

Deutsche Rohranlagentechnik weltweit gefragt

Der Maschinen- und Anlagenbau gehörte weltweit zu den Branchen, die von der Finanz- und Wirtschaftskrise 2009 mit am stärksten betroffen waren. Zumindest Teilbereiche des Sektors erwiesen sich aber nach Überwindung der Krise als Wachstumsmotoren. (MD)

Seite 3

Anzeigen

SMS MEER

SMS group

Hall 7a/Booth B15/16
www.sms-meer.com

★★★ DREISTERN



Halle 6
Stand D02

www.dreistern.com

Produktion von Kunststoffrohren legt zu

Die deutsche Kunststoffrohrindustrie hat sich weitgehend von dem krisenbedingten Einbruch der vergangenen Jahre erholt und blickt wieder optimistischer in die Zukunft. Zwar sind für das Jahr 2010 noch keine genauen Produktionsdaten bekannt, jedoch kann man von einer Zunahme ausgehen. (MD)

Seite 8

International Tube Association (ITA) ernannt neuen Exekutivsekretär

Der weltweit größte Verband der Rohr-Industrie - die International Tube Association - hat Dipl.-Ing. Peter Byroslawsky zum neuen Exekutivsekretär gewählt. (ITA)

Seite 13

Tube 2012: Branche blickt erwartungsvoll nach Düsseldorf

In wenigen Tagen ist es soweit dann werden die wire 2012 und Tube 2012, die beiden Nr. 1 Messen für die Draht-, Kabel und Rohrindustrie eröffnet. Über 2.482 Unternehmen aus 45 Ländern präsentieren ihre technologischen Highlights aus ihren Branchen in Düsseldorf. Vom 26.3. bis 30.3.12 finden die beiden Leitmesse wire, Internationale Fachmesse Draht und -Kabel, und Tube, Internationale Rohrfachmesse, bereits zum 13. Mal parallel in Düsseldorf statt.

Die Anmeldezahlen beider Messen stimmen den Veranstalter mehr als zuversichtlich. Die Tube präsentiert 1.174 Unternehmen aus 44 Ländern. Die meisten europäischen Unternehmen kommen aus Italien, Frankreich, den Niederlanden, Österreich, Polen, der Schweiz, Spanien, der Türkei, Deutschland und Großbritannien.

Die Tube belegt die Hallen 1 bis 7a. Rohrzubehör befindet sich in den Hallen 1 und 2, der Rohrhandel und die Rohrherstellung schließen sich in den Hallen 2, 3, 4 und 7.0 an. Die Umformtechnik ist in der Halle 5 zu finden. Rohrbearbeitungsmaschinen präsentieren sich in den Hallen 6 und 7a, außerdem schließt sich in Teilen der Halle 7a der Bereich Maschinen und Anlagen an. Die Tube zeigt die gesamte Palette von der Rohrherstellung über die Rohrbearbeitung bis hin zur Rohrver- arbeitung sowie den Bereich Handel mit Rohren. Das Angebot reicht von Rohmaterialien, Rohren und Zubehör, Maschinen zur Herstellung von Rohren und Gebrauchsmaschinen über Werkzeuge zur Verfahrenstechnik und Hilfsmittel bis hin zu Mess-, Steuer- und Regeltechnik. Pipelines und OCTG-Technologie, Profile- und Profilverfahrenstechnik, Prüftechnik und Spezialgebiete wie Lagerauto- matisierung, Steuerungs- und Kontrollanlagen ergänzen die umfangreiche Angebotspalette. (MD)

Seite 2



For English Reports See Page 13 - 17



Fast-paced development from its inception to today

In 1988, Tube, the International Tube Trade Fair, was founded in Düsseldorf. Since then, it has been held jointly with wire every two years at the trade fair location Düsseldorf.



The Tube premiere in 1988 welcomed 147 exhibitors who occupied a net area of 4,000 square metres. Every two years, Tube made bigger and bigger leaps. Until the middle of the nineties, exhibitor numbers rose to more than 300. Six years later, in 2000, 660 companies arrived at Tube. The occupied display area grew even more impressively than the exhibitor numbers. In 1992, more than 10,000 square metres were occupied, while the numbers almost doubled in 1998 to 19,000 square metres.

In 2000, the exhibiting companies occupied 27,000 square metres, and in 2006, the number climbed to 30,000. Between 2006 and 2008, Tube recorded an increase in square meters of 10,000, which is an absolute record result. In 2010, another success: after all was said and done, 44,500 square metres of display area had been leased out. This year 47,000 square metres have already been booked on Tube 2012. (MD)

Continued on page 13

Anzeigen

Hall 6
Booth C22
www.sw-wil.com

Besuchen Sie uns:
Halle 6 Stand H21

Wir formen Ihre Zukunft
We shape your future

Siehe Fachartikel S.5

The In-Pipe
Crawler Company

Halle 6, Stand G48
www.ibass.com

**„After Business Chill“
anlässlich Tube 2012**

Ein interessanter, anstrengender und erfolgreicher Messtag neigt sich dem Ende: Die Besucher gehen voller Eindrücke und neuer Kontakte Richtung Ausgang, die Aussteller schließen ihren Messestand und lassen einen ereignisreichen Tag auf dem Düsseldorfer Messegelände nachwirken. (MD)
Seite 4



**Die Aussichten für die
deutsche Exportindustrie
wird besser**

„Die Aussichten für die deutsche Exportindustrie werden besser. Für 2012 erwarten wir einen Anstieg der Exporte von drei Prozent plus x.“ So kommentierte Markus Kerber, Hauptgeschäftsführer des Bundesverbands der Deutschen Industrie, den neuen BDI-Außenwirtschafts-Report in Berlin. (BDI)
Seite 10

Fortsetzung von Seite 1

**wire 2012 zeigt parallel zur Tube Maschinen zur
Drahtherstellung und Veredelung sowie Werkzeuge**

Zur wire haben sich 1.308 Unternehmen aus 45 Ländern angemeldet. Traditionell stark sind auch 2012 wieder die Aussteller aus Italien, Belgien, Frankreich, Österreich, den Niederlanden, der Schweiz, der Türkei, Großbritannien und Deutschland vertreten. Erfreulich ist auch der große Anmeldestand aus Schweden. Aus Übersee kommen die meisten Unternehmen aus den USA, China, Indien und Taiwan.

Die wire 2012 zeigt Maschinen zur Drahtherstellung und Veredelung, Werkzeuge und Hilfsmaterialien zur Verfahrenstechnik sowie Werkstoffe und Spezialdrähte. Außerdem werden Innovationen aus den Bereichen Kabel-, Mess-Steuer- und Regeltechnik sowie Prüftechnik gezeigt. Spezialgebiete wie Logistik, Fördersysteme und Verpackungen ergänzen das Angebot.

Draht-, Kabel- und Glasfasermaschinen sowie die Draht- und Kabelproduzenten und der Handel mit Draht und Kabeln belegen die Hallen 9 bis 12, 16 und 17. In der Halle 15 ist die Umformtechnik (Fastener Technology) zu finden, Halle 16 schließt sich mit der Federfertigungstechnik (Spring Making) an. (MD)



RingSaw im Kleinformat

Die RingSaw® von Reika gibt es jetzt auch in kompakter Form. Die „Pipe People“ haben das revolutionäre Maschinenkonzept zum Trennen von Rohren, Profilen und Stangen derartig komprimiert, dass sie nun in ihre erfolgreiche „Compact-Maschinengeneration“ implementiert werden kann.



Bild: Reika

Dieser Schritt lag auf der Hand. Erlebt die Reika GmbH & Co. KG derzeit doch eine große Nachfrage auf dem Gebiet der Weiterverarbeitungsmaschinen, und hier besonders im Kompaktbereich. Somit gibt es nun neben der Abstec-/Abrollvariante auch das vom Markt viel beachtete Konzept mit dem Zirkular-Sägekopf, der das feststehende Werkstück umläuft, in kompakter Form – mit allen Vorteilen der RingSaw® wie z.B. deutlich geringere Werkzeugkosten bei einer enorm gesteigerten Leistung. Eingesetzt werden kann die „CompactRingSaw“ zukünftig im Rohrdurchmesserbereich von 10 bis 180 mm bei Wanddicken von 1 bis 50 mm. Vollmaterial kann darauf bis zum Durchmesser von 90 mm getrennt und bearbeitet werden. **Halle 6, Stand D30**

**Edelstahl - in Form von
Bändern, Blechen und Stäben**

Die NB Norder Bandstahl GmbH ist Lieferant von Vormaterial für Rohre, Drähte, weiße Ware, Schlauchschellen und Profile für die Industrie. Sie liefert in allen Ausführungsformen wie Band, Blech und Stab und in allen rostfreien sowie säurebeständigen Qualitäten.

NB ist vermutlich das modernste Service-Center Europas. Seit 30 Jahren konzernfrei - jedoch Partner aller großen Edelstahlhersteller mit der einzigartigen Logistik und Spaltkapazität von mehr als 300 t pro Schicht.

Spaltband - ob einlagig oder oszillierend in bis zu 20 Spulen synchron gewickelt - Fixformatbleche und Stäbe - sämtliche Ausführungen auch oberflächenbehandelt in allen gängigen Schleif- und Bürstoptiken. Natürlich sind auch gewalzte, arrondierte oder geglättete Kantenausführungen erhältlich.

Schmalste Abmessungen - fast wie Flachdraht - werden zu kilometerlangen Adern oszillierend gewickelt. Geringste Anzahl von Schweißnähten durch einzigartige Fertigungsverfahren in der Spalt-/Spulkombination zeichnet das Unternehmen aus. 25 Anlagen - allein 10 Spaltanlagen mit Messerbau-Robotern und vollautomatischen Separierarmbau davon 3 als Spaltspulanlagen - arbeiten für die Kunden. **Halle 3, Stand A58**



Bild: NB Norder Bandstahl

Anzeige

**Tube 2012
Hallenplan**



**26.3. bis 30.3.12
Messegelände
Düsseldorf**

Quelle: Messe Düsseldorf (MD)

Nexans erhält Auftrag zur Beleuchtung von Flugfeldern in Indien

Nexans, der weltweit führende Kabelhersteller, hat von der Tata Power SED, dem für die strategische Elektronik verantwortlichen Geschäftsbereich des indischen Unternehmens Tata Power, einen Auftrag im Wert von 5 Mio. Euro für die Lieferung von Spezialkabeln, primär Mittelspannungskabeln und sekundär Niederspannungskabeln, zur Beleuchtung von Flugfeldern der indischen Luftwaffe erhalten, die im Rahmen der Realisierung des MAFI-Projekts (Modernization of the Airfield Infrastructure) eingesetzt werden sollen. Der abgeschlossene Vertrag mit einer Laufzeit von vier Jahren hat die Lieferung von Kabeln mit einer Gesamtlänge von mehreren Tausend Kilometern zur Modernisierung der Versorgungsstromkreise der Signallichter auf den Flugfeldern von 30 Stützpunkten der indischen Luftwaffe (IAF) in ganz Indien zum Gegenstand. (ND)

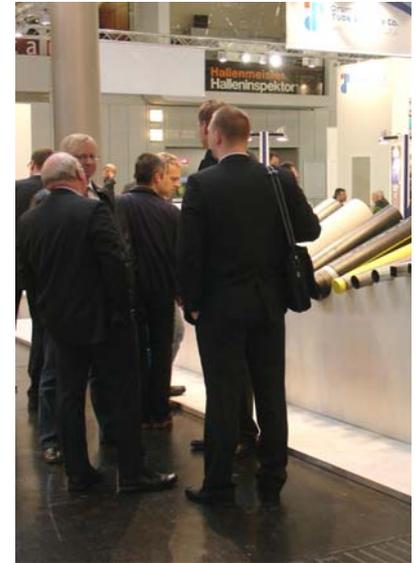
Fortsetzung von Seite 1

Markt für Hütten- und Walzwerke erholt sich

Dies gilt besonders für den deutschen Maschinen- und Anlagenbau, der traditionell in hohem Maße global ausgerichtet ist. So erreichen beispielsweise die Mitgliedsfirmen der Arbeitsgemeinschaft Großanlagenbau (AGAB) im Verband deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) bei einem jährlichen Auftragseingang von über 25 Mrd. Euro eine Exportquote von rund 80%

Für den Großanlagenbau bleiben die sogenannten BRIC-Staaten (Brasilien, Russland, Indien und China) weiterhin die weltweit wichtigsten Einzelmärkte. Steigende Auftrags-eingänge sind auch aus Indonesien, Taiwan und Südkorea zu vermelden. Dazu Dieter Rosenthal, Vorstandsmitglied der SMS Siemag AG und Sprecher der AGAB: „Ost- und Südasien sind momentan bedeutende Absatzregionen für den Großanlagenbau. Der Ausbau der Infrastruktur sowie ambitionierte Industrieprojekte treiben die Nachfrage voran“.

Laut Arbeitsgemeinschaft hat sich der Markt für Hütten- und Walzwerke nach dem dramatischen Einbruch des Jahres 2009 mittlerweile leicht erholt. Nachdem die Weltrohstahlerzeugung 2010 im Vergleich zum Krisenjahr 2009 um 11% auf den neuen Rekordwert von 1,414 Mrd. Tonnen stieg, erwartet man für 2011 ein moderates Wachstum des realen Stahlverbrauchs. Weitere Prognosen gehen davon aus, dass die Wachstumsraten mittelfristig unter dem Vorkrisenniveau liegen werden.



Weltweit betrug die Auslastung der vorhandenen Kapazitäten in der Stahlindustrie 2010 durchschnittlich 80% - etwa 5% mehr als 2009. Entsprechend war ein leichter Rückgang der weltweiten Überkapazitäten zu verzeichnen, die vor allem auf Europa und die USA entfallen. Die Investitionsbereitschaft war laut AGAB im Vergleich zur Situation vor dem Abschwung noch immer gering und konzentrierte sich auf strategische Neuanlagenprojekte und Anlagenmodernisierungen. So konnte der Auftragseingang für Hütten- und Walzwerkstechnik im Vergleich zu 2009 zwar um 38% auf 3,1 Mrd. Euro zulegen, lag damit aber noch immer deutlich unter dem Rekordwert des Jahres 2008.

Zu den weltweit wichtigsten Märkten für Hütten- und Walzwerkstechnik gehört China. Der staatlich verordneten Konsolidierung und Schließung kleiner, älterer Anlagen stand hier der Bau neuer, moderner Werke gegenüber. Nach Ansicht der AGAB stärkt die industriepolitisch forcierte Verringerung von Importanteilen freilich lokale Anbieter und erschwert zunehmend die Einfuhr von Hütten- und Walzwerkstechnik. Hinzu kommen erste Anzeichen einer sich leicht abschwächenden Binnenkonjunktur, so dass chinesische Anlagenbauer stärker auf den Weltmarkt drängen. (MD)

Seite 6

Weitere Informationen unter www.grossanlagenbau.vdma.org

Anzeige

Kostenloser Newsletter!

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

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



Kontaktieren Sie uns unter:

info@messekompakt.de

Folgende Newsletter sind in Planung:

Hannover Messe 2012, AMB 2012, Valve World 2012, StanzTec 2012, EuroBlech 2012, MACH 2012, Fastener Fair 2012, MSV 2012, EUROMOLD 2012 etc.

Die kabellose Pumpensteuerung

Die AS-Tech Industrie- und Spannhydraulik GmbH steht Ihnen von der Entwicklung und Projektierung bis zur Durchführung von Neu- oder Umbauten zur Seite. Das Unternehmen liefert im Bereich der Industrie- und Spannhydraulik von der Standardlösung bis zur Sonderhydraulik alles aus einer Hand.



Bild: AS-Tech Industrie- und Spannhydraulik GmbH

BodAS, die kabellose Pumpensteuerung mit dem integrierten Mess- und Dokumentationssystem für Schraubverbindungen. Durch den Abgleich von dem hydraulischen Druck und der Dehnung des Bolzen wird die vorgegebene Vorspannkraft dokumentiert. Die Spannfolge der Schraubverbindungen kann durch Sie festgelegt und im Nachgang via Excel ausgewertet werden.

Ziehendes Schraubverfahren

Durch den Einsatz von Schraubenspannvorrichtungen und Hydraulikmuttern können Schrauben bis an die Streckgrenze kontrolliert vorgespannt werden.

Wichtigste Kundenvorteile, die Kraft wird, in Achsrichtung der Schraube wirkend, torsionsfrei erzeugt und eingebracht. Da dies auch reibungsfrei geschieht und die Mutter reibungslos beidgedreht wird, kann bei der Berechnung ein Reibungskoeffizient entfallen. **Halle 7, Stand E11**

MECAPLUS® -

**Drehteilrohre mit
stufenlosem Durchmesser**

Dank der innovativen Schmiedetechnologie Premium-Forged-Pipes (PFP) erweitert Vallourec & Mannesmann Tubes umfangreich sein Angebot im Bereich Drehteilrohre. Dieses Ausgangsprodukt für die Fertigung von Drehteilen in der Zerspanungsindustrie des Maschinenbaus ist jetzt nahezu stufenlos in den Abmessungen erhältlich. Zusätzlich wurde auch der Abmessungsbereich zu größeren



Außendurchmessern bis 375 mm erweitert.

Bild:
Vallourec

Ob Zylinder, Grubenstempel oder Kolbenringe – Vallourec & Mannesmann Tubes liefert mit seinen nahtlosen Stahlrohren die Grundlage für zahlreiche anspruchsvolle Anwendungen im Maschinenbau. Je näher das Ausgangsprodukt den Konturen des Endproduktes kommt, desto geringer sind die Kosten für die spätere Weiterbearbeitung.

Halle 4, Stand E30

Fortsetzung von Seite 2

„After Business Chill“

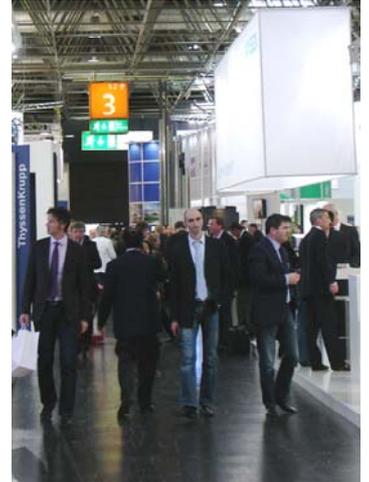
Tolle Gespräche mit Kollegen, Geschäftsfreunden und Kunden in entspannter Atmosphäre

Ein interessanter, anstrengender und erfolgreicher Messetag neigt sich dem Ende: Die Besucher gehen voller Eindrücke und neuer Kontakte Richtung Ausgang, die Aussteller schließen ihren Messestand und lassen einen ereignisreichen Tag auf dem Düsseldorfer Messegelände nachwirken.

Auf dem Weg Richtung Nordausgang plötzlich chillige Musik, eine moderne, gemütliche Lounge, Cocktails, finger food und die Möglichkeit, vor dem Heimweg noch ein paar Stunden mit Kollegen, Geschäftsfreunden und Kunden in entspannter Atmosphäre zu verbringen.

„After Business Chill“ im Eingangsbereich Nord B

Die after business chill lounge im Eingangsbereich Nord B lädt dazu jeden Abend von 17:30 Uhr bis 20 Uhr ein. Unterstützt wird die abendliche Blue Hour (26.3. bis 29.3.12, nicht am letzten Messetag) durch Sponsoren aus dem Kreis der Ausstellerschaft. (MD)



Anzeige

The most powerful HSS, TCT, Friction saw blades, worldwide.

SW
WIL

SWITZERLAND
www.sw-wil.com

Swiss saw blades for cutting tubes and bars

Our range: HSS Blades	ø 40 – ø 700mm (Blank / Vapour / Coated)
Segmental Blades	ø 400 – ø 1800mm
Carbide Tipped Blades	ø 250 – ø 2 000mm (Ferrous / Non-Ferrous)
Friction Blades	ø 300 – ø 2 000mm (Cold / Hot)

- Partner of Oto Mills, Mair, Bewo, Businaro.
- We have state of the art solutions to all your cutting problems. If not, we make them.

Expect more!

SW Wil Werkzeug- und Maschinenhandel AG
CH-9552 Bronschhofen · Schweiz
swwil@sw-wil.com · www.sw-wil.com

Local agents in:
Germany, Macedonia, Finland, Italy, Spain,
Russia, South Africa,
USA, Mexico,
Korea, Thailand, Australia

AICON eröffnet Showroom für TubeInspect in Shanghai (China)

Ob in Japan, China, Korea, Malaysia oder Indien – AICON ist auch in Asien erfolgreich am Markt vertreten. Um den chinesischen Markt für das optische Rohrmessgerät TubeInspect konsequent entwickeln zu können, hat AICON jetzt einen Präsentationsraum in Shanghai (China) eröffnet. Neben Büroräumen ist vor allem Platz für Schulungen und Seminare. Eine große Messzelle des optischen Rohrmessgeräts TubeInspect ist bereits installiert und einsatzbereit.



Bild: AICON

Dank der intensiven Produktentwicklung in den vergangenen zehn Jahren hat sich TubeInspect als Standard in der Qualitätssicherung von gebogenen Rohren und Drähten etabliert. Automobilhersteller, Luftfahrtindustrie und die Zulieferindustrie setzen TubeInspect heute zur Geometrieprüfung ein. Neben der hohen Messgenauigkeit bietet TubeInspect vor allem die Möglichkeit, die Herstellung von Biegeteilen zu optimieren. Die Investition zahlt sich schnell aus, da mit TubeInspect die Rüstzeiten von CNC Biegemaschinen drastisch reduziert werden können. Darüber hinaus ist TubeInspect in der Lage, mechanische Lehren zu ersetzen.

AICONs TubeInspect, das die Rohr- bzw. Drahtvermessung mithilfe von mehreren hochauflösenden Digitalkameras vornimmt, ermittelt die Geometrie des Bauteils in Sekundenschnelle. Dank einer leicht verständlichen Ergebnisgrafik erkennt der Benutzer schnell, ob der Prüfling innerhalb der Fertigungstoleranz liegt. Auf Knopfdruck generiert TubeInspect darüber hinaus einen nutzerunabhängigen und reproduzierbaren Messreport, der an den Kunden weitergereicht werden kann. Jonathan Kwon, Regional Manager und verantwortlich für den Vertrieb im asiatischen Raum, ist überzeugt: „Die neuen Räumlichkeiten mit der Ausstellungsfläche bieten uns optimale Möglichkeiten für die Betreuung unserer chinesischen Kunden. Das ist perfekt, da unsere Key-Accounts aus Asien, Europa und Amerika hier wichtige Produktionsstätten betreiben!“ (AICON)

Vollelektrische Rohrenden-Umformmaschinen und weitere Innovationen von Ebm

Auf vielfachen Kundenwunsch, insbesondere aus der Automobilindustrie, haben wir – die Firma Erich Büchele Maschinenbau GmbH (Ebm) – die Herausforderung voll-elektrische Rohrenden-Umformmaschinen zu entwickeln und zu bauen angenommen.

Rohrenden-Umformmaschinen haben nicht selten drei Bewegungsachsen und mehr. In einem möglichst geringen Bauraum müssen hohe Kräfte in allen Achsen und damit verbunden hohe Antriebsleistungen von der Maschine zur Verfügung gestellt werden. Dies führte in der Vergangenheit dazu, dass bei diesen Maschinen hydraulische Antriebe eingesetzt wurden. Ganz ähnlich, wie auf dem Gebiet der Fahrzeugtechnik, wo Elektromobilität das große Zukunftsthema ist, wird auch an den Maschinenbau zunehmend die Forderung nach umweltfreundlichen elektrischen Antrieben gestellt.

Die erste Rolliermaschine vom Typ TRC70 wurde bereits 2008 ausgeliefert und läuft nach wie vor problemlos. Eine Maschine dieses Typs wird auf der Tube 2012 präsentiert.

Eine Rohrenden-Beschneidemaschine des Typs TEC 70 steht beim Kunden VW und bewährt sich erfolgreich seit einem Jahr im Dreischicht-Betrieb in der Praxis. Aus diesem Grund wurde Ebm beauftragt, in 2011 eine voll-elektrische Maschine Typ IO90 zum radialen Bearbeiten von Rohrenden für VW zu entwickeln und herzustellen.

Eine weitere voll-elektrische axial arbeitende Rohrenden-Umformmaschine des Typs PC 20 VE mit 200 KN Rohr-Spannkraft und je 200 KN Umformkraft in fünf Umformstufen wurde 2011 an Evobus geliefert.

Der große Vorteil einer voll-elektrischen Rohrenden-Umformmaschine liegt neben der Umweltfreundlichkeit auch in der Mitarbeiterfreundlichkeit. Die Maschine ist sauber und leise. Sie gibt bei hohem Wirkungsgrad vergleichsweise wenig Wärme an die Umgebung ab. Entsprechend dem elektrischen Antrieb ist die Steuerung sehr präzise. Gegenüber einer hydraulischen Maschine bietet die voll-elektrische Version die Möglichkeit einer Energieeinsparung von mehr als 50%.

Seit nun über zwanzig Jahren sind wir als mittelständischer Maschinenbauer führend bei Entwicklung und Bau qualitativ hochwertiger Rohrumformmaschinen, dazu zählen inzwischen auch Spezialpressen für die Rohrumformung. Auf einer eigens dafür gebauten Maschine können z.B. alle Arten verschiedener Wellrohre aus beliebigen metallischen Werkstoffen mit einer neuen Verfahrenstechnik dargestellt werden. Die Freude an neuen Ideen führt bei Ebm zu ständigen Innovationen. Nicht nur im Maschinenbau sondern auch im Werkzeugbau sowie in den Verfahrenstechnologien der Rohrumformung gibt es zahlreiche neue Entwicklungen.



TRC 30

Bild: Erich Büchele Maschinenbau



PC20-5VE

Bild: Erich Büchele Maschinenbau



Besuchen Sie uns auf unserem Messestand **Halle 6, Stand H21**, wir freuen uns darauf, Ihnen unsere Innovationen präsentieren zu dürfen.



Ebm Erich Büchele Maschinenbau GmbH

Industriestr. 15, 86405 Meitingen, Germany
Telefon: 08271 8168-0, Fax 08271 8168-36

vertrieb@ebm-maschinenbau.de • www.ebm-maschinenbau.de

Halle 6, Stand H21

Fortsetzung von Seite 3

Krisenfestes Wachstum in Indien

Neben China war Indien von der Krise 2009 weniger betroffen als Europa oder die USA. So konnte sich auch die stark auf den Binnenmarkt orientierte indische Stahlindustrie konstant positiv entwickeln und dank relativ hoher Auslastung weltweit als einer der großen Hersteller behaupten. Nicht zuletzt weil Indien in den kommenden Jahren eine Verdreifachung der Stahl-Jahresproduktion plant, sieht die AGAB hier weiterhin positive Aussichten für die Hütten- und Walzwerkstechnik. In Südostasien sind außerdem Südkorea und Taiwan wichtige Abnehmer deutscher Hütten- und Walzwerkstechnik. Insgesamt war der asiatisch-pazifische Raum 2010 der weltweit wichtigste Markt für den Hütten- und Walzwerksbau.



Anders ist die Situation in Europa und Nordamerika. Vor dem Hintergrund einer im Vergleich zu 2007 und 2008 gesunkenen Stahlproduktion liegt der Schwerpunkt im Europa-Geschäft eher auf der Modernisierung teilweise veralteter Anlagen. Auch der Trend zu immer besseren Stahlqualitäten beeinflusst die Innovationsbereitschaft europäischer Stahlhersteller nach AGAB-Angaben positiv. Der nordamerikanische Markt hat sich zwar weitgehend vom deutlichen Einbruch des Jahres 2009 erholt, jedoch sind weiterhin Überkapazitäten vorhanden. Deshalb beschränkt sich das USA-Geschäft abgesehen von strategischen Neuanlagenprojekten vor allem auf Service und die Modernisierung älterer Anlagen.

Brasilien mit wachsender Bedeutung

Der Markt in Lateinamerika dagegen gilt dank der anhaltend positiven Entwicklung als Wachstumstreiber. Dies gilt besonders für Brasilien, das aufgrund der guten wirtschaftlichen Lage und hoher Eisenerzvorkommen in Neuanlagen investiert. Brasilien verfügt zudem über den größten Binnenmarkt Südamerikas, ergiebige Erdölvorkommen, große Mengen an Biomasse sowie erhebliches Potenzial für die Wasserkraft. Davon profitierten in den letzten Jahren auch die AGAB-Mitgliedsunternehmen in Form zunehmender Auftragseingänge, darunter auch Großaufträge für mehrere Walzwerke.

Langsamer als in Europa verläuft die Erholung in den besonders stark von der Rezession betroffenen Ländern der GUS. Allerdings sollen 2010 zwischenzeitlich auf Eis gelegte Projekte teilweise wieder in Kraft gesetzt worden sein. Die Finanzierung von Großanlagen bleibt aber nach Ansicht des Verbandes weiterhin problematisch. Profitieren könnten davon dank attraktiver staatlich unterstützter Finanzierungsmöglichkeiten die aufstrebenden chinesischen Wettbewerber.

Russland bleibt nach Einschätzung der Fachleute aber trotz rückläufiger Nachfrage ein wichtiger Markt. So gingen die russischen Bestellungen von metallurgischen Anlagen 2010 deutlich gegenüber dem Vorjahr zurück, weil die großen Stahlkonzerne ihre Ausbaupläne aufgrund der Schwäche wichtiger Abnehmerbranchen zurückführen. Bei der AGAB setzt man jedoch darauf, dass das Anlagengeschäft mittelfristig wieder in Gang kommen wird. Hierfür sprechen der große Modernisierungsbedarf der russischen Industrie und die wegen des Rohstoffreichtums guten Finanzierungsmöglichkeiten. (MD)

Seite 9



The Leader in Hose.
Tube & Pipe Cleaning
Technology

TUBE Clean GmbH
Untere Bahnhofstraße 25
CH-8340 Hinwil / Switzerland
Tel.: +41 (0)43 843 10 90
Fax: +41 (0)43 843 10 99
info@compritubeclean.com
www.compritubeclean.com

BISON 4000 Projektilabschussgerät

Das umweltfreundliche Rohr- und Schlauchreinigungsgerät mit wahlweise manueller, oder automatischer Projektilzuführung und Abschusseinheiten.

Rohrreinigungsanlage für Medizinalrohre

Die Fa. Tube Clean GmbH / Schweiz präsentiert auf der Tube 2012 dieses System mit all seinen Einsatzmöglichkeiten. Auf einem Platzbedarf von weniger als 1 m² wird eine komplexe mobile Rohr- Innenreinigungsanlage präsentiert.

Die modular aufgebaute Anlage besteht aus:

- BISON 4000 Automatisches Projektilabschussgerät mit einem Projektilmagazin.



- Rohrtaktanlage mit automatischer Zubringung der Rohre in die Reinigungsposition, wo das Rohr verklammert und mit zwei Düsen verschlossen wird. Die Anlage kann wahlweise mit Einzelschuss- oder Serienschussablauf gefahren werden.

- Die durch das Rohr geschossenen Projektile werden direkt einer im Wagen integrierten Projektil-Auffangbox zugeführt.

Reinigungskapazität: bis zu 1000 Rohre in der Stunde (bei Einzelschuss-Modus)

Bedienerfreundlich: Lärmpegel kleiner 80dBa

Rohrinnendurchmesser: von 2 mm bis 32 mm

Rohrlängen: von 100 mm bis 1000 mm

Neuheit

Als Neuheit präsentieren wir ein ECO-KLEEN Reinigungskit mit Platz für 10 Düsen.

Die manuelle Handabschusspistole wurde als Flüsterpistole konzipiert und zeichnet sich aus durch:

- Reduktion des Lärmpegels von bis zu 50%
- Kein Druckverlust – weniger Kosten

Dieses Kostengünstige Reinigungskit für Rohre- und Schläuche gehört in jedes Servicefahrzeug!

Gerne beraten wir sie auf unserem **Stand J20 / Halle 5** für manuelle, halb- oder Vollautomatische Lösungen im Bereich von Rohr- und Schlauchreinigungs-Systemen.



Cleaning Systems
Made in Switzerland
www.compritubeclean.com

Halle 5, Stand J20



Ibass erstmals auf der Tube 2012

Intelligente Lösungen für die Instandhaltung von Rohren

Im Rohr-Inneren inspizieren, prüfen, schleifen oder schweißen

Ibass stellt zum ersten Mal auf der Tube in Düsseldorf aus. Das Unternehmen entwickelt, fertigt und vertreibt Manipulatoren für die Innenbearbeitung von Rohren: zum Prüfen, Schleifen, Schweißen, Bergen oder Absaugen. Besucher können an einem Gewinnspiel teilnehmen, bei dem sie einen kleinen Manipulator durch ein Plexiglasrohr navigieren und diverse Aufgaben lösen müssen.

Die Ibass GmbH & Co. KG, Augsburg, präsentiert auf der Tube, Weltleitmesse der Rohrindustrie, diverse Manipulatoren für Rohre mit 40 bis 1000 mm Durchmesser. Die Geräte eignen sich für die Inspektion, zustandsorientierte Wartung, Revision oder Sanierung von Rohrleitungen jeglicher Art. Das Unternehmen spricht Betreiber von Kraftwerken und Raffinerien ebenso an wie Rohrhersteller und Monteure von Rohrleitungssystemen: „In der Montage sorgen wir zum Beispiel für fehlerfreie Schweißnähte“, erklärt Ibass-Chef Michael Strasser.

„Während der Hersteller die Rohre verlegt und verschweißt, beschleifen wir sie in der Montagereihenfolge von innen. So haben die Anwender hundertprozentige Sicherheit, dass die Schweißnähte fehlerfrei sind.“



Ibass-Chef
Michael Strasser

Für die Manipulatoren stehen daher neben Hochleistungskameras auch zahlreiche Arbeitsmodule zum Schweißen, Schleifen, Bergen, Absaugen und Prüfen zur Verfügung. In die letztgenannte Kategorie fallen etwa Module für die Prüfung mittels Ultraschall, Wirbelstrom- oder Farbeindringverfahren. Strasser: „Wir konstruieren für jedes Rohr und jede Anwendung eine passende Lösung.“

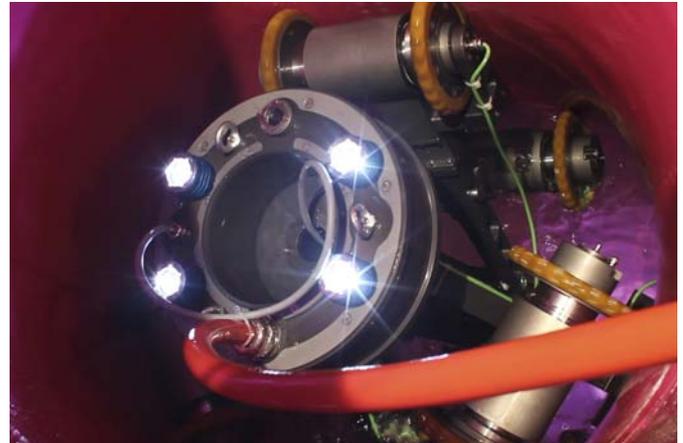
Gewinnspiel:

Kleinen Manipulator durch Rohr navigieren

Damit interessierte Anwender ein Gefühl für die Technik bekommen, können sie am Ibass-Stand auf der Tube an einem Gewinnspiel teilnehmen. Dazu errichtet der Aussteller quer über den Messestand eine Rohr-„Rennstrecke“, die mit einem kleinen Manipulator befahren werden muss. Bei der Navigation durch das Plexiglasrohr sind diverse Aufgaben zu lösen. Zum Beispiel muss an einer Stelle ein kleiner Ball mitgenommen und an anderer Stelle versenkt werden.

Meerwasser-Manipulator inspiziert Rohre unter Wasser

Ein aktuelles Highlight bei Ibass ist der neuentwickelte Meerwasser-Manipulator A650sd, der Rohre mit Innendurchmessern von 550 bis 780 mm unter Wasser befahren und inspizieren kann. Sein Scherenantrieb arbeitet mit insgesamt zwölf Rädern, je zwei pro Scherenseite und Antriebsmotor, die ihm mit ihrer variablen Anpresskraft selbst in beschichteten Rohren festen Halt geben. Bis zu 200 Meter tief kann das Gerät in Rohre einfahren.



Der Meerwasser-Manipulator A650sd kann bis zu 200 m tief in (unter Wasser stehende) Rohrleitungen einfahren, um sie zu inspizieren.

Es ist vorne und hinten beleuchtet. Vorne befindet sich eine hochwertige Kamera mit Schwenk-Neige-Kopf, die mit einem 10-fach-Zoom ausgestattet ist; am Heck ist eine Ein-Kopf-Kamera angebracht. Der Manipulator ist wasserdicht bis 10 m Wassersäule (1 bar). Am Messestand können Besucher die Arbeitsweise des Gerätes anhand eines Videos nachvollziehen.

Rohre werden von innen mit Farbe überprüft und sauber hinterlassen

Eine weitere Neuheit ist der Manipulator J900s, der sich in Rohren mit Innendurchmessern von 750 bis 1000 mm sicher bewegt. Er überwindet Reduzierungen des Querschnitts problemlos und kann bei den genannten Durchmessern auch im Konus stehen. Der Manipulator kann mit einem Farbeindringmodul (PT-Modul = „Penetration Testing“) oder anderen Arbeitsmodulen ausgerüstet werden.



Dieser Manipulator des Typs J900s ist mit einem Farbeindringmodul ausgerüstet (oben) und bewegt sich sicher in Rohren mit Innendurchmessern von 750 bis 1000 mm.

Bei der Farbeindring-Prüfung wird die innere Oberfläche von Rohren mit einem speziellen Verfahren auf Risse überprüft. Die Prüfflüssigkeiten werden anschließend mit einem Absaugmodul rückstandsfrei wieder beseitigt. Das PT-Modul lässt sich außerhalb des Rohrsystems vom Bedienpult aus drehen und sogar axial um bis zu 143 mm verstellen. So muss der Anwender den Fahrwagen während des Prüfvorgangs nicht bewegen, was verhindert, dass die Räder in die Prüffläche geraten. Sechs Räder bieten sicheren Halt in jeder Lage.

Halle 6, Stand G48
www.ibass.com



Hochwertiger Oberflächenschutz für Hochdruckkugelhähne

Hochwertiger Oberflächenschutz für Stahlteile gehört bei Walter Stauffenberg zum Lieferstandard. Das gilt auch für den produktbereich Hochdruckkugelhähne. Die Ventile sind mit einer hochwertigen Zink- / Eisenbeschichtung versehen. Das wertet zum einen die Optik auf und schützt zum anderen verstärkt vor Korrosion. Die kathodische Fernschutzwirkung des Zinks verbessert nachweislich den Korrosionsschutz.



Bild: WALTER STAUFFENBERG

Die Korrosionsbeständigkeit wurde in Salzsprühnebeltests nach DIN EN ISO 9227 getestet. Das Ergebnis: rund 96 Stunden Beständigkeit gegen Weißrost und rund 300 Stunden gegen Rotrost wurden nachgewiesen. Phosphatierungen und Gelb-Chromatierungen liegen deutlich unter diesen Werten. Im Gegensatz zu gelb chromatierten Zinkoberflächen, deren Korrosionsschutz mit steigender Wärmebelastung ab +80... + 90°C abnimmt, verbessert sich bei der Zink-/Eisenbeschichtung der Korrosionsschutz bei Temperaturen von ca. +100°C.



Neuartiges Design verhindert Spaltkorrosion

Bild: Walter Stauffenberg

Die galvanisch aufgebraute Zink-/Eisenbeschichtung ist Chrom(VI)-frei und entspricht sowohl der RoHS-Verordnung als auch der EU-Altautodirektive 2005/53/EG. Ein weiteres Plus: Die Kugel als Absperrkörper innerhalb der Armatur ist mit einer Hartchromatierung versehen, die die Reibung und die Abnutzung des Kugelsitzes erheblich vermindert. Die Hochdruckkugelhähne sind für Drücke bis 800 bar lieferbar.

Halle 2, Stand 1E29

Fortsetzung von Seite 1

Produktion von Kunststoffrohren legt zu

Innovative Produkte für neue Märkte!

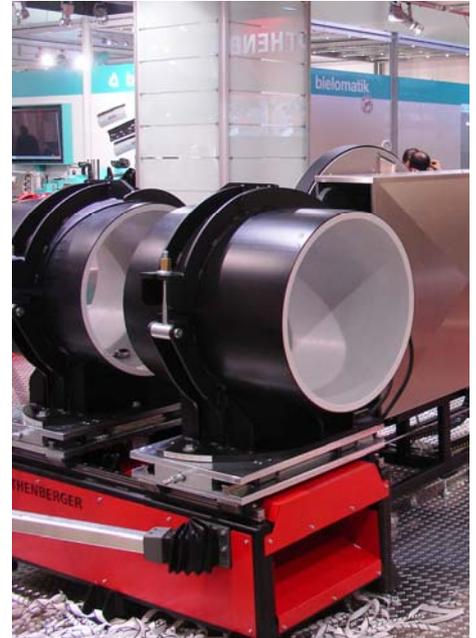
Zwar sind für das Jahr 2010 noch keine genauen Produktionsdaten bekannt, doch kann man nach zwei Jahren mit einem kräftigen Einbruch der Produktionsmengen von einer Zunahme ausgehen. Darauf deuten nicht nur Informationen aus Herstellerkreisen, sondern auch der seit Ende 2008 vom Kunststoffrohrverband e.V., Bonn veröffentlichte Geschäftsklima-Index.

Der vierteljährlich erhobene Indikator zur Entwicklung der aktuellen Lage und Erwartung für das Folgequartal bei den Herstellern von Kunststoffrohren und Formstücken bzw. (im Bereich Haustechnik) Kunststoffrohr-Systemanbietern lag im 4. Quartal 2010 zum dritten Mal in Folge im positiven Bereich. Allerdings belasten Rohstoff-Preissteigerungen zunehmend die Ertragslage in der Branche.

Der frühzeitige Wintereinbruch des vergangenen Jahres ließ den Geschäftsklima-Index im 4. Quartal 2010 gegenüber den beiden vorherigen Quartalen freilich etwas niedriger ausfallen. Während die Geschäftserwartung für das 1. Quartal 2011 weiter zunahm, wurde die aktuelle Geschäftslage von den teilnehmenden Unternehmen deutlich schwächer beurteilt. Das sehr hohe Niveau beim Index für die Geschäftserwartung spricht nach Ansicht des Verbandes dafür, dass die Nachfrageausfälle im 4. Quartal 2010 Anfang dieses Jahres kompensiert werden können. Dies gilt laut KRV sowohl für die Ver- und Entsorgung als auch für den Bereich Haustechnik. Im Sektor Industrierohre, der wesentlich zum guten Ergebnis im 4. Quartal beitrug, soll sich der Aufschwung auf hohem Niveau fortsetzen.

Weniger erfreulich gestaltet sich die aktuelle Ertragslage der Rohstoffhersteller. Hier wirken sich die deutlich über dem Vorjahresniveau liegenden Herstellkosten negativ aus. Verantwortlich für den Margeneinbruch sind im Wesentlichen die steigenden Preise für Rohstoffe und deren Vorprodukte. Hier verzeichnet man seit Jahresbeginn prozentuale Erhöhungen im zweistelligen Bereich. Dazu kommen steigende Transport- und Energiekosten. (MD)

Seite 20



Neue modulare Rundnahtschweißanlage

Auf der diesjährigen Messe „Tube“ stellt der Spezialist rund ums Plasmaschweißen seine neue modulare Rundnahtschweißanlage vor. Die Anlage kann zum WIG- und Plasmaschweißen von Rundnähten wie z.B. Faltenbälgen und Rohr an Rohr Verbindungen eingesetzt werden.

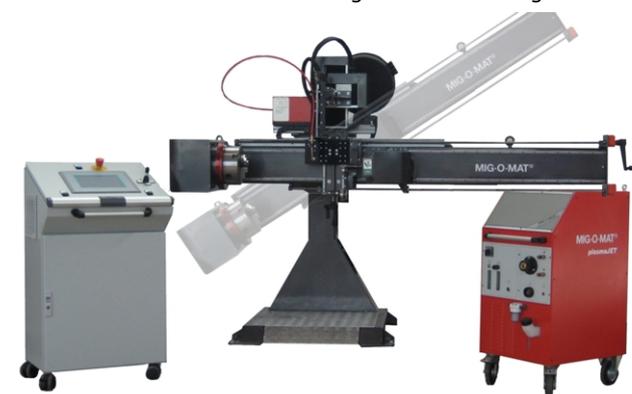


Bild: MIG-O-MAT Mikrofügetechnik GmbH

Der mechanische Aufbau ist modular und kann mit unterschiedlichen Modulen bestückt werden, wie z.B. verschiedenen Drehantrieben, einem Reitstock, Stützlinnetten, einem Drehgelenk zum Schwenken des Balkens, motorischen Schlitzen für automatische Brennerabstandsregelung, Pendler und Kaltdraht-einrichtung. Alle Funktionen der Vorrichtung und der Schweißanlage werden von einem Steuerpult über ein farbiges 10" Touchpanel bedient.

Halle 6, Stand G32

Industrie-Produktion im Januar 2012 gegenüber dem Vorjahr um 1,2% gestiegen

Der nordrhein-westfälische Produktionsindex für das Verarbeitende Gewerbe (einschl. Bergbau und Gewinnung von Steinen und Erden) erreichte im Jan. 2012 einen Indexwert von 99,9 Punkten (Basisjahr 2005 = 100, arbeitstäglich bereinigt) und war damit um 1,2% höher als im Jan. 2011. Wie Information und Technick Nordrhein-Westfalen als Statistisches Landesamt mitteilt, ist die Produktionsleistung aber gegenüber dem Vormonat (Dez. 2011) - nach Saisonbereinigung - um 2,3% gesunken.

Im Vergleich zum entsprechenden Vorjahresergebnis war im Januar 2012 die Entwicklung in den verschiedenen Bereichen uneinheitlich. Die Hersteller von Investitionsgütern konnten gegenüber dem Vorjahr einen Zuwachs um 6,1% verzeichnen.

Auch die Produktion von Gebrauchsgütern (+0,7%) nahm zu. (IT.NRW)

Fortsetzung von Seite 6

Mittelfristig günstige Aussichten

Volle Auftragsbücher aus der Zeit vor der Krise und beschäftigungspolitische Maßnahmen sorgten dafür, dass der heimische metallurgische Anlagenbau den Abschwung vergleichsweise gut überstehen und 2010 ein gutes Ergebnis erzielen konnte. Gleichzeitig nutzte die Branche, so die AGAB, den zeitweiligen Einbruch im Auftragseingang zum Optimieren interner Prozesse und für innovative Entwicklungen. Dies gilt unter anderem für Qualitäts- und Leistungssteigerungen der Anlagen sowie für Weiterentwicklung im Umweltschutz. Insgesamt schätzt man die Aussichten für den Hütten- und Walzwerksbau mittelfristig als günstig ein, auch wenn sich die aktuelle Zahl von Neuanlagen auf strategische Projekte beschränkt und gegenwärtig eher Modernisierungsvorhaben durchgeführt werden. Langfristig soll die zunehmende Stahlnachfrage in Ländern mit hohem Infrastrukturbedarf wie Indien auch zu Neuanlagenprojekten führen.

Hoher Wettbewerbsdruck im internationalen Großanlagenbau

Nach Einschätzung der AGAB hinterlassen die sich seit 2009 abzeichnenden strukturellen Marktveränderung im internationalen Großanlagenbau immer deutlichere Spuren. Während die Zahl der etablierten Marktteilnehmer aus Europa, den USA und Japan nahezu unverändert geblieben ist, sind neue Konkurrenten aus Ostasien dazu gekommen. Bei nur leicht steigender Nachfrage sorgt die gestiegene Anzahl der im internationalen Großanlagenbau tätigen Anbieter für einen spürbar zunehmenden Wettbewerbsdruck.

In einer Mitte des Jahres veröffentlichten gemeinsamen Wettbewerbsstudie der AGAB und der Unternehmensberatung Management Engineers kommt man zu dem Ergebnis, dass vor allem die neue Konkurrenz aus China und Südkorea die etablierten Anbieter unter Druck setzt. Der Studie zufolge treten vor allem die chinesischen Großanlagenbauer offensiv im Preiswettbewerb auf und sind zudem ausgesprochen risikofreudig im Hinblick auf die Projektplanung und -realisierung. Auch hinsichtlich Effizienz und Schnelligkeit in der Umsetzung würden chinesische Unternehmen versuchen, neue Maßstäbe zu setzen. Dagegen soll ihre Innovationskraft weit hinter westeuropäischen Maßstäben zurück bleiben.

Sehr erfolgreich agieren derzeit auch südkoreanische Anbieter, vor allem im Bereich Chemieanlagenbau. Kooperationsanfragen sowie erste gemeinsame Projekte mit deutschen Unternehmen in Segmenten wie dem Hütten- und Walzwerksbau beweisen laut Studie den Expansionswillen Südkoreas. Bei einem Erfolg könnte sich der Wettbewerbsdruck aus Asien weiter verschärfen. Der größte Konkurrenzdruck für deutsche Unternehmen geht in vielen Bereichen des Großanlagenbaus allerdings weiterhin von europäischen Wettbewerbern aus.

Markt für Rohrschweißanlagen im Aufwind

Die auf den Großanlagenbau bzw. den Sektor Hütten- und Walzwerkstechnik bezogenen Aussagen gelten im großen und ganzen auch für das Teilsegment des Rohranlagenbaus. Zu den führenden Anbietern in diesem Segment gehört die zur Düsseldorfer SMS group zählende SMS Meer GmbH in Mönchengladbach. Nach einem schwierigen Jahr 2009 standen die Zeichen bei SMS Meer im Geschäftsjahr 2010 wieder auf Wachstum. Das Unternehmen verzeichnete vor allem aus China, Indien, dem nahen Osten, Brasilien sowie Westeuropa eine gestiegene Nachfrage.

Weiter sagte Dr.-Ing. E. h. Heinrich Weiss, Vorsitzender der SMS group, auf der Bilanz-Presskonferenz Mitte 2011: „Im Markt für Rohrschweißanlagen waren auch 2010 noch die Folgen der weltweiten Wirtschafts- und Finanzkrise zu spüren. Hier prägten Modernisierungsaufträge das Geschäft“. 2011 sollte aber, glaubt man bei SMS, die Erholung der Weltwirtschaft auch den Markt für Rohrschweißanlagen erreichen: Der Ausblick sei deutlich positiver als vor einem Jahr. Bei Großrohrrüstungen zog die Nachfrage bereits 2010 spürbar an, die Investitionsbereitschaft hat sich deutlich erhöht. (MD)

Seite 18



Anzeige

When you need a cleaning system for tubes, pipes and hoses:

"We have it"



Cleaning Systems
Made in Switzerland
www.compritubeclean.com



Tube Düsseldorf 2012:
Hall 05 / Booth J20

TUBE CLEAN GmbH CH-8340 Hinwil / Switzerland
Tel. +41 (0) 43 8431090 - Fax +41 (0) 43 8431099
e-mail: info@compritubeclean.com

Spezialstahllösungen – weltweit in höchster Qualität

Im Fokus des Messeauftritts der SCHMOLZ + BICKENBACH AG auf der wire 2012 stehen die rostfreien Langprodukte der konzern-eigenen Produktionsbetriebe, auf der Tube 2012 präsentiert die Gruppe ihr umfangreiches Rohr-Sortiment.



Bild:
SCHMOLZ +
BICKENBACH

Vom 26.3.
bis 30.3.12
informieren

darüber hinaus verschiedene europäische Tochtergesellschaften des Stahlkonzerns aus den Bereichen Produktion, Verarbeitung und Distribution auf dem Messegelände in Düsseldorf zum umfangreichen Leistungsspektrum der Gruppe, aktuellen Entwicklungen sowie neuen Dienstleistungen.

„Höchste Qualitätsansprüche erfüllen wir weltweit insbesondere durch die Spezialstahlprodukte der konzern-eigenen Werke, die wir in den Mittelpunkt unseres Messeauftritts auf Tube und wire 2012 gestellt haben“, betont Benedikt Niemeyer, Geschäftsführer der SCHMOLZ + BICKENBACH AG. „Als Weltmarktführer im Bereich nichtrostender Langprodukte verfügen wir über jahrzehntelange Erfahrung in der anwendungsspezifischen Weiterentwicklung unserer Werkstoffe.“ Dieses Know-how stellt der Konzern seinen Kunden nicht nur auf der Messe, sondern auch in nahezu jeder Niederlassung in mehr als 30 Ländern durch ausgewiesene Experten zur Verfügung. Neben der tiefgehenden technischen Expertise bieten die Ansprechpartner zudem umfangreiche lokale Marktkenntnisse und gewährleisten kürzeste Reaktionszeiten im Tagesgeschäft. „Heute bieten wir jedem Unternehmen weltweit den exakt auf seine Anforderungen zugeschnittenen Spezialstahl“, erklärt Benedikt Niemeyer. „So erarbeiten wir gemeinsam mit unseren Kunden schon heute die Lösungen für morgen, um gemeinsam langfristig erfolgreich zu sein.“

Interessierte Fachbesucher finden die SCHMOLZ + BICKENBACH AG und ihre Konzerntöchter Deutsche Edelstahlwerke, SCHMOLZ + BICKENBACH Europe GmbH, Swiss Steel, Ugitech, Steeltec und Sprint Metal sowie SCHMOLZ + BICKENBACH Blankstahl GmbH und SCHMOLZ + BICKENBACH Distributions GmbH auf der Tube.
Halle 3, Stand B47

Fortsetzung von Seite 2

BDI-Außenwirtschaftsreport

Exportwachstum von über 3% für 2012

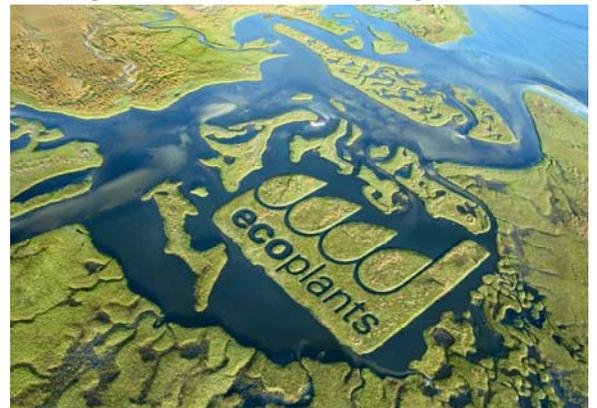
„Zum Jahreswechsel standen noch die Risiken im Vordergrund, jetzt hat sich die Stimmung aufgehellt“, sagte Kerber. Die Einigung der Euroländer auf ein Rettungspaket für Griechenland habe die Finanzmärkte beruhigt, die Wirtschaft der USA entwickle sich besser als erwartet. Die Impulse aus Asien hätten etwas nachgelassen, stimulierten aber weiterhin die deutschen Exporte. Die hohe internationale Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Wirtschaft komme nicht nur Deutschland zugute. „Die wachsende Industrieproduktion in Deutschland treibt die Nachfrage nach ausländischen Gütern. Davon profitieren viele Länder in und außerhalb der Europäischen Union“, betonte Kerber. Mit einem Wachstum von 13,1% im Jahr 2011 haben die Importe kräftiger zugelegt als die Exporte (+ 11,4%). Der deutsche Handelsbilanzüberschuss ist 2011 im Verhältnis zu den Gesamtexporten gesunken und lag bei 14,9% (2010: 16,3%, 2009: 17,3%).

Anzeige

Ecoplants: SMS Meer stellt neues Nachhaltigkeitskonzept vor

Energie und Rohstoffe werden teurer, gesetzliche Vorgaben zum Umweltschutz härter. Auf der diesjährigen Tube & wire in Düsseldorf wird SMS Meer am Messstand in Halle 7a, Stand B15/16, sein neues Nachhaltigkeitskonzept präsentieren: Produktinnovationen, die Ökologie und Ökonomie in Einklang bringen, werden zukünftig mit dem Kennzeichen „Ecoplants“ besonders hervorgehoben.

Ecoplants von SMS Meer ermöglicht den Kunden des Unternehmens, Energie einzusparen, Emissionen zu verringern und damit verantwortlich zu handeln. Gleichzeitig ergeben sich gute Möglichkeiten mit Ecoplants mehr Umsatz und Gewinn zu generieren.



„Nachhaltigkeit hat sich zu einem wichtigen Faktor für das Wachstum unserer Kunden entwickelt.

Der Markt verlangt nach ökologisch und ökonomisch sinnvollen Lösungen, die Hand in Hand gehen. Dem werden wir mit unseren Ecoplants gerecht“, erläutert Dr. Joachim Schönbeck, Geschäftsführer von SMS Meer. „Moderne Anlagen müssen höhere Anforderungen an Umweltschutz und Ressourceneinsatz erfüllen. Unser Nachhaltigkeitskonzept Ecoplants generiert so einen echten Mehrwert für unsere Kunden – auch wirtschaftlich.“

Referenzanlagen belegen Kundenvorteile im Markt

Zentrale Vorteile von Ecoplants sind die Einsparung wertvoller Ressourcen wie Rohmaterial, Energie und Betriebsstoffe, eine Reduzierung von Emissionen sowie eine signifikante Verbesserung der Recyclingquote. Dass der Einklang von verantwortlichem Handeln und nachhaltigem Wachstum gut funktioniert, zeigen verschiedene Referenzanlagen, die auf der Messe gezeigt werden.

Komplettanbieter für alle Kundenanforderungen

Neben der Vorstellung der Ecoplants-Lösungen nutzt SMS Meer die Messe mit über 65.000 Fachbesuchern aus 100 Ländern, um sein erweitertes Leistungsportfolio zu präsentieren.

Neben SMS Meer, PWS, Spezialist für Spiralrohranlagen, Elotherm (Wärmetechnik) wird erstmals auch SMS Concast auf dem Messestand der Tube & wire ausstellen. SMS Concast liefert Anlagen für die Stahlherstellung, die metallurgische Behandlung und das Stranggießen. So bietet der Unternehmensbereich SMS Meer seinen Kunden ganzheitliche Lösungen und Services aus einer Hand, zum Beispiel Minimills für die Draht- oder Profilverfertigung. Für die Gesellschaften von SMS Meer gilt damit das gleiche wie für die langfristigen Partnerschaften von SMS Meer und Kunden: Qualität verbindet.



Halle 7a, Stand B15/16
www.sms-meer.com



Neue Antworten für Zukunftsfragen der Rohrproduktion

Grenzen zwischen Rohr und Profil verschwinden

In der Vergangenheit waren Rohre meist dazu bestimmt, Medien, wie Wasser oder Gas zu transportieren, Gerüste zu tragen, oder sie wurden beispielsweise zu einem Fahrradrahmen weiter verarbeitet. Sie galten als stabil und langlebig, aber auch als schwer und korrosionsempfindlich.

Heute werden Rohre immer noch für Wasser- und Gasleitungen oder als Fahrradrahmen verwendet. Aber sie sind selbst unter aggressiven Umgebungsbedingungen nicht mehr anfällig für



Korrosion und oft 30% leichter als normale Stahlrohre.

Als Automobilkomponenten tragen sie dazu bei, den Kraftstoffverbrauch und CO₂-Ausstoß zu verringern.

Bild:
DREISTERN

Rohre haben immer öfter eine ganze Reihe von Funktionen zu übernehmen. Die Herstellung solcher multi-funktionaler Rohre erfordert in der Regel wesentlich mehr Prozessschritte als für die eigentliche Rohrproduktion notwendig sind. Ihr Querschnitt ist nicht mehr notwendigerweise rund, sondern kann beliebige Formen annehmen.

Die Grenzen zwischen Rohr und Profil verschwinden immer mehr, genauso wie die Grenzen für die Anwendung von Rohren. Die stark erweiterten Möglichkeiten von Rohren liegen aber auch an dem immer breiteren Angebot an Werkstoffen. Sie reichen von neuen hochfesten Stählen und Aluminiumlegierungen, einer Vielzahl an Edelstählen mit unterschiedlichsten Eigenschaften bis hin zu Titan und Magnesium. Dreistern entwickelt und erprobt ständig neue Prozesse für die Rohr- und Profilverarbeitung. Auf der Messe TUBE 2012 in Düsseldorf zeigt Dreistern drei exemplarische Beispiele.

Neue Anwendungen für Mehrschicht-Verbundrohre

Verbundrohre haben die Korrosionsfestigkeit von Kunststoffrohren und die Druckfestigkeit von Metallrohren. Dreistern lieferte das erste industrielle Produktionssystem dafür 1984. Seither hat sich die Produktionstechnologie dramatisch weiterentwickelt, und Dreistern hat seither mehr als 60 Systeme in die ganze Welt geliefert. Den größten Teil der Gesamtkosten der Rohrerzeugung verursachen die Materialkosten.



Bild:
DREISTERN

Dreistern bietet eine Vielzahl von Möglichkeiten, um bis zu 5 Prozent der Gesamtkosten zu sparen, ohne dass dafür gleich hohe Investitionen notwendig werden.

Als noch zukunftsweisender könnten sich solche Ideen herausstellen, die neue Anwendungen für Verbundrohre und damit Geschäftsmöglichkeiten für die Rohrersteller erschließen. Dies verlangt über reine Heizungs- und Sanitärerzeugnisse hinaus zu denken. Neue Produktionsverfahren machen dies möglich.

So lassen sich unter bestimmten Voraussetzungen auch Verbundrohre aus Kupfer oder Edelstahl herstellen. Die Entwicklungsarbeiten mit rostfreien Stählen erscheinen dabei besonders vielversprechend. Sie könnten eine kostengünstige Alternative für Dekorationsrohre oder auch Rohre in der chemischen Industrie darstellen.

Neue Technologie für bessere Schweißdrähte

Schweißdrähte mit Fließmittelkern werden beim Schutzgas-schweißen eingesetzt. Sie erlauben auch weniger erfahrenem Schweißpersonal, erstklassige Ergebnisse zu erzielen. Dies stellt gerade in vielen Wachstumsmärkten einen enormen Vorteil dar. Bis vor kurzem waren solche Drähte aber nicht gegen das Eindringen von Feuchtigkeit aus der Umgebungsluft geschützt. Bei unsachgemäßer oder zu langer Lagerung verliert das Fließmittel seine Wirksamkeit, eine kaum zu akzeptierende Einschränkung.



In Zusammenarbeit mit Bühler-Würz hat Dreistern ein Verfahren entwickelt, um diesen Nachteil zu vermeiden.

Bild:
DREISTERN

Das Prozessschema sieht am Anfang eine Laser-Rohrschweißanlage von Dreistern vor, die ein Rohr mit einem Außendurchmesser von ca. 10 bis 12 Millimeter und einer Wandstärke von 2 Millimeter herstellt. Danach folgt ein Reduzierwalzprozess von Bühler-Würz, der das geschweißte Rohr bis auf einen Durchmesser von nur 1,3 Millimeter reduziert. Der Laser-Schweißprozess liefert pro Minute 10 bis 15 Meter Rohr.

Daraus entstehen durch die Durchmesserreduzierung eindrucksvolle 600 Meter Draht pro Minute am Ausgang der Linie. Dieses neue Produktionskonzept kommt ohne Zwischenglühen zwischen den Reduktionsschritten aus. Die Energie- und damit die Gesamtkosten bleiben deshalb auf niedrigem Niveau.

Aber nicht nur das Umformen, Schweißen und Reduzieren verlangen spezielle Technologien. Vor dem Verschleiben muss das offene Rohr mit einer präzise gesteuerten Menge an Fließmittel gefüllt werden. Diese Aufgabe übernehmen, je nach Anzahl der Fließmittelkomponenten, eine oder mehrere gravimetrische Dosiereinheiten. Die Dosiereinheiten müssen perfekt mit der Produktionslinie synchronisiert werden, um eine gleichbleibende Füllung mit Fließmittel sicher zu stellen. Die Fülldraht-Technologie ist ein ausgezeichnetes Beispiel wie im Zusammenspiel von kompetenten Partnerfirmen hochkomplexe Produktionstechnologien in kurzer Zeit bis zur Produktionsreife entwickelt werden können.

★ ★ ★ **DREISTERN**

Halle 6, Stand D02

www.dreistern.com

Neuigkeiten auf der Tube & wire 2012

Zu den traditionellen Terminen alle 2 Jahre gehört bei der Peter Holzrichter GmbH, Wuppertal, die Messe Tube & wire 2012 in Düsseldorf. Mit den Teilbereichen Rohre, Blankstahl, Blankstahl Rostfrei, Kolbenstangen und Zylinderrohre sowie Edelstahl präsentiert sich das 195 Jahre alte Unternehmen auch in diesem Jahr mit einigen Neuigkeiten.



Rohrlager im Schwerte-Geisecke

Bild: Peter Holzrichter GmbH

Die Abteilung Kolbenstangen und Zylinderrohre hat sich erfreulich entwickelt. Eigentlich vom stark innerdeutschen Geschäft geprägt, baute sie in den letzten Jahren kontinuierlich auch das europäische Händlergeschäft aus. Um die Kunden noch besser bedienen zu können, ist man wieder im 3-Schicht-Betrieb tätig. Darüber hinaus ist ein Regallager für die Restlängenverwaltung geplant. Auch vernickelte und verchromte Kolbenstangen will Holzrichter in seine Produktpalette aufnehmen. Im Rohrsortiment gibt es neben den gezogenen Präzisionsrohren EN10305-2 jetzt auch die Ausführungen gegläht und gezogen nach EN 10305-2 in Güte E235+N, sowie gegläht und geschweißt nach EN 10305-3 in Güte E235+N, diese teilweise auch mit geschabter Innennaht. Im Edelstahlbereich ist eine Erweiterung des Serviceangebotes geplant. Neben einer möglichen Kapazitätserhöhung steht eine Ausweitung der Bearbeitungsmöglichkeiten im Vordergrund. Weiterhin erweiterte Holzrichter das Lagersortiment bei ferritischen Blechen in Werkstoffen wie 1.4016, 1.4509 und 1.4512; es beinhaltet inzwischen Abmessungen bis 5 x 1500 x 3000 mm. Rostfreier Blankstahl in 1.4301 und 1.4305 ist zunächst nichts ungewöhnliches, aber in Flachabmessungen gibt es nach eigenen Angaben nur wenige Lagerhalter mit einem großen Sortiment, so wie es am Standort Wuppertal weiter ausgebaut wurde.

Halle 4, Stand H41

Wuppermann erschließt mit geglühten Edelstahlrohren neue Kundenkreise

Die Wuppermann-Gruppe stellt auf der diesjährigen Tube erstmalig geglähte Edelstahlrohre vor. Diese werden seit einigen Monaten auf einer neuen Anlage zum In-Linie-Blankglühen bei der Wuppermann Rohrtechnik GmbH in Wilnsdorf gefertigt. Das Werk ist auf die Fertigung von Edelstahlrohren in Sonderprofilen spezialisiert und kann durch den neuen Prozessschritt jetzt noch spezifischere Kundenwünsche erfüllen. Das Glühverfahren stellt den ursprünglichen Gefügezustand des Materials wieder her, der sich durch die Belastungen der Rohrkaltumformung verändert hat und ermöglicht damit einen wesentlich breiteren Einsatz als dies bei nicht geglähten Rohren der Fall ist. Die geglähten Edelstahlrohre zeichnen sich durch metallurgische Reinheit, beste Umformeigenschaften und ein positives Korrosionsverhalten aus. Wuppermann hat das Rekristallisationsglühen in seine Rohrstraße In-Linie integriert - ein wesentlich prozesssichereres Verfahren als das nachträgliche Glühen der Endprodukte. Mit der neuen Anlage erfüllt Wuppermann jetzt alle Voraussetzungen für das AD2000-W2-Zertifikat und kann damit neue Märkte bedienen. Dieses Zertifikat ist eine Zulassung für Druckbehälter-, Kondensator- und Wärmetauscherrohre aus Edelstahl. Neben Großabnehmern im Maschinen- und Anlagenbau sowie der Chemieindustrie benötigen auch Kraftwerksbauer geglähte Edelstahlrohre.



Wuppermann hat das Rekristallisationsglühen in eine Edelstahlrohrstraße In-Linie integriert.

Bild: Wuppermann AG

„Wir haben unsere Rohrfertigung in den Rollformgeometrien so aufgebaut, dass wir die Materialbelastungen beim Umformvorgang sehr gering halten. Für Wärmetauscherrohre oder Kondensatorrohre verwenden wir aus Qualitätsgründen nur das WIG/TIG-Schweißverfahren. Das neue Glühverfahren steigert unsere Qualität jetzt noch weiter. Auf unsere ersten geglähten Edelstahlrohre haben wir schon viel positive Kundenresonanz bekommen“, sagt Manfred Hartmann, Werkleiter bei der Wuppermann Rohrtechnik GmbH in Wilnsdorf. „Mit unserem patentierten Umformprozess und der vollautomatischen Anlagensteuerung können wir auch alle erdenklichen Profilrohrformen In-Linie blankglühen.“

Halle 03, Stand 3B30

CNC-Endenbearbeitung von geraden oder auch gebogenen Rohren

Die flexible, spanabhebende Endenbearbeitung von geraden oder auch gebogenen Rohren ist



Endenbearbeitungsmaschine mit integrierter Plandrehkopftechnologie

Bild: ARLA

entscheidend für die wirtschaftliche Produktion. Das innovative, modulare Produktionskonzept der ARLA Maschinentechnik GmbH, Wipperfurth, die sich auf die Herstellung von CNC-Endenbearbeitungsmaschinen spezialisiert hat, basiert auf einem einheitlichen Maschinenbett mit Bearbeitungseinheiten und eigenen zentrischen Spannsystemen. Es können sowohl 1- als auch 2-seitige Bearbeitungen vorgenommen werden. Hierbei dreht das Werkzeug, wobei das Werkstück immer mittig wiederholgenau fixiert ist.

Rohre mit Außendurchmessern von 10 bis 325 mm lassen sich in einer Aufspannung bohren, planen, fäsen, drehen (innen / außen). Außen- und Innengewinde können mit Hilfe der hierfür geeigneten ARLA-

Konturdrehtechnologie gefertigt werden. HSK-Werkzeugaufnahmen werden bis zur Größe 100 unterstützt. Auf Wunsch können ARLA-Werkzeugmaschinen mit Werkzeugwechsler ausgestattet werden. Eine weitere Besonderheit ist der Einsatz von Plandrehköpfen für die Bearbeitung von Konturen, Rundungen, Nuten (innen und außen), Gewindekonturen. Sämtliche ARLA-Einheiten (Bearbeitungseinheiten, Spindeleinheiten, zentrische Spannsysteme) werden auch unabhängig vom eigenen ARLA-Maschinenprogramm separat angeboten und können somit auch in kundeneigene Sondermaschinen als Modulbausteine leicht integriert werden.

Halle 6, Stand C31



**New look and
new Executive Secretary for
the ITA at Tube 2012**

Peter Byroslawsky The International Tube Association – the world's largest and most influential personal membership association for the tube and pipe industries



– has appointed Dipl.-Ing. Peter Byroslawsky as its new Executive Secretary.

Peter Byroslawsky

Image: ITA

Peter has more than 40 years' experience in the tube and pipe industry and subsequently gained many years' experience in sales and marketing departments.

Prior to becoming a consultant in 2009, Mr Byroslawsky enjoyed a long career with Mannesmann Demag AG, latterly employed as General Manager of the worldwide Central Marketing department for SMS Meer GmbH, Germany.

Mr Byroslawsky has experience in planning of national and international fair participation, including stand management, and public relations at a national and international level.

His broad experience has led him to undertake work in near, middle and far East, eastern European countries, Russia and, for example, during his work for several years in a Chinese Joint Venture.

Mr Byroslawsky has been a member of the ITA's European Management Board and the International Executive Management Board since 2004. (ITA)

"Small Shark ... Big Bite"

REIKA's innovative new ID Ring-Saw® "The Shark" is now available for small diameters and short lengths in the compact series machines. Currently, the Compact machine generation celebrates great success in the field of finishing lines especially the compact lines. Now, in addition to chip-forming and chipless cutting, the new and revolutionary ID RingSaw cutting technology is available in compact form with all RingSaw® specific advantages, like reduced tool cost and higher output. Another tremendous progress within the space-saving product range and another priceless advantage for the customers. The "Compact RingSaw®" is designed for tube diameter ranges from 10 to 180 mm with wall thicknesses of 1 to 50 mm. Solid material can be handled up to 90 mm diameter.

Hall 6, Booth D30

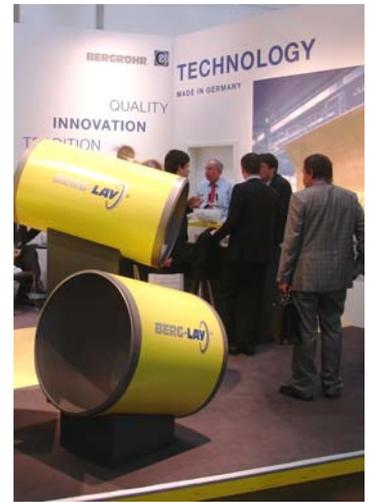
Continuation page 1

**More exhibition space
booked for wire 2012 and Tube 2012**

This means that another record result can be expected for 2012. So far, 1.174 companies from 44 countries have registered.

Tube occupies Halls 1 through 7a. Tube accessories can be found in Halls 1 and 2, the tube trade and tube manufacturing are in Halls 2, 3, 4, and 7.0. Metal forming occupies Hall 5. Tube processing machines are presented in Halls 6 and 7a. Parts of Hall 7a are also dedicated to the area of machinery and systems.

On display is the entire product and service range, from tube manufacturing via tube processing to tube machining. The offer spans raw materials, tubes and accessories, machinery for the production of tubes, used machines, process technology tools and auxiliary materials, measurement and control technology, test engineering. Pipelines and OCTG technology, profiles and profile technology, control technology and special areas such as warehouse automation as well as monitoring and control systems complement the comprehensive offer range. (MD)



**Wuppermann expands its customer base
with annealed stainless steel tubes**

The Wuppermann group showcases annealed stainless steel tubes for the first time at this year's Tube trade show. A new rig for in-line annealing at Wuppermann Rohrtechnik GmbH in Wilnsdorf has been producing these tubes for several months. The plant specializes in the production of stainless steel tubes in special profiles and the new process step now allows it to meet increasingly exacting customer specifications. The annealing process restores the original structural state of the material which has changed as a result of the loads applied during pipe cold forming, allowing such tubes to be used much more widely than non-annealed tubes. The annealed stainless steel tubes are characterized by metallurgical purity, excellent forming properties and positive corrosion behaviour. Wuppermann has integrated this recrystallization annealing in-line into its tube production line – a much more process-reliable method than the post-annealing of the finished product. With the new plant, Wuppermann fulfils all the requirements for the AD2000-W2/ASTM A-249 certificate and can now service new markets. This certificate is an approval for pressure vessel, condenser, superheater and heat exchanger tubes made of stainless steel. Annealed stainless steel tubes are required by power station builders, as well as by major players in the machine-building and plant construction sector, and by the chemical industry.



Wuppermann now also offers annealed stainless steel tubes.

Image: Wuppermann AG

"We have set-up our roll-forming tube production operations to keep the material loads during the forming process very low. For quality reasons we use only the WIG/TIG welding process for heat exchanger tubes or condenser tubes. The new annealing process now enhances our quality even further. Our customers have provided very positive feedback on our first batches of annealed stainless steel tubes", says Manfred Hartmann, plant manager at Wuppermann Rohrtechnik GmbH in Wilnsdorf. "With our patented forming process and the fully automated plant control system we can bright anneal any conceivable shape of special section tube in-line."

"The successful start-up of the annealing plant at our factory in Wilnsdorf was an important step toward the expansion of our Stainless Steel division. The Stainless Steel division is continuing to grow in all areas: tube, tube components and sheet metal components," explains Dr. Arnd Schaff, head of Wuppermann's Technical Products division.

At the Tube trade show, Wuppermann is showcasing its entire range of standard, special form and perforated tubes made of black, pickled, galvanized and stainless steel.

Hall 3, Booth B30

EFFICIENT PRODUCTION CELLS for high demands and economic pipe processing

With the TWISTER®, Rosenberger produced a bending system that offers best precision, flexibility and process safety, as well as extraordinary operating comfort. Furthermore, the system with a KUKA robot at its core provides the operator with lots of freedom for set-up and number of the bending heads or automation modules within a production cell. The robot proves that it can do the perfect bend in an example bending process for a seat bracket for industrial vehicles. To take up the components, the six-axle device uses part-specific pneumatic exchangeable mechanical grippers developed for the individual applications. The KR16/KR30 collects the respective pipe at the upstream unit for welding seam alignment independently, moves to the X-, Y- and Z-coordinates servo-controlled and therefore highly precisely, operates the bending head and places the part on the removal belt. This way, it links bending to other processes. This still rather simple production lane can be assembled according to individual customer wishes and expanded as desired. The flexibility of such Rosenberger production cells contributes greatly to efficient and economic production.

Precision and planning in all stations

Right after loading of the pipe hopper, precise work commences in the system when supplying the pipes, which are transported up with a sliding plate and separated. The separated pipes are taken to an alignment and placement station. The weld seams are recognised, turned to a defined position and the part is pushed onto a fixed stop. Now the production part is optimally prepared for assumption by the robot. The collection position can be programmed individually and thus adjusted to the work piece at all times. A choice between mandrel and mandrel-free bending can be made in the project named. When using the mandrel, the pipe is precisely gripped by the robot in the hundredth millimetre range and strung up to be supplied to the connection of the bending station.

Hall 5, Booth C09

I.D.-Scarfig Systems Made for Generations



ERNST BLISSENBACH GmbH – the market leader for trend-setting, premium quality inside tube scarfing systems – offers customers the production security that pipe and tube manufacturers as well as plant engineers desire when it comes to complex production processes.



Image: ERNST BLISSENBACH

The innovative BLISSart® custom tools remove the internal weld bead in HF longitudinally welded tubes and impress customers with a high degree of know-how, superior precision, intelligent technology, impressive durability and an effective increase in production output, resulting in considerable cost savings.

In the nationwide competition "IP 2011", which is an award given by the industry to the most innovative companies, Ernst Blissenbach GmbH was among the Top 10 idea generators in Germany.

Demand-oriented developments provide the benchmark for their work. Communication with the customer is the foundation of a cooperation aimed at creating advanced solutions. Highly skilled employees competently address individual production needs, ensuring continuous performance increases in all production phases. Since the increasing global demand for energy will also impact the tube industry, sustainability constitutes a global challenge for eb tools. Designing inside tube scarfing systems in such a way that today's developments do not negatively impact future generations has always been one of the objectives of the Ernst Blissenbach company. At the TUBE 2012 the company will drive innovation to extremes: Come to the "B8 Summit" and learn about "The Art of I.D.-Scarfig." from the pros. **Hall 6, Booth G 01**

Advertisement

QTC A must for all resharpeners!

SwissCut SW Wil is world wide well known as one of the leading company for producing HSS, TCT and friction saw blades.. Besides that SW Wil is in his home marked in Switzerland far the biggest company to resharpen saw blades. More then 40 000 blades are resharpend every year!

One of the secret, SW Wil is so successful in the market, is that SW Wil is not only selling saw blades, but cutting technology too. Therefore our customer gets a complied package.

The kick off to build the QTC device was, that in many cases our customers did not get the same cutting performance after they have done there own in-house resharping.

Therefore, in the last years many of our customers were asking for a control unit. On the existing market there was none, or the cost of a unit was far too high!

The target, to make a control unit, was for the SW Wil engineers clear:

Low cost - Simple using - Fast check!

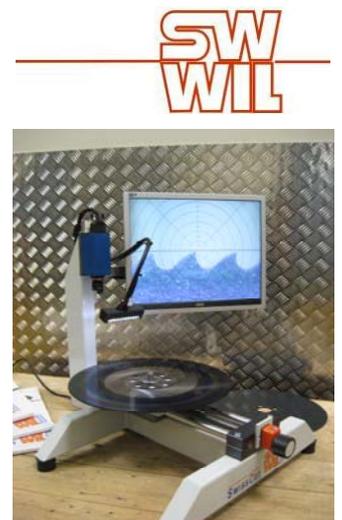
With the QTC unit we have the answer.

First step: Shape control

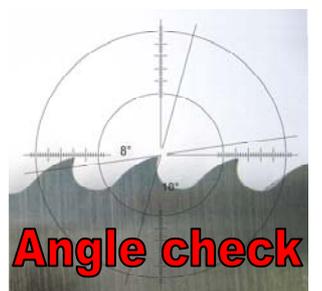
Second step: Angle check

SW Wil
Werkzeuge u. Maschinenhandel AG
Industriestrasse 13
CH-9552 Bronschhofen
Switzerland
www.sw-wil.com / swwil@sw-wil.com

Hall 6, Booth C22



Shape control



Angle check

Special Steel Solutions - Top Quality Worldwide

Central to the participation of SCHMOLZ + BICKENBACH AG at wire 2012 are the stainless long products of the Group's own factories. At Tube 2012 the Group will be showcasing their extensive tube products. Several european Group subsidiaries of the business segments production, processing, distribution and services will be participating in the fair from March 26-30 and showcasing the Group's extensive range of services, current developments, as well as new services for the steel sector.



Image: SCHMOLZ + BICKENBACH

"We meet the highest demands for quality worldwide particularly with the special steel products produced in our Group mills which we have made the focus of our participation at Tube and wire 2012," emphasizes Benedikt Niemeyer, CEO, SCHMOLZ + BICKENBACH AG. "As the global market leader in the segment stainless steel long products, we have decades of experience in application-specific further development of our materials."

The Group makes this know-how available to customers not only at the fair but also in virtually every one of its offices manned by proven experts in more than 30 countries. In addition to comprehensive technical expertise, the contacts also offer extensive knowledge of local markets and guarantee the shortest response times in day-to-day business. "Today we are able to offer every company worldwide special steels customized specifically to its particular requirements," Benedikt Niemeyer explains. "In this way, together we are developing solutions with our customers to-day for use tomorrow to guarantee our mutual success in the long term."



Image: SCHMOLZ + BICKENBACH

Interested visitors to the fair will find the SCHMOLZ + BICKENBACH AG and its subsidiaries Deutsche Edelstahlwerke, SCHMOLZ + BICKENBACH Europe GmbH, Swiss Steel, Ugitech, Steeltec and Sprint Metal as well as SCHMOLZ + BICKENBACH Blankstahl GmbH and SCHMOLZ + BICKENBACH Distributions GmbH at Tube 2012. **Hall 3, Booth B47**



The Leader in Hose. Tube & Pipe Cleaning Technology

TUBE Clean GmbH
Untere Bahnhofstraße 25
CH-8340 Hinwil/Switzerland

Tel.: +41 (0)43 843 10 90
Fax: +41 (0)43 843 10 99

info@compritubeclean.com
www.compritubeclean.com

Bison 4000 Projectile - Launcher

An environment-friendly launcher for the cleaning of pipes and hoses with the option of either manual or automatic projectile charging and launching.

A efficient cleaning system also for medical pipes.

Tube Clean GmbH Switzerland presents the BISON 4000 system at the TUBE 2012 International Exhibition in Dusseldorf showing all it's possible areas of application.

A complete mobile pipe cleaning unit is shown requiring less than 1 m² of space.

The modular system consists of:

- BISON 4000 automatic Projectile launcher with projectile dispenser



- Pipe handling system with sequence control and automatic feeding in of pipes into the cleaning position, where the pipe is temporarily fixed and plugged with two nozzles. The system can optionally be run for single projectile launching or for series.

- The used projectiles are collected in an integrated projectile catching box into the trolley.

Cleaning capacity: Up to 1000 pipes per hour
(Single launching modus)

Operator friendly: Noise level – less than 80 d BA

Inside dia.: 2 mm -32 mm

Pipe length: 100 mm – 1000 mm

Novelty

As a new development a ECO-KLEEN cleaning kit has been added to the scope products offered by Tube Clean GmbH with space for 10 nozzles.

The manual launcher has been designed as a whistle-pistol which offers the following advantages:

- Noise reduction o up to 50%
- No pressure-loss, reduced costs

This cost-effective kit is thought to become a standard tool in every service van or company.

We are looking forward to see you at our booth J20/Hall 5 and to show you our full scope of manual and automatic pipe- and hose-cleaning systems.



**Cleaning Systems
Made in Switzerland
www.compritubeclean.com**

Hall 5, Booth J20



DONG Energy and Nexans conclude framework contract for submarine cables

DONG Energy, Fredericia (Denmark) and Nexans Deutschland (ND) have concluded a framework agreement for the delivery of up to 900 kilometres of medium-voltage submarine cables. Up until the end of 2015 (or, optionally, 2017), the Danish energy company will take delivery of up to 150 kilometres of high-performance cables every year for new offshore wind farms to connect the individual wind turbines with each other and with the transformer platforms at sea. The installation and delivery of accessories are additional contract options associated with the delivery of submarine cables for Borkum Riffgrund 1, Borkum Riffgrund 2 and West of Duddon Sands as well as for other planned projects. In the past, DONG Energy has awarded cable installation contracts for the Horns Rev 1, Horns Rev 2 and Anholt wind farms to Nexans Deutschland. (ND)

Strip Edge Trimming Lines

hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik GmbH is an internationally acting and innovative company specialised in the design and manufacture of machines and lines for the machining and processing of strips made of steel, stainless steel, coated metals, non-ferrous metals and special materials. Another focus is on contract manufacturing of single components, individual assemblies, machines and complete lines as well as the design and manufacture of customer-specific machines for the steel and metal industry and for mechanical engineering companies.

Since its foundation in 1979, hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik GmbH has made a significant development adapted to the growing market demands, and belongs today to the leading suppliers of: Rolling mills Strip Processing lines and associated components Strip Edge Trimming lines Cut-to-length and Slitting lines Coil Packaging lines Coil Handling systems Recoiling lines Heavy machinery and conveyor systems for metallurgical plants and rolling mills Special machine / custom machine manufacturing. The product range Strip Edge Trimming Lines belong to one of the core business areas, for which an increased demand worldwide was noted throughout the last year.

Hall 7a, Booth C14

Pipes & Co.: Automatically well stored



If you want to automatically store and commission pipes, rods and other bar material or you want to get informed about fully integrated storage and sawing cells, the tube exhibition booth C27 in hall 6 is the



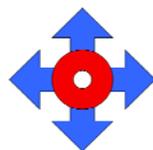
Image: Friedrich Remmert GmbH

place to be: The logistics and automation expert Remmert will present storage and handling solutions especially developed for lengthy goods among other things - its swift honeycomb storage.

The Remmert honeycomb storage consists of two shelf blocks with honeycomb-like load carriers, as well as a storage and retrieval device that fully automatically stores and withdraws material. The heart of the system is the electromechanical pulling device - the so-called shuttle. It pulls

the load carriers out of the shelf compartment and pushes them back into the honeycomb after commissioning. Contrary to customary hydraulic solutions, the contamination of sensitive stainless steel and aluminium items by oil is excluded through the electromechanical shuttle. Apart from that, the high positioning accuracy of the pulling technology allows for a very precise and quick process execution, which equals a handling rate according to FEM of up to 60 double cycles per hour. In comparison to manual stocking, this equals a material handling time savings of 75% on average. As a modularly conceptualised standard system, the honeycomb storage allows for very individual storage design, which can be easily adapted to new company demands at any time. The fully automatic withdrawal of the material to an integrated commissioning zone is just as possible as the mechanical and data-technical connection of the storage to processing machines. Additionally, the logistics and automation experts of Remmert can also expand the system to a fully integrated sawing cell. In this variation, a gantry gripper - the Remmert Picksystem - functions as a mechanical interface between the honeycomb storage and sawing machines: It picks up material from the removal station of the honeycomb storage, transports it to the machines and stores the residual pieces back in the cassettes after the sawing process. The result is completely unmanned cutting. **Hall 6, Booth C27**

Advertisement



FaBi Holding AG

The new force in Europe for saw blades

The FaBi Holding AG is an international family owned industrial enterprises in 1999 by the brothers Dr. Richard Bisig und dipl. Ing. Johann E. Bisig founded. Though start-ups and selective acquisitions a leading European enterprises is developed based on innovation, production and sales of metal saw blades.

To the FaBi Holding AG include:

- Switzerland: SW Wil AG / Bronschhofen
OWT AG / Neuhausen
- Germany: Kampmann GmbH / Hamm
- France: Kampmann France SARL / Wintzfelden
- Austria: URBAN-Sägen GmbH / Weyer
- Italy: SW Wil - Kampmann / Bergamo
- Macedonia: SW Wil-Gent / Tetovo

With ProTube Ltd. in Adelaide, Australia and Dezzo-SPT Ltd. in Port Elisabeth, South Africa, two other companies are in the FaBi Holding AG.

Together, over 11.000 m² production area, the most advanced, most powerful HSS- and TCT saw blades are produced. Thanks to its own heat treatment shop, with several metallurgists, development-engineers for the saw technique and with over 130 experienced employees, the FaBi Holding AG is well prepared to meet future market needs at the forefront!



- | | | |
|-------------|--------|-----------|
| SW Wil | Hall 6 | Booth C22 |
| Urban-Sägen | Hall 6 | Booth C22 |
| Kampmann | Hall 6 | Booth F23 |

Nexans has been awarded a contract to supply airfield lighting cable

Nexans, a worldwide leading expert in the cable industry, has been awarded a contract by Tata Power's Strategic Electronics Division (Tata Power SED), India, amounting to approximately 5 million euro to supply specialized medium voltage (MV) primary and low voltage (LV) secondary airfield lighting cables for the Indian Air Force's 'Modernization of the Airfield Infrastructure (MAFI)' project. The four-year contract covers the supply several thousands of cables to upgrade the runway and taxiway lighting power circuits for 30 Indian Air Force (IAF) bases throughout India.



Image: NEXANS (ND)

The MAFI project is focused on modernising the infrastructure of IAF bases where the runways need to be upgraded and are not capable of handling the new array of military aircraft set to enter service. The project aims to upgrade all IAF bases with state of the art equipment and systems to provide the capability to handle all types of modern military aircraft.

Primary and secondary cables

Nexans is supplying both primary and secondary cables for the MAFI project. This includes 5 kV cables manufactured according to FAA (Federal Aviation Administration) standards that will be used to form the main backbone of the airfield lighting power series circuits. In addition, 600 V secondary cables that meet the H07RN-F standard will also be used to provide the short spur links that connect the main power network to the individual airfield lights.

The Nexans airfield cables are designed to withstand extreme temperatures from -25° to +70°C, so they are ideally suited for use in this application where the typical runway temperatures will range from 0°C to +40°C. A further vital technical consideration was the capability of the cables to ensure total reliability and a long service life in extremely humid conditions. (ND)

Bend to the Right – Bend to the Left: Without Reclamping. In One Go.



As the first supplier on the international market for tube bending machines, with the newly developed CNC 40 Rotary, Schwarze-Robitec GmbH offers a CNC-controlled, tube cold bending machine for



Maximum energy efficiency with top performance: The fully electric CNC 100 E TB MR tube bending machine is suitable for tubes with diameters from 25 to 114.3 mm.

Image: Schwarze-Robitec

machine and the high-performance TPM-1 tube perforating machine.

bending tube systems to the left and to the right. This is facilitated by an additional CNC axis from the loosely mounted bend former in the innovative bending head. The CNC 40 Rotary therefore considerably increases the flexibility of bending processes – even in the case of tubes with shapes already preformed on the straight tube and in the case of additional functions such as the filling mandrel device. It processes tubes with diameters from 8 mm to 40 mm. At Tube 2012 the unrivalled solution will be presented to the specialist public for the first time on stand E27 in hall 5. Moreover, Schwarze-Robitec will be showing the energy-efficient CNC 100 E TB MR tube bending

Schwarze-Robitec has developed the current solution in order to allow time and cost effective processing by users in the future. "Put simply, the use of the loosely mounted bend former allows the bending head to move independently of the tool," explains Schwarze-Robitec GmbH Manager Bert Zorn. The advantage of this is that even tubes with the smallest bending radii and complex curve shapes after bending can be easily moved out of the range of collisions and interfering contours. As this new solution needs no second bending head, Schwarze-Robitec has been able to reduce the investment in the CNC 40 Rotary by around 20% when compared to conventional solutions, explains Schwarze-Robitec GmbH Manager Hartmut Stöhr. Aside from these massive reductions of acquisition costs, the new tube bending machine, which works with up to 13 CNC-axes is remarkable for its intuitive operator guidance on the control system. "A single day of initial practice is enough to understand the control concept and operate the machine intuitively," explains Bert Zorn.

Hall 5, Booth E27

BÜLTMANN is celebrating the company's 40th anniversary

In 1972 Rudolf Bültmann laid the foundations for the family-owned company in Neuenrade with its main focus on the manufacture of bar and tube mill machinery. During the initial years, equipment mainly comprising presses, hydraulic draw benches and finishing equipment were built. With entrepreneurial courage and creativity the manufacturing program was expanded continuously and Bültmann became market leader in the fields of "Drawing, Straightening and Peeling".

Innovation, quality, service and customer-orientated functionality were the basis of success for the company's founder Rudolf Bültmann. Having the same targets, his daughter Petra Bültmann-Steffin and his son Andreas Bültmann have been running the company as the next generation since 1997. Together with more than 130 highly qualified employees, they maintain the high level of product quality, being the company's main feature for forty years now.



Image: Rudolf Bültmann

The manufacturing program of Bültmann includes turnkey production lines for the manufacturing of tubes, bars and profiles, comprising among others machines for pointing, internal gripping, drawing peeling, straightening, cutting, end machining, testing, heating, separating and handling.

Bültmann's services include the initial planning, engineering, construction, assembly and delivery. Commissioning on site and the after-sales-service are to be understood as part of the scope of supply. At the Tube 2012 show in Düsseldorf Bültmann will present new advancements and machines, especially for the processing of tubes and bars. Please ask about the recently developed tube pointing machine, type HAM 150. In booth B21 hall 05 Bültmann will offer personal discussions to familiarise interested visitors with the equipment made by Bültmann using photos, films and drawings.

Hall 5, Booth B21

Edelstahl hält Solaranlagen sicher auf dem Dach

Hochwertige Edelstahl-Spezialitäten, ein größeres Sortiment an Rohrzubehör und neue Anwendungsmöglichkeiten für rostfreie Rohre: Die Düsseldorfer Stappert Spezial-Stahl Handel GmbH präsentiert auf der Tube 2012 die ganze Bandbreite ihres Produktprogramms. Das Unternehmen ist in Halle 3 zu finden – 120 m² Kompetenz in Edelstahl.



Bild: Stappert Spezial-Stahl

Edelstahl und Sonnenenergie – ein umweltfreundliches Duo auf Deutschlands Dächern. Was sich dahinter verbirgt, präsentiert die Stappert Spezial-Stahl Handel GmbH an ihrem Stand: Das Unternehmen vertreibt das Material für rostfreie Dachunterkonstruktionen für Sonnenenergieanlagen. Die Anwendung dieser Rohrsysteme stellen Ingenieure vor, die sich seit vielen Jahren mit der Förderung erneuerbarer Energien beschäftigen.

Einfach und stabil

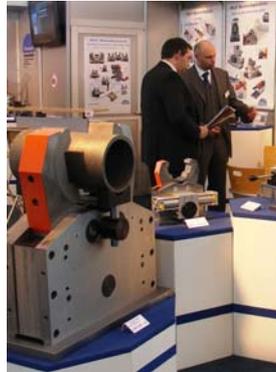
Welche Vorteile bieten diese Konstruktionen aus Edelstahl? „Man muss für die Ökobilanz bereits bei der Materialherstellung ansetzen. Aluminium wird mit wesentlich höherem Energieaufwand produziert als Edelstahl“, so die Ingenieure. Der zweite Punkt ist die „Reinheit der Materialien“. Üblicherweise werden Aluminiumkonstruktionen mit Edelstahlschrauben befestigt. Da beide Werkstoffe aber unterschiedliche thermische Eigenschaften besitzen, können diese Mischkonstruktionen instabil werden. Ein weiterer Vorteil liegt in der Belastbarkeit der Konstruktion. Hierfür wurden neue Halterungen entwickelt – ein Stecksystem aus Edelstahl. Dabei dienen rostfreie Rundrohre als Verbindungsglieder einer Konstruktion aus Vierkantrohren. Dieses System vereinfacht die Montage und erhöht die Stabilität. Geliefert werden die benötigten Rohre von Stappert.

Halle 3, Stand A40

Fortsetzung von Seite 9

Weltweit erstes PQF-Walzwerk für 20"-Nahtlosrohre geht in China in Betrieb

Als den weiterhin wichtigsten Wachstumstreiber bei Nahtlosrohranlagen bezeichnet SMS die PQF-Technologie (Premium Quality Finishing Mill). Laut Hersteller arbeiten bereits 32% der weltweit installierten Anlagen nach diesem Verfahren. Zusammen mit der Vorgängertechnologie, dem MPM-Verfahren (Multistand Plug Mill), werden sogar mehr als 50% Weltmarktanteil erreicht. Der chinesische Markt gilt freilich mittlerweile als weitgehend gesättigt. Deshalb würden die ersten großen chinesischen Rohrhersteller planen, Kapazitäten im Ausland aufzubauen. Von weltweit bisher 20 installierten PQF-Anlagen nahm 2010 übrigens die erste Anlage in der westlichen Hemisphäre den Betrieb auf: das Werk des weltgrößten Nahtlosrohrherstellers Tenaris in Veracruz, Mexiko. Die starke Nachfrage bei dieser Technologie liegt nach Ansicht von SMS auch an der fortschreitenden Erweiterung der Abmessungspalette. So soll noch in diesem Jahr das weltweit erste PQF-Walzwerk für 20"-Rohre bei Jiangsu Tianhuai in China in Betrieb gehen.



Optimistischer Ausblick mit Einschränkungen

Grundsätzlich rechnet die SMS group mit weiterem Wachstum in Indien, China, Südamerika und dem Nahen Osten. Der Grund: Diese Regionen weisen einen noch vergleichsweise geringen Pro-Kopf-Stahlverbrauch aus, so dass dort künftig weitere Investitionen zu erwarten sind. Allerdings gebe es vor dem Hintergrund der ungelösten Schuldenkrise in Europa und den USA, der politischen Instabilität im Nahen Osten und der hohen Volatilität der Rohstoffpreise Unsicherheiten bezüglich des weiteren Wachstums dieser Märkte. Neue und innovative Lösungen werden die Anlagenhersteller auf der Internationalen Rohr-Fachmesse Tube vorstellen, wenn die Rohrbranche wieder zu ihrem weltweit größten Event zusammen findet. Anlagen und Maschinen zur Rohrherstellung und Bearbeitung sowie Dienstleistungen, Gebrauchtmaschinen und vieles mehr stehen im Mittelpunkt der Veranstaltung. Eben die gesamte Vielfalt des Rohruniversums versammelt sich auf der Tube 2012. (MD)

Anzeige

Mehr Zukunftssicherheit durch Multifunktions-Rohrschweißanlagen

Mengen und Marktanteile für verschiedene Rohrdurchmesser, den Bedarf für verschiedene Stahlgüten und deren Kosten vorherzusagen, war lange Zeit die Hauptaufgabe für Trendforscher in der Rohrindustrie. Immer mehr Anwendungen eröffnen nun attraktive Chancen für die Rohrhersteller. Aber sie erhöhen auch die Unsicherheiten über künftige Anforderungen für die Rohrproduktion. Gleichzeitig steigen die Risiken durch starke Schwankungen der Rohstoffpreise und einen globalen Wettbewerb. Manche Marktforscher sprechen von einer zunehmenden Unmöglichkeit, die Zukunft überhaupt vorherzusehen. Bei der Investition in neue Produktionsanlagen kommt es aber darauf an, Anforderungen präzise zu definieren. Um mögliche zukünftige Anforderungen abzudecken, müssen Pflichtenhefte für neue Anlagen weiter gefasst werden als eigentlich nötig. Daraus resultieren höhere Anlageninvestitionen.



Das Risiko für den Rohrproduzenten in die falsche Ausrüstung zu investieren, bleibt trotzdem bestehen. Mit dem Konzept einer Multifunktions-Rohrschweißanlage kommt jetzt von Dreistern eine überraschend neue Antwort. Diese beruht auf einem hochmodularen Maschinenkonzept.

Die gleiche Anlage, die heute noch klassische Rundrohre herstellt, kann morgen schon komplexe, geschweißte Profile liefern. Je nachdem, wie es der jeweilige Prozess erfordert, können an beliebigen Stellen zusätzliche Prozessschritte, wie zum Beispiel Stanzen, Prägen, Biegen oder Beschichten integriert werden. Für machen scheinen solche Überlegungen nur eine ferne Zukunftsvision. Dreistern-Ingenieure haben aber bereits heute erste konkrete Schritte in diese Richtung unternommen. Die ersten Maschinen, die Rundrohre genauso wie direkt eingeformte hochkomplexe Automobilprofile herstellen können, sind bereits in Betrieb. Ihr Design orientiert sich an zukünftigen Aufgaben, die sich heute noch nicht konkret beschreiben lassen. In Zeiten wachsender Unsicherheit bieten solche Anlagen die erforderliche Zukunftssicherheit für Investitionen.

Halle 6, Stand D02

www.dreistern.com

★★★ DREISTERN

DONG Energy und Nexans schließen Rahmenvertrag für Mittelspannungs-Seekabel

DONG Energy, Fredericia (Dänemark), und Nexans Deutschland (ND) haben einen Rahmenvertrag über die Lieferung von bis zu 900 km Mittelspannungs-Seekabel geschlossen.



Bild: ND

Bis Ende 2015 (optional 2017) wird der dänische Energiekonzern jährlich maximal 150 km der Hochleistungs-Kabel für neue Offshore-Windparks abrufen, um damit die einzelnen Windkraftanlagen untereinander sowie mit den Trafo-Plattformen auf See zu verbinden. Montage und Lieferung von Zubehör sind weitere Optionen des Vertrages, der die Seekabel-Lieferung für die Projekte Borkum Riffgrund 1, Borkum Riffgrund 2 und West of Duddon Sands sowie für weitere geplante Vorhaben sicherstellen soll. In der Vergangenheit hat DONG Energy bereits Aufträge zur Verkabelung der Windparks Horns Rev 1, Horns Rev 2 und Anholt an Nexans Deutschland vergeben. (ND)

Sichere, vollständige und praktikable Lösungen rund ums Rohr

Ihren Kunden sichere, vollständige und praktikable Lösungen rund ums Rohr zu präsentieren, das hat sich die im sauerländischen Lennestadt beheimatete TRACTO-TECHNIK GmbH & Co. KG (TT) auf die Fahne geschrieben. So findet der Fachbesucher auf dem TT-Messestand nicht nur innovative Maschinenteknik zum Biegen und Bearbeiten der Rohre, sondern auch hochpräzise Messsysteme für die Qualitätssicherung und das Reverse Engineering sowie intelligente Softwarelösungen zur Fertigungsoptimierung in der Rohrerwerkstatt und für das Lifecycle-Management im Rohrleitungsbau.



Bild: TRACTO-Technik GmbH

Als Highlight stellt TRACTO-TECHNIK auf der TUBE in Düsseldorf eine Rohrbiege-Fertigungszelle mit Vereinzelung aus dem Rohrmagazin, Roboterbeschickung und integrierter Vermessung des Biegeteils aus. Herzstück der Anlage ist die servoelektrisch angetriebene CNC Mehrstrahl-Rohrbiegemaschine TUBOTRON 25 MR für Rohre mit einem Außendurchmesser von 4 bis 25 mm (1"), die ohne jegliche Hydraulik auskommt. Die Hauptachsen für Biegen, Vorschub und Verdrehung werden über Servomotoren angetrieben, für die Klemmung und die Anstellung der Gleitschiene werden Pneumatikzylinder eingesetzt. Der vorgezogene und äußerst kompakte Biegekopf der Rohrbiegemaschine erlaubt die Fertigung komplexer Rohrfiguren mit Biegegeschwindigkeiten bis zu 170°/s. Hauptanwendungen finden sich in der Luft- und Raumfahrttechnik sowie der Automobil- und Möbelindustrie.

Bei der vorgestellten Fertigungszelle wird die Rohrfigur nach dem Biegen durch einen Roboter entnommen und in den Messraum der innovativen optischen Messzelle TUBOSCAN S verbracht. Binnen weniger Sekunden wird mit Hilfe der bewährten Mess- und Auswertesoftware TeZetCAD die Geometrie des gebogenen Rohres erfasst und dokumentiert. Anschließend wird das Bauteil abgelegt, während sich das nächste Rohr schon wieder zur Umformung in der Biegemaschine befindet.

Halle 5, Stand E 21

Impressum / Imprint messekompakt.de

EBERHARD print & medien agentur gmbh

Anschrift EBERHARD print & medien agentur GmbH
Mauritiusstraße 53
56072 Koblenz / Germany

Tel. 0261 / 94 250 78
Fax: 0261 / 94 250 79
HRB Koblenz 67 63

info@messekompakt.de
www.messekompakt.de
IHK Koblenz/Germany

Geschäftsführer Reiner Eberhard

eberhard@messekompakt.de

Redaktion Thorsten Weber (tw)
(V.i.S.d.P.)

redaktion@messekompakt.de

Anzeigen R. Eberhard und E. Marquardt

anzeigen@messekompakt.de

Bilder/Logos/Texte

AICON 3D Systems GmbH, ARLA Maschinenteknik GmbH, Bültmann GmbH, Bundesverbands der Deutschen Industrie (BDI), Ebm Erich Büchele Maschinenbau GmbH, Ernst Blissenbach GmbH, Friedrich Remmert GmbH, GWS Tech Service GmbH, hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik GmbH, IBASS GmbH & Co. KG, Information und Technik Nordrhein-Westfalen (IT.NRW), ITA International Tube Association (ITA), LK-Metallwaren GmbH, Messe Düsseldorf (MD), MIG-O-MAT Mikروفügetechnik GmbH, Peter Holzrichter GmbH, REIKA GmbH & Co. KG, ROHBI TECH AG, ROLAND ELECTRONIC GmbH, Rosenberger AG, SCHMOLZ+BICKENBACH AG, Schwarze-Robitec GmbH, SMS Meer GmbH, Stappert Spezial-Stahl Handel GmbH, SW WILL Werkzeug- und Maschinenhandel AG, Messe Düsseldorf (MD), Nexans Deutschland GmbH (ND), TRACTO-TECHNIK GmbH & Co. KG, TUBE Clean GmbH, VALLOUREC & MANNESMANN Deutschland GmbH, WALTER STAUFFENBERG GmbH & Co. KG, Wuppermann AG, 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

Bültmann feiert das 40jährige Firmenjubiläum

BÜLTMANN GmbH, ein Familienunternehmen mit Schwerpunkt im Maschinen- und Anlagenbau, wurde 1972 von Rudolf Bültmann in Neuenrade gegründet. Vor allem Anspitzmaschinen, hydraulische Ziehbanken und Adjustageanlagen wurden in den Anfangsjahren in Neuenrade gebaut. Mit unternehmerischem Mut und Kreativität wurde das Produktionsprogramm ständig erweitert, und BÜLTMANN entwickelte sich zum Marktführer in den Produktionsbereichen "Ziehen, Richten und Schälen".



Bild: Bültmann GmbH

Innovation, Qualität, Service und kundennahe Funktionalität waren für Firmengründer Rudolf Bültmann Grundlage für den Unternehmenserfolg. Mit dem gleichen Anspruch führen Tochter Petra Bültmann-Steffin und Sohn Andreas Bültmann das Unternehmen seit 1997 in zweiter Generation weiter. Gemeinsam mit den mehr als 130 hochqualifizierten Mitarbeitern sichern sie die hohe Produktqualität, die seit nunmehr 40 Jahren das Hauptmerkmal des Unternehmens ist. Das Produktionsprogramm umfasst schlüsselfertige Produktionslinien zur Rohr-, Stangen- und Profilverfertigung, u.a. mit den Maschinen zum Anspitzen, Rohringenspannen, Ziehen, Schälen, Richten, Trennen, Endenbearbeiten, Prüfen, Erwärmen, Vereinzeln und Transportieren. Die Leistungen des Unternehmens reichen von der ersten Projektierung über die Entwicklung und Konstruktion bis zur Montage und Lieferung. Die Inbetriebnahme vor Ort beim Kunden sowie die spätere Betreuung der Anlagen sind selbstverständlicher Teil des Angebotspektrums. Auf der Tube 2012 wird BÜLTMANN neue Entwicklungen und Maschinen insbesondere für die Bearbeitung von Rohren und Stangen vorstellen.

Halle 5, Stand B21

Fortsetzung von Seite 8

Innovative Produkte verbessern die Marktanteile der Kunststoffrohr-Industrie

Positive Auswirkungen auf den Geschäftsverlauf hatten im 3. Quartal 2010 neben der allgemeinen Konjunkturverbesserung und dem Nachholbedarf aus dem Frühjahr auch eine Belebung der Projektgeschäfte. Nur im Bereich Entsorgung zeigt sich im Hinblick auf das Jahresende 2010 nach Aussage der Rohrhersteller ein eher zwiespältiges Bild. Zwar profitierte auch dieser Sektor von der allgemein verbesserten Nachfragesituation. Dem stand jedoch eine abnehmende Investitionsbereitschaft vor allem der finanziell klammen Kommunen entgegen. Im Vergleich zur deutschen Wirtschaft insgesamt konnte die einheimische Kunststoffrohr-Industrie vom kräftigen Aufschwung des vergangenen Jahres deshalb nur teilweise profitieren. Neben den leeren öffentlichen Kassen macht sich auch der Abbau der staatlichen Förderprogramme zur Belebung des Wohnungsbaus negativ bemerkbar. Die Kunststoffrohr-Industrie reagiert darauf unter anderem mit der Entwicklung innovativer Produkte, um ihre Marktposition zu verbessern, Marktanteile auszubauen und neue Geschäftsfelder zu entwickeln.

Ein Blick zurück zeigt die beträchtlichen Auswirkungen der globalen Finanzmarktkrise auf die deutsche Kunststoffrohr-Industrie. Nach einem Rückgang der Produktionsmengen um 4,8% in 2008 verzeichneten die deutschen Hersteller 2009 einen weiteren Einbruch von 10,2%. Die Jahresproduktion von Rohren und Formstücke ging damit um 69.000 Tonnen auf 607.000 Tonnen zurück. Zum Vergleich: 2007 erreichte die deutsche Kunststoffrohrproduktion mit 710.000 Tonnen die höchste Produktionsmenge des vergangenen Jahrzehnts. Auf die verschlechterten Rahmenbedingungen - verstärkter Druck auf die Auslastung der Produktionskapazitäten, steigende Werkstoffpreise bei hoher Wettbewerbsintensität und damit verbundene Ertragseinbußen - reagierten viele Unternehmen mit Kostensenkungsprogrammen.

Laut KRV-Jahresbericht 2009/2010 mussten die Kunststoffrohrhersteller in 2009 sowohl im Anwendungsbereich „Versorgung“ von erdverlegten Kunststoffrohrleitungssystemen als auch in den Teilmärkten „Entsorgung“ sowie „Haus- und Gebäudetechnik“ stärkere Einbußen hinnehmen. Der Gas- und Wärmemarkt leidet vor allem darunter, dass der Anteil gasversorgter Neubauten stark rückläufig ist. Gasversorgungsunternehmen investieren zudem kaum noch in neue Netze, weil die klimapolitischen Rahmenbedingungen für Gas keine herausragende Rolle mehr im Wärmemarkt vorsehen. Auch die Nachfrage von Kunststoffrohrsystemen im Entsorgungsbereich litt 2009 unter dem rückläufigen Wohnungs- und Wirtschaftsbau. Dem stehen neuen Anwendungsfelder für Kunststoffrohrsysteme gegenüber, beispielsweise in der Kraftwerks- und Solartechnik, im Bereich der Kabelschutzrohre (erdverlegte Telekommunikationstechnologien, Off-Shore-Windkraftanlagen), sowie bei industriellen Anwendungen. (MD)

Seite 23

B8-Gipfel auf der Tube 2012

Die ERNST BLISENBACH GMBH – Marktführer für richtungsweisende Rohrinneentgratungs-Systeme in Premium-Qualität – bietet ihren Kunden die Produktionssicherheit, die sich Rohrproduzenten und Anlagenbauer für anspruchsvolle Verfahrensprozesse wünschen. Die innovativen BLISSart®-Sonderwerkzeuge dienen zum Entfernen des inneren Schweißgrates bei hochfrequenzlängsnahtgeschweißten Rohren und faszinieren durch höchstes Know-how, perfekte Präzision, intelligente Technik, beeindruckende Langlebigkeit und effektive Steigerung des Produktions-Outputs mit der Folge nennenswerter Kostensparnisse.

Exzellente Mitarbeiter gehen kompetent auf die individuellen Fertigungsbedürfnisse ein und sorgen in allen Prozessschritten für kontinuierliche Leistungssteigerungen.

Mehr Visionen für die Zukunft – fordert Gipfel-Gastgeber Ernst Blissenbach: „Wir müssen an morgen denken, denn Verantwortung hört nie auf.“ Und weil der wachsende Energiebedarf der Welt auch nicht ohne Auswirkungen auf die rohproduzierende Industrie bleiben wird, stellt das Thema Nachhaltigkeit für eb-Werkzeuge eine globale Herausforderung dar. Von je her ist es bei Ernst Blissenbach ein Ziel, Rohrinneentgratungs-Systeme so optimal zu konstruieren, dass zukünftige Generationen nicht durch heutige Entwicklungen beeinträchtigt werden. Auf der Tube 2012 treibt es das Unternehmen deshalb mit seinen Innovationen auf die Spitze: Hier lernen Sie beim 8. eb-Gipfeltreffen „Die Kunst, innen zu entgraten.“ auf höchstem Niveau kennen. Halle 6, Stand G 01



Ernst Blissenbach

Bild: ERNST BLISENBACH

Nahtlos warmgefertigte Stahlrohre als Erfolgsfaktor

Sie sorgen im schwebenden Stadiendach der Arena auf Schalke für einen freien Blick aufs Spielfeld. Sie stützen die Decks des Luxusliners „Norwegian Pearl“. Und sie transportieren Erdöl im indischen Ölfeld Mumbai High North. Nahtlos warmgewalzte Rohre von Vallourec & Mannesmann Tubes sind in Deutschland und der Welt gefragt. Sie kommen in der Erdöl- und Erdgasindustrie, der Kraftwerkstechnik, in der Petrochemie, im Maschinen- und Fahrzeugbau



zeugbau sowie im Stahl- und Bergbau zum Einsatz.

Bild:
Vallourec

Vallourec & Mannesmann Tubes, ein Unternehmen der Vallourec Gruppe und Produzent nahtlos warmgefertigter Stahlrohre, ist Weltmarktführer im Segment der rohrbasierten Premiumlösungen, insbesondere für die Energiemärkte und weitere industrielle Anwendungen. Das Unternehmen betreibt Fertigungsstraßen in Europa, Brasilien, den USA und China; die Jahresproduktion liegt bei 2,4 Mio. Tonnen nahtloser Stahlrohre. Insgesamt arbeiten 22.000 Mitarbeiter in mehr als 20 Ländern für Vallourec & Mannesmann Tubes. Dazu zählen auch mehrere hundert Experten für Forschung und Entwicklung, die in diversen Forschungszentren tätig sind. Vallourec & Mannesmann Tubes hat sich in den vergangenen Jahren international noch besser aufgestellt: Seit 2000 entwickelt die Vallourec Gruppe verstärkt die Führungsposition in den Märkten Brasilien, USA, Afrika, dem Nahen Osten, Indonesien und China, um vor Ort präsent zu sein.

Derzeit wird das amerikanische Werk Youngstown um eine Produktionsstätte für Rohre im kleinen Abmessungsbereich, die vor allem für die Schiefergasförderung verwendet werden, erweitert. Ende 2012 folgt zudem die Inbetriebnahme einer neuen Fertigung im chinesischen Changzhou. Im brasilianischen Jeceaba ging im Laufe des Jahres 2011 ein neues Stahl- und Rohrwerk, Vallourec & Sumitomo Tubos do Brasil (VSB), in Betrieb, einem Joint Venture der Vallourec Gruppe und Sumitomo Metals. Mit diesen Investitionen verstärkt Vallourec & Mannesmann Tubes seine internationale Präsenz.

Halle 4, Stand E30

Das neue dezentrale LK-Hallenheizsystem

Das Entwicklungsteam der LK-Metallwaren GmbH aus Schwabach hat ein neues innovatives Heizungs-Konzept eines direktbeheizten Warmlufters mit kondensierender Technik (Brennwerttechnologie) speziell für Hallen konstruiert.

Die Effizienzsteigerung der bisher gebauten direktbeheizten Rheinland-Warmlufters Typ RE wurde mit der möglichst vollwertigen Wärmenutzung der Abgase, einschließlich der Kondensationswärme, die durch Bildung eines Kondensats entsteht, verwirklicht.

Der Unterschied des neuentwickelten Warmlufters zu dem bis dato gebauten direktbeheizten Rheinland-Warmlufters Typ RE ist von außen betrachtet, bis auf ein paar wenige Veränderungen wie zum Beispiel das neue Luft-Abgas-System (LAS), mit dem die warmen Abgase und die kühle Zuluft einer Heizungsanlage durch zwei flächig verbundene, aber getrennte Leitungen geführt werden, nur bei genauem Hinsehen zu erkennen. Dieses System entspricht dem Stand der Technik, da hierbei den Abgasen weitere Restwärme entzogen werden kann.



Das neue dezentrale LK-Hallenheizsystem

Bild: LK Metallwaren

Die wesentlichen Veränderungen der neuen Anlagentechnik und die damit verbundenen Systemvorteile liegen im Inneren des neuentwickelten direktbeheizten Warmlufters Typ R-BW verborgen. An beiden Seiten der Brennkammer werden die angebrachten Wärmetauscherrohre in Strömungsrichtung leicht fallend installiert, sowohl im Vorlauf, als auch im Rücklauf, so dass das Kondensat kontinuierlich ablaufen kann. Der Innenbereich der Wärmetauscher ist konstruktiv so verändert worden, dass permanent eine turbulente Strömung der Abgase erzeugt wird und dadurch ein optimierter Wärmeaustausch gewährleistet ist.

Halle 6, Stand H20

Rohre & Co.: automatisch gut gelagert

Wer Rohre, Stangen und andere Stabmaterialien automatisch lagern und kommissionieren will oder sich über vollintegrierte Lager- und Sägezellen informieren möchte, ist am tube-



Bild: Friedrich Remmert GmbH

Messestand C27 in Halle 6 genau richtig: Dort präsentiert der Logistik- und Automationsexperte Remmert speziell für Langgüter entwickelte Lager- und Handlinglösungen – u.a. sein bienenflinkes Wabenlager.

Das Remmert-Wabenlager besteht aus zwei Regalblöcken mit wabenartig angeordneten Ladeträgern sowie einem Regalbediengerät, das das Material vollautomatisch ein- und auslagert. Herzstück der Anlage ist die elektromechanische Zieheinrichtung – das sogenannte Shuttle. Es zieht die Ladeträger aus den Regalfächern und schiebt sie nach der Kommissionierung wieder zurück

in die Wabe. Im Gegensatz zu marktüblichen hydraulischen Lösungen ist beim elektromechanischen Shuttle die Verschmutzung empfindlicher Edelstahl- oder Aluminiumartikel durch Öl ausgeschlossen. Davon abgesehen ermöglicht die hohe Positioniergenauigkeit der Ziehtechnik einen sehr präzisen und schnellen Prozessablauf, was zu einer Umschlagleistung nach FEM von bis zu 60 Doppelspielen pro Stunde führt. Im Vergleich zur manuellen Bevorratung entspricht dies einer Zeitersparnis beim Materialhandling von durchschnittlich 75%. Als modular konzipiertes Standardsystem gestattet das Wabenlager eine sehr individuelle Lagerauslegung, die jederzeit problemlos an neue Unternehmensanforderungen angepasst werden kann. Die vollautomatische Auslagerung des Materials an eine integrierte Kommissionierzelle ist ebenso möglich wie die mechanische und datentechnische Anbindung des Lagers an Bearbeitungsmaschinen. Außerdem bauen die Logistik- und Automationsexperten von Remmert das System auch zu einer vollintegrierten Sägezelle aus. Bei dieser Variante fungiert ein Portalgreifer – das Remmert-Picksystem – als mechanische Schnittstelle zwischen Wabenlager und Sägemaschinen: Er entnimmt das Material an den Auslagerstationen des Wabenlagers, transportiert es zu den Maschinen und lagert die Reststücke nach dem Sägeprozess wieder in die Kassetten zurück. Das Ergebnis sind komplett mannlose Zuschnitte.

Halle 6, Stand C27

Windkraft auf leisen Sohlen

Wenn OWEA's, durch das Einrammen von Pfählen gegründet werden, ist das immer auch mit Lärm verbunden. Für die Tierwelt stellt dies eine erhebliche Belastung dar. Der Grenzwert, der von den Genehmigungsbehörden festgelegt wird, liegt in Deutschland bei 160 Dezibel - das ist lauter als ein startender Düsenjet. Dies einzuhalten ist heute trotz erheblichen technischen Aufwandes nicht immer möglich.



Bild: Vallourec

Durch die neue Rohrsystemlösung PREON® marine von Vallourec & Mannesmann Tubes verringert sich die Lärmbelastung auf ca. 75 Dezibel, vergleichbar mit einer Fahrradklingel. Gegenüber Schwerkraftfundamenten, die Fußballfeldgroße Flächen verbrauchen wird ein wesentlich geringeres Areal benötigt. Das ist nicht nur umweltverträglicher als die bisherigen Möglichkeiten, sondern eröffnet durch schnelle und kostengünstige Installation wirtschaftlich neue Perspektiven. Unternehmen können mit PREON® marine Gebiete in der Nord- und Ostsee erschließen, die selbst den strengen deutschen Regelungen unterliegen. „Die neue Lösung wird einen entscheidenden Beitrag zur Energiewende in Deutschland leisten. Vallourec & Mannesmann Tubes bietet hier eine umweltschonende, zeit-, material- und somit kostensparende Lösung bei der Errichtung von Offshore Windparks an“, sagt Andreas Denker, Managing Director der Industry Division von Vallourec.

Die Europäische Windenergie Agentur (EWEA) sagt für 2020 eine in der Nord- und Ostsee installierte Leistung von 40 GW voraus. Aktuell liefern die leistungsstärksten Turbinen 5 MW Strom. Hieraus ergibt sich ein Zubau bis 2020 von rund 8000 OWEAs. Für 2030 rechnet die EWEA mit einer offshore installierten Leistung von 150 GW. Das wären dann noch einmal mehr als 20.000 zu errichtende OWEAs.

Halle 4, Stand E30

Rechts biegen – links biegen: ohne Umbau, in einem Arbeitsschritt

Als erster Anbieter auf dem internationalen Markt für Rohrbiegemaschinen bietet die Schwarze-Robitec GmbH mit der neu entwickelten CNC 40 Rotary eine CNC-gesteuerte Rohrkaltbiegemaschine zum Links- und Rechtsbiegen von Rohrsystemen an. Ermöglicht wird dies durch eine zusätzliche CNC-Achse der freigelagerten Biegeschablone im innovativen Biegekopf. Die CNC 40



Rechts und linksbiegen in einem Arbeitsschritt: Die neue Rohrbiegemaschine CNC 40 Rotary zeichnet sich durch geringere Rüstzeiten, niedrigere Anschaffungskosten und ein intuitives Steuerungskonzept aus.

Bild: Schwarze-Robitec GmbH

Um Anwendern in Zukunft eine zeit- und kosteneffiziente Bearbeitung zu ermöglichen, hat Schwarze-Robitec die aktuelle Lösung entwickelt. „Der Einsatz der lose gelagerten Biegeschablone ermöglicht es – vereinfacht gesprochen –, den Biegekopf unabhängig vom Werkzeug zu bewegen“, erläutert Bert Zorn, Geschäftsführer der Schwarze-Robitec GmbH. Das hat den Vorteil, dass auch Rohre mit kleinsten Biegeradien und komplizierten Bogenkonturen nach dem Biegen problemlos aus den Kollisions- und Störkonturbereichen herausgefahren werden. „Da die neue Lösung keinen zweiten Biegekopf benötigt, konnten wir das notwendige Investitionsvolumen für die CNC 40 Rotary im Vergleich zu konventionellen Lösungen um rund 20% reduzieren“, erläutert Hartmut Stöhr, Geschäftsführer der Schwarze-Robitec GmbH. Abgesehen von diesen stark verringerten Anschaffungskosten zeichnet sich die neue Rohrbiegemaschine, die mit bis zu 13 CNC-Achsen arbeitet, bei der Steuerung durch eine intuitive Bedienung aus. „Ein einziger Tag Einarbeitung genügt, um das Steuerungskonzept zu verstehen und die Maschine intuitiv zu bedienen“, erläutert Bert Zorn.

Halle 5, Stand E27

Der Weg zur Null-ppm-Lösung

Die Lage einer Schweißnaht hat beim Biegen oder Hydroformen eines Rohres einen entscheidenden Einfluss auf die Qualität des Endproduktes. Eine ungünstige Nahtlage verursacht Abweichungen in der Geometrie, hat Einfluss auf die Festigkeit und Lebensdauer der produzierten Komponente oder fällt durch Rissbildung schon im Fertigungsprozess aus.

Um solche Nachteile zu verhindern haben sich in der Praxis verschiedene Lösungen zur Lokalisierung der Schweißnaht etabliert. Weit verbreitet sind optische Verfahren, die eine Farbmarkierung der Längsnaht ausnutzen, um die Lage der Naht zu detektieren. Daneben finden sich kamerabasierte Systeme, die die „natürliche“ Schweißnaht suchen. Dabei sind je nach „Sichtbarkeit“ einfache Systeme wie Smartkameras und aufwendige Bildverarbeitungslösungen im Einsatz. Was aber tun wenn Farbmarkierung nicht möglich oder die Naht nicht mehr sichtbar ist? Diese Problematik stellt sich, wenn die Anwendung eine gezielte Nachbehandlung des Rohres nach dem Schweißen verlangt. Dies ist beispielsweise bei der Herstellung von Präzisionsstahlrohren der Fall. Das hier eingesetzte kalte Nachziehen verändert die ursprüngliche oberflächliche Erscheinung und verhindert den Einsatz von Farbe. Wird das Rohr zusätzlich einer Normalisierglühung unterzogen, kann die Naht äußerlich unsichtbar werden.



Bild: ROLAND ELECTRONIC GmbH

Spätestens hier setzen die alternativen Verfahren der ROLAND ELECTRONIC an. Es sind die aus der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung bekannten Methoden wie die Wirbelstrom-, die magnetinduktive- sowie die magnetische Streuflussprüfung. Alle haben den Vorteil, dass Sie trocken und ohne wesentliche Strahlenbelastung arbeiten. Gegenüber den optischen Verfahren haben Sie den Vorteil, dass oberflächliche Erscheinungen keine Rolle spielen. Diese Verfahren nutzen die kristalline Veränderung des Gefüges im Bereich der Schweißnaht aus. Beim Schweißen von ferromagnetischen Stählen bilden sich im Bereich der Wärmeeinwirkungszone martensitische Kristalle, bei austenitischen Stählen so genannte Deltaferrite. Da Martensit im ungeschweißten Gefüge nur in geringem Umfang vorkommt, ist die Schweißnaht über das Martensit aufzufinden.

Halle 5, Stand B35

**Nomen est omen:
Sonderstahlgütern unter
neuem Namen**

Um die Unterscheidungskraft und den Wiedererkennungswert im Markt zu erhöhen, ersetzt Vallourec & Mannesmann Tubes die bisherige, aus Buchstaben und Zahlenkombinationen bestehende Bezeichnungsweise für eigene Güten, durch eine eingängige, leicht verständliche Nomenklatur. Sechs neue Gütenserien erleichtern Kunden die Orientierung im Premium-Sortiment des Weltmarktführers und machen Qualität weltweit auf den ersten Blick sichtbar. Entstanden sind einprägsame Markennamen, die spezifische Materialeigenschaften der entwickelten Werkstoffe auf den Punkt bringen. Für die einzelnen Produkte, die sich hinter den sechs Serien verbergen, entwickelte das Unternehmen zudem eine leicht verständliche Nomenklatur: Markenname plus Streckgrenze plus eine weitere Information zur Kerbschlagzähigkeit der jeweiligen Güte. Die Gütenmarken verbindet, dass sie weit über die internationalen Standards hinausgehen und eigene Maßstäbe setzen. Die sechs neuen Gütenserien im Überblick:

Multicert® – die Flexible

Die Eigenschaft dieser Gütenserie für Rundrohre lässt sich leicht vom Namen ableiten. Die Produkte sind mehrfach zertifiziert. Sowohl nach EN 10297 (E355) als auch nach EN 10210 (S355J2H) geprüft, eignen sich Rohre dieser Gütenserie für den Stahlbau sowie für den Maschinenbau.

Forterior® – die Starke

Das lateinische „forte“ im Namen zeigt es an: Forterior® kommt als Güte mit erhöhten Streckgrenzen für Anwendungen im Maschinenbau. Aus ihr entstehen daher Rohre, die stabil, belastbar und gut verschweißbar sind – zum Beispiel für den Bau von Landmaschinen. Bisher sind die Güten unter der MW- und der SG-Serie bekannt.

Spirafort® – die Spannbare

Der Begriff „Spira“ zeigt das bevorzugte Einsatzgebiet dieser Gütenserie an – als Drehteilrohr im Maschinenbau. Spirafort® ermöglicht Zerspanungsprozesse mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und geringem Werkzeugverschleiß. Die Silbe „fort“ verweist wie in der Serie Forterior® auf die höheren Streckgrenzen dieser Güten. Spirafort kommt ausschließlich mit dem Abmesungsprogramm für MECAPLUS® Drehteilrohr zum Einsatz.

Halle 4, Stand E30

Fortsetzung von Seite 20

Experten gehen von Mengenwachstum in der europäischen Kunststoffrohr-Industrie aus

Im Vergleich zu vielen anderen Industriezweigen ist die deutsche Kunststoffrohr-Industrie stärker vom Inlandsmarkt abhängig. 2008 lag die Exportquote nach KRV-Angaben noch bei 27,8%. Im Jahr 2009 erreichten die Exporte nach einem Einbruch um 21,8% gegenüber dem Vorjahr weniger als ein Viertel der Gesamtproduktion. Zum Vergleich: Der Inlandsabsatz von Kunststoffrohrsystemen nahm im selben Zeitraum nur um 7% ab.

Die nach Werkstoffen differenzierten Produktionsmengen zeigen, dass Kunststoffrohrsysteme aus Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP) im vergangenen Jahrzehnt ihre Marktstellung kontinuierlich ausbauen konnten. Insbesondere Polyethylen hat im Bereich der Trinkwasser- und Gasversorgung eine führende Stellung erobert. Im Jahr 2009 kam es jedoch bei allen Werkstoffen zu Rückgängen der Herstellmengen. Dabei waren die Produktionsrückgänge von PE- und PP-Rohrsystemen 2009 geringer als bei Polyvinylchlorid (PVC-U). Kunststoffrohrsysteme aus PVC-U haben aber nach Einschätzung des Verbandes nach wie vor eine Domäne in den Druck- und drucklosen erdverlegten Anwendungsbereichen sowie in industriellen Teilmärkten.

Nicht nur in Deutschland ist die Kunststoffrohrindustrie nach dem Einbruch wieder auf Wachstumskurs. Fachleute gehen davon aus, dass auch die europäische Kunststoffrohrindustrie ihr Mengenwachstum fortsetzen kann. Bei Rohranwendungen in Privathaushalten wird ein stetiges, aber nicht sehr schnelles Wachstum erwartet. Stärkere Wachstumsraten werden Rohranwendungen in der Industrie zugetraut. Zwei Industrierohranwendungen, bei denen man für 2010 Wachstum erwartet, sind verstärkte Rohre und PE-RT Rohre mit großem Durchmesser. Wachstumschancen gibt es auch für Anwendungen, bei denen verschiedene Werkstoffe kombiniert werden. Diese Rohrsysteme bestehen beispielsweise aus kunststoffbeschichteten Stahlrohren oder aus Kombinationen wie Polyethylen hoher Dichte (HDPE) mit Polyamiden und Polypropylen (PP) mit Polyethylen mit erhöhter Temperaturbeständigkeit (PE-RT). (MD)

Seite 24



Effiziente Fertigungszellen für hohe Ansprüche und wirtschaftliche Rohrbearbeitungen

Mit dem TWISTER® konzipierte Rosenberger ein Biegesystem, das höchste Präzision, Flexibilität und Prozesssicherheit, sowie außergewöhnlichen Bedienkomfort bietet. Darüber hinaus lässt das System, in dessen Mittelpunkt ein KUKA-Roboter steht, dem Betreiber viel Spielraum hinsichtlich der Aufstellung und Zahl der Biegeköpfe oder Automatisierungsmodule innerhalb einer Fertigungszelle. Dass der Roboter „den Bogen raus hat“, beweist er anhand eines beispielhaften Biegen eines Sitzbügels für Nutzfahrzeuge.



Bild: Rosenberger AG

Zum Aufnehmen der Bauteile nutzt der Sechssachser teilespezifische, pneumatische Zangengreifer, die für die einzelnen Applikationen entwickelt werden und sich wechseln lassen. Der KR16/KR30 holt das jeweilige Rohr bei der vorgelagerten Einheit zur Schweißnahtausrichtung selbständig ab, fährt die X-, Y- und Z-Koordinaten servogesteuert und folglich hoch-präzise an, bedient den Biegekopf und legt das Teil auf das Abtransportband. So verknüpft er das Biegen beispielhaft mit weiteren Prozessen. Diese noch recht einfach gehaltene Fertigungszelle lässt sich individuell nach Kundenwünschen zusammensetzen und beliebig erweitern. Die Flexibilität einer solchen Fertigungszelle von Rosenberger leistet ihren hohen Beitrag für eine effiziente und wirtschaftliche Produktion.

Präzision und Planung in allen Stationen

Bereits nach dem Beladen des Rohrbunkers beginnt die präzise Arbeit mit der Anlage beim Zuführen der Rohre, welche mittels einer Schiebeplatte nach oben gefördert und vereinzelt werden. Die vereinzelt Rohre gelangen in eine Ausrichte- und Positionierstation, wobei die Schweißnähte erkannt, in eine definierte Position ausgedreht und das Teil auf einen Festanschlag geschoben wird. Nun ist das Fertigungsteil optimal für die Übernahme durch den Roboter vorbereitet. Die Abholposition kann individuell programmiert und somit immer an das Werkstück angepasst werden. Bei dem genannten Projekt kann zwischen Dorn- und dornlosem Biegen gewählt werden. Bei der Verwendung des Dornes wird das Rohr vom Roboter präzise, im hundertstel Millimeter Bereich, gegriffen und aufgefädelt um im Anschluss der Biegestation zugeführt zu werden.

Halle 5, Stand C09

Fortsetzung von Seite 23

Glatte Innenseite der ABS-Kunststoffrohre verhindert Ablagerungen

Aktuelle Neuentwicklungen sind vollständig vorisolierte Kunststoffrohrsysteme in großen Dimensionen für sekundäre Kühl- und Tiefkühlrohrleitungen. Der Hersteller verspricht eine bis zu sechsmal geringere Installationszeit gegenüber herkömmlichen Systemen und dank der Korrosionsbeständigkeit eine verbesserte Effizienz sowie geringere Installations- und Wartungskosten. Das System basiert auf einem korrosionsfreien Innenrohr aus ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), das von einer kompakten PUR-Isolation umgeben ist. Eine außen liegende PE-Ummantelung bietet Schutz vor mechanischen Einflüssen, zum Beispiel beim Hochdruck-Reinigen. Die glatte Innenseite der ABS-Kunststoffrohre verhindert Ablagerungen aus dem Medium, fördert das gleichmäßige Strömungsverhalten im Rohr und reduziert Druckverluste.



Rohrextrusion: Trend geht zu mehrlagigen Kunststoffrohren

Bei der Rohrextrusion geht der Trend zu mehrlagigen Kunststoffrohren mit Funktionsschichten. Eine Besonderheit der zur Anwendung im Heiß- und Kaltwasserbereich gedachten Rohre liegt in der Verwendung von Faserverbundkunststoffen (FVK). Im Vergleich zu herkömmlichen Kunststoffrohren für den Heißwassertransport sollen dreilagige PP-R-Faserverbundrohre einige Vorteile bieten. So die relativ einfache Verarbeitung der Faserverbundkunststoffe auf Basis von Polypropylen (PP). Bei Wärmeinfluss ändert sich laut Hersteller die Rohrlänge kaum, was dem Installateur beim Dehnungsausgleich und bei der Verbindungstechnik die Arbeit erleichtert. Aufgrund der Steifigkeit von PP-R-Faserverbundrohren kann zudem der Abstand zwischen den Befestigungsschellen größer gewählt werden als bei der Installation ungefüllter PP-R Rohre (MD)

Mobile Rohrfasanlagen ergänzen das umfangreiche Produktionsprogramm

Mit einer neuen Entwicklung im Bereich der mobilen Rohrendenbearbeitung macht der Säge- und Fräsmaschinenhersteller Maschinenfabrik Liezen und Gießerei Ges.m.b.H. (MFL), Österreich auf sich aufmerksam.

Die Maschinenfabrik Liezen und Gießerei Ges.m.b.H. (MFL), Österreich beschäftigt sich seit mehr als 10 Jahren mit der Entwicklung und dem Bau von Säge- und Fräsanlagen für die Stahl- und Rohrindustrie. MFL hat das Ziel bestehende Systeme ständig zu verbessern und weiterzuentwickeln, um den stetig steigenden Qualitäts- und Leistungsanforderungen der Anwender gerecht zu werden. Das Produktprogramm umfasst bereits unterschiedlichste Anlagen für die Produktion längsnahtgeschweißter Rohre, Spiral- und Nahtlosrohre.

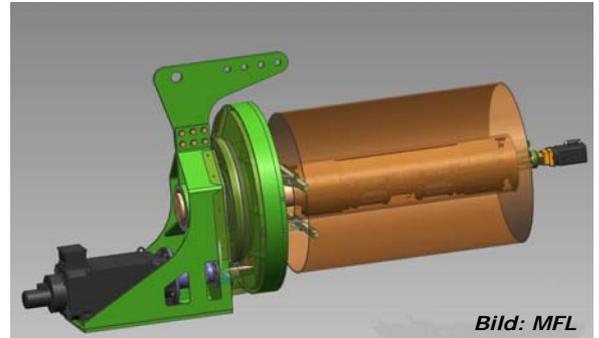


Bild: MFL

Zur Abrundung des Produktionsprogrammes für die Rohrindustrie hat MFL ein innovatives Produkt für die Großrohrproduktion entwickelt. Es handelt sich um eine semi-mobile Rohrendenfasanlage für die Reparatur und Endenbearbeitung von Großrohren. Mit der semimobilen Rohrfasanlage wird das bestehende Angebot an stationären Rohrfasanlagen optimal ergänzt.

Die semi-mobile Rohrfasanlage zeichnet sich durch eine hohe flexible Einsetzbarkeit aus. Rohre, die nach der Produktion Qualitätsfehler aufweisen, werden mittels der mobilen Rohrfasanlage aufbereitet. Während des Arbeitsvorgangs wird das Rohr auf dem Arbeitsplatz platziert. Mittels Kran wird die semi-mobile Rohrfasanlage für die einseitige Endenbearbeitung in das Rohr eingeführt und automatisch zentrisch verspannt. Durch den Einsatz eines einfachen Schwenkkranes ist die Anlage in der Lage nacheinander beide Rohrenden zu bearbeiten, ohne das Rohr drehen zu müssen.

Halle 6, Stand E41

Bandkantenbearbeitungsanlagen

Die hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik GmbH ist ein international agierendes und innovatives Unternehmen, welches Maschinen und Anlagen zur Be- und Verarbeitung von Bändern aus Stahl, Edelstahl, beschichtetem Metall, NE-Metallen und Sonderwerkstoffen liefert. Ein weiterer Schwerpunkt ist die Auftragsfertigung von Einzelteilen, einzelnen Baugruppen, Maschinen und Anlagen und der Sondermaschinenbau für die Stahlindustrie, Maschinenbauunternehmen, Ölindustrie und Pressenhersteller.

Seit der Gründung des Unternehmens im Jahr 1979 hat hpl-Neugnadenfelder eine kontinuierliche, den wachsenden Marktanforderungen angepasste Entwicklung vollzogen und zählt heute zu den weltweit führenden Herstellern von: Walzwerken, Bandanlagen und zugehörige, Anlagenkomponenten, Bandkantenbearbeitungsanlagen, Längs- und Querteilanlagen, Umwickelanlagen, Coil-Verpackungsanlagen, Coil-Handhabungssystemen, Platinen-Stapel- und Verpackungseinrichtungen, Lohn- und Ersatzteilerfertigung



Bild: hpl-Neugnadenfelder Maschinenfabrik GmbH

Das Produktfeld Bandkantenbearbeitungsanlagen zählt zu den Kerngeschäftsbereichen, für das im Verlaufe des vergangenen Jahres eine erhöhte Nachfrage weltweit verzeichnet werden konnte. Im Zuge dieses kontinuierlich zunehmenden Marktbedarfs erhielt hpl-Neugnadenfelder im Juni 2011 von einem chinesischen Unternehmen, das auf die Herstellung von Sägeblättern spezialisiert ist, den Auftrag zur Herstellung einer komplett neuen Bandkantenbearbeitungsanlage mit einer Lieferzeit von lediglich 9 Monaten. Zwischenzeitlich wurde hpl-Neugnadenfelder von einem namhaften europäischen Kunden ein weiterer Auftrag erteilt.

Ein hochpräzises mechanisches Bearbeiten der Bandkanten mittels der neu zu liefernden Bandkantenbearbeitungsanlage ist Grundvoraussetzung für das nachfolgende kontinuierliche Längsschweißen der Bänder. Dieser Schweißvorgang zielt darauf ab, zwei unterschiedliche Materialeigenschaften innerhalb eines Bandes zu bündeln. Ein Band wird für die Sägeblattzähne benötigt, während das andere für das sogenannte Trägermaterial erforderlich ist. Die Neuanlage wird bei Geschwindigkeiten von bis zu 250 m/min betrieben und erreicht Bearbeitungsgenauigkeiten von +/- 0,01 mm.

Halle 7a, Stand C14