Als langjähriger Vorreiter in der optischen 3D-Messtechnik setzt Steinbichler nun auch mit dem T-TRACK CS neue Maßstäbe. Der Anwender kann das Trackingsystem durch das modulare Gesamtkonzept individuell auf seine Applikation hin anpassen.



Bild: Steinbichler Optotechnik

So können zum Beispiel in Kombination mit dem ebenfalls neuen Laserscanner T-SCAN CS auch größere Objekte effizient und präzise flächig digitalisiert werden. Zusammen mit der räumlichen Erfassung von aktiven IR-Markern – z.B. Dynamic Referencing und Motion Capturing – eröffnet die optimale Abstimmung der Komponenten eine Vielfalt von messtechnischen Anwendungen und bietet dem Benutzer eine perfekte Lösung aus einer Hand,“ erklärt Andreas Fuchs, Produktmanager Surface Inspection & Laserscanning bei der Steinbichler Optotechnik GmbH.



Bild: Steinbichler Optotechnik

Mit dem Tracker T-TRACK CS präsentiert Steinbichler Optotechnik ein neues optisches Trackingsystem, das universell eingesetzt werden kann. Diese innovative Technologie ist nun durch das günstige Preis-/Leistungsverhältnis auch im Entry-Level-Bereich für eine Vielzahl von Anwendungen nutzbar und erlaubt die Kombination von flächenhafter und punktueller Messung. Der Laserscanner T-SCAN CS beeindruckt neben seiner hervorragenden Performance und der Bedienerfreundlichkeit auch durch seine attraktive Preisgestaltung.

Halle 8, Stand F89

Fortsetzung von Seite 8

„Digital Photonic Production“ ist nicht auf generative Fertigungsverfahren beschränkt

Weitere Produktionsstrategien, die im Rahmen der BMBF-Förderinitiative systematisch verfolgt werden, sind unter anderem die Erzeugung nanometerfeiner Strukturen durch Abtrag mit Ultrakurzpulslasern, Laserpolitur von Metallen, Glas und Kunststoff sowie die Erzeugung dreidimensionaler Mikrofluidiksysteme mit selektivem Laserätzen.



Durch selektives laserinduziertes Ätzen hergestellte Mikrozahnräder im Größenvergleich.

Bild: Fraunhofer ILT/Volker Lannert

Die Förderdauer des Forschungsclusters von 15 Jahren soll unter anderem dazu genutzt werden, die grundlegenden Voraussetzungen zu schaffen, damit Digital Photonic Production in vielen Branchen der produzierenden Industrie marktfähig wird. Die eigentliche Herausforderung ist die Verkettung von Planung, Konstruktion, Design, Materialauswahl, Fertigung und Logistik, so dass mit generativen, abtragenden und funktionalisierenden Laserverfahren eine flexible Serienproduktion unabhängig von der Losgröße wirtschaftlich realisierbar ist. Digital Photonic Production eröffnet neue Geschäftsmodelle und Dienstleistungen für die produzierende Industrie wie „cocreation“ und „mass customization“. Wichtige Zukunftsfelder sind Mobilität, Energie, Gesundheit sowie die Informations- und Kommunikationstechnik.

Nationales Kompetenzzentrum auf vier Pfeilern

Zusätzlich zu den Aktivitäten des BMBF-Forschungsclusters wird in Aachen die Kooperation von Forschung und Industrie durch eine einmalige Initiative der RWTH Aachen vorangetrieben: Auf einem neuen Areal von ca. 250.000 m² werden sich Unternehmen in unmittelbarer Nähe der Universität ansiedeln, die in 19 Themengebieten mit den Instituten vor Ort kooperieren. Eines dieser Themengebiete ist „Digital Photonic Production“.

Bereits bestehende Initiativen in diesem Bereich sind das „Exzellenzcluster Produktionstechnik - Integrative Produktionstechnik für Hochlohnländer“ (hierzu gehören 25 Institute, denen über einer Laufzeit von 5 Jahren 40 Mio. Euro zur Verfügung stehen) und das Fraunhofer „Innovationscluster TurPro - Integrative Produktionstechnik für energieeffiziente Turbomaschinen“ (zu den Partnern gehören 16 Industrieunternehmen, darunter Global Player wie MAN Diesel & Turbo, Siemens PG, Rolls-Royce Deutschland und MTU Aero Engines, das Gesamtvolumen beträgt 10,25 Mio. Euro). Innerhalb dieser Forschungskonsortien ist es den Aachener Wissenschaftlern zum Beispiel gelungen, mit einer innovativen Fertigungstechnologie die Produktionskosten von BLISs signifikant zu reduzieren: Diese wichtigen Bauteile für den Triebwerk- und Turbinenbau können mittels Laserauftragschweißen im Vergleich zu konventionellen Verfahren mit einer Materialeinsparung von bis zu 60% und einer Verkürzung der gesamten Fertigungszeit um rund 30% hergestellt werden. Im Rahmen des Exzellenzclusters wurden für den Leichtbau Automobilteile mit einer Gewichtsreduktion von bis zu 40% entwickelt, wie beispielsweise ein SLM-gefertigtes topologieoptimiertes Radlager.

Forum „Photonische Prozessketten“ auf der EuroMold 2012 in Frankfurt/Main

Auf der EuroMold 2012 in Frankfurt veranstaltet das BMBF zusammen mit dem Fraunhofer ILT, dem VDMA und der DEMAT vom 28.11. und 29.11.12 ein Forum zum Thema „Photonische Prozessketten - die Revolution in der Produktion?“.

Werkzeug- und Formenbauer, Automobilzulieferer und -hersteller, medizintechnische Unternehmen sowie Vertreter der Turbomaschinen- und Flugzeugindustrie referieren über Möglichkeiten und Herausforderungen intelligenter Verkettung photonischer Produktionsprozesse. Im Mittelpunkt der Vorträge und Diskussionen steht die Notwendigkeit, die Fertigung eines Produkts nicht nur in ihren einzelnen Schritten zu begreifen, sondern die Gesamtheit ihrer Prozesse in der vollständigen Prozesskette zu betrachten. (ILT)

**Die schnellste
und einfachste Scanlösung
auf dem Markt**

Creaform, führender Anbieter portabler 3D-Messtechnologien, präsentiert auf der EuroMold den neuen Go!SCAN 3D. Dieser handgeführte 3D-Scanner mit Weißlicht stellt einen Durchbruch im Bereich 3D-Scannen dar, bietet eine revolutionäre Scan-Plattform und verfügt über eine intelligente Hybrid-Positionierung. Go!SCAN 3D liefert für industrielle und nicht industrielle Anwendungen hervorragende Ergebnisse.



Creaform präsentiert den neuen Go!SCAN 3D auf der EuroMold 2012 in Frankfurt/Main.

Bild: Creaform

**Durchbruch im
Bereich 3D-Scannen**

„Der Go!SCAN 3D entwickelte sich aus unserem Bestreben, das 3D-Scannen weiter zu verbreiten und es noch einer viel größeren Anzahl an Unternehmen und Einzelpersonen zugänglich zu machen“, erklärt Daniel Brown, Produkt Manager bei Creaform. „Wir wollen eine Scan-Erfahrung bieten, die unglaublich schnelle Ergebnisse mit realer Benutzerfreundlichkeit kombiniert und das zu einem sehr interessanten Preis.“

Mit der Einführung des Go!SCAN 3D vervollständigt Creaform sein Portfolio an handgeführten portablen 3D-Scannern, die auch den Handyscan 3D und den MetraSCAN 3D umfassen. Besucher können sich auf dem Creaform-Stand zudem über das taktile Koordinatenmesssystem HandyPROBE, das Fotogrammetriesystem MaxSHOT 3D und den Creaform 3D Engineering Service informieren.

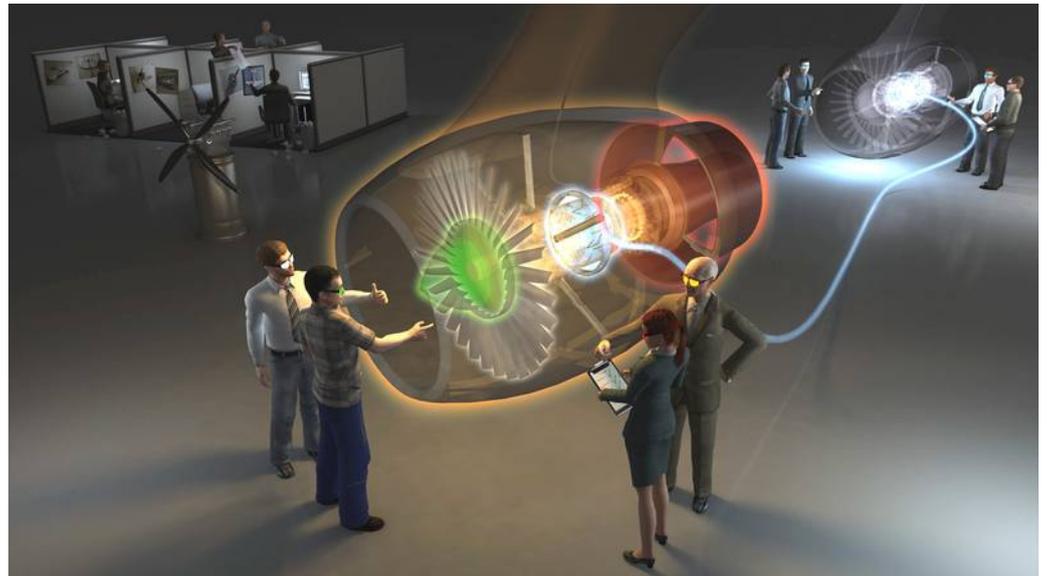
Halle 11, Stand E67

Fortsetzung von Seite 1

Sonderthema „Simulation und VR“

Effiziente Entwicklungs- und Simulationsverfahren sind wichtige Wettbewerbsfaktoren

Effiziente Entwicklungs- und Simulationsverfahren gehören heute zu den wichtigsten Wettbewerbsfaktoren, um auf dem internationalen Markt zu bestehen. Deshalb stärkt die EuroMold 2012 weiter ihr Profil im Bereich Simulation + VR. In Sonderschauen und Foren haben Aussteller und Vortragende die Möglichkeit, Ihre innovativen Entwicklungen einem breiten Fachpublikum zu präsentieren.



„IC.IDO Visual Decision Platform – Courtesy of ESI Group

Bild: IC.IDO

Das VDC unterstützt die EuroMold bei der Konzeption, Planung und Durchführung des Sonderthemas Simulation und VR mit den Themen „VR in der Produktentwicklung“, „3D-Konstruktion“ und „Fertigungsprozess-Simulation“. Das Forum findet in Halle 11.0 (Stand F88) statt.

Die EuroMold ist die Weltleitmesse im Werkzeugund Formenbau. Auch 2012 werden auf der EuroMold wieder ca. 60.000 Fachbesucher aus 86 Ländern und aus den unterschiedlichsten Industriebereichen erwartet. Hier treffen Entscheidungsträger aus Industrie und Forschung, Führungskräfte, Einkaufs- und Vertriebsleiter auf die innovativen und kreativen Köpfe der Branche. Die Messe bietet Ihnen eine einmalige Plattform, um neue Kontakte zu knüpfen und nachhaltige Geschäftsbeziehungen aufzubauen. (VDC)

**„Von Schuss zu Schuss“
Prozesssicherheit genießen**

Für das Kooperationsprojekt „Espressotasse“ haben Konstruktionsbüro Hein GmbH und Nonnenmann GmbH ein IsoForm®-Werkzeug mit passenden HeiNo®-Normalien mit den Beiträgen der Partnerfirmen BARLOG plastics GmbH, GÜNTHER Heisskanaltechnik GmbH, Simcon kunststofftechnische Software GmbH, Werkzeugbau Wollenburg und Wittmann Battenfeld GmbH & Co. KG zu einem geschmackvollen und prozesssicheren Erlebnis gemacht.

Auf der Fakuma 2012 konnten Sie der nachhaltigen Espressostraße von Innovation zu Innovation folgen und die Produktion der Espressotasse live erleben.

Holen Sie sich auf der EuroMold 2012 nun Ihre grüne Espressotasse am Stand E30 in Halle 9.0 und lassen Sie sich auch bei Günther und Simcon mit einem Espresso verwöhnen - und erfahren Sie dabei, wie die einzelnen Partner das Projekt zu einem genussvollen Erlebnis gemacht haben.

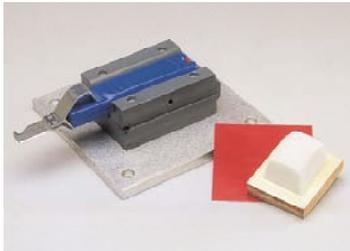
Halle 9.0, Stand E30



Bild:
Konstruktionsbüro Hein

Ideal für den Werkzeug- und Formenbau

Die WEICON GmbH & Co. KG hat für den Werkzeug- und Formenbau spezielle Epoxydharze im Sortiment – die Plastik-Stahl Typen WEICON A, WEICON B und Weidling C. Dabei handelt es sich um Epoxydharz-Systeme aus zwei Komponenten – einem Harz und einem Härter. Der Harzkomponente sind, je nach Type, Stahlbeziehungsweise Aluminiumpulver beigemischt, wodurch die technischen Eigenschaften, wie Druckfestigkeit und Wärmeleitfähigkeit, verbessert werden.



Seit 1947 stellt die WEICON GmbH & Co. KG Spezialprodukte für die Industrie her.

Bild: WEICON

Nach dem Vermischen der beiden Komponenten härtet WEICON Plastik-Stahl bei Raumtemperatur je nach Typ unterschiedlich schnell zu einem metallähnlichen Werkstoff, der sofort auf fast allen Oberflächen haftet. Im ausgehärteten Zustand lässt sich das Werkzeugharz mechanisch bearbeiten. Man kann das Material einfach bohren, fräsen, schleifen oder feilen, je nach Bedarf.

In der industriellen Konstruktion und Fertigung kommt WEICON Plastik-Stahl häufig bei der Herstellung von Werkzeugen und im Modell- und Formenbau zum Einsatz.

Die verschiedenen Typen dienen beispielsweise als Hilfsmittel zur Formenherstellung für Gummi- und Spritzgussteile oder zur Herstellung von Werkzeugen, Prägestempeln, Schablonen, Modellen, Lehren und Spannvorrichtungen.

Darüber hinaus können mit WEICON Plastik-Stahl schnelle und dauerhafte Reparaturen und Verklebungen sowie Beschichtungen an unterschiedlichsten Materialien in wirtschaftlicher Weise durchgeführt werden.

WEICON Plastik-Stahl weist eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Medien auf und ist so in vielen Bereichen einsetzbar.

Halle 8.0, Stand B43

Industrielle Beheizungs-lösungen

Neue Entwicklungen bei elektrischen Prozess-Heizungen

Anlässlich der diesjährigen EUROMOLD in Frankfurt wird WEMA in Halle 9.0 neben neuer Entwicklung bei den elektrischen Prozess-Heizungen wieder eine Reihe von neuen Standardteilen vorstellen, welche die Produktionsmittel für den Hersteller in der Fertigungsphase, wie beim Verarbeiter in der Teileproduktion, sicherer machen, womit den Forderungen der neuen CE-Richtlinien weitestgehend genüge getan wird.

Mehrfach-Spritzgießwerkzeuge, gleich ob mit Heißkanal oder konventionellem Anguss, sollten mit Angussweichen ausgerüstet werden, weil das Aussortieren von fehlerhaften Teilen oder die Unterbrechung der Produktion um ein Vielfaches teurer wird, als ein defektes Formnest abzuschalten". Unsere Angussweichen verriegeln formschlüssig.

Gerade in der Abmusterungsphase eines Neuwerkzeugs, aber auch bei Verschleiß durch abrasive Additive im Kunststoffmaterial, sind unsere neuen Schnellwechsel-Angussseinsätze ein besonders großer Vorteil gegenüber den bisher am Markt angebotenen Angussseinsätzen. Der schnelle Wechsel erfolgt von der Werkzeugtrennebene her mit Hilfe einer Bajonettverriegelung.

Weitere neue Produkte sind Abdeckungen für die Kabelkanäle von Heißkanalwerkzeugen, sichernde Elemente für bewegliche Werkzeugprozesssteile und ein Spezialpapier für Tuschieraufgaben.

Halle 9.0, Stand A100

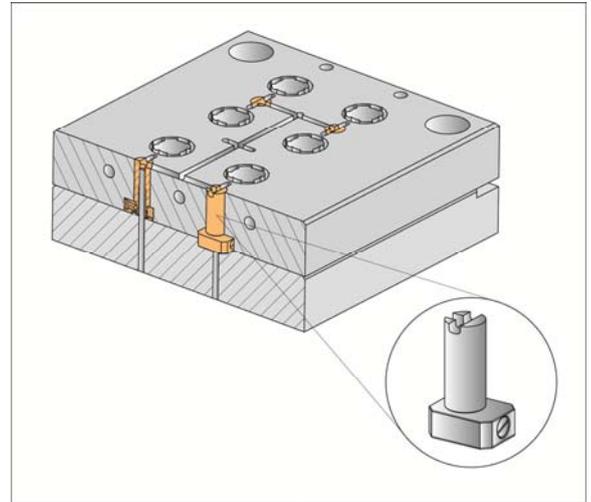


Bild: WEMA

Sonderzylinder

Effiziente Werkzeug-Spanntechnik für Werkzeuge, Formen und Gesenke

Kundenspezifische Sonderzylinder für das Betätigen von Werkzeugen unter schwierigen Bedingungen wie beispielsweise in Schmieden und Gießereien stehen im Mittelpunkt des Messeauftritts von ROEMHELD auf der Euromold 2012. Zu sehen ist außerdem ein neu entwickelter Sensor zur drahtlosen Überwachung des Drucks von hydraulischen Vorrichtungen. Außerdem zeigt der Spanntechnikspezialist sein breites Sortiment an Elementen aus der Elektrospanntechnik, das seit der erstmaligen Präsentation Ende 2011 laufend erweitert wird und auf stetiges Interesse stößt.

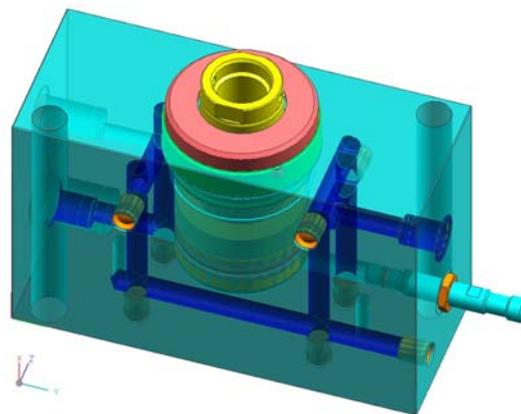


Bild: Römheld

Kundenspezifische Werkzeug-Spannzylinder für schwierige Umgebungen

Für das sichere und effiziente Betätigen von Werkzeugen unter schwierigen Bedingungen, wie bei intensivem Späneflug, unter großer Hitze und in schmutzigen Umgebungen, entwickelt und fertigt ROEMHELD kundenspezifische Sonderzylinder.

Bild: Römheld

Am Messestand zeigt das Unternehmen verschiedene Exponate, die zum Spannen von Werkzeugen in Schmieden und Gießereien verwendet werden. Eingesetzt werden sie beispielsweise in der Produktion von Aluminium- und Stahlteilen für die Automobilindustrie. ROEMHELD fertigt die Sonderzylinder in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, für dessen jeweils spezifische Anwendung sie individuell konfiguriert werden. Die auf der Euromold ausgestellten Exponate sind mit Endlagenabfrage und integrierten Kühlkanälen ausgestattet. Durch spezielle Dichtungstechnik sind sie geeignet für den Hochtemperatureinsatz bis 250° C, dabei werden unter anderem spezielle, schwer entflammare Druckflüssigkeiten verwendet. Um Schmutz und Verunreinigungen effizient abzuweisen, verfügen viele Sonderzylinder außerdem über hochwirksame schwimmende Metallabstreifer, womit sie zu einer hohen Gießqualität beitragen.

Halle 8.0, Stand D110

Portable

3D-Messtechnik für den Werkzeug- und Formenbau

Creaform, führender Anbieter portabler optischer 3D-Messtechnik und 3D Engineering Service, präsentiert auf der EuroMold die neuen optischen 3D-Scanner MetraSCAN 70 und MetraSCAN 210 sowie die C-Link Funktionalität.

Der MetraSCAN 70 bietet eine optimale Auflösung und ist ideal für Projekte, bei denen ein hoher Detailgrad erforderlich ist, wie bei Blech- und Werkzeugprüfungen. Der MetraSCAN 210 punktet mit einer schnelleren Scangeschwindigkeit. Sein größerer Scanbereich und seine Tiefenschärfe sorgen für eine verbesserte Flexibilität beim Scannen. Er ist ideal für große Oberflächenmessungen und groß angelegte Reverse Engineering Aufgaben.



Bild:
Creaform

Die C-Link-Funktionalität ermöglicht bis zu vier C-Track Dual-Kamera-Sensoren miteinander zu vernetzen und diese gleichzeitig mit dem portablen taktilen Koordinatenmessgerät HandyPROBE oder dem 3D-Scanner MetraSCAN zu nutzen. C-Link stellt eine mobile Messlösung dar, mit der ein virtueller Messraum an einem beliebigen Ort erstellt werden, um komplexe Setups, Vorrichtungen, Werkzeuge oder Prototypen schnell und einfach taktil oder berührungslos zu überprüfen. Die integrierte TRUaccuracy Technologie garantiert dabei eine hohe Genauigkeit unabhängig von der Messumgebung (Instabilitäten, Vibrationen, thermische Unterschiede) oder den Fähigkeiten des Anwenders. Wird C-Link mit dem dynamischen Trackingmodul VXtrack verwendet, kann es für Deformations- und Bewegungsanalysen großer oder komplexer Objekte verwendet werden.

Creaform stellt auf der EuroMold ferner die selbstpositionieren Handyscan 3D Laserscanner und das Photogrammetriesystem MaxSHOT 3D aus. Besucher können sich zudem über den 3D Engineering Service von Creaform informieren.

Halle 11, Stand E67

Fortsetzung von Seite 1

„Purmundus Challenge 2012“

Internationaler Wettbewerb für Design im 3D-Druck

Die Purmundus Challenge 2012 steht unter dem diesjährigen Sonderthema „Schmuck für den Menschen oder seinen unmittelbaren Lebensraum“. Die internationale Jury besteht aus Vertretern namhafter Designbüros, Hochschulen und Unternehmen. Die Bewertung erfolgt aufgrund verschiedener Kriterien wie gestalterische und konzeptionelle Qualität, Originalität, Innovation der Idee und auf die Herstellungstechnik ausgerichtete Gestaltung.

Die Ausstellung der Finalisten erfolgt auf der EuroMold 2012 in Frankfurt. Zusätzlich gibt es einen Purmundus-Publikumspreis, über den die Messebesucher während der Messtage abstimmen.

Die Finalisten und der Gewinner des Publikumspreises werden auf der EuroMold 2012 im Rahmen der Preisverleihung auf der Designer Night am 29.11.12 vorgestellt. (DEMAT)



Bild: Tobias Traunecker

Dimacer®-Werkzeugeinsätze erhöhen Effizienz beim GFK-Spritzgießen

Werkzeug-Formeinsätze aus Dimacer®, der ersten Keramik, die leitfähig und dennoch mechanisch wie tribologisch hoch belastbar ist, werden zum Schutz kritischer Stellen in Spritzgießwerkzeugen für die Verarbeitung abrasiver Werkstoffe (GFK, MIM, CIM) eingesetzt. Diese Formeinsätze, die bisher aus Hartmetallen gefertigt wurden, ermöglichen eine selbst für Experten unerwartet hohe Steigerung der Wirtschaftlichkeit.



Angusseinsatz aus Dimacer®

Bild:
Leonhardt Graveurbetrieb

Das beginnt bereits bei der Herstellung der Einsätze. Das Senkerodieren von Dimacer® erfordert im Vergleich zu Hartmetall einen spürbar geringeren Bearbeitungsaufwand (75 bis 80 Prozent). Für den entscheidenden Vorzug unter wirtschaftlicher Betrachtungsweise sorgt jedoch etwas anderes: der geringere Elektrodenverschleiß. Bei Hartmetallen mussten die Elektroden sehr viel häufiger ersetzt werden als bei der Bearbeitung von Dimacer®. Ein Effekt, der sogar Erodier-Spezialisten verblüffte. Die Bearbeitungszeiten beim Drahterodieren unterscheiden sich für die erodierbare Keramik und Hartmetall kaum. Hier kann Dimacer® mit hervorragenden Oberflächenrauheiten von gerade einmal 0,5 Mikrometern punkten.

Noch deutlicher ist die Effizienzsteigerung beim Spritzgieß-Verarbeitungsprozess selbst. Die Eigenschaft von Dimacer®, nicht nur den mechanischen, sondern auch den hohen Temperaturbelastungen standzuhalten, ermöglicht es, dass sich die Werkzeugstandzeit je nach zu verarbeitendem Material auf mindestens das Achtfache erhöht. In den meisten Fällen liegt der Faktor sogar noch deutlich höher, in allen bisherigen Anwendungen waren keine Ersatzteile für die Werkzeuge erforderlich. Anders ausgedrückt verlängern Dimacer®-Formeinsätze die Wartungsintervalle der Formen und senken so die Auf-

wendungen für die Werkzeugwartung beträchtlich.

Und noch ein Aspekt soll in diesem Zusammenhang nicht unerwähnt bleiben. Für DIMACER®-Formeinsätze werden ausschließlich Grundstoffe verwendet, die auf der Erde reichlich vorhanden sind. Die Vorkommen von Hartmetallen dagegen sind begrenzt, ihr Preis auf dem Weltmarkt ist in jüngster Zeit stark gestiegen.

Halle 8.0, Stand J94

Highlights and Special topics

EuroMold 2012 presents for the first time the theme presentation Jewellery industry. It illustrates the entire process chain of the jewellery manufacturing from the design to Rapid Prototyping to casting. EuroMold is traditionally an important international platform, because all the necessary technologies and services of the process chain are represented at the exhibition. Also due to the increased importance of the generative process (3D printing) and their involvement in the manufacture of jewellery, the importance of EuroMold in this sector has risen even further. In addition, EuroMold 2012 presents theme presentation rotational molding and thermoforming for the first time. (DEMAT)



Solutions for end-to-end Product Lifecycle Management

CENIT AG will use the EuroMold 2012 as an opportunity to present the benefits of CATIA in tool and mold construction for realizing end-to-end development and manufacturing processes. From 27 to 30 November 2012, our product lifecycle management (PLM) experts will showcase solutions that enable manufacturing enterprises to turn ideas into models and lastly into market-ready products. As Value Added Reseller for the entire Dassault Systèmes PLM portfolio, CENIT will present its deep sector expertise, particularly in the field of design and tool-making.

CENIT's experts will advise trade fair visitors e.g. on opportunities for exploiting CATIA V5 and V6 to shorten development cycles, sustainably improve process security and enable secure data exchanges between design and manufacturing. In numerous V5 and V6 projects, our experts have gathered broad know-how and experience that can benefit manufacturing enterprises in optimizing their own specific processes. Additionally, the software and consulting specialist CENIT offers comprehensive training workshops for users of Dassault Systèmes products.

Hall 8.0, Booth D46

Continuation page 1

Congress

„Photonic Process Chains – The revolution in production“

The congress takes up the vast potential of photonic production. Generative or ablative laser procedures are already using digital data directly into tangible products. Without changing tools from piece to piece various shapes can be implemented flexibly - the mass production of customised products is getting possible.



With the event, the full potential of photonics will be presented for the next generation of production.

In addition, the Congress will contribute to design, construction, materials and production processes will be integrated into a clear concept that is focused on optical manufacturing processes and their capabilities. (DEMAT)

For further information please visit www.euromold.com



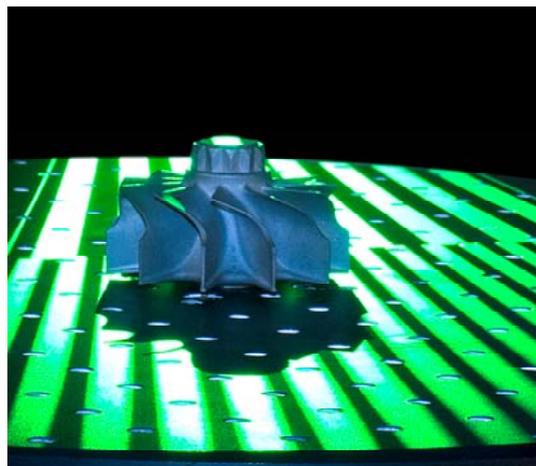
EuroMold 2012 with attractive framework programme

In 2012, EuroMold highlights several international conferences as well as numerous forums and workshops, with their importance as international contacts, innovation and technology exchange. The international "Wohlers conference" will be taking place at EuroMold for the 14th consecutive time. Furthermore, EuroMold 2012 presents traditionally the four-day "design + engineering forum" in hall 11.0 with sessions on "Design + Engineering", "Simulation + VR", "Rapid Prototyping", and "Industrial Design". The participation in this forum is free of charge for the EuroMold visitors. In addition, further conferences are planned on Design and Photonics.

The EuroMold Exhibition Party will take place on Wednesday November 30, 2012. In the course of the Exhibition Party the renowned EuroMold AWARD will be bestowed. On November 29, 2012, our popular Designer Night will be celebrated in hall 11. (DEMAT)

Powerful 3D scanners for versatile applications in design and mould making

On the occasion of the upcoming annual Euromold, World Fair for Mould Making and Tooling, Design and Application Development from November 27th to 30th in Frankfurt (Germany), our white-light scanning systems will once again showcase their imposing performance capability for a multi-faceted spectrum of applications in the areas of design and mould making at the Breuckmann exhibition stand C90 in Hall 8.



3D inspection of a casting mould

Image: Breuckmann GmbH

Breuckmann's 3D scanners accompany projects in the tooling and mould making industry from the first draft to the production of the prototype all the way to serial production. This not only results in a significant reduction of the development time and serial production start-up time as well as the optimisation towards a most effective labour input, but also ensures a consistently high level of productivity.

In the context of customised product design, the contact-free scanning process generates high precision digital data even of fragile or deformable objects within a matter of seconds for further online processing. In addition, the systems are used in such cases of quality inspection applications, in which most minute structures or minimal deviations have to be measured at the highest level of accuracy.

In the casting industry, Breuckmann's smartSCAN 3D-HE provides precise measuring results for the timely optimisation of the crucial process parameters within the inline-production inspection of moulds, wax templates and finished cast parts. The results are not only very swiftly evaluated; since they don't necessarily have to be explained by a measuring technician, they can also be quickly and easily made understood to the customer. Thanks to the flexible and easily adjustable measuring fields, as well as the immediate availability of the generated results, Breuckmann's white-light scanner smartSCAN 3D-HE offers significant time and cost saving advantages in comparison with the data acquisition carried out by aid of a coordinate measuring machine.

Hall 8.0, Booth C90



EuroMold 2012

Innovative special themes and 12.2% more first-time exhibitors promise a successful fair

The 19th EuroMold, World Fair for Moldmaking and Tooling, Design and Application Development, will take place Nov. 27 – 30, 2012. The show expects about 1,050 exhibitors from 45 countries and approximately 60,000 trade visitors. With the partner country Austria and many innovative special shows EuroMold once again will present several highlights. In addition, the number of first-time exhibitors promises a very successful exhibition.

EuroMold shows in halls 8, 9, 11 and the "Galleria" the latest developments in all areas of product development on an area of 75,000 m². This year's highlights being the partner country Austria, theme presentation "Jewellery industry" as well as high-class conferences and forums.

The unique EuroMold fair concept "From Idea to Prototype to Series Production" clearly illustrates the entire process chain. Here all parties involved in product development will be united – from designers, to moldmakers, machine tool producers, and subcontractors to users. Core areas at EuroMold are of course Moldmaking and Tooling as well as Rapid Prototyping, Patternmaking and Prototypes, CAD/CAM, Simulation/VR, Machine Tools and Tools, Engineering and Design. (DEMAT)



Continued on page 16

Surphaser is the new 3D laser scanner
Surphaser is the new 3D laser scanner with highest accuracy and scan rate.



Image: LIMESS

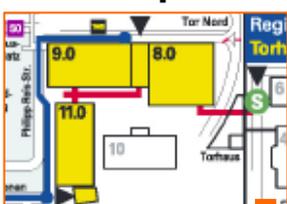
It is characterized by the following properties:

- High scanning speed combined with high accuracy and scan data quality
- Up to 1,2 million data points per second
- 4 models for different measurement ranges from 0.2 m up to 70 m
- Ultra-low noise – sub-millimeter accuracy for all models
- 3D scans intensity images similar in quality to 100MPixel digital photo
- Robust, dust- and splash-resistant design allows Surphaser to operate in industrial and outdoor environments
- Export of clean and accurate datasets into many 3rd party point cloud processing applications (Polyworks, RealWorks Survey, Leica Cyclone, Geomagic, etc.)
- Light & portable and very flexible in usage

Hall 8, Booth H148

Advertisement

EuroMold 2012 Floor plan



Nov. 27 to 30, 2012
Fair ground Frankfurt/Main

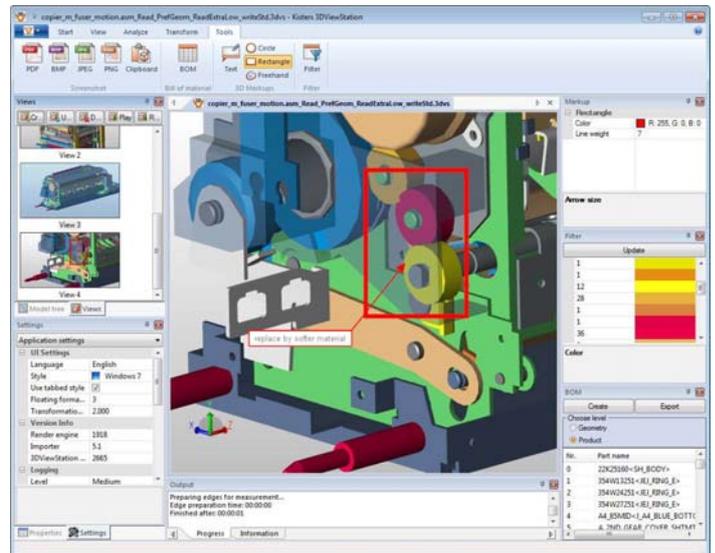
Source: Messe Frankfurt

Handling complex CAD assemblies with filtering tools of Kisters 3DViewStation V11.3

KISTERS has announced the release 11.3 of the 3DViewStation. The KISTERS 3DViewStation is known for the modern user-interface, high performance 3D-viewing, current and mature CAD-importers plus a reasonable set of functional tools to view, analyze and communicate 3D-data.

Enhancements of the V11.3 include a new filtering tool, which can be used to reduce the objects being displayed through selection by color, by name or by CAD-attribute. Together with neighborhood search plus standard selection methods via model tree or graphics pane the filtering tool now allows to identify objects of interest through many ways. This significantly enhances productivity when navigating complex CAD-models.

Image: KISTERS



New are also a BOM function, which generates the Bill-Of-Material of a CAD-model loaded, 3D-annotations, 3D-markups, dimensioning and CAD-attribute reading during import. Views being created contain a preview-image, can be sorted via drag & drop and can be played in an automated way, similar to a slideshow. This is much easier than working with a key-frame animation engine. Finally 3DViewStation now supports 3D-mice of 3DConnexion. The new features of 3DViewStation can be reviewed in our BLOG.

All enhancements of the KISTERS 3DViewStation are available in the Desktop version as well as in the ActiveX integration component, which is intended to be used together with a PLM- or other management system.

Many customers appreciate the extremely short load-times of the KISTERS 3DViewStation. But besides performance it is important to continuously keep the CAD-importers current. The KISTERS 3DViewStation proofs this i.e. by supporting latest Catia, Creo, NX, Inventor, SolidWorks, JT and STEP, just to name a few. Besides a reasonable set of viewing and analysis functions 3DViewStation provides exports, into i.e. STEP and 3D-PDF (both U3D and PRC-flavors).

The KISTERS 3DViewStation V11 is developed very close to customer requirements, available as Desktop and ActiveX product-version, 32-bit and 64-bit, shipping with a modern and intuitive Office 2010 compliant user-interface. There are seat and floating licenses available.

Hall 11.0, Booth B142



Continuation page 15

Large attendance from abroad

As per today (July 1, 2011) EuroMold has increased the number of first time exhibitors. Six months before the show 64 exhibitors have already registered. That makes an increase of 12.2% compared to last year. Next to Germany (48.4%), it is Italy (10.9%), Austria, Portugal (both 6.3%), France, Turkey and Korea (each 4.7%) who are well represented in this category.

Partner Country Austria

EuroMold dedicates its selection of partner country 2012 to the economic importance for Germany especially in the areas of product development and mouldmaking & tooling. The partner country will be represented at EuroMold 2012 with many prestigious companies and with trade associations and research institutions. For Austrian perspective Germany is by far the most important trading partner. In addition to machine tools, Austria also generates 13 billion Euros in the plastics sector. (DEMAT)



Hall 11: „House of Creation“

The new, modern hall 11 becomes „House of Creation“, another highlight at EuroMold 2012. „House of Creation“ will comprise the sectors „design + engineering“, „Materials“, „Simulation + VR“ and „Rapid Prototyping and Manufacturing“. In addition, the „design + engineering forum“ will take place during all four days of the exhibition. Apart from this EuroMold has already established itself for years as the biggest and most important market place for additive manufacturing (Rapid X technologies) in Europe. (DEMAT)

From the idea of a jewel to finished product

Jewellery industry theme presentation new at EuroMold 2012

The 19th EuroMold taking place from November 27 – 30, 2012 at Exhibition Center in Frankfurt/Main, presents for the first time the jewellery industry theme presentation. Thus, EuroMold forms the entire process chain of jewellery production from design to rapid prototyping to casting machine. The theme presentation will be complemented with an interesting framework programme, illustrating the importance of the process chain and the new technologies in jewellery production.

Traditionally EuroMold is an important platform for the jewellery industry, because the essential technologies and services for the entire process chain are presented here. For many exhibitors, the jewellery industry is therefore a very important market. The importance of EuroMold in this sector has risen even further through the increased importance of the generative process (3D printing) and its involvement in the jewellery manufacturing. In recent years, the generative process has widely spread through the production of moulds in the jewellery industry. In addition to the increasing efficiency of the plants, the development of specific materials has also contributed to it. During the production of patterns in 3D printing can be seen as a standard procedure.



Besides Germany, the Italian jewellery industry is traditionally one of the world's leading manufacturers and exporters. For Dr. Gianluigi Barettoni, president of the Italian jewellery machines association Afemo, EuroMold offers an excellent platform for the theme presentation: „Already at EuroMold 2011, we have very successfully discovered and developed synergies relevant to jewellery industry, and we can significantly intensify this at EuroMold 2012.“

The Italian engineering company Cimo has specialised in lost-wax casting. „At EuroMold we especially look at the prototyping process with the wide range of current research to industrial application. Already at EuroMold 2011, we as an exhibitor have collected positive experience and therefore are particularly looking forward to the theme presentation this year“, said Roberto Violini, commercial director Cimo. (DEMAT)

Compact, fast and precise –

The new multidirectional touch probe with BRC radio transmission

Blum-Novotest, one of the leading suppliers of innovative and high quality measuring and testing technology introduces their new radio touch probe TC62 at the forthcoming exhibitions. They are enhancing their range of products by a compact high-speed touch probe with innovative BRC radio technology setting new benchmarks concerning speed, precision and operator convenience.



Winfried Weiland, Marketing Manager at Blum-Novotest, explains: compared to probes with IR transmission, radio probes are used when a permanent visual connection to the receiver during measurement cannot be guaranteed. This is for instance the case on large-scale machines, 5-axes processing or when the probe has to be immersed in the workpiece. Previously at EMO in 2009, Blum presented the TC60, the big brother of the TC62. While the TC60 is mainly used in standard and large-scale machines, the TC62 with its compact size of just 40 mm in diameter is perfectly applicable for smaller machining centres and workpieces in mould- and toolmaking, in the field of clock and watch industries as well as medical equipment.

Image: Blum-Novotest

The touch probe TC62 excels through extremely fast and robust data transmission. Instead of the usually applied channel hopping method or channel assignment, this probe is transmitting the data collected to the receiver via the BRC technology advanced by Blum. The advantage of this technology is based on each single bit of the radio signal running across the entire width of the frequency band, thus making transmission particularly resistant to interference. Then the data is transmitted to the radio receiver RC66 quickly and securely. If several measuring systems, e.g. a tool setting probe and a touch probe should be used, this is possible without any problem due to the BRC technology. Up to 6 measuring systems can be controlled with one receiver.

Hall 9.0, Booth E06

Neueste Version der CAD/CAM/CAE-Software NX

Unter dem Motto „Von der ersten Idee bis zur Serienfertigung“ stellt die NeXas Industriessoftware GmbH zur EUROMOLD am Stand Mitteldeutscher Unternehmen die neueste Version der CAD/CAM/CAE-Software NX aus dem Hause Siemens PLM Software vor.

NX ist eine integrierte Lösung für Computer-Aided Design (CAD), Manufacturing (CAM) und Engineering (CAE).

Die aktuelle Version NX 8.5 enthält viele verbesserte Funktionen, die auf Kundenwunsch entwickelt wurden.

Diese steigern in der gesamten Produktentwicklung und Fertigung die Flexibilität und Produktivität.

Schwerpunkt CAD / Konstruktion / Design

NX 8.5 liefert eine Vielzahl an neuen und erweiterten Funktionen in der Konstruktion, z.B. in den Bereichen Feature-basiertes Modellieren, Blechkonstruktion, Freiform-Modellierung und Zeichnungserstellung.

Ziel sind eine erhöhte Effizienz und somit eine kürzere Entwicklungszeit.

Schwerpunkt CAM / Fertigung

Der neue volumenbasierte Ansatz für 2,5-Achsen-Fräsen erleichtert besonders die NC-Programmierung prismatischer Bauteile. Hervorzuheben sind zudem gute Benutzerfreundlichkeit und weniger Aufwand für die Programmierung.

Halle 8, Stand N37



Leistungsstarke 3D-Scanner für vielseitige Anwendungen in Design und Formenbau

Auf Breuckmanns Euromold-Messestand präsentieren die Weißlicht-Scanner erneut ihre Leistungsfähigkeit für ein vielseitiges Anwendungsspektrum im Bereich Design und Formenbau.



3D-Scannen einer bestehenden Karosserie für individuelles, präzises Fahrzeug-Tuning

Bild: Breuckmann

Strukturen oder minimale Abweichungen mit höchster Genauigkeit gemessen werden müssen.

Für hochwertiges Fahrzeug-Tuning scannt das stereoSCAN 3D-HE Komponenten mit zum Teil glänzender Oberfläche kontaktfrei und zeitsparend – sowohl Details von wenigen Zentimetern wie auch das gesamte Fahrzeug. Die hochgenauen 3D-Scandaten bilden die Grundlage für den Designprozess, für die Optimierung der entwickelten Anbauteile und zur Fertigung der erforderlichen Produktionsformen. Die so entwickelten Komponenten zeichnen sich durch eine sehr hohe Passgenauigkeit aus; sie fügen sich nahtlos in die bestehende Karosserie oder das Interieur ein. Der schnelle, flexible Scanvorgang mit seiner hohen Datenqualität ermöglicht beim Fahrzeug-Tuning sowohl kürzere Durchlaufzeiten im gesamten Oberflächen-Design wie auch eine effizientere Produktion.

Das stetig wachsende Spektrum der Breuckmann-Scanner steht aktuell unter dem Stichwort der variCOLOUR Projection Technology: Bereits seit 2004 wird in ausgesuchten Systemen und Anwendungen blaues Licht verwendet. Etabliert hat sich aber auch die grüne Projektionsfarbe für das flexible smartSCAN 3D sowie das leistungsstarke stereoSCAN 3D, die zahlreiche Vorteile bietet, jede Art von technischen Oberflächen mit höchstem Kontrast zu scannen. Zukünftig können die Kunden aus einem breiten Angebot von Lichtfarben wählen, um die 3D-Erfassung noch genauer auf ihre individuellen Projektanforderungen abzustimmen.

Der flexible modulare Aufbau von Breuckmanns Sensortechnologie eignet sich hervorragend für die ständig wachsenden Anforderungen im Design und Formenbau. Die 3D-Scansysteme unterstützen bei Design-Projekten, der Flächenrückführung, der Produktions- und Prozessoptimierung sowie der Verkürzung von Serien-Anlaufzeiten. Auch begleiten sie Arbeiten im Werkzeug- und Formenbau vom ersten Entwurf über die Prototypen-Erstellung bis hin zur Serienreife.

Zur präzisen, automatisierten 3D-Erfassung kleinformatiger technischer Objekte ist die d-STATION 3D-R1 jetzt als Zweikamera-System und mit High-Power LED erhältlich. Das neue Sensorkonzept bietet dabei nicht nur zehnmal mehr Licht, sondern auch eine deutliche Verbesserung der Kantenschärfe. Zusammen mit einer geschwindigkeitsoptimierten Datenerfassung und -auswertung stehen dem Anwender noch schneller noch präzisere Daten zur Verfügung. Dank des geschlossenen Systemgehäuses ist das Digitalisierungssystem unempfindlich gegen Umgebungsstörungen. Die Messdaten werden im STL-Format ausgegeben und können mit beliebigen CAD- oder Inspektionsprogrammen weiterverarbeitet werden.

Halle 8, Stand C90



Breuckmanns geschlossenes Scansystem d-STATION 3D

Bild: Breuckmann

Leistungsstarke und hochpräzise HSC Fräsmaschinen

Auch auf der diesjährigen EuroMold präsentiert sich das renommierte Göttinger Maschinenbauunternehmen Wissner Gesellschaft für Maschinebau wiederholt mit leistungsstarken und hochpräzisen HSC Fräsmaschinen.

Die Baureihe WiTEC ist die großformatige Lösung im Bereich der CNC gesteuerte Fräs- und Lasermaschinen für verschiedenste Anwendungsgebiete. Ob Plattenbearbeitung in der Werbetechnik, Präzisionsarbeiten in der Luft- und Raumfahrttechnik oder komplexe 5-Achs-Bearbeitung im Modell- und Formenbau – den Ausstattungsmöglichkeiten und Abmessungen dieser Baureihe sind keine Grenzen gesetzt.

Flachbettmaschinen der Baureihe WiTEC lassen sich für die Bearbeitung unterschiedlichen Plattenmaterials modular ausrüsten. Es gibt zahlreiche Ausstattungsoptionen, die individuell den jeweiligen Anforderungen angepasst werden können. So bietet die Variante WiTec Basic beispielsweise einen Werkzeugwechsler mit unterschiedlichen Bestückungszahlen.



Niederhalter

Bild: WISSNER

Die integrierte Vakuumspannplatte ist in mehrere Sektoren teilbar, die einzeln schaltbar sind. So wird die Kraft des Vakuums an der Stelle gehalten, an der sie benötigt wird. Überschüssige Energie wird somit eingespart.

Eine zusätzliche Option ist die überragende Neuerung der letzten Jahre, das patentierte „W.hold & press“ System zum sicheren Spannen von kleinsten Teilen.

Der Tornadoabsaugung ist ein ringförmiges Niederhaltersystem angeschlossen, das in einem engen Kreis um den Fräser wirkt und das zu bearbeitende Werkstück mit hohem Spanndruck auf die Vakuumfläche drückt.

Mit diesem W.hold&press System findet also eine zusätzliche Stabilisierung des Werkstücks direkt an der Frässtelle statt, sodass auch jedes einzelne kleine Frässtück sicher gehalten wird.

Halle 8.0, Stand D50

Deutschland ist Gastgeber des 12. Internationalen Modell-, Formen- und Werkzeugbauer Kongresses 2013

Der Verband Deutscher Werkzeug- und Formenbauer und der Bundesverband Modell- und Formenbau lädt deshalb bereits heute alle Interessierten herzlich ein zum Internationalen Kongress für den Modell-, Formen- und Werkzeugbau, 9.5. bis 12.5.13.

Mit Rückblick auf das Jahr 2000 und dem damaligen großen Zuspruch des in Deutschland / München durchgeführten Kongresses, haben wir uns auch für das Jahr 2013 wieder für die „Weltstadt mit Herz“ als Austragungsort entschieden.

Die hervorragende Infrastruktur und als besonderes Highlight die BMW-Welt als Kongress-Tagungsort wird sicherlich viele Gäste dazu bewegen, die Reise nach München anzutreten.

Über Technik und Zukunft, über technologische Trends und Entwicklungen des Modell-, Formen- und Werkzeugbaus – im besonderen im Elektromobilitätsbereich – sind informative Fachvorträge von kompetenten Referenten unserer Partner und Berichte der internationalen Verbände, sowie Unternehmens-Besichtigungen aus dem Modell-, Formen- und Werkzeugbau geplant.

Auch kulinarische Höhepunkte und verschiedene Events wie z.B. der Eröffnungs-Abend in den historischen Räumen des Maximilianeum / Bayerischer Landtag oder der Gala-Abend mit internationalen Künstlern, sowie zum Ausklang der Bayerische Abend im Festsaal des „Königlich bayerischen Hofbräuhauses“ runden die Tagung ab.

Bei Begleitpersonen finden organisierte Rahmenprogramme wie beispielsweise Ausflüge in die nahe Bergwelt rund um den Tegernsee, ein Besuch der Mozartstadt Salzburg oder eine unvergessliche Floßfahrt auf der Isar sicherlich Anklang. (VDWF)

Weitere Informationen zum Kongress finden Sie hier: www.mf-congress.eu „Anmeldung“

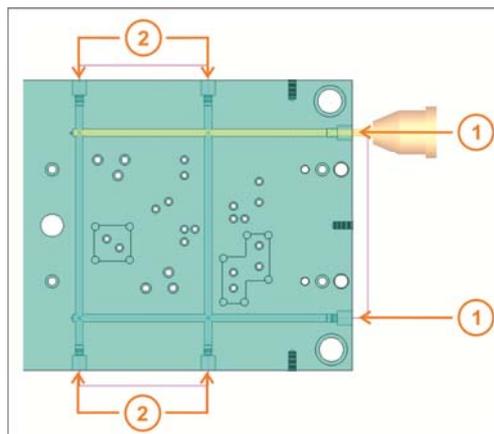


Bild: MF

Bohr- und Taschenbearbeitung von Formplatten optimiert

Die Effizienz im Werkzeug- und Formenbau erhöhen bedeutet, jeden einzelnen Bearbeitungsschritt unter die Lupe zu nehmen und auf sein Optimierungspotenzial hin zu untersuchen. Das trifft selbstverständlich auch auf die Plattenbearbeitung zu, bei der sich sowohl Programmier- als auch Bearbeitungszeit sparen lässt.

Die CAM-Software CimatronE enthält eine Reihe von Funktionen und Optionen, mit denen sich Bohrbearbeitung, Tieflochbohren und Taschenbearbeitung schneller ausführen lassen. Die wichtigsten davon nennt der folgende Beitrag, über Details informiert Cimatron auf der EuroMold 2012.



Programmieren im Handumdrehen

Beim Bau jeder Spritzgießform, jeder Formplatte sind mehrere Gewindegänge, Führungen, Kühlkanäle u. a. m. auszuführen. Häufig handelt es sich dabei um Bohrungen gleichen Typs, die sich lediglich in ihren Abmessungen unterscheiden.

Bild: Cimatron

Darauf baut die Automatisierungsstrategie von CimatronE auf. Für jeden Bohrungstyp wird einmal die Bearbeitungsfolge festgelegt. Die Besonderheit dabei: Die Angabe der Länge für die einzelnen Segmente erfolgt nicht als absolutes Maß, sondern als Variable. Für diese Variablen legt der Programmierer ein Regelwerk mit minimaler und maximaler Segmenthöhe fest, in dessen Grenzen das CAM-System analog aufgebauten Bohrungen automatisch diese Bearbeitungsstrategie zuordnen darf. Abschließend wird der so beschriebene Bohrvorgang in der Bearbeitungsbibliothek abgelegt. Sind alle gängigen Bohrungstypen dort hinterlegt, reduziert sich der Aufwand für die Programmierung der Bohrvorgänge der meisten Platten auf drei Schritte: Mit dem ersten wird das zu bearbeitende Werkstück ausgewählt, mit dem zweiten bestimmt der Anwender, ob die Bearbeitungs-Reihenfolge nach Werkzeugen oder Bearbeitungsrichtung optimiert werden soll, und mit dem dritten erhält das System den Auftrag zur Erkennung der Bohrungstypen. Wenige Sekunden später ist die Platte prozesssicher programmiert. Halle 8.0, Stand F70

Lösungen für durchgängiges Product Lifecycle Management

Die CENIT AG wird auf der EuroMold 2012 die Vorteile von CATIA im Werkzeug- und Formenbau zur Realisierung durchgängiger Entwicklungs- und Fertigungsprozesse präsentieren. Vom 27.11. bis 30.11.12 zeigen die Product Lifecycle Management (PLM) Experten Lösungen, wie Fertigungsunternehmen Ideen in Modelle und letztlich in Produktion bringen können.

Als Value Added Reseller für das gesamte Dassault Systèmes PLM-Portfolio präsentiert sich CENIT mit seiner fundierten Branchenexpertise, speziell in der Konstruktion und im Werkzeugbau.

Die CENIT-Experten beraten Messebesucher unter anderem zu den Möglichkeiten, mit CATIA V5 und V6 Entwicklungszeiten zu verkürzen, die Prozesssicherheit nachhaltig zu verbessern und einen sicheren Datenaustausch zwischen Konstruktion und Fertigung zu gewährleisten. In zahlreichen V5- und V6-Projekten haben die Experten Know-how und Erfahrung gesammelt, von denen die Fertigungsunternehmen bei der individuellen Optimierung Ihrer Abläufe profitieren können. Zudem bietet der Software- und Beratungsspezialist CENIT umfangreiche Schulungen für Anwender der Dassault Systèmes Produkte an.

Besucher der Messe können sich auch den CENIT eigenen Softwarebaukasten FASTSUITE zur Offline-Programmierung von Robotern demonstrieren lassen. Die speziellen Lösungen der FASTSUITE-Produktfamilie unterstützen im Bereich Werkzeug- und Formenbau intuitiv wie effektiv bei der Simulation und Automatisierung komplexer Maschinen- und Roboterparks. Dabei ist es zweitrangig, ob es sich um eine Blech-, Kunststoff- oder Composite-Verarbeitung handelt.

Halle 8.0, Stand D46



Fortsetzung von Seite 2

Werkzeugmaschinenindustrie

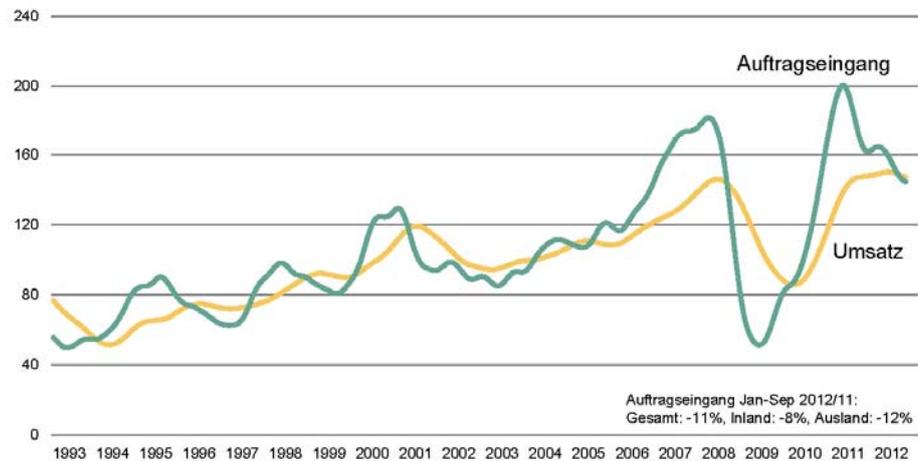
VDW hebt Produktionsprognose 2012 an

„Der Nachfragerückgang im Jahresverlauf liegt bisher im erwarteten Umfang“, kommentiert Dr. Wilfried Schäfer, Geschäftsführer des Branchenverbands VDW (Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken) in Frankfurt am Main, das Ergebnis. Innerhalb der Triade verzeichnete Amerika mit dem Zugpferd USA steigende Bestellungen. Hier investieren vor allem die Automobilindustrie und die Luftfahrtbranche kräftig.

Werkzeugmaschinenindustrie Deutschland Nachfragerückgang im Jahresverlauf liegt im erwarteten Umfang



[Index, nominal - Trendwerte (saisonbereinigt und geglättet)]



Auftragseingang und Umsatz in der deutschen Werkzeugmaschine

Grafik: VDW

Hinweis: Indexbasis Umsatz 2010=100, Daten bis September 2012
Quelle: Monatliche Auftragseingangsstatistik VDMA, VDW

Asien hingegen kehrt von seinen hohen Zuwächsen der vergangenen Jahre zu Normalmaß zurück. Im größten Markt China kühlte die Nachfrage vorübergehend ab, weil die Finanzpolitik restriktiver agiert und insbesondere kleine und mittelständische Kunden ihre Investitionen schwieriger finanziert bekommen. Westeuropa schließlich schwächelte aufgrund der bekannten Risiken. Allein Osteuropa, vor allem Russland mit hohen Infrastrukturinvestitionen, bleibt ein Lichtblick. (VDW)

Seite 24

KWT Präzisionsschraubstöcke

Als einer der führenden Hersteller von Werkzeugaufnahmen für CNC - Bearbeitungszentren und Drehmaschinen präsentiert KWT Werkzeugtechnik Ihre neuen Präzisionsschraubstöcke.

Sämtliche Präzisionsschraubstöcke sind schnell umrüstbar und flexibel verwendbar. In der Fertigung werden sie auf horizontalen Palettenmaschinen, als Turmvariante oder auf vertikalen Startischmaschinen eingesetzt.



Ein patentierter mechanischer Kraftverstärker überträgt dabei auf die Werkstücke hohe Spannkraft bis 6500 kg die durch Hilfe von Rillenmarkierungen voreinstellbar sind, bei sehr hoher Genauigkeit.

Bild: KWT Werkzeugtechnik

Das Lieferprogramm umfasst mehr als 12 verschiedene Schraubstocktypen, die in verschiedenen Ausführungen ab Lager sofort lieferbar sind.

Halle 8.0, Stand E20

**Industrie investiert
im Jahr 2011 deutlich mehr:
+ 17,6 %**

Im Jahr 2011 haben die deutschen Industrieunternehmen mit 20 und mehr Beschäftigten 55,2 Mrd. Euro in Sachanlagen investiert. Wie das Statistische Bundesamt (Destatis) weiter mitteilt, waren das 8,3 Mrd. Euro beziehungsweise



17,6% mehr als im Jahr 2010.

Die höchsten Investitionen tätigte 2011 der Wirtschaftszweig Herstellung von Kraftwagen und Kraftwagenteilen mit 12,5 Mrd. Euro. Gegenüber dem Vorjahr war dies eine Zunahme um rund 2 Mrd. Euro (+ 19,3%). Im Maschinenbau wurden 5,7 Mrd. Euro in Sachanlagen investiert, 1,1 Mrd. Euro mehr (+ 22,8%) als 2010. Das Investitionsvolumen in der chemischen Industrie betrug 4,9 Mrd. Euro; es stieg gegenüber dem Vorjahr um 0,5 Mrd. Euro (+ 12,6%). (Destatis)

Produktionsreife Formen mit Tuschierpressen von Reis

REIS präsentiert Tuschier- und Versuchsspritzpressen mit neuen Funktionen. Der gute Ruf der REIS-Pressen gründet sich auf Präzision und Qualität dieser bewährten Maschinenbaureihe. Der modulare Aufbau der Produktlinie erlaubt eine graduelle Anpassung an die verschiedensten Kundenwünsche. So besteht die Möglichkeit, bei Bedarf die Presse um weitere Funktionen zu ergänzen.

Besondere Funktionen der Baureihe

- Automatisches Spannen der Form
- Form- und Maschinenschutz
- Höchste Planparallelität
- Temporegelung von Wagen und Stößel
- Hohe Wiederholgenauigkeit
- Hohe Verkantungsstabilität

Zur Kontrolle der Maschinenfunktionen ist an der Frontseite ein zentrales Steuerpult angeordnet. Der Bediener wählt mit dem Drucktaster die gewünschte Funktion an und steuert per Joystick die Bewegungsrichtung und die Geschwindigkeit, die Position wird auf 0,01 mm genau angezeigt. Die Bewegungen sind logisch gegeneinander verriegelt. Im Fall einer Fehlbedienung wird die Funktion nicht ausgeführt. Die Funktionen für den direkten Test der tuschierten Form sind stufenlos regelbar.

Halle 9.0, Stand D06



Die Tuschier- und Versuchsspritzpresse TUS80 von Reis kann je nach Kundenwünschen ausgebaut werden.

Bild: REIS

der tuschierten Form sind stufenlos regelbar.

Imprint

messekompakt.com

EBERHARD print & medien
agentur gmbh

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

Bilder/Logos/Texte

3D Concepts GmbH, AICON 3D Systems GmbH, Blum-Novotest GmbH, Breuckmann GmbH, CAD/CAM Systeme Datentechnik Reitz GmbH & Co. KG, Bundesverband Modell- und Formenbau (MF), CADENAS GmbH, CARBON Kohlensäurewerke GmbH & Co. KG, CENIT AG, Cimatron GmbH, Creaforum Deutschland GmbH, DEMAT GmbH (DEMAT), Statistische Bundesamt (Destatis), Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik und Automatisierung IPA (IPA), Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH, HG GRIMME SysTech GmbH, K2D-KeyToData GmbHKISTERS AG, Konstruktionsbüro Hein GmbH, KWT Werkzeugtechnik Jörg Kemmler, Leonhardt Graveurbetrieb, LIMESS Messtechnik & Software GmbH, Meusburger Georg GmbH & Co. KG, ph-cleantec GmbH, Reis GmbH & Co. KG Maschinenfabrik, NeXas Industriesoftware GmbH, Römheld GmbH, SPREITZER GmbH & Co. KG, Statistisches Bundesamt (Destatis), Steinbichler Optotechnik GmbH, Verbanr Deutscher Werkzeug- und Formenbauer (VDWF), Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken (VDW), Virtual Dimension Center Fellbach (VDC), voxeljet technology GmbH, WEICON GmbH & Co. KG, WEMA GmbH, WENZEL Group GmbH & Co. KG, WISSNER Gesellschaft für Maschinenbau mbH, Archiv

Haftungsausschluss

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

Disclaimer

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

Gerichtsstand Koblenz / Germany

Stuttgarter Produktionsakademie geht an den Start

Offensive gegen den Ingenieurmangel: Fraunhofer IPA und Universität Stuttgart schaffen Aus- und Weiterbildungsplattform für die industrielle Produktion.



Dr.-Ing.
Alexander
Schloske,
Leiter der
Akademie

Bild: IPA

Am 20.11.12 fiel der Startschuss: Das Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik und Automatisierung IPA und die Uni Stuttgart heben die „Stuttgarter Produktionsakademie“ aus der Taufe. Von 2013 an soll die Akademie als Komplettanbieter für alle Themen rund um die industrielle Produktion maßgeschneiderte und zielgruppenorientierte Aus- und Weiterbildungskonzepte für alle Hierarchieebenen in den Unternehmen anbieten. Im Herzen des Forschungs- und Produktionsstandorts Baden-Württemberg entsteht damit eine schlagkräftige Institution, die mit einem neuartigen Konzept zur gezielten Weiterqualifizierung von Technikern und Praktikern aus den Unternehmen in die Offensive gegen den drohenden Ingenieurmangel geht. Die fachliche und didaktische Kompetenz für dieses in der Wissenschaftslandschaft bislang einmalige Projekt haben beide Kooperationspartner in intensiven Veranstaltungszyklen längst nachgewiesen. „Die vielfältigen Aktivitäten der Fraunhofer- und Universitätsinstitute auf dem Gebiet des Technologietransfers und der Wissensvermittlung erhalten durch die Stuttgarter Produktionsakademie eine feste Struktur für die qualifizierte und qualifizierende Aus- und Weiterbildung“, erläutert der Leiter der Akademie, Dr.-Ing. Alexander Schloske. Das Programm umfasst neu entwickelte Schulungen für einzelne Tätigkeitsbereiche („Top-down“) und integriert bereits etablierte Weiterbildungskonzepte der Kooperationspartner („Bottom-up“). Die Inhalte sind in flexibel kombinierbare Module für die verschiedenen Zielgruppen und Anforderungen gegliedert; in einem weiteren Schritt sollen eigene Master-Studiengänge angeboten werden. Die akademische Zertifizierung der erfolgreich absolvierten Aus- und Weiterbildungen erfolgt durch die Universität Stuttgart. (IPA)

CARBOblaster® revolutioniert Reinigung von Spritzgusswerkzeugen

Komplizierte Formen, hohe Temperaturen und Geschwindigkeiten, aggressive Kondensate, Spritzgut aus Kunststoff, Schmierstoffe und schlechte Werkzeugentlüftung: Das ist nur eine Auswahl an Faktoren, die zur Verunreinigung von Spritzgusswerkzeugen führen können. Da Spritzgussteile jedoch hohen Qualitätsanforderungen entsprechen müssen, führen eingebrannte Rückstände an den Werkzeugen zu einer deutlichen Reduktion der Effizienz und zu erheblichen Ausschussraten.



Bild:
CARBON
Kohlensäurewerke

„Will man Qualitätseinbußen vermeiden, so entsteht in der Regel ein immenser Reinigungsaufwand“, weiß Dr. Jürgen Kraus, Geschäftsführer der CARBO Kohlensäurewerke GmbH & Co. KG aus Bad Hönningen: Werkzeuge müssten abgekühlt und demontiert werden. Nach der langwierigen Reinigung folgten Remontage und Wiederanfahen der Maschine. „Besonders, wenn hohe Schusszahlen erreicht werden müssen – und das ist bei der Spritzgießerei ja meistens der Fall –, gestaltet sich die Reinigung als äußerst kostenintensiv und somit unwirtschaftlich“, so Kraus weiter.

Dieses Reinigungsproblem will Kraus mit dem sogenannten CARBOblaster® lösen: Mit diesem „staubsaugergroßen“ Trockeneisstrahlgerät, das das kompakteste und sparsamste Gerät aus der Reihe der CARBOblaster® sei, könnten verschiedenste Oberflächen äußerst effektiv mittels Trockeneis pellets und Druckluft gereinigt werden. Im Gegensatz zu den großen CARBO-Geräten arbeite dieses Modell geräuscharm und äußerst energieeffizient hinsichtlich Druckluft-, Strom- und Eisverbrauch. „Trotzdem lassen sich damit selbst hartnäckige

Kunststoff- und Farbrückstände an metallischen Oberflächen von Werkzeugen und Formen mühelos und „on-line“ – also während die Maschine in Betrieb ist – entfernen. Das ist nicht nur umweltfreundlich weil ressourcenschonend, sondern spart zudem wertvolle Zeit!“, erklärt Kraus.

Dank der individuellen Dosierbarkeit und des im Gerät integrierten Pellet-Mahlwerks könne die Reinigung quasi punktgenau erfolgen. Das nicht abrasive Trockeneis ist material- und oberflächenschonend und habe zudem die Eigenschaft, an der Luft gasförmig zu werden – also rückstandslos „zu verschwinden“. Somit werde kein Sekundärabfall verursacht. „Dabei ist das Gerät nicht nur so klein, sondern auch fast so einfach anzuwenden, wie ein Staubsauger. Es arbeitet sehr filigran, Sie können es überall mit hinnehmen und selbst die entlegensten Winkel damit höchst wirksam reinigen“, freut sich Kraus.

Halle 9.0, Stand E41

Die neue LH Baureihe

Neue Generation von Koordinatenmessgeräten

Auf der EuroMold 2012 stellt die WENZEL Group – neben vielen anderen messtechnischen Innovationen – die neue LH Baureihe vor. Mit der neuen Generation luftgelagerter Koordinatenmessgeräte führt WENZEL den Fortschritt in puncto Präzision, Effizienz und Langlebigkeit weiter. Im innovativen Industriedesign bietet die neue LH Serie hohe mechanische Genauigkeit sowie sicheres und bequemes Arbeiten.

Als universelles Messsystem liefert die neue LH in kurzer Zeit präzise und aussagefähige Resultate für die Produktionsüberwachung, Qualitätssicherung, Prototypenentwicklung und das Reverse Engineering. Die Portalmessgeräte basieren auf einem ganzheitlichen Konzept zu dem auch intelligente Software- und Zuhöroptionen gehören. Alle genauigkeitsrelevanten Maschinenkomponenten sind perfekt aufeinander abgestimmt.

Die neue LH Generation ist mit einem inkrementellem Messsystem ausgerüstet, welches über eine feine Teilungsperiode sowie eine hohe Verschmutzungstoleranz verfügt. Hierdurch werden hohe Positionsstabilität und Auflösungen bei signifikanter Geschwindigkeit für alle linearen Achsen möglich.

Das KMG kann optional mit einer aktiven pneumatischen Schwingungsdämpfung und einer automatischen Temperaturkompensation ausgestattet werden. Die modulare Bauweise ermöglicht ein nachträgliches Aufrüsten der neuen LH Generation und bietet so höchste Investitionssicherheit für die Zukunft. Zur dimensionellen Auswertung von Regelgeometrien und Freiformflächen mit der neuen LH Baureihe ist die Messsoftware Metrosoft QUARTIS die erste Wahl.

Halle 8.0, Stand J70



Bild:
WENZEL Group

Niederdruck Heißreinigungstechnik in „Tower“ Ausführung

ph-cleantec präsentiert erstmalig ihre universelle und schonende Reinigungstechnik in geschlossener Ausführung als Tower.

Das Gerät basiert auf dem bekannten wässrigen Verfahren der Niederdruck Heißreinigung. Die hohe Reinigungsleistung wird durch Heißwasser mit einer Temperatur von 95 °C bei einem regulierbaren Druck zwischen 3 – 8 bar erreicht.

Es lassen sich somit problemlos ölige/fettige Verschmutzungen an Maschinen, Werkzeugen und Werkstücken entfernen. Bei extremen Verschmutzungen oder hohen Anforderungen an die Sauberkeit kann zusätzlich ein hochwirksamer, wasserlöslicher und umweltschonender Reinigungsbeschleuniger zugesetzt werden, der bei Bedarf auch korrosionsschützende Wirkung hat.



Bild: ph-Cleantec

Die neue Ausführung "1000 SR-Tower" ist als geschlossene Anlage mit Durchgriff über einen Bürstenvorhang ausgeführt. Der Einsatzbereich der universellen Reinigungstechnik erweitert sich dadurch auch auf besonders sensible Umgebungsbedingungen oder für sehr komplexe Bauteile. Die Kabine schützt außerdem Umfeld und Bediener bei "unbekannten oder aggressiven Verschmutzungen".

Die Geräte sind wie alle "ph-cleantec Heissreiniger" als mobile Systeme ausgelegt. Neben der typischen Teilereinigung im Bereich Reparatur und Instandhaltung kann die binnen einer Minute einsatzbereite Reinigungstechnik auch für Serienteile, die Bauteilentfettung sowie zur Maschinen- und Anlagenpflege verwendet werden.

Halle 9, Stand C19

Deutsche Industrie erwirtschaftete 26% der Wirtschaftsleistung

Im Jahr 2011 erwirtschaftete das Produzierende Gewerbe (ohne Baugewerbe) 26,2% der Bruttowertschöpfung der deutschen Wirtschaft. Insbesondere getragen von der lebhaften Auslandsnachfrage und der Nachfrage nach Investitionsgütern stieg der Anteil des Produzierenden Gewerbes gegenüber den Jahren 2009 (23,3%) und 2010 (25,3%) an. Er lag im Jahr 2011 auch über dem Mittelwert für die Jahre 2000 bis 2010 (25,1%).



Das Produzierende Gewerbe umfasst die Wirtschaftsbereiche Bergbau, Verarbeitendes Gewerbe, Energie- und Wasserversorgung, Entsorgung sowie Baugewerbe. Das Produzierende Gewerbe wird oft ohne das Baugewerbe betrachtet, da sich dieses häufig anders entwickelt als das übrige Produzierende Gewerbe.

Die Entwicklung des Produzierenden Gewerbes (ohne Baugewerbe) hängt stärker vom Konjunkturverlauf ab als dies bei den Dienstleistungen der Fall ist. Im Rezessionsjahr 2009 fiel der Wertschöpfungsanteil des Produzierenden Gewerbes (ohne Baugewerbe) daher unter die 25%-Schwelle.

Die wirtschaftliche Bedeutung des Produzierenden Gewerbes (ohne Baugewerbe) ist in Deutschland traditionell höher als in der gesamten Europäischen Union (EU-27 im Jahr 2011: 19,5%). In den anderen vier großen europäischen Volkswirtschaften streuten die entsprechenden Wertschöpfungsanteile stark. (Destatis)

Analysen für den Werkzeugbau – auch ohne CAD System

Der CAD Viewer Kubotek KeyView bietet allen, die im Bereich Werkzeug-, Model- und Formenbau unterwegs sind, ein Werkzeugbaupaket an. Damit lassen sich auch ohne CAD System genaue Analysen durchführen und Werte der Teile ermitteln. Die K2D-KeyToData GmbH präsentiert auf der EuroMold das Paket für den Werkzeug- und Formenbau für den CAD Viewer Kubotek KeyView. Das Werkzeugbaupaket bietet Werkzeug- und Formenbauern eine Vielzahl an Analysemöglichkeiten. Der Vorteil dieses Zusatzmoduls ist, dass es in Verbindung mit dem CAD Viewer KeyView läuft und somit keine teure CAD Lizenz benötigt wird.

Mindestabstand prüfen

Mit dieser Funktion können Anwender den kleinsten Abstand zwischen zwei Elementen (Körper, Fläche, Kurve, Ebene, Position) messen. Da die Flächen der Teile meistens nicht gerade sind, ist das Messen des Abstandes von zwei Freiformflächen in vielen Fällen ein Problem. KeyView hat in seinem Werkzeugbaupaket eine Lösung dafür parat. So lässt sich zum Beispiel der Mindestabstand einer Kühlbohrung

zur Teileform ermitteln, was wichtig ist, damit das Material beim Kühlen sich nicht an einer Stelle zu schnell erstarrt und somit das Teil Verzug oder Einfallstellen bekommt.

Wandstärke prüfen

Neu überarbeitet wurde die Wandstärkenprüfung. Sie gibt Anwendern die Möglichkeit, die Materialdicke des Teiles zu prüfen. Nach dem Anwählen der zu prüfenden Teile kann man über ein Dialogfenster Wandstärkenbereiche festlegen. So werden alle Wandstärken durch farbliche Abstufungen sofort am Model gekennzeichnet. Gleichzeitig können Anwender einfach mit dem Cursor über das Teil fahren und bekommen so an jeder Position die Materialdicke angezeigt. Damit erhält man außerordentlich schnell Informationen über Plattendicke oder andere Abmaße. Halle 8.0, Stand K40

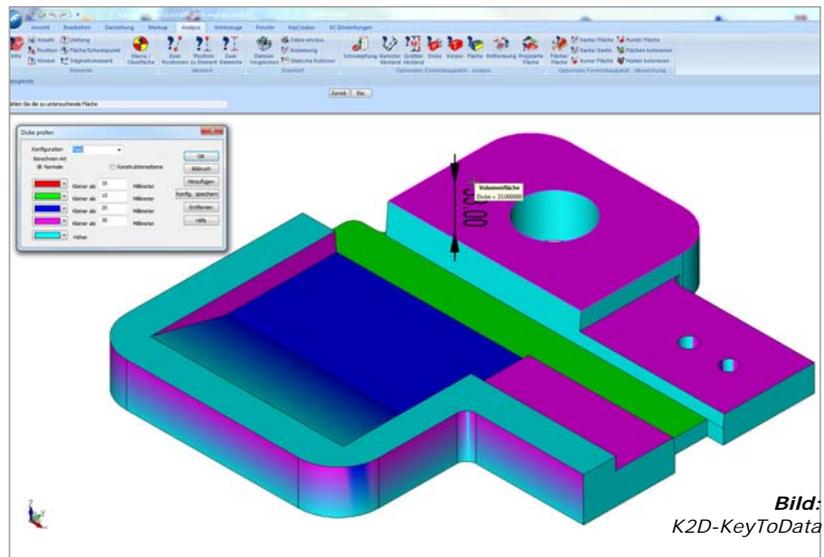


Bild:
K2D-KeyToData

Neuer multi- direktionaler Messtaster mit BRC-Funkübertragung

Blum-Novotest, führender Anbieter von innovativer und qualitativ hochwertiger Mess- und Prüftechnologie, präsentiert auf den Messen EUROMOLD in Frankfurt (Halle 9.0, Stand E06) und PRODEX in Basel (Halle 5, Stand M06) den neuen Messtaster TC62. Das Unternehmen erweitert damit sein Angebot um einen kompakten High-Speed Taster mit innovativer BRC-Funktechnologie, der in Sachen Schnelligkeit, Präzision und Bedienerfreundlichkeit neue Maßstäbe setzt.



Bild: Blum-Novotest

Winfried Weiland, Leiter Marketing bei Blum-Novotest, erläutert: „Funkmesstaster kommen im Gegensatz zu Tastern mit Infrarotübertragung immer dann zum Einsatz, wenn eine ständige Sichtverbindung zum Empfänger während des Messvorgangs nicht garantiert werden kann. Dies ist zum Beispiel der Fall in Großmaschinen, in der 5-Achs-Bearbeitung aufgrund der Drehbewegung des Spindelkopfes, oder wenn ein Eintauchen des Tasters in das Werkstück notwendig wird. Bereits zur EMO 2009 hat Blum mit dem TC60 den größeren Bruder des TC62 vorgestellt. Während der TC60 vor allem in Standard- und Großmaschinen zum Einsatz kommt, ist der TC62 wegen seiner kompakten Baugröße von gerade einmal 40 mm im Durchmesser perfekt für kleinere Bearbeitungszentren und Werkstücke im Werkzeug- und Formenbau, Uhren- und Medizinbereich geeignet.“

Der Messtaster TC62 zeichnet sich durch eine äußerst schnelle und robuste Datenübertragung aus. Anstatt der auf dem Markt üblichen Übertragung via Kanalsprungverfahren oder Kanalzuordnung, sendet er die erfassten Daten mittels der von Blum vorangetriebenen BRC-Technologie zum Empfänger.

Halle 9.0, Stand E06

Die nächste CAD/CAM-Generation

Der deutsche Software-Hersteller SCHOTT SYSTEME GmbH wird die nächste Generation seiner CAD/CAM-Software-Lösung Pictures by PC-Version 3.6 auf der Messe EuroMold 2012 präsentieren. Aufbauend auf 28 Jahren kontinuierlicher Produktentwicklung bietet die neue Version erhebliche Produktivitätsgewinne für Konstruktion und Fertigung.

Faktisch alle Fertigungsunternehmen werden von den vielen Neuheiten profitieren. So reduziert z.B. die effizientere Hartbearbeitung (HSM) mittels trochoidaler Fräsbahnrechnung den Werkzeugverschleiß deutlich. Dadurch werden die Standzeiten erhöht und die Kosten gesenkt.

Eine weitere interessante Neuerung stellt das „Hybrid-Schichten“ dar, mit dem die Bearbeitung komplexer 3D-Formen mittels unterschiedlicher Methoden in einem einzigen Arbeitsgang geschichtet werden kann.

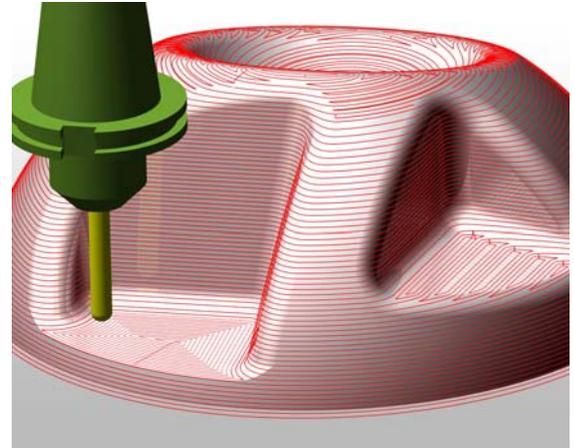


Bild: SCHOTT Systeme

Auffällige Verbesserungen gibt es auch bei Restmaterialbearbeitung und der neuen Frässimulation. Als ganz wichtiger Aspekt der neuen CAM-Version 3.6 zählt u.a., dass das eigenständige Dreh-Modul nun vollständig in das Modul "Drehfräsen" integriert werden kann. Das vereinfacht die Handhabung für den Benutzer ganz erheblich.

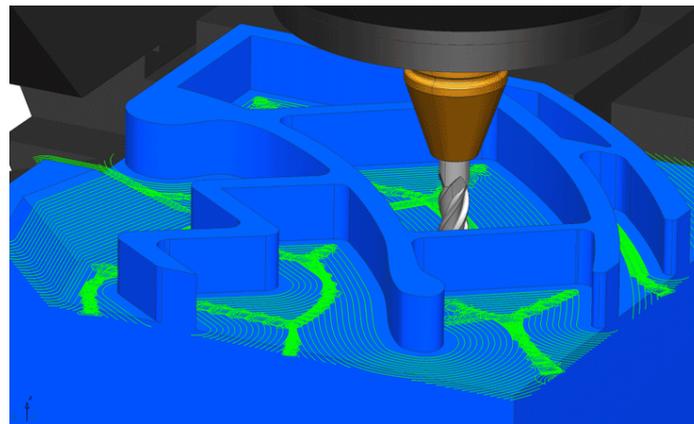
Zusätzlich wurden die CAD-Leistungen von Pictures by PC 3.6 nochmals erheblich erweitert. So erleichtern neue Feature die interaktiven Modellmanipulationen, u.a. auch mit einer ergänzten Modellierung von STL-Maschen-Modellen. Sogar im 2D-CAD helfen neue, dynamische Selektionsmethoden dem Benutzer bei der täglichen Konstruktionsarbeit.

Halle 11, Stand D63

Delcam revolutioniert die Fräsbearbeitung

Vortex und MachineDNA im Rampenlicht

Auf der Euromold 2012 präsentiert Delcam wieder eine breite Produktpalette an CAM- und CAD-Produkten für die verschiedensten Branchen und Einsatzgebiete – ergänzt durch Software für das CAD-Modell-basierte 3D-Messen. Neben den neuesten Versionen von Feature-



CAM, Delcam for SolidWorks sowie PowerINSPECT steht im Rampenlicht PowerMILL 2013 mit seiner revolutionären Schruppstrategie Vortex und der brandneuen Technologie MachineDNA.

Mit Vortex, eine von Delcam zum Patent angemeldete Eigenentwicklung, lassen sich die Bearbeitungszeiten beim HSC-Schruppen massiv reduzieren.

Bild: Delcam

Der Trick: Da Vortex den Umschlingungswinkel über den gesamten Werkzeugweg hinweg kontrolliert, bleibt auch bei größtmöglichen Zustellungen die Schnittgeschwindigkeit stets absolut konstant. „Gleichzeitig sinken die Werkzeugkosten, da es im Gegensatz zu konventionellen Strategien auch bei stark gekrümmten Konturen mit Vortex zu keiner Wechselbelastung des Werkzeugs kommt“, so Walter van Doorne, Leiter Technik bei der Delcam GmbH in Obertshausen.

Eine weitere bahnbrechende Neuheit, die auf der Euromold zu sehen sein wird, ist MachineDNA. Mit dieser Technologie werden die individuellen Eigenschaften der Werkzeugmaschine und der verwendeten Steuerung (CNC) ermittelt und an PowerMILL weitergeleitet. Erfasst werden beispielsweise Parameter wie der kleinste Radius, der ohne Vorschubverlust gefahren werden kann, die bestmögliche Punkteverteilung in Konturen oder die Art der Übergänge zwischen Linien und Kreisen. Diese Eigenschaften sind bei Werkzeugmaschinen unterschiedlich und haben einen nicht unerheblichen Einfluss auf das Fräsergebnis.

Halle 8.0, Stand H57

Fortsetzung von Seite 19

Werkzeugmaschinenproduktion legte in den ersten neun Monaten um 12% zu

Die inländischen Aufträge hingegen liefen bis Mitte des Jahres besser als die Auslandsbestellungen. Dahinter standen vor allem Projektgeschäfte in der Pressentechnologie. „In den beiden vergangenen Monaten hingegen hat unser größter Abnehmer Automobilindustrie deutlich auf die Bremse getreten und verschiebt Investitionsvorhaben mit seinen Zulieferern“, berichtet Wilfried Schäfer. Dies zeige sich auch in den Werkzeugmaschinenaufträgen.

Dennoch verlief die Nachfrage in Deutschland bisher deutlich stabiler als in anderen europäischen Ländern.



Bild: VDW

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

Beschäftigung profitiert von der stabilen Lage der Nachfrage

Die Werkzeugmaschinenproduktion legte nach vorläufigen amtlichen Zahlen in den ersten neun Monaten des laufenden Jahres um 12% weiter zu. Deshalb ist die deutsche Werkzeugmaschinenindustrie zuversichtlich, die bisherigen Erwartungen zu übertreffen. „Vor dem Hintergrund der Auftragsentwicklung und eines nach wie vor hohen Auftragsbestands bei praktisch Vollausslastung erhöht der VDW seine Produktionsprognose für 2012 von bisher 6% auf 8%“, sagt Schäfer. Das entspräche einem Umsatz von fast 14 Mrd. Euro und liege nahe an der Rekordmarke von 2008. Die weitgehend stabile Lage wirkt sich auch positiv auf die Beschäftigung aus. Sie lag im August dieses Jahres bei rd. 68.640 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und damit 4,5% über Vorjahr. (VDW)

Finden und Verwalten von CAD Bauteilen so einfach wie nie

Die CADENAS GmbH präsentiert die neue Version ihres Strategischen Teilemanagements PARTsolutions. In V9.04 der CADENAS Softwarelösung wurden bisherige Features weiter optimiert und eine Vielzahl neuer Funktionen für Engineering und Einkauf integriert.



Bild: CADENAS

Für die Nutzer der PARTsolutions V9.04 steht nun erstmals die sogenannte Rohteilsuche zur Verfügung. Mit dieser können Ingenieure ausgehend von einem konstruierten Fertigteil nach vorhandenen Rohteilen in ihrem Unternehmen suchen. In PARTsolutions wird ihnen anschließend eine Liste mit jeweils passenden Rohteilen angezeigt.

Teile- und Lieferantenkonsolidierung durch PURCHINEERING

Die PURCHINEERING Strategie von CADENAS zielt auf die optimierte Zusammenarbeit von Einkauf und Engineering ab. PARTsolutions V9.04 verfügt über ein PURCHINEERING Menü mit zusätzlichen neuen Funktionen wie Make or Buy, Cost Mockup oder der Suche nach Herstellern, die eine effiziente und nachhaltige Teile- und Lieferantenkonsolidierung in Unternehmen ermöglichen.

Cloud-Navigator Suche

Eine weitere neue PARTsolutions Funktion ist die innovative Cloud-Navigator Suche. Ausgangspunkt der Suche kann ein vorhandenes Bauteil, eine Skizze oder ein Suchbegriff sein. Die Ergebnisse der Suche werden dabei grafisch in sogenannten Clouds um das ursprüngliche Bauteil oder den Suchbegriff angeordnet. Ausgehend von diesen Ergebnissen können Nutzer ihre Suche weiter verfeinern und sehen im Laufe des mehrstufigen Suchprozesses stets die komplette Suchhistorie auf einen Blick.

Halle 11, Stand E06 (SolidWorks) und Halle 8, Stand B134 (AHP Merkle)

Surphaser ist der neue 3D Laserscanner

Surphaser ist der neue 3D Laserscanner mit höchster Messgenauigkeit und Scanrate. Der neue 3D Laserscanner zeichnet sich durch die nachfolgenden Eigenschaften aus:



Bild: LIMESS

- Hohe Scangeschwindigkeit kombiniert mit hoher Genauigkeit und Datenqualität.
- Bis zu 1,2 Mio. Datenpunkte pro Sekunde
- 4 Modelle für verschiedene Messbereiche von 0,2 bis 70 m
- Extrem geringes Messrauschen – Submillimeter Genauigkeit für alle Modelle
- Die Helligkeitsbilder sind in der Qualität vergleichbar zu 100 MPixel Digitalfotos
- Robustes Staub und Spritzwassergeschütztes Gehäuse für den Einsatz in industrieller Umgebung oder im Freien
- Datenexport von akkuraten Messwerten für die Weiterverarbeitung in Anwendungen wie z. B. Polyworks, RealWorks Survey, Leica Cyclone, Geomagic, ...
- Leicht & portabel und damit sehr flexibel einsetzbar

Anwendungen: Reverse Engineering, Dimensionskontrolle, Historische Projekte, Architektur und Forensic.

Halle 8.0, Stand H148