

# messe**kompakt**.de

## NEWS zur Tube + wire 2014

Tube + wire 2014

### Düsseldorfer Technologieduo ist globaler Treffpunkt der gesamten Branche

Bereits zum 14. Mal präsentieren sich die beiden globalen Leitmesse wire und Tube vom 7. bis 11. April 2014 auf dem Düsseldorfer Messegelände. Sie zeigen geballte Technologiepower aus den Bereichen der Draht- und Kabelver- und bearbeitung, der Rohrverarbeitung und der Bearbeitung von Rohren auf einer Gesamtfläche von mehr als 108.000 Nettoquadratmetern. Insgesamt werden über 2.500 Aussteller erwartet.



Zur wire 2014 haben sich über 1.300 Aussteller auf einer Fläche von mehr als 58.000 Quadratmetern angemeldet. Das Angebot reicht von Maschinen zur Drahtherstellung und Veredelung, Gitterschweißmaschinen, Werkzeugen und Hilfsmaterialien zur Verfahrenstechnik bis hin zu Werkstoffen und Spezialdrähten. Innovationen aus den Bereichen Kabel-, Mess-, Steuer- und Regeltechnik sowie Prüftechnik ergänzen das Angebot. Spezialgebiete wie Logistik, Fördersysteme und Verpackungen werden außerdem gezeigt.

Die wire erstreckt sich über die Hallen 9 bis 12 und 15 bis 17. Die Bereiche Draht-, Kabel- und Glasfasermaschinen, Draht- und Kabelproduktion sowie der Handel mit Drähten und Kabeln befinden sich in den Hallen 9 bis 12, 16 und 17. Die Umformtechnik (Fastener Technology) ist in Halle 15 zu finden, die Federfertigungstechnik (Spring Making) und die Gitterschweißmaschinen (Mesh Welding Machinery) befindet sich in der Halle 16. Zum ersten Mal ist der Bereich der Gitterschweißmaschinen kompakt in einer Halle als Sonderschau vereint. (MD)

Seite 2

### Weltweit ist die Stahlrohrindustrie auf Wachstumskurs

Nach dem Einbruch im Jahr 2009 konnte die Produktion 2012 zum dritten Mal in Folge deutlich gesteigert werden. Mit einem Anstieg um 6% auf 150 Mio. Tonnen wurde 2012 nach Angaben der Wirtschaftsvereinigung Stahlrohre e.V. in Düsseldorf ein weiterer absoluter Rekordwert erzielt. (MD)

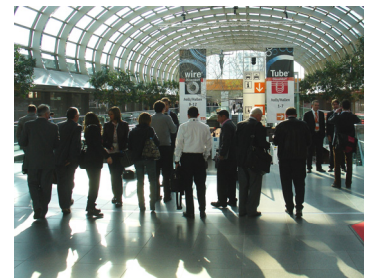
Seite 4

Anzeige

**Zumbach**

SWISS PRIME MEASURING SINCE 1957

Online Mess- und Regelsysteme für die Kabel-, Draht-, Kunststoff-, Gummi-, Stahl- & Metallindustrie



### wire 2014: The Sector is in the Fast Lane

The energy turnaround in Germany makes it necessary to modernise and scale up the country's „power autobahn“. An intelligent distribution grid could also be of interest for other European states. Cable manufacturers can hope for numerous orders, the sector is in the fast line.



For English Reports See Page 14 – 20



Around three years ago, the nuclear disaster occurred in Daiichi, Japan. An earthquake and tsunami caused catastrophic failure at the Fukushima nuclear power plant. Meltdowns took place in several blocks. An entire region was contaminated with radioactivity. In contrast to most European countries, the German government immediately drew consequences. The Federal Government announced a move away from nuclear power and the promotion of renewable sources of energy. (MD)

Continued on page 18

### wire 2014 zeigt Lösungen für die Draht- und Kabelindustrie

Ob Türklinke, Kugelschreiber, PC-Tastatur oder Mausefalle – gleich, welche Funktion technische Konstruktionen auch haben mögen, ohne Feder wären die meisten nutzlos. Herausragendes Beispiel sind Kraftfahrzeuge: In einem Fahrzeug allein können gut 8000 Federn verbaut sein, damit alle Komponenten richtig und zuverlässig funktionieren zu können. (MD)

Seite 21

Anzeigen

**SCHMIDT**  
control instruments

Zugspannungsmesser und andere Messgeräte für die Draht-Kabelindustrie

Halle 9, Stand B22  
www.hans-schmidt.com

**STAPPERT**

**TUBE 2014**  
7. bis 11. April 2014  
in Düsseldorf  
**HALLE 03**  
STAND A40

**DIE MARKE FÜR ROSTFREIE STABSTÄHLE, ROHRE & ROHRZUBEHÖR**

**Megapress**  
für dickwandige Stahlrohre

**viega**

Halle 4  
Stand 4F29

### Kleinste hydraulische Presse

Weltpremiere für den C-B-S Compact Bender Stick auf der Weltmesse „Schweißen und Schneiden 2913“ in Essen. Das durch zahlreiche innovative Produkte bekannte Unternehmen Gelber Bieger präsentiert in Essen die branchenweit kleinste, akkubetriebene hydraulische Presse.



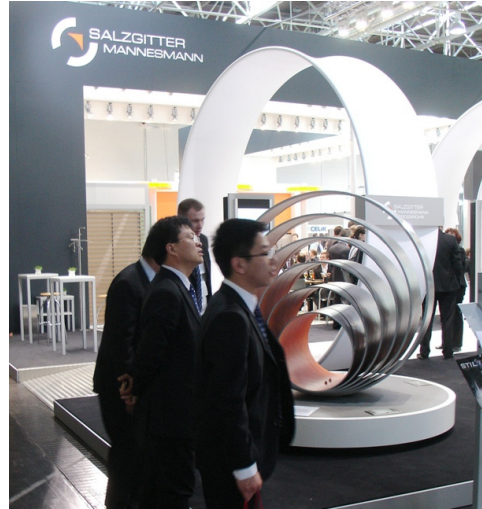
Der Compact Bender Stick wiegt weniger als 10 Kilogramm, kann unproblematisch von einer Person gehandhabt werden und ist in einem kleinen Koffer leicht zu transportieren. Das Gerät ist in jeder Werkstatt aber auch mobil auf Baustellen einsetzbar. Trotz des geringen Gewichts verfügt der C-B-S mit einer Spannung von 14,8 Volt und einem Druck von 400 Bar über ein Kraftpotential von bis zu acht Tonnen mit dem er bei einem Hub von bis zu 85 Millimeter vorrangig (Bau)Teile verschiebt oder positioniert.

**Halle 5, Stand A09**

Fortsetzung von Seite 2

## Tube präsentiert über 1.200 Aussteller in Düsseldorf

Die Tube präsentiert ihr Angebot 2014 in den Hallen 1 bis 7.0 und der Halle 7a. Angemeldet haben sich insgesamt über 1.200 Aussteller auf rund 50.000 Quadratmetern. Gezeigt wird die gesamte Palette von der Rohrerstellung über die Rohrbearbeitung bis hin zur Rohrverarbeitung.



Das weitere 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. Prüftechnik und Spezialgebiete wie Lagerautomatisierung sowie Steuerungs- und Kontrollanlagen ergänzen die umfangreiche Angebotspalette.

Rohrzubehör befindet sich in den Halle 1 und 2, der Handel mit Rohren und die Rohrerstellung schließt sich in den Hallen 2 bis 4 und der Halle 7.0/7.1 an. Auch in Halle 2: der China Pavillon!

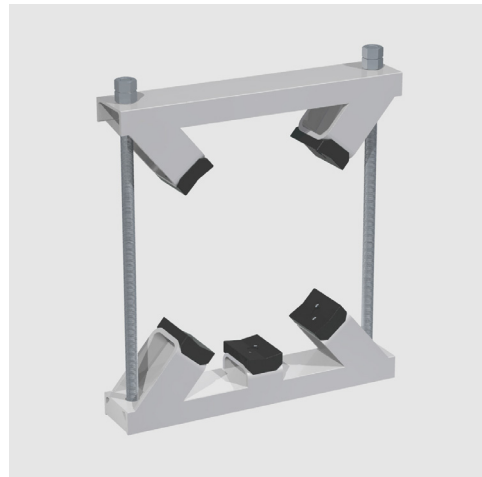
Die Umformtechnik ist in Halle 5 zu finden, Rohrbearbeitungsmaschinen befinden sich in den Hallen 6 und 7a. Maschinen und Anlagen werden in Halle 7a präsentiert, Profile befinden sich flächendeckend in den Hallen 1 bis 7.0.

Aktuelle Informationen finden Sie unter: <http://www.wire.de> und <http://www.Tube.de>

Stark unter Druck

## Rohrschellen gewährleisten sicheren Halt für Hochdruck-Leitungen

Aus dem Trend zu immer höheren Betriebsdrücken bis 500 bar und reduzierten Wassermengen bei der Entzunderung von Stahlkomponenten bei kontinuierlichen Walz- und Gießvorgängen, dem Entölen von Warmbandblech und dem Entfernen von Beizrückständen in der Walzstraße ergeben sich gestiegene Anforderungen an alle innerhalb des Wasserkreislaufs eingesetzten Komponenten und Systeme.



Rohrschellen der Konstruktions-Baureihe von Stauff ermöglichen eine sichere und kontrollierte Befestigung von Leitungen mit Außendurchmessern zwischen 220 mm und mehr als 1.000 mm Außendurchmesser. Je nach Baugröße gewährleisten dabei 4 oder 5 Kunststoff-Rohrauflagen aus Polyamid den notwendigen Schutz der Rohrleitung. Zudem dämpfen sie Vibrationen und Geräusche, die z.B. bei Druckschwankungen und -stößen im System entstehen können, effektiv ab.

Rohrschellen der Konstruktions-Baureihe von Stauff, hier als Variante mit 5 Kunststoff-Rohrauflagen aus Polyamid

**Bild:** Walter Stauffenberg

Das Montageprinzip von Schellen der Konstruktions-Baureihe ist denkbar einfach und ohne Spezialwerkzeuge vor Ort umsetzbar: Die Leitung liegt auf den Rohrauflagen der unteren Schellenhälfte, einer grundierten oder feuerverzinkten Schweißkonstruktion, auf, die wahlweise mit dem Untergrund verschweißt, verschraubt oder einbetoniert wird. Das obere Profil der Schelle wird aufgesetzt und durch zwei M30-Gewindestangen mit der unteren Hälfte verbunden.

So entstehen wartungsfreie, aber bei Bedarf jederzeit (z.B. bei Inspektion, Reparatur oder Austausch der Leitung oder dem Einbau zusätzlicher Komponenten ins System) wieder lösbare Rohrbefestigungen, die trotz der gestiegenen Anforderungen eine hohe Betriebssicherheit der Anlage sicherstellen.

**Halle 1, Stand E29**

Anzeige





Neues Presssystem von Viega

## Megapress: Viega Presstechnik jetzt auch für dickwandige Stahlrohre

Vor rund 20 Jahren hat Viega mit dem Kupferrohrleitungssystem „Profipress“ die Pressverbindungstechnik zur Serienreife gebracht. Heute ist das Unternehmen mit der Presstechnik für metallene Rohrleitungssysteme Weltmarktführer. Zur Fachmesse TUBE Düsseldorf stellt Viega das neue Pressverbindungssystem „Megapress“ vor. Damit lassen sich selbst dickwandige Stahlrohre sekundenschnell verpressen.

Stahlrohrverbindungen werden in industriellen Anwendungen wie Heiz-, Kühl- und Druckluftanlagen noch vielfach geschweißt. Das ist nicht nur zeitaufwändig, sondern auch körperlich anstrengend. Mit „Megapress“ sind die Verbindungen jetzt schnell hergestellt: Stahlrohr ablängen, entgraten, Verbinder aufstecken und verpressen. Der Installateur spart bis zu 60% Montagezeit im Vergleich zum Schweißen. Der Sicherheitsgewinn ist ein weiteres Plus: Keine Brandgefahr durch eine offene Flamme. Die SC-Contur der Viega Verbinder stellt darüber hinaus sicher, dass bereits bei der Dichtheitsprüfung versehentlich nicht verpresste Verbindungen auffallen.



Mit Megapress steht die schnelle und sichere Pressverbindungstechnik von Viega jetzt auch für Installationen aus dickwandigem Stahlrohr zur Verfügung.

**Bild:** Viega

Die Megapress-Verbinder sind aus Zink-Nickelbeschichtetem Stahl gefertigt. In den Dimensionen ½" bis 2" lieferbar lassen sich damit schwarze, verzinkte, industriell lackierte und mit Epoxidharz beschichtete Stahlrohre nach DIN EN 10220/10255 sowie DIN EN ISO 6708 verpressen.

Für die Haltekraft der Verbinder sorgt der integrierte Schneidring. Die Dichtheit nach dem Verpressen garantiert ein spezielles Profil-Dichtelement aus EPDM, das sogar die unebene Oberfläche eines Stahlrohres ausgleicht. Verarbeitet werden die „Megapress“-Verbinder mit den bekannten Viega Presswerkzeugen in Kombination mit abgestimmten Pressbacken und Pressringen.

Megapress wird in Deutschland erstmalig auf den Frühjahrmessen 2014 vorgestellt. Die Praxistauglichkeit hat das System aber schon millionenfach auf dem US-amerikanischen Markt unter Beweis gestellt. Dort sind die im Viega Werk Großheringen (Deutschland) hergestellten Stahlverbinder bereits seit fast zwei Jahren im Einsatz.



**Viega GmbH & Co. KG**  
**Halle 4, Stand 4F29**  
**[www.viega.de/Megapress](http://www.viega.de/Megapress)**



**Die perfekte Plattform:  
„Seminare für Praktiker“**

Bereits seit über 3 Jahren bieten das Haus rff seinen Kunden die Möglichkeit sich durch unser „EN-Seminar für Praktiker“ normen-technisch auf dem Laufenden zu halten. Dieser Service fruchtet und die Veranstaltungen erfreuen sich großer Beliebtheit. Die Tube 2014 bietet die perfekte Plattform, dass sich die Messebesucher über die aktuellen Normen für Rohre, Flansche und Rohrformteile in Form von Kurzvorträgen informieren.

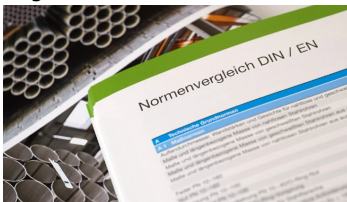


Bild: rff

Die Vorträge finden an allen Messetagen jeweils um 10.45, 11.45, 14.45 und 15.45 Uhr statt. Eine Anmeldung ist hierfür nicht erforderlich. Als Referent fungiert Marco Rode, zuständig für den Bereich „Normen und Produkte“ im Hause rff. Verschaffen Sie sich einen Überblick über die aktuellen Normen und die sich damit ergebenden Veränderungen. Lassen Sie sich informieren, welche zusätzlichen Seminarangebote wir Ihnen nach der Messe anbieten werden.

„Das rff-Seminarangebot hat sich bei unseren Kunden bewährt. Auf diesem Grund werden wir die Messewoche nutzen, um das Fachpublikum zu informieren. Im Laufe des Jahres werden wir weitere Veranstaltungen zu unterschiedlichen Themen anbieten.“ so Marco Rode.

**Halle 1, Stand C29****SelectLine**

Die SelectLine Warenwirtschaft erfüllt alle Anforderungen an ein kompetentes, multifunktionales Fakturierungsprogramm mit anwenderspezifischen Belegfassungsmöglichkeiten, integrierter Kostenzuordnung und Offene-Posten-Verwaltung, sowie differenzierter Kosten- und Umsatzauswertungen. Die modulare Programmorganisation bietet den unterschiedlichen Anwendern das jeweils optimal zugeschnittene System. Besonders effizient wird die Arbeit, wenn die SelectLine Warenwirtschaft im Komplex mit weiteren Programmen der Select Line Reihe und den Weiterentwicklungen der NORICS GmbH eingesetzt wird.

**Halle 3, Stand A58**

Fortsetzung von Seite 1

Tube 2014

**China produziert knapp  
die Hälfte der Stahlrohrproduktion**

Dieses Wachstum fand allerdings nur außerhalb des EU-Raumes statt. So stieg die Produktion in China weit überdurchschnittlich um 11% auf 74 Mio. Tonnen. Damit entfällt auf China knapp die Hälfte der weltweiten Stahlrohrproduktion.



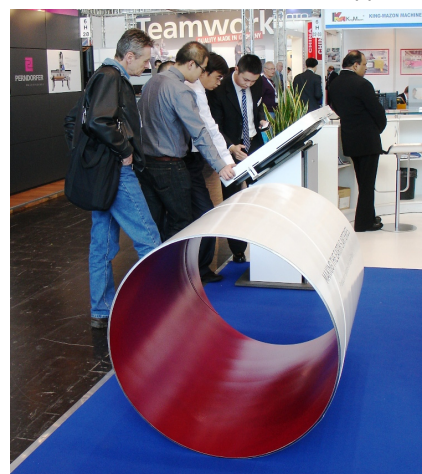
Für die Stahlrohrproduktion außerhalb Chinas blieb auf diese Weise nur eine Produktionszunahme um 2,3% auf knapp 76 Mio. Tonnen übrig. Wegen der konjunkturbedingten Nachfrageschwäche vor allem in Südeuropa konnten die europäischen Stahlrohrhersteller allerdings an diesem Wachstum nicht teilnehmen. Vielmehr ging die Produktion in der EU von 14,1 auf 13,8 Mio. Tonnen zurück. Von der negativen Entwicklung betroffen war auch die deutsche Stahlrohrindustrie, deren Produktion 2012 laut Verband mit 3,14 Mio. Tonnen um 3% unter dem Vorjahreswert lag.

Ein Jahr zuvor hatte es für die deutsche Stahlrohrindustrie noch deutlich besser ausgesehen, konnte sie doch 2011 als insgesamt gutes Stahlrohrjahr verbuchen. Obwohl im Verlauf des Jahres die konjunkturellen

Unsicherheiten zunahm, konnten die deutschen Stahlrohrhersteller die Produktion sowohl bei den Nahtlosrohren als auch bei den geschweißten Rohren steigern. Laut Wirtschaftsvereinigung wurden in der ersten Jahreshälfte teilweise sogar Rekordauftragseingänge erreicht. Aus diesem Grund war die Kapazitätsauslastung in der Branche insgesamt zufriedenstellend, obwohl die deutschen Hersteller im zweiten Halbjahr wieder sinkende Auftragsbestände hinnehmen mussten.

**Energiesektor  
bleibt Wachstumsmotor**

Für die internationale wie für die deutsche Stahlrohrindustrie kamen die wesentlichen Impulse in der Vergangenheit aus dem Energiesektor. Dieser Bereich ist denn auch weiter der größte Abnehmermarkt für Stahlrohre: Knapp über



die Hälfte aller produzierten Rohre sind für den Transport von Öl oder Gas bestimmt. Während für die Förderung sowie Verarbeitung von Öl und Gas nahtlose und geschweißte Stahlrohre verwendet werden, dienen zum Transport flüssiger und gasförmiger Medien vor allem geschweißte Leitungsrohre. Mit der vor allem im ersten Halbjahr 2011 anziehenden Konjunktur stieg die Ölnachfrage und infolgedessen auch die Anzahl der Öl- und Gasbohrungen auf neue Rekordwerte. Entsprechend positiv entwickelte sich auch die Nachfrage nach OCTG (Oil Country Tubular Goods) Produkten.

Andere wichtige Abnehmerbranchen sind der Automobil-, Maschinen- und Kraftwerksbau, die Chemie und Petrochemie sowie der Bausektor. Aus dem Maschinenbau, der Automobil- und Chemie-Industrie sowie aus dem Bausektor kamen 2011 denn auch die wesentlichen Wachstumsimpulse für die deutsche Stahlrohrindustrie. Zunehmend an Bedeutung gewinnt dem Verband zufolge der Bereich Windkraft, hier insbesondere der Bedarf an Stahlrohren für die Offshore-Fundamente der Windkraftanlagen. Bei Energierohren für den Kraftwerksbau stand einer stabilen Auslandsnachfrage ein schwächeres Inlandsgeschäft gegenüber.

Trotz verschiedener Produktionsausfälle bei Nahtlosrohren und im Großrohrsegment erhöhte sich die deutsche Stahlrohrproduktion in 2011 um 1,4% auf 3,2 Mio. Tonnen. Da die italienische Stahlrohrindustrie ihre Produktion gleichzeitig um 8% auf 3,3 Mio. Tonnen steigern konnte, verlor Deutschland den Titel des größten Stahlrohrproduzenten in der EU an Italien. Mit 3,0 Mio. Tonnen eine Steigerung gegenüber dem Vorjahr um 2,1% – ging fast die gesamte deutsche Produktion in den Export. Ausfuhren in Länder außerhalb der EU konnten die sich abschwächende Nachfrage vor allem aus den Ländern Südeuropas teilweise kompensieren.

Mit einem Zuwachs um 11,8% auf 2,2 Mio. Tonnen stiegen die Einfuhren nach Deutschland stark an. Größter Lieferant für Stahlrohre war mit weitem Abstand Italien, das seine Exporte nach Deutschland genauso steigern konnte wie Frankreich und Spanien. Japan – mit Großrohren für das Nord Stream Projekt – und die Schweiz, die Ukraine sowie die Türkei lieferten im Vergleich zum Vorjahr ebenfalls mehr Stahlrohre nach Deutschland. Rückläufig waren dagegen die Lieferungen aus der Tschechischen Republik. (MD)

**Seite 6**



INOX INTELLIGENCE by STAPPERT

## Lösungskompetenz rund um Langprodukte und Rohrzubehör

Steigende Qualitätsanforderungen, technologische Herausforderungen, Ressourceneffizienz und Kostendruck sind die beherrschenden Themen im Maschinen- und Anlagenbau. Gesucht sind hier Produkte, die intelligente Antworten auf diese Herausforderungen geben, sowie Anbieter, die diese Trends frühzeitig erkennen und bedarfsgerechte Lösungen bereithalten.

Partner der Wahl ist STAPPERT mit Langprodukten und Rohrzubehör aus nichtrostenden, hochkorrosions- und hitzebeständigen (RSH) Stählen. Das führende Handelshaus ist spezialisiert auf Produkte für anspruchsvolle Anwendungen. Mit einem in Breite und Tiefe unerreichten Angebot an Produkten, Werkstoffen, Abmessungen und Serviceleistungen bietet STAPPERT Lösungen aus einer Hand. Auf der Tube 2014, der internationalen Rohrfachmesse in Düsseldorf, gibt das Unternehmen vom 7. bis 11. April 2014 einen repräsentativen Einblick in das hochwertige Leistungsspektrum.

Die Marke STAPPERT steht für gut durchdachte und exakt auf den Kundenbedarf zugeschnittene Werkstoffauswahl, Produktvielfalt, Verfügbarkeit und innovative Produktlösungen. Besonders gefragt ist STAPPERT bei Stahllösungen aus RSH-Stählen, die in den vielfältigsten Branchen und für die anspruchsvollsten Anwendungen Einsatz finden. So vertrauen Hersteller von Ventilen, Pumpen, Armaturen oder Filtern auf Stähle, die höchsten Anforderungen an Festigkeit, Verschleiß-, Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit standhalten müssen. Die Produkte von STAPPERT gewährleisten dauerhafte Zuverlässigkeit und können deshalb beispielsweise auch für Präzisionselemente, die in stark beanspruchten Hydraulik- und Pneumatikaggregaten erforderlich sind, eingesetzt werden. Das Produktspektrum des in Deutschland führenden Handelshauses umfasst unter anderem Stabstahl mit Außendurchmessern bis zu 625 Millimetern, Hohlstahl mit Außendurchmessern bis 420 Millimetern sowie nahtlose und geschweißte Rohre und passendes Rohrzubehör, wie Flansche, Formstücke und Gewinderohrteile. Für jeden Anwendungsbereich maßgeschneidert, haben die Kunden Zugriff auf 15.000 Produkte in Standard- und Sondergütern erritische, austenitische und martensitische Gefüge, vom niedrig legierten Chromstahl bis hin zum hochwarmfesten Werkstoff 1.4923 und dem hitzebeständigen austenitischen Werkstoff 1.4845, wie er beispielsweise im Ofen- und Apparatebau verwendet wird. Die ebenfalls ab Lager lieferbaren Duplex- und Superduplexstähle zeichnen sich durch ihre hohe Korrosionsbeständigkeit und gute Schweißbarkeit aus. Sie finden ihren Einsatz in der chemischen Industrie, im Maschinenbau, der Off-Shore und Schiffbauindustrie, sowie in Förderpumpen, Wärmetauschern, Abwasseranlagen, Turbinen- und Gebläseschaukeln. Abgerundet wird das Angebot des Handelshauses durch ein kompetentes Beratungsangebot zu allen Anliegen rund um den nichtrostenden Edelstahl, ein Servicespektrum von der Anarbeitung in modernsten Bearbeitungszentren (wie das Sägen mit Präzisionstoleranzen und Oberflächenveredelungen, von mattsilbrig über hochglänzend bis spiegelpoliert) bis hin zu Sonderabnahmen und Werkstoffprüfungen sowie einer professionellen Logistik.



STAPPERT präsentiert sich als führendes Handelshaus für rostfreie Stabstähle, Rohre und Rohrzubehör.

**Bilder:** © STAPPERT



Auf der diesjährigen TUBE präsentiert sich STAPPERT als Marke für rostfreie Stabstähle, Rohre und Rohrzubehör in Halle 3, Stand A40. Erleben Sie die INOX INTELLIGENCE und besuchen den Spezialisten für Langprodukte und Rohrzubehör.

**Halle 3, Stand A40**

**[www.stappert.biz/deutschland](http://www.stappert.biz/deutschland)**



**Spezialkonenrohre für McLaren, Ferrari und Co.**

„Wir führen gerade sehr gute Gespräche mit großen Anbietern für Abgastechnik, die spezielle Abgassysteme, unter anderem auch für Hochleistungsautomobile, entwickeln und herstellen. Die Materialien in den von uns produzierten Konenrohren reichen von handelsüblichen Edlstählen über Sonderlegierungen bis hin zu Titan“, so Torsten Rönsch, der Geschäftsführer der Firma Lafortec aus dem sächsischen Grünhain.



**Bild:** lafortec

So könnten die Spezialkonenrohre von Lafortec später in den Abgassystemen von Motorsportfahrzeugen zum Einsatz kommen. Darüber hinaus sind die Lafortec Konenrohre für jegliche Industrieinsätze aus den verschiedensten Branchen einsetzbar. Die Bandbreite geht von konischen Siebrohren bis zu strömungstechnisch relevanten High Tech Konen.

„Unsere neue Konenanlage ist seit November letzten Jahres im Einsatz. Wir sind sehr optimistisch, dass wir mit ihr auf Dauer neue Kundenkreise und damit auch neue Märkte erschließen können.“, erklärt Rönsch weiter. Mit der neuen Konenanlage befindet sich die Lafortec GmbH in der Position, sehr spezielle „Konen“, wie die Spezialrohre im Fachjargon genannt werden, zu produzieren. Das Spezialrohrunternehmen bietet Konenrohre in folgenden Größenbereichen an. Durchmesser: mind. 45 mm, max. Länge 800mm und mit Materialstärken von 0,5 bis 3,00 mm. Seit über 15 Jahren entwickelt die Firma Lafortec GmbH am sächsischen Standort für unterschiedlichste Branchen und Märkte individuelle Rohrlösungen (Durchmesser: 25-400 mm, Rohrlänge bis 1250 mm und Wandstärken im Bereich 0,3-2,5 mm).

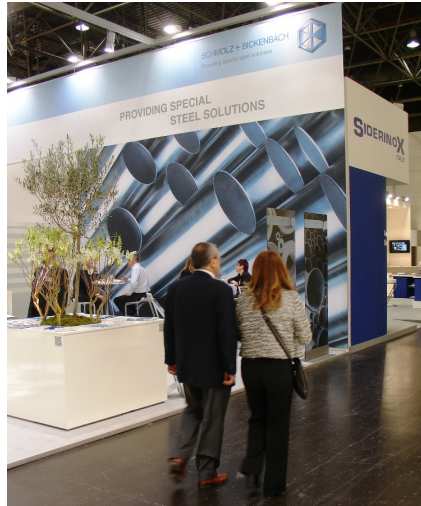
**Halle 4, Stand E44**

Fortsetzung von Seite 4

Tube 2014

**Investitionen in Wachstumsmärkten**

In Zeiten des Wachstums vor allem außerhalb Deutschlands und Europas wird die globale



Präsenz auch für einheimische Rohrhersteller immer wichtiger. So ist beispielsweise die Salzgitter AG mit ihrem Unternehmensbereich Röhren über die Europepe-Beteiligung längst mit eigenen Fertigungsstätten auf dem Wachstumsmarkt USA vertreten. Die Benteler Steel/Tube GmbH, Paderborn, gab Ende Oktober 2012 bekannt, ihre erste US-Produktionsstätte in Shreveport in Nordwest-Louisiana zu errichten. Mit dem Bau eines nahtlosen Warmrohrwerkes will das Unternehmen seine Stellung über die bereits bestehenden Vertriebsaktivitäten hinaus in einem der wichtigsten Wachstumsmärkte der weltweiten Öl- und Gasexploration verstärken. Matthias Jäger, Vorsitzender der Geschäftsführung der Benteler Steel/Tube GmbH dazu: „Von hier aus können wir unsere Aktivitäten im OCTG-Markt intensivieren und unsere Präsenz in Nordamerika ausbauen, um die Kunden zukünftig flexibel und individuell beliefern zu können.“ Das Rohrwerk soll mit der Produktion im zweiten Halbjahr 2015

beginnen. In einer zweiten Phase ist zusätzlich die Errichtung eines Stahlwerkes geplant. Das Investment für beide Werke umfasst insgesamt rund 900 Mio. US-Dollar. (MD)

**Seite 10**

Neue HBE Dynamic Baureihe

**Die dynamische Art zu sägen**

Die neue HBE Dynamic Baureihe vom Sägenspezialisten BEHRINGER besticht durch Leistung, Bedienerfreundlichkeit und Wirtschaftlichkeit. Der Vorhang ist gefallen – Behringer stellte die neue HBE Dynamic Baureihe auf der EMO 2013 erstmals der Öffentlichkeit vor. Sie ist die

Antwort auf stetig steigende Marktanforderungen nach immer effizienteren, wirtschaftlicheren und präziseren Sägemaschinen. „Eine Steigerung der Leistungsfähigkeit bei gleichzeitiger Senkung des Energieverbrauchs, geringer Platzbedarf, Arbeitsschutz und dennoch einfachem Handling waren nur einige der Maßgaben in ihrer Entwicklung“, blickt Geschäftsführer Christian Behringer zurück.



Die neue HBE Dynamic Baureihe wird in vier Modelltypen 261, 321, 411 und 511 mit entsprechendem Schnittbereich erhältlich sein und deckt damit ein breites Anwendungsfeld in Stahlhandel, Maschinen- und Werkzeugbau und im anspruchsvollen Metallhandwerk ab.

**Energieeffizienz ohne Kompromisse:  
Mit Wirtschaftlichkeit und Ruhe überzeugen**

Mit einer überragenden Standzeit von weit über 400 Sägeschnitten beim Material 42CrMo4, Ø 200 mm leistet beispielsweise die neue HBE261A Dynamic deutlich mehr als der Standard und erfüllt selbst höchste Ansprüche ohne Wenn und Aber. Dazu tragen bewährte Behringer-Features bei, wie eine weiter verbesserte Schnittdrucksteuerung, die konsequent das Werkzeug vor Überbelastungen schützt. Ein stabiler Sägerahmen aus schwingungsdämpfendem Grauguss und die beidseitige Lagerung der Bandlaufräder sorgen für Laufruhe und präzise Schnitte. In Versuchen konnten um 30 Prozent höhere Standzeiten nachgewiesen werden und auch die Qualität der Schnittoberfläche war sichtbar besser. Die Schrägstellung der Bandlaufräder trägt durch die reduzierte Biege-Wechsel-Belastung ebenfalls zur Schonung der Sägebänder bei.

**Halle 6, Stand E53**



Hans Schmidt & Co. KG

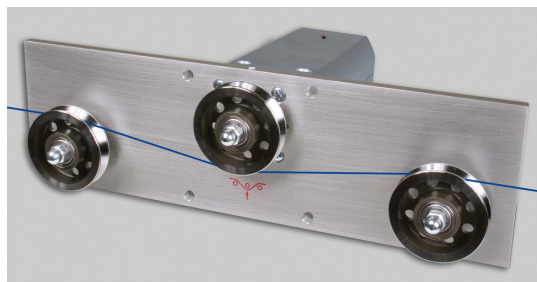
## Messgeräte zum Prüfen und Messen in der Produktion

**Heute sind mehr als 170.000 SCHMIDT-Zugspannungsmesser weltweit im Einsatz.**

In Bereichen von Produktion und Verarbeitung in denen Genauigkeit und höchste Qualität unumgänglich sind, werden SCHMIDT Zugspannungsmesser in der Produktionsüberwachung, Qualitätskontrolle, Automatisierungs- und Verfahrenstechnik eingesetzt. SCHMIDT bietet die weltweit größte Auswahl an Zugspannungsmessern.

### Online-Zugspannungssensor Modellreihe FS-422

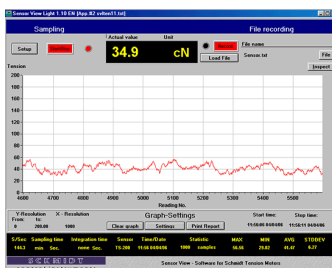
Die bereits bekannte Modellreihe FS ist nun mit zusätzlichen Funktionen erhältlich, welche den aktuellen Anforderungen der digitalen Signalverarbeitung gerecht werden. Die Vorteile der digitalen Signalverarbeitung sind, der einfache Anschluss der Verbindungskabel, geringe elektronische Störanfälligkeit und der direkte Anschluss an den PC zur Datenspeicherung während des Produktionsprozesses. Bis zu 32 Sensoren können an einen einzelnen PC zum kontinuierlichen Anzeigen, Speichern und Analysieren der Messwerte angeschlossen werden.



Zugspannungssensor **Typ FSH-20K-422** mit großen Rollen aus gehärtetem Stahl für geringe Durchbiegung des Messgutes. In der Verbindung mit einem Display (z.B. SC-PM) hat der Benutzer die Messdaten im Überblick. Das Ausgangssignal kann zur Kontrolle von SPS oder zur Übertragung der Messwerte auf einen PC genutzt werden.



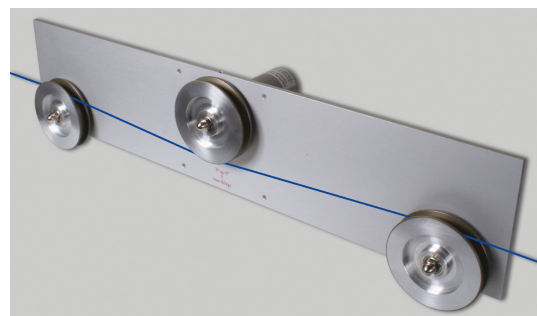
Einbauanzeige  
**Typ SC-PM**



**Software Sensor View**  
 zum Analysieren und  
 Speichern von Messwerten

### Online-Zugspannungssensor Typ TSW

Zur Messung der Zugspannung von Kabeln und Drähten bis 100 daN ist ein neuer Sensor mit großen Führungsrollen erhältlich. Durch die besondere Bauweise des Sensors wird die Durchbiegung des Messgutes minimiert. Der Sensor ist geeignet für Drähte und Kabel bis zu einem Durchmesser von max. 10 mm.



Zugspannungssensor TSW für hohe Zugspannung bis zu 100 daN mit großen Rollen (60mm Ø)

### Handgerät Zugspannungsmesser Modellreihe DNW

Eine weitere Ausführung der Zugspannungsmesser der Modellreihe DN mit einem Messbereich bis zu 400 daN und speziellen Führungsrollen. Zum Messen in geschlossene Kraftsysteme wie z.B. Abspannseile usw. mit großen Durchmesser bis zu 6 mm.

Neben unseren Zugspannungsmessern bieten wir auch andere Messgeräte an:



- Kraftmesser und Prüfstände
- Universalprüfmaschine
- Prüfstände für Kabelverbindungen
- Tachometer und Stroboskope
- Dickenmesser
- Shore Härteprüfer



**Halle 9, Stand B22**  
**info@hans-schmidt.com**  
**www.hans-schmidt.com**

## SCHMOLZ + BICKENBACH erreicht die für 2013 gesteckten Ziele

Die an der Schweizer Börse kotierte SCHMOLZ + BICKENBACH AG (SIX: STLN), ein weltmarktführendes Unternehmen für Spezialstahl (u.a. Werkzeugstahl; Rost-, säure- und hitzebeständiger (RSH-)Stahl; Edelmetallstahl) hat die für 2013 gesteckten Finanzziele erreicht: während das bereinigte EBITDA etwas über den Erwartungen lag, blieben die Umsatzerlöse aufgrund des im 4. Quartal nochmals gesunkenen Preisniveaus etwas dahinter. Der bereinigte EBITDA-Leverage (Verhältnis von Nettofinanzverbindlichkeiten zu bereinigtem EBITDA) konnte nach erfolgreich durchgeführter Kapitalerhöhung und verbessertem Free Cash Flow auf den Faktor 3.4x (2012: 6.0x) reduziert werden. Die Implementierung des aufgelegten Effizienzsteigerungsprogramms verläuft nach Plan.

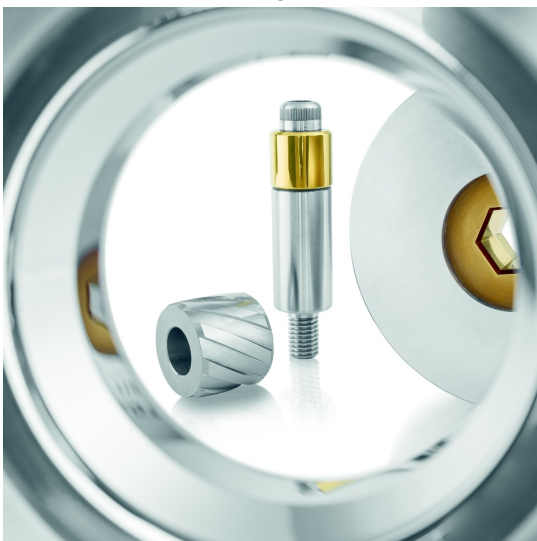
### Effizienzsteigerungsprogramm zeigt erste Wirkungen

In einem im Verlauf des Jahres zunehmend anspruchsvollen Marktumfeld stiegen die Absatzmengen gegenüber Vorjahr um 0.5% auf nunmehr 2.054 Kilotonnen (2012: 2.044 Kilotonnen). Die Umsatzerlöse blieben vom sinkenden Niveau bei Basispreisen und Legierungszuschlägen beeinflusst, sie gingen gegenüber Vorjahr um 8.5% auf EUR 3.276.7 Mio. (2012: EUR 3.581.4 Mio.) zurück. Eine gegenüber dem Vorjahr auf 32.2% verbesserte Bruttomarge (2012: 30.2%) ermöglichte es, dass die absolute Bruttomarge lediglich um 2.3% auf EUR 1 056.4 Mio. (2012: EUR 1.081.7 Mio.) sank. Das bereinigte EBITDA stieg gegenüber Vorjahr um 18.3% bzw. EUR 27.7 Mio. auf EUR 178.8 Mio. (2012: EUR 151.1 Mio.). Hier zeigt das bis 2016 reichende Effizienzsteigerungsprogramm erste Ergebnisse. In 2013 wurden Kosteneinsparungen von EUR 54.0 Mio. realisiert. Teilweise gegenläufig wirkte jedoch das gesunkene Preisniveau. Vor allem bedingt durch die Verbesserung des EBITDA stieg der Free Cash Flow von EUR 44.0 Mio. im Vorjahr um 67.5% auf EUR 73.7 Mio. Der Nettofinanzaufwand des Jahres 2013 stieg gegenüber dem Vorjahr um 41.3% bzw. EUR 30.8 Mio. auf EUR 105.4 Mio. (2012: EUR 74.6 Mio.). (SB)

## Metallbearbeitung

### Standzeiten erhöhen – Kosten senken

Auch bei der Herstellung von Blechen und Rohren steigen die Anforderungen an die Produktion weiter: Schnellere Durchlaufzeiten oder höheren Temperaturen belasten die eingesetzten Werkzeuge und Komponenten und treiben die Instandhaltungskosten in die Höhe.



Die DURIT Hartmetall GmbH fertigt seit vielen Jahren Werkzeuge aus Hartmetall zum Ziehen von Rohren, Stangen, Profilen und Drähten. Dazu zählen unter anderem Ziehringe, Ziehsteine und Ziehdoorne, Mandrillen als Rund- und Profilwerkzeuge, Ziehbacken, Richtwerk- und Einziehwerkzeuge sowie Schabestähle für Schweißnähte. Alle Werkzeuge zeichnen sich durch besondere Konturengenauigkeit und hohe Verschleißfestigkeit aus.

Die DURIT Hartmetall GmbH fertigt seit vielen Jahren Werkzeuge aus Hartmetall zum Ziehen von Rohren, Stangen, Profilen und Drähten. Dazu zählen unter anderem Ziehringe, Ziehsteine und Ziehdoorne, Mandrillen als Rund- und Profilwerkzeuge, Ziehbacken, Richtwerk- und Einziehwerkzeuge sowie Schabestähle für Schweißnähte. Alle Werkzeuge zeichnen sich durch besondere Konturengenauigkeit und hohe Verschleißfestigkeit aus.

Das Familienunternehmen präsentiert sich mit dem Messemotto „Nicht alles ist so langlebig wie Hartmetall“.

**Bild:** DURIT Hartmetall

Die Experten haben bereits über 60 verschiedene Hartmetall-Sorten in der firmeneigenen Forschungsabteilung und in Zusammenarbeit mit Universitäten entwickelt. Ergänzend dazu werden Flamm- oder PVD-Beschichtungen angeboten. Die Schabestähle für Schweißnähte werden beispielsweise auf Kundenwunsch mit der Beschichtung „PVD-Galaxy“<sup>®</sup> geliefert. Die so beschichteten Werkzeuge haben sich in der Rohrfertigung bei Höchsttemperaturen von über 1000 Grad Celsius bewährt. Gleichzeitig sinken die Durchlaufzeiten.

„Unser Ziel ist es, den stets steigenden Anforderungen gerecht zu werden und unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen zu bieten“, so Heinz-Achim Kordt, Konstruktionsleiter bei DURIT.

**Halle 9, Stand C31**

## Biegesysteme

### Leistungsstark und mobil

Das traditionsreiche Familienunternehmen JUTEC Biegesysteme GmbH mit 34-jähriger Erfahrung im Maschinenbau setzt neue Maßstäbe in Sachen Bedienung und Anwenderfreundlichkeit der mobilen Biegemaschinen. Erstklassige und innovative Technik sowie ein flexibler und schneller Kundenservice macht den Erfolg des weltweit tätigen Limburger Unternehmens aus.



**Bild:** Jutec

Nachdem bereits die Serien der kompakten Dornbiegemaschinen mit komfortablen Touch-Screen Steuerung ausgerüstet wurden, erhielten auch die soliden und bewährten Biegemaschinen der Modellreihen 3000/6000 diese anwenderfreundliche und bewährte Benutzeroberfläche, die eine noch intuitivere und praktische Bedienung garantieren.

Die mobile Biegemaschine Modell 3000 bis Rohrdm35mm mit kleinem und handlichem Packmaß erhielt einen neuen wartungsfreien Drehstrommotor der über einen Frequenzumrichter angesteuert wird, was die Stromversorgung über 230V ermöglicht. Der Motor kann stufenlos in der Geschwindigkeit angepasst werden. So kann der Rücklauf des Biegewerkzeuges z.B. mit doppelter Geschwindigkeit erfolgen, was zu kürzeren Taktzeiten führt.

Neue Stromsparwunder sind die ebenfalls mobilen Biegesysteme aus der Modellreihe 6000, welche jetzt Rohre bis Außendurchmesser 60mm noch präziser biegen. Hier ermöglicht die Frequenzumrichter-Technik auch den Einsatz der Maschine mit 230V. Das bisherige Modell mit 400V Stromzufuhr ist weiterhin erhältlich und der Stromverbrauch wird um 30% reduziert. Mit der neuen komfortablen und menügeführten Benutzeroberfläche mit Touchscreen Steuerung wird die Bedienung am großen Display noch einfacher. Die sogenannte Rampenfunktion (langsames Beschleunigen und Abbremsen der Biegeachse) steigert die Präzision noch einmal und die Bogenqualität im Anfangs- und Endbereich wird verbessert.

**Halle 5, Stand G20**



## Blissenbach trifft auf internationale Konzerngrößen

Wie wichtig sind Technologievorsprünge in der Rohrrinnenentgratung für „Otto-Normalverbraucher? Was bedeuten BLISSart®-Systeme für die zukünftige Wirtschaftskraft von rohrrzeugenden Konzernen? Lassen sich Produktionsausfälle und Kosten noch weiter deutlich reduzieren? Die Ernst Blissenbach GmbH lädt internationale Rohrproduzenten und Anlagenbauer anlässlich der TUBE 2014 in Düsseldorf in Halle 6 auf ihren Stand G 01 zu Gesprächsrunden ein. Hier können sich Teilnehmer und relevante Konzerne mit den Blissenbach-Experten austauschen und über die interessante Kunst der BLISSart®-Werkzeuge zur Entfernung des inneren Schweißgrates bei hochfrequenzlängsnahtgeschweißten Rohren informieren. Spitzenlösungen, die das Unternehmen mit Vergnügen entwickelt und damit seit Jahren immer wieder Benchmarks setzt.

Als internationaler Hersteller und Weltmarktführer für richtungsweisende Rohrrinnenentgratungs-Systeme in Premium-Qualität bietet das Unternehmen seinen Kunden die Produktionssicherheit für anspruchsvolle und komplexe Verfahrensprozesse. Häufig gelobt für ihre Innovationen, erhielt die Ernst Blissenbach GmbH bereits zum wiederholten Mal für die Nahtüberwachung die begehrte Auszeichnung „Best of Industriepreis 2013“.

„Maximale Kontinuität ist uns wichtig“, sagt Ernst Blissenbach. Damit meint der Gründer und Inhaber nicht nur die enge Zusammenarbeit mit langjährigen Kunden, sondern auch das Verhältnis zu seinen Mitarbeitern und die soziale Stabilität. „Wir alle sind ein Teil unserer Volkswirtschaft und unsere Innovationskraft tagtäglich unter Beweis stellen.“

**Halle 6, Stand G01**



Ernst Blissenbach

**Bild:** Ernst Blissenbach GmbH

Teil unserer Volkswirtschaft und unsere

### Multifunktionales Rollformen

## Eine neue Technologie für die Rohrherstellung

In den meisten Fällen ist ein Rohr zunächst nur ein Halbzeug, das in vielen Prozessschritten weiter verarbeitet werden muss, bevor es zum endgültigen Produkt wird. Die eigentliche Rohrherstellung ist dabei nur ein Glied innerhalb einer umfangreichen Prozesskette. Das Konzept des Multifunktionalen Rollformens basiert auf der Integration von nachgeschalteten Prozessschritten in die Rohrschweißanlage. Sowohl Hersteller wie Abnehmer können von dieser Entwicklung profitieren. Zum einen bringt eine Reduktion der Prozessschritte immer auch eine Kostenreduktion mit sich. Die Fähigkeit Rohre mit neuen Eigenschaften herstellen zu können, kann aber auch neue Marktchancen erschließen.

Mit Multifunktionalem Rollformen kann eine Vielzahl an Zusatzprozessen wie Stanzen, Biegen oder das Einbringen von Funktionselementen wie zum Beispiel Stanzmuttern in die Rohrschweißanlage integriert werden. In der Vergangenheit bedeutete eine derartige Integration stets die Beschränkung auf ein einziges Produkt. Ganz anders mit Multifunktionalem Rollformen.

Damit lassen sich solche Zusatzprozesse hoch flexibel und einfach durch Einfügen spezialisierter Bearbeitungsmodul an jeder Stelle der Maschine integrieren. Die Bearbeitungsmodul haben identische Grundabmessungen wie Dreistern Rollformwerkzeug-Kassetten. In der gleichen Weise wie der Bediener ein Rollformwerkzeug wechselt, kann er jetzt auch die neuen Bearbeitungsmodul auf der Maschine aufsetzen und auch wieder entfernen. Ein Austausch der Bearbeitungsmodul ist auch zwischen unterschiedlichen Maschinen möglich.

**Halle 6, Stand H24**



**Bild:** DREISTERN

### Wirbelstromprüf-system mit innovativem Sensorkonzept

Auf der Tube 2014 stellt PRÜFTECHNIK NDT GmbH Neues aus dem Bereich der Wirbelstromprüfung vor: Das Rotiersystem RS20 macht das Prüfen neuer Materialdurchmesser durch Wechseln der kompletten Sensoreinheit einfach und unkompliziert möglich.



Das Rotiersystem RS20 macht das Prüfen neuer Materialdurchmesser einfach und unkompliziert möglich.

**Bild:** PRÜFTECHNIK AG

Die Vorteile des Rotiersystems RS20 liegen zum einen in der Schnelligkeit, in der ein Wechsel des Materialdurchmessers erfolgen kann. Zum anderen ist die Standfestigkeit der Sensoreinheiten hervorzuheben, die ohne bewegliche Teile auskommen und gekapselt sind. Bei der Produktion von Stäben und Drähten mit unterschiedlichem Materialdurchmesser müssen am Wirbelstromprüf-system bei jedem Wechsel der Durchmesser verstell, Führungsbuchsen getauscht und die Prüfparameter angepasst werden. Die Durchmesserstellung mit der anschließend erforderlichen Kontrolle mittels Messschieber ist oft umständlich, kompliziert und kostet Zeit.

Das RS20 Rotiersystem für die zerstörungsfreie Wirbelstromprüfung von metallischem Rundmaterial wie Rohre, Stangen und Drähte im Durchmesserbereich von 2 bis 20 mm ermöglicht hohe Durchsatzgeschwindigkeiten und ist aufgrund seiner robusten und kompakten Bauweise ideal für den Einbau in Produktionslinien (Ziehlinien).

Ein zukunftsweisendes, mehrkanaliges Wirbelstromprüf-system aus der erfolgreichen EDDYCHECK-Familie stellen wir ebenfalls vor.

**Halle 6, Stand E09**

### VDM präsentiert „VDM Alloy 31 Plus“ und „VDM Alloy 2120 MoN“

Gleich zwei neue Werkstoffe präsentiert Outokumpu VDM in diesem Jahr auf der internationalen Rohr-Fachmesse Tube in Düsseldorf: VDM Alloy 31 Plus® und VDM® Alloy 2120 MoN. Die beiden Werkstoffe zeigen einmal mehr, wie zielgerichtete Anpassungen der chemischen Analyse und der Herstellungsprozesse die Werkstoffeigenschaften entscheidend prägen können.

Hauptziel der Entwicklung von VDM Alloy 31 Plus® war es, die Lösungsglühung für den Anwender sicherer und bequemer zu gestalten und gleichzeitig eine Korrosionsbeständigkeit zu gewährleisten, die vergleichbar mit der von VDM® Alloy 31 ist. Der hohe Chromgehalt von 26% bis 28% garantiert Beständigkeit in oxidierenden Medien. Gleichzeitig verfügt der Werkstoff über ein stabiles austenitisches Gefüge. Die Lösungsglühtemperatur liegt bei 1.140 bis 1.160°C und damit unter der von VDM® Alloy 31. Hauptanwendungsgebiete sind Anlagen der chemischen Prozessindustrie und Anlagen für die Herstellung und Aufbereitung von Schwefel- und Phosphorsäure. VDM® Alloy 2120 MoN ist eine neue Ni-Cr-Mo-Legierung mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit. Es ist die erste Ni-Cr-Mo-Legierung, die Stickstoff als Legierungselement enthält. Der hohe Molybdängehalt ergibt in Kombination mit dem zulegierten Stickstoff eine Wirksumme (WS) von 86. Das ist die höchste WS aller üblichen Ni-Cr-Mo-Legierungen.

**Halle 3, Stand D38**

### SelectLine: Stücklistenverwaltung

Die Artikel- und Stücklistenverwaltung ist eine ideale Erweiterung von SelectLine hinsichtlich des Imports und der Verwaltung von Produktions- und Stücklistenartikeln. Es können Artikel aus Excel- und CAD-Programmen in SelectLine importiert und einem Hauptartikel zugeordnet werden. Bei einer Stücklistenzuordnung von 20 Artikeln, ist eine Zeitersparnis von 30 Minuten realisierbar. Alle Arbeitsschritte werden während der Ausführung protokolliert, so dass beim Import von vielen Stücklisten eine hohe Transparenz bei Rückfragen gegeben ist.

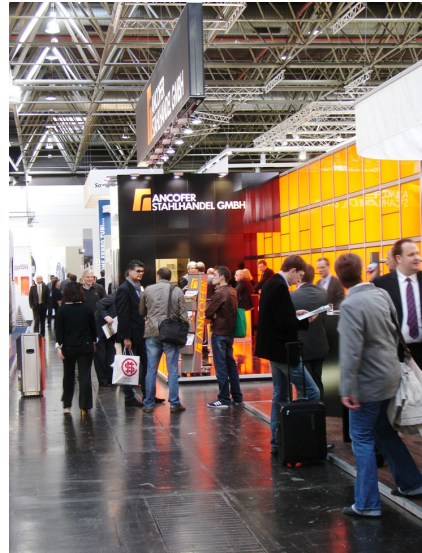
**Halle 3, Stand A48**

Fortsetzung von Seite 6

Tube

## Europäische Schuldenkrise prägt Konjunkturmumfeld

Das durch die Staatsschuldenkrise



einiger Euro-Staaten geprägte Konjunkturmumfeld bestimmte 2012 auch das Geschäft der deutschen Stahlrohrhersteller. Zwar begann das Jahr vielversprechend, doch im Verlauf des Jahres wurde das wirtschaftliche Umfeld zunehmend schwieriger. Nicht nur in Europa, sondern auch in den meisten außereuropäischen Regionen kühlte sich die Konjunktur ab. Diese Entwicklung betraf neben den USA und Japan auch die großen Schwellenländer.

Dies führte, so berichtet die Salzgitter AG, zu nachgebenden Erlösen auf dem europäischen Stahlmarkt bei gleichzeitig hohem Rohstoff- und Energiekostenniveau sowie temporären Unterauslastungen im Röhrensegment. Eine zeitweilige Beschäftigungslücke im Großrohrbereich sowie das desolante Marktumfeld der französischen Präzisionsrohrgesellschaft beeinträchtigten den Geschäftsverlauf des Unternehmensbereichs Röhren. Zugleich aber profitierte die Sparte in der Berichtsperiode von der positiven Leistung der Produktbereiche HFI-geschweißte Rohre und Edelstahlrohre.

In den ersten neun Monaten 2012 konnte die Salzgitter AG den Rohrversand insgesamt auf Vorjahresniveau halten. Dabei konnte im Unternehmensbereich Röhren der höhere Absatz von mittleren Leitungsrohren die geringeren Großrohrmengen ausgleichen. Deutlich eingetrübt hatten sich in diesem Zeitraum die Absatzerwartungen insbesondere im Präzisionsrohrgeschäft für den Automobilbereich, während die übrigen Produktsegmente bis Jahresende weitestgehend ausgelastet waren.

Wie das Unternehmen weiter berichtet, konnten Auftragseingang und -bestand im Produktbereich Großrohre nicht an die Vorjahreswerte anknüpfen. Im Bereich HFI-geschweißte Rohre war die Ordertätigkeit dagegen vor allem im ersten Quartal 2012 aufgrund des internationalen Projekt- und des guten Standardgeschäfts überdurchschnittlich. Im Sektor Präzisionsrohre stand einer hohen Nachfrage der deutschen Automobilindustrie eine deutlich schlechtere Situation in West- und Südeuropa gegenüber. Die Nachfrage von Kunden des Industrie- und Energiesektors blieb ebenfalls sehr verhalten. Auch in den übrigen Bereichen verlief die Entwicklung nicht einheitlich. Während sich die Marktbelebung bei nahtlosen Edelstahlrohren weiter fortsetzte, konnte das Projektgeschäft die Erwartungen speziell im Kraftwerksbau noch nicht voll erfüllen.

Die Salzgitter AG geht für ihren Unternehmensbereich Röhren davon aus, dass es aufgrund des spätzyklischen Charakters des Röhrengeschäfts im Laufe des Jahres 2013 zu konjunkturbedingten, temporären Unterbeschäftigungsphasen kommen könnte. Von dieser Entwicklung könnte vor allem der Großrohrbereich betroffen sein. (MD)

## SND40 - Genauigkeitssteigerung um 400%

Fahrzeugkomponenten aus geschweißten Rohren benötigen hochgenaue Geometrien. Diese werden nur erzielt, wenn die Schweißnaht vor dem Biegeprozess exakt positioniert wurde.



**Bild:**  
ROLAND ELECTRONIC

Viele Automobilhersteller setzen zur Schweißnahtdetektion das System SND40 von ROLAND ELECTRONIC ein. Sie schätzen daran die hohe Präzisionssicherheit und die hohe Detektionsquote. Mit der neuen Firmware V.23 ist es nun gelungen die bereits hohe Positionierungsgenauigkeit um das 4-fache zu steigern.

Durch die neue Firmware ist es möglich, die Position der Schweißnaht auf 1° genau zu bestimmen. Sind sowohl die Nahtigenschaften des Rohres als auch alle Antriebskomponenten optimal dimensioniert, kann damit eine Positioniergeschwindigkeit von  $\pm 1^\circ$  erzielt werden.

**Halle 5, Stand C10**



NB Norder Bandstahl GmbH

## Der Service macht den Unterschied!

Durch immer schlanker werdende Prozesse ändern sich auch die Voraussetzungen bei der Edelstahlversorgung. Sind die Werke an der Herstellung möglichst großer Coils in Standardbreiten interessiert, braucht das verarbeitende Gewerbe optimierte Ringe für die eigene Produktion.

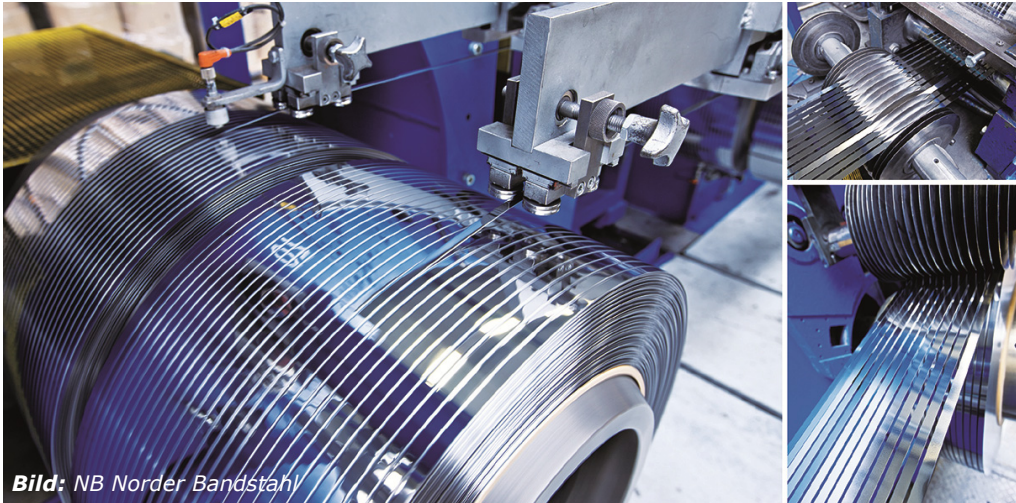


Bild: NB Norder Bandstahl

NB Norder Bandstahl liefert das passende Band, den Stab oder den Zuschnitt in Breiten von 4 mm bis maximal 1.570 mm und Stärken von 0,15 mm bis 10 mm. Auch Kantenbearbeitung bei Schmalband oder geschliffene und/oder gebürstete Oberflächen kann das Unternehmen problemlos anbieten. Mittels hochmoderner Anlagen bietet NB Norder seinen Kunden seine Erfahrung und Unterstützung an. Der patentierte Messerbauroboter an insgesamt 9 Spaltanlagen gewährleisten eine gleichbleibend hohe Maßhaltigkeit sowie eine hohe Qualität der Produkte.

**Halle 3 Stand A58**

TENDUX zeigt DRK32

## Umweltorientierte und leistungsstarke Systemlösungen

Vom 7. bis 11. April 2014 präsentiert sich TENDUX erstmalig auf der TUBE, der internationalen Weltleitmesse der Rohrindustrie. Auf dem Messestand des Vertriebspartners und Fachgroßhändlers HTI-GRUPPE stellt TENDUX als neuer Hersteller für umweltorientierte und leistungsstarke Systemlösungen im industriellen Anlagenbau das bewährte Rohrsystem DRK32 live vor. Das Produkt wird dank eines neuen, innovativen Produktionsverfahrens mit komplett vorkonfektionierten Komponenten angeboten und spart bei fachgerechter Verarbeitung Kosten und Zeit.

Mit dem doppelwandigen Rohrsystem DRK32 für wassergefährdende und brennbare Stoffe hält TENDUX eine hochmoderne wie sichere Lösung vor, die Facharbeitern im Anlagenbau dank vorkonfektionierter Form- und Verbindungsstücke eine schnelle und kostengünstige Montage ermöglicht.

Das neue industrielle Herstellungsverfahren von TENDUX senkt nicht nur Bauzeiten und -kosten, sondern gewährleistet eine schnellere Anlagenverfügbarkeit. Den hohen Anforderungen an Sicherheit und Qualität wird bei dem gesamten Rohrsystem von TENDUX selbstverständlich Rechnung getragen. Das mediumführende Innenrohr des DRK32 ist werkseitig bereits mit den notwendigen Abstandhaltern versehen, das äußere Schutzrohr umfasst die notwendige PE-Ummantelung (schwarz). Das DRK32, erhältlich in den Dimensionen 40/25 bis 100/80, ist geeignet für den Tankstellen- und Anlagenbau sowie für die chemische Industrie. Derzeit ist das DRK32 für den unterirdischen Einbau zugelassen. Die Erweiterung der Zulassung für den oberirdischen Einbau ist in Vorbereitung. Die abschließende Zuteilung wird voraussichtlich im März 2014 erfolgen. Für alle Rohrleitungsteile ist auf Anforderung ein Werkzeugzeugnis erhältlich.

Der Vertrieb des Rohrsystems erfolgt ausschließlich über den industriellen Fachgroßhandel, u.a. über die deutschlandweit vernetzte HTI-GRUPPE. Die Partnerschaft garantiert eine kurzfristige Verfügbarkeit des DRK32, auch bei großen Mengen.

**Halle 4, Stand C19**



DRK32 doppelwandiges Stahlrohr

Bild: TENDUX

## Die neueste Technik zur effizienten Rohrbearbeitung

Die Rosenberger AG präsentiert auf der diesjährigen Tube in Düsseldorf die neueste Technik zur effizienten Rohrbearbeitung. Die folgenden Maschinen werden von Rosenberger und seinem strategischen Partner Unison in Düsseldorf ausgestellt.

### Biegemaschine RB30

Bild: Rosenberger

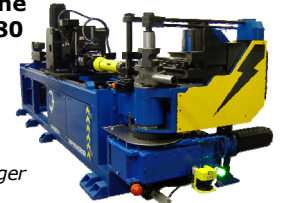


Neuheit -

- neue Maschinengeneration
- Erweiterung der Optionsvielfalt
- Verjüngung der Konstruktion
- neue Programmoptimierungen

### Biegemaschine breeze80

Bild: Rosenberger



- auch größere Modelle bis Ø 230 mm erhältlich
- voll servomotorische Antriebe auch bei den großen Maschinenmodellen
- Laser - Spring - Back Biegekorrektur

### Umformmaschine RU18

Bild: Rosenberger



- servo-motorische Umformantriebe
- achtfach Werkzeugwechsler möglich
- Sonderspannsysteme als Option
- Antrieb für rotierende Werkzeuge

### Biegeroboter Twister RB20

- höchste Flexibilität und Präzision beim Biegen
- noch komplexere Bögen möglich
- neue Halb- oder Vollautomatisierungsoptionen
- zusätzliche Handling - Optionen

**Halle 5, Stand C09 / E10**

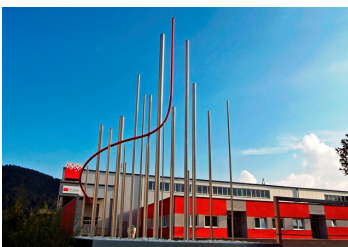
### Stabstahlprodukte im legierten Qualitätsbereich

Im steirischen Judenburg blickt man bei der Edelstahlherzeugung auf eine lange Tradition zurück. Hier befindet sich eines der österreichischen Zentren der Stahlerzeugung.



**Bild:** Stahl Judenburg

Die Stahl Judenburg bietet den Kunden ein breit gefächertes Programm für viele Einsatzzwecke und höchste Ansprüche. Hier werden Stabstahlprodukte im legierten Qualitätsbereich in gewalzter und blanker Ausführung produziert. Modernste Blankstahlrolllinien, neueste Wärmebehandlungsanlagen, CNC-gesteuerte Bearbeitungsmaschinen und Prüfeinrichtungen machen, gemeinsam mit qualifizierten und engagierten Mitarbeitern, die Stahl Judenburg GmbH zum perfekten Partner. Das Kerngeschäft ist mit ca. 72% die Automobil- und Nutzfahrzeugbranche. Der Motoren-, Anlagen-, Maschinen- sowie die Mobilhydraulik und der Werkzeugbau stellen weitere wichtige Tätigkeitsfelder der Stahl Judenburg GmbH dar.



**Bild:** Stahl Judenburg

Mit Blankstahl für die Zahnstange im Lenkungsbau, für Injektorhalter und Düsenkörper für Dieseleinspritzsysteme (Unit Injection und Common Rail) im PKW und LKW-Bereich hat die Stahl Judenburg GmbH eine herausragende Marktstellung. Das Unternehmen besitzt dabei auch noch genügend Flexibilität sowie die technischen Einrichtungen, um Sonderwünsche erfüllen zu können. Der Kunde genießt die Sicherheit von optimierten Arbeitsabläufen durch moderne Produktionsprozesse. Rund 89% der Produkte werden weltweit exportiert.

**Halle 12, Stand C33**

## Clemens Iller ist neuer CEO der SCHMOLZ + BICKENBACH AG

Die Konzernleitung der an der Schweizer Börse kotierten SCHMOLZ + BICKENBACH AG (SIX: STLN) ist ab 1. April 2014 wieder komplett. Mit diesem Datum übernimmt Clemens Iller die Funktion des CEO an der Spitze eines der weltmarktführenden Unternehmen für Spezialstahl. Er wird das Unternehmen gemeinsam mit dem CFO Hans-Jürgen Wiecha führen, der Ende Dezember 2013 die Aufgaben des CEO interimistisch übernommen hatte.



Clemens Iller (Jahrgang 1960) kann auf eine langjährige, erfolgreiche Karriere in der Stahlindustrie zurückblicken. Er war bis Ende 2012 als Vorsitzender des Bereichsvorstands der Business Area Stainless Global / Inoxum der börsenkotierten deutschen ThyssenKrupp AG sowie als Vorsitzender des Vorstandes der ThyssenKrupp Nirosa GmbH tätig, die unter der Federführung von Herrn Iller an die Outokumpu Gruppe verkauft wurde. Im Anschluss überwachte er die Durchführung des von der Europäischen Kommission als Auflage geforderten Desinvestitionspakets.

*Der neue CEO von Schmolz + Bickenbach, Clemens Iller.*

**Bild:** Schmolz + Bickenbach

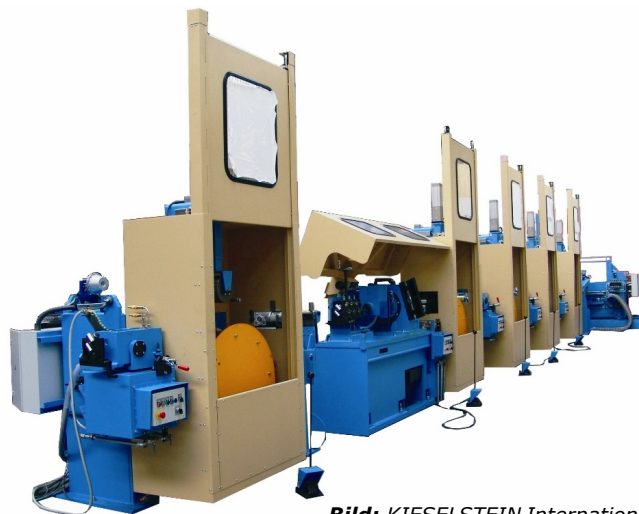
Der Verwaltungsrat freut sich, mit Herrn Iller so kurzfristig einen Manager mit umfangreicher internationaler Erfahrung im Stahl- und Edelstahlgeschäft gewonnen zu haben. Herr Iller bringt umfangreiche Führungserfahrung in grossen Unternehmen in unterschiedlichen Marktsituationen und strategischen Entwicklungsphasen mit, was von besonderer Wichtigkeit für SCHMOLZ + BICKENBACH sein wird.

Ausdrücklich bedankt sich der Verwaltungsrat bei Herrn Hans-Jürgen Wiecha für sein intensives Engagement und seinen Einsatz in der Doppelfunktion während der Interimsphase. SCHMOLZ + BICKENBACH hat mit Herrn Iller und Herrn Wiecha an der Spitze ein Führungsduo, das unterstützt von seiner internationalen Führungsmannschaft alle Voraussetzungen mitbringt, um die anstehenden und zukünftigen Herausforderungen zu meistern. Im Kern geht es dabei neben der ständigen operativen Performancesteigerung um die erfolgreiche Umsetzung der beschlossenen Strategie der Gruppe. Der Verwaltungsrat wird das Führungsteam auf dem eingeschlagenen Weg weiterhin tatkräftig unterstützen. (SB)

## Moderne Drahtzieh- und Ziehschälanlagen

KIESELSTEIN International GmbH – wire solutions. Das zeigt der Hersteller von modernen Drahtzieh- und Ziehschälanlagen auch an seinem Messestand Nr. E17 in Halle 10 auf der diesjährigen Messe Wire vom 7. bis 11. April 2014 in Düsseldorf.

Mittelpunkt wird ein Ziehschälblock für die Verarbeitung von Draht aus Kupferlegierungen sein, welcher als Teil einer Gesamtanlage speziell nach Kundenwunsch geplant, entwickelt und hergestellt wurde.



**Bild:** KIESELSTEIN International

Die KIESELSTEIN International GmbH bietet Drahtherstellern individuelle Maschinenlösungen an, die an die Anforderungen des Kunden angepasst und für den gewünschten Einsatzzweck optimiert sind. Mit dem umfassenden, durch Forschungsarbeit erworbenen Know-how hat es die KIESELSTEIN International GmbH im Bereich Ziehschälungen von Draht sogar an die Weltmarktspitze geschafft. Neben dem Maschinenprogramm präsentiert die KIESELSTEIN International GmbH am Messestand seine Palette an Drahtprodukten, dabei wird vor allem die Weltneuheit strucwire große Beachtung finden.

**Halle 10, Stand E17**



## Isabellenhütte stellt neue Legierung „Noventin“ vor

Basierend auf einer Kupfer-Mangan-Legierung entwickelte die Isabellenhütte die Präzisions-Widerstandslegierung Noventin. Mit einem spezifischen elektrischen Widerstand von  $90 \mu\Omega\text{cm}$  besitzt Noventin einen bisher noch nicht angebotenen spezifischen elektrischen Widerstand, der genau zwischen den beiden Legierungen Isohm mit  $133 \mu\Omega\text{cm}$  und Manganin mit  $43 \mu\Omega\text{cm}$  liegt. Noventin ermöglicht den Anwendern somit eine noch gezieltere Auswahl bei Präzisions-Widerstandslegierungen.



„Noventin“ wird erstmalig auf der wire 2014 präsentiert

**Bild:** Isabellenhütte Heusler

Die Neuentwicklung bietet die Vorteile einer niedrigen Temperaturabhängigkeit des spezifischen Widerstands von  $\pm 20 \text{ ppm/K}$  im Temperaturbereich zwischen  $20 \text{ }^\circ\text{C}$  und  $50 \text{ }^\circ\text{C}$  und hoher Langzeitstabilität sowie eine niedrige Thermokraft gegen Kupfer von  $\pm 0,3 \mu\text{V/K}$ . Letztere ist, aufgrund des häufigen Einsatzes von Kupfer als Kontaktierungsmaterial in der Technik, wichtig, um Fehlerströme durch Temperaturdifferenzen zu vermeiden. Legierungen von Kupfer und Mangan werden seit Jahren aufgrund ihrer guten technologischen Eigenschaften wie niedrige Schmelztemperaturen, gute Verformbarkeit, mechanische Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit für verschiedene Zwecke eingesetzt. Die ebenfalls auf Kupfer und Mangan basierende Legierung Manganin wurde von der Isabellenhütte bereits Ende des 19. Jahrhunderts entwickelt und stellt noch heute den Stand der Technik für Präzisions-Widerstandslegierungen da. **Halle 11, Stand B33**

## Speziallösungen für effiziente, hochpräzise Drahtverarbeitung

Ob Richten und Abschneiden, Thermisches Reißen, Endenbearbeitung, Kaltumformen oder Spitzenschleifen – weltweit verarbeiten Jouhsen-bündgens-Maschinen Drähte mit geringsten Toleranzen in hoher Geschwindigkeit. Mit der weiter steigenden Miniaturisierung von Bauteilen steigt auch die Nachfrage nach der Technologie von Jouhsen-bündgens. Auf den Anlagen werden Bauteile für die Elektronik oder den Automobilbau; Antriebs- und Steuerketten, Wälzlager oder Stifte gefertigt. Für medizinische Anwendungen werden Lanzetten, Kanülen oder chirurgische Nadeln oft tausendfach pro Minute geschnitten, geschliffen und magaziniert.



**Bild:** Jouhsen-bündgens

Vom 7. bis 11. April präsentiert Jouhsen-bündgens auf der wire Düsseldorf eine PrecisionForm MJ mit separatem Schleifkasten sowie eine PrecisonCut MJC3. Auf der PrecisionForm MJ können in einen mehrstufigen Verformungsprozess Stifte in Sonderformen gefertigt werden. Der Schleifkasten ist ergonomisch optimiert und von der Hauptmaschine getrennt, so werden keine Vibrationen vom Schleifkasten auf die Maschine übertragen. Ein konstruktives Detail, aus dem zwei Vorteile resultieren: eine verbesserte Produktqualität und die höhere Verfügbarkeit der Gesamtmaschine. **Halle 11, Stand G61**

### Schlatter Industries AG

## Neue Gitterschweissanlage „MG950“

Mit dem neuen System MG950 hat Schlatter Industries AG eine Gitterschweissmaschine entwickelt, die in erster Linie für die Produktionsumgebung von Industriegittern konzipiert worden ist. Ziel war es eine Schweissmaschine im Produktportfolio zu haben, die flexibel bezüglich verschiedener Gittergeometrien ist, eine hohe Produktionsgeschwindigkeit erreicht und höchste Qualität ab dem ersten Gitter aufweist. Bei der Fertigung von Drahtgittern werden immer mehr auch Zusatzfunktionen, wie zum Beispiel Steckverbindungen zum Verbinden von Gittern, ins geschweisste Gitter integriert.



**Bild:** Schlatter Industries

Die herzustellenden Gitter werden somit auch immer komplexer und die Ansprüche an die Genauigkeit nimmt zu, speziell die Toleranzen der Funktionsdrähte sind dabei sehr anspruchsvoll. Dafür bietet die neu entwickelte Industriegitter-Schweissmaschine MG950 steife und schnell verstellbare Längsdrahtführungen. **Halle 16, Stand A04**

### Schlanker Akkuschneider für schwer zugängliche Stellen

Schneller, stärker, schlanker – der neue Akkuschneider aus dem Hause KRENN garantiert sicheres, ergonomisches und effizientes Schneiden von Draht.

Auf der diesjährigen WIRE in Düsseldorf präsentiert der Spezialist für das Schneiden von Stahl das innovative Schneidgerät KPC-12 ACL mit modernster Akkutechnologie.



Krenn präsentiert neuen Akkuschneider auf der wire 2014 in Düsseldorf

**Bild:** Werkzeugfabrik Albert Krenn

Der elektro-hydraulische Stahlschneider KPC-12 ACL ist dank eines leistungsstarken Lithium-Ionen-Akkus jederzeit einsatzbereit.

Er zeichnet sich aus durch einen kleinen, schlanken Schneidkopf, der ideal ist für schwer zugängliche Stellen, z.B. um Störungen in einer Maschine zu beheben.

Abhängig von der Materialhärte bewältigt er Durchmesser bis 12 mm. Dabei arbeitet er nach dem Prinzip eines herkömmlichen Bolzenschneiders. Das Gerät ist auch mit Netzanschluss erhältlich.

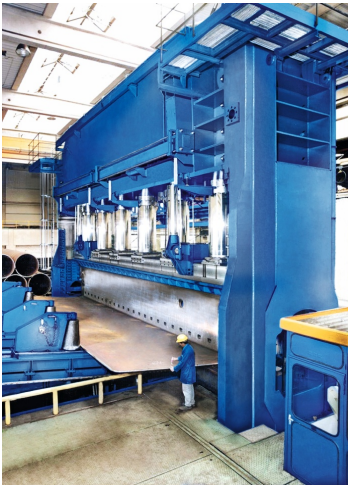
### Spezialgeräte zum Schneiden, Biegen und Richten von Stahl

Die Werkzeugfabrik Albert KRENN aus dem bayerischen Neusäß bei Augsburg zeigt auf der WIRE 2014 vom 7. bis 11. April neben Spezialgeräten zum Schneiden, Biegen und Richten von Stahl ein umfangreiches Zubehörprogramm. Mit dem vielseitigsten Stahlschneiderprogramm Europas richtet sich das Unternehmen mit über 65-jähriger Tradition an die drahterzeugende und drahtverarbeitende Industrie sowie die Fertigteil-Industrie und den Baufachhandel.

**Halle 10, Stand G66**

### Alliance to Supply Large Pipe Lines

The Göppingen-based press manufacturer Schuler and plant construction company WELDEC of Erndtebrück near Siegen, Germany, have forged an alliance to supply equipment to pipe mills. Under the name "Pipe Alliance", the two companies will offer a range of solutions for the production of large longitudinal welded pipes (LSAW), which are needed for example for the construction of pipelines. The product spectrum ranges from stand-alone machines and production lines to the modernization and overhauling of equipment.



Schuler has many decades of experience in the construction of hydraulic presses and industrial plants.

**Image:** Schuler

"The cooperation will enable us to design and install the best-possible solution for efficient pipe production," explained Weldec CEO Jörg Heinrich. "This means we can guarantee optimal processes and economic production start-ups." Schuler's Managing Director Dr. Martin Habert added: "This alliance offers customers around the world an unparalleled level of performance, aimed at ensuring the sustainable and economic production of top-quality pipes." Schuler has many decades of experience in hydraulic press construction and project management while Weldec has know-how in the set-up, commissioning and modernization of LSAW production plants. Together, they make ideal partners. Thanks to Schuler's global presence, Weldec and its sales partner will now be available as a contact partner for customers in numerous time zones and languages— even after projects have been completed.

**Hall 6, Booth C10**

## Tube 2014: High Tech Product a Guaranteed Success

Neither fresh water nor sewer pipes can today be imagined without pipes made from plastic. Plastic pipes are also on the rise in industrial applications. From 7 to 11 April 2014, the sector will present itself at Tube taking place on the grounds of the Messe Duesseldorf.



A short look back shows how fast plastic tubes were developed – and it all started just 60 years ago. The first pipes made from this material were installed in the Industriepark Höchst, in Frankfurt am Main, Germany. Since then, they have been capturing the market. And there still is high potential growth.

### Sales on the Rise

In 2012, Germany was the most important country with a share of around 13.5% in the European market, followed by Russia, Turkey, France and Italy.

As a major producer of plastic tubes, Germany has been experiencing rising sales for many years. Production of plastic pipe systems has increased continuously, summarizes German trade association Kunststoffrohrverband e.V. (KRV). In 2002 output was 555,000 tons, in 2012 already 741,000 tons. This means an annual average production growth of 3.4%. According to the association, the largest part of plastic pipe production, namely 50.7%, is used for waste water disposal. The areas cable protection, buried plastic pipe systems for water supply and finally gas supply follow.

### Reliable Drinking Water

A look at the individual areas shows that the drinking water segment can always be relied upon. Demand for plastic pipes remains unfettered for the sector, as figures from the KRV show. Plastic pipes accounted for 56%, or 8,000 kilometres of tenders, outpacing for instance cast iron pipes, which had a share of 13.7%. Nominal diameters ranging between DN50 and DN200 were especially high in demand, chiefly for utilities, cable protection and estate drainage. Here, plastic pipes outdid pipe materials such as concrete and vitrified clay. Even for DN300 plastic pipes convinced users. 32% opted for them, traditional materials drew the short straw, with 24.9%. (MD)

**Continued on page 17**

*Energy-efficient drive system for pipe forming presses*

## Siempelkamp Recovers Stored Energy

At TUBE 2014 Siempelkamp introduces pipe forming presses with an innovative energy-efficient



drive system. The company equipped the oil-hydraulic drive of the moving beam with variable-speed high-pressure pumps. With this new control concept, the potential energy as well as the energy stored inside the elasticities during the forming process can be recovered. Following, the energy is then fed back as electricity into the supply network.

*U- and O-forming press at Tenaris Confab, Brazil*

**Image:** Siempelkamp

The new concept has proven itself for the production of longitudinally welded pipeline pipes at Tenaris Confab in Brazil. The company had ordered a 500 MN O-forming press for its location in Pindamonhangaba in the state of São Paulo in March 2011. Nine months later an order for an 18 MN U-forming press was placed. From the get-go in January 2013 it became clear that both presses had significantly lower energy consumption than traditional presses.

With both presses, Tenaris will produce grade X70 pipes with a wall thickness of up to 55 mm and an external diameter ranging between 12 ¾" – 48". The presses will also allow material grades X80 and X100 to be processed into pipes. As all Siempelkamp presses for metal forming they represent the perfect balance between custom and standardized design. They are perfectly adjusted to the production needs of the customer and allow, due to the use of identical parts, a quick spare parts supply and high storage efficiency.

**Hall 7a, Booth B03**



## Novel and Intelligent Solutions for In-Line Measurement and Control of Tubes

Swiss Prime Measuring since 1957 - will join the international trade fair for tube products TUBE 2014 in Dusseldorf. Novel and intelligent solutions as well as cost efficient solutions for in-line measurement and control of tubes, pipes and profiles are going to be the focus of Zumbach's exhibition booth.

Excerpt of the novelties:

- **STEELMASTER SMR Gauges - New Rotating Gauges for High Speed Dimension Measurement in Hot Rolling Mills.**

These new gauges feature, among others, a revolutionary new system for fully contactless power and signal transmission from the laser heads. Additionally they offer novel and significant advantages over other gauges, when it comes to fast and accurate capture of dimensions in longitudinal and radial direction. The maintenance for SMR gauges is close-to-zero.

The mechanical concept is extremely simple and robust; no wear parts, no collector rings, no brakes, etc.

→ Depending the application and the customer needs, **static STEELMASTER SMS** or **oscillating SMO** are also available

- **PROFILEMASTER® - New In-line Profile Gauge for Hot Rolling Mills.**

In addition to the existing line of profile gauges for cold steel and metal profiles, Zumbach exhibits this new version for hot applications. The gauges are based on triangulation by camera vision, often also called light cut principle. Models are available for any hot rolled profile up to 500 mm (edge length). All models are also available for cold applications.

- **ECOGAUGE Systems - New Compact and Low Cost Diameter/Width Gauges for Hot and Cold Processes.**

On show will be one of the new upgraded ECOGAUGE systems of single axis gauges. With new models, ECOGAUGE 160 and 550, the range of applications have been extended to a diameter of 500mm (20in.).

Typical solutions are between rolling stands for bar or for strips or in conveyors, after hot extrusions, after radial forges or in peeling and grinding operations. Mounting is very flexible and possible in horizontal, in vertical or any orientation.



PROFILEMASTER<sup>SM</sup> SPS 300-S4

STEELMASTER Rotating SMR Gauge

**Zumbach**  
SWISS PRIME MEASURING SINCE 1957

**Hall 5, Booth E17**

**www.zumbach.ch**

### The Newest Hard and Software Solutions

As one of the leading companies for Extrusion line upgrades / retrofitting of extruders MTT present the newest hard and software solutions for line controls, temperature controls and visualisation.

The highlight on the Wire 2014

Compact automation solution for single extruders up to complete extrusion lines Tailor made to the customers needs.

- Configuration of the control system with a graphic engineering tool
- Easy to integrate in existing process controller systems / line controls
- Visualisation of all relevant process parameters
- Storage of process recipes
- Storage of process data's
- Exact temperature control
- Exact mass pressure control

MTT offers the complete service from the evaluation of existing extrusion lines, project engineering, supply of hard and software as well as installation, start up and commissioning of the project.

### Solutions for High Temperature Extrusion of Fluoropolymers

Together with our partner Ruiflon we offer complete solutions for fluoropolymer extrusion including raw material, extrusion technology, engineering and equipment for the production as well as for maintenance. Experience how strong cooperation between our partner companies and us leads in high quality products of our customer.

**Hall 10, Booth A56/6**

### trevista® CYLINDER: Proven Lighting Approach

trevista® was developed specifically for the inspection of surfaces and shape features of demanding components. Through the structured, diffuse illumination of the specimen, the system delivers high-quality images in several steps for the following automatic evaluation. The separation of information into two channels brightness and topography allows the stable, reliable and objective evaluation of surface characteristics in the micron range with simultaneous minimization of false reject rate.

**Hall 15, Booth D23**

SCHMOLZ + BICKENBACH

## Achieves 2013 Targets and Starts 2014 with Cautious Optimism

SCHMOLZ + BICKENBACH AG, a global market leader in special steel (such as tool steel, stainless steel, and engineering steel) listed on the SIX Swiss Exchange (SIX: STLN), achieved the financial targets set for 2013: while the adjusted EBITDA came in slightly above expectations, revenue fell slightly short due to the price level which again decreased in the fourth quarter. Thanks to the successful capital increase and an improved free cash flow the adjusted EBITDA leverage (the ratio of net financial debt to adjusted EBITDA) was reduced to factor 3.4 (2012: 6.0). The implementation of the launched performance improvement programme is on track.



Sales volume increased by 0.5% to 2 054 kilotonnes (2012: 2 044 kilotonnes) in an environment that became more and more challenging over the course of

the year. Revenue continued to be impacted by the declining level of base prices and alloy surcharges, decreasing by 8.5% on the prior year to EUR 3 276.7 million (2012: EUR 3 581.4 million). Thanks to an improved percentage gross margin of 32.2% (2012: 30.2%) the absolute gross margin decreased by only 2.3% to EUR 1 056.4 million (2012: EUR 1 081.7 million).

The adjusted EBITDA was up 18.3% or EUR 27.7 million on the prior year to EUR 178.8 million (2012: EUR 151.1 million), reflecting the first impacts of the extensive efficiency improvement and cost reduction programme. In 2013 cost savings of EUR 54.0 million have been realised, although the lower price level had an opposing effect. Mainly due to the improvement in EBITDA the free cash flow increased from EUR 44.0 million in the prior year by 67.5% to EUR 73.7 million. (SB)

### World Novelty

## The C-B-S Compact Bender Stick

World premier for the C-B-S - Compact Bender Stick on the world fair „Schweißen und Schneiden 2013“ in Essen. The company Gelber Bieger known for its innovative products presents the smallest battery powered hydraulic press in Essen. The Compact Bender Stick weighs less than 10 kg, can uncomplicatedly and easily be handled by one person and be transported in a small carrying case. The tool is applicable in the workshop as well as on the building site. Despite the little weight, the C-B-S comes with a voltage of 14,8 volt and a pressure of 400 bar and therefore a power potential up to 8 tons. With this potential it can dislocate or position a piece with a lift



**Image:**  
Gelber  
Bieger

up to 85 mm. Furthermore the Compact Bender Stick can for example adjust or straighten a frame or a rail, bend pipes and even edge flat and round material. The tool is powered by a battery and when completely charged it can perform up to 150 lifts. With two handle bars and according two buttons the C-B-S. can be used horizontally and vertically. As a set up there are optional add-ons that offer further applications: By a simple extension that can be screwed to the tool the minimal distance of 325 mm gets significantly bigger when used to straighten. **Hall 5, Booth A09**

### IDEAL-Werk

## Wire Mesh Welding Machines

IDEAL-Werk of Lippstadt (Germany) - together with IDEAL Welding Systems (USA) - will be exhibiting at WIRE show, booth 16 C04. IDEAL is well known in the market for the development and manufacture of wire mesh welding machines for various types of industrial mesh and fences, jig welders for wire and sheet metal articles, butt welding machines for all branches of the wire and cable industry and equipment for special applications. The features and design of these machines are made to assure high flexibility and short set-up times. High performance, burr free and reduced weld sparking, quick change-over units and utmost flexibility offers the customer a considerable reduction of



**Image:** Gelber Bieger

welding cost and down times. New and user friendly graphical interfaces enables a process reliability even with non skilled operators. At WIRE 2014, IDEAL-Werk celebrates its quick setup mesh welding machine series, a welding solution for industrial mesh and display products. Flexibility, fast change-over and supreme quality of the final product are IDEAL's longtime standards for more than 10 years. **Hall 16, Booth C04**



Continuation page 14

## Tube 2014 „Shifting to Plastic“

Plastic pipes are also increasingly being used for waste water applications. Public sewer networks form the largest market in Germany – in an upward trend. For building drainage, estate drainage and public sewage systems “a noticeable shift from traditional materials is taking place towards plastic,” observes trade association KRV. In 2012, the share for the total amount rose by 13.8 percent compared to the previous year, accounting for a length of 30 percent. Plastic pipes are especially in demand for nominal diameters between DN100 and DN250.

### Structural Engineering a Driver

The largest driver in the construction business is structural engineering. Residential construction and commercial structural engineering have taken a positive impact on the order situation. “Over the course of three years, the value index for structural engineering increased by 26 points to 132.7,” the KRV draws a balance. Public structural engineering on the other hand has been contracting since 2010. Makers and dealers of plastic pipe systems are increasingly putting out their feelers towards industrial applications, which so far has been a small market segment in terms of volume. Advocates of plastic pipes see characteristics such as energy efficiency, dura-bility, ideal thermomechanics, safety, low weight, non-disruptive construction and the high degree of applicability as reasons for growing demand. Continuous development of semi-manu-factured products and com-pounders, “which allow creation of new, innovative products,” is seen as important, states the KRV.

### The Chemistry is Good

Plastic pipes are successful in the chemical process industry: the KRV sees the “great variety of materials and remarkably good chemical resistance” to various media as responsible for growing demand. “Based on current knowledge plastic pipe systems can be used in chemical plants for the transport of nearly all chemicals with operating temperatures of 100°C and above,” as the KRV states. (MD)



### “EN Seminar for Practitioners”

For more than three years now, rff has provided its customers with the opportunity to keep themselves informed about the latest technical standards by participating in rff’s “EN seminar for practitioners”.

This service is bearing fruit and the seminars have proved hugely popular. Tube 2014 provides the perfect platform for visitors to the Fair to participate in short technical presentations in order to inform themselves about the latest standards for pipes, flanges, elbows and butt weld fittings.

The presentations take place every day during the Fair at 10.45 am, 11.45 am, 2.45 pm and 3.45 pm. It is not necessary to register if you wish to participate. The presentations will be held by Marco Rode, responsible at rff for “Standards and Products”.

**Hall 1, Booth C29**



Erne Fittings GmbH

## Safe Pipe Fittings for Permanent Welds

Erne Fittings utilises their passion and perfectionism to make safe pipe fittings for permanent welds for use in the construction of power stations, refineries, oil and gas plants, and in many other demanding applications.

This has made the company the world's leading supplier of butt-weld fittings such as elbows, tees and reducers from ½”(21,3 mm) up to 40”(1016 mm) external diameter and wall-thicknesses up to 50 mm made of alloyed, unalloyed, stainless steels and exotic materials for the approved market.

With four production sites across Austria, Germany and Saudi Arabia and a fully automated high-rack shelving warehouse for around 10.000 storage spaces and over 3.000 items, Erne Fittings guarantees its customer's availability of more than 95% for the entire stock program. Alongside the actual products, individual details such as stock information, binding delivery times and prices can be viewed by the customer at all times. Reliable deliveries have become an Erne Fittings hallmark. Customers receive everything from one source, and at the agreed time.

In addition to its tool park, which is the world’s largest, and a uniquely broad product range, Erne is one of the few suppliers to offer a professional project management system with standardised work instructions and checklists. Furthermore, profound knowledge of applications, materials and standards and extensive technical expertise ensure that international projects run smoothly. To sum up: at Erne Fittings, quality is not restricted to just the product, but instead encompasses all areas.

This fundamental approach and a willingness to always go beyond customer expectations ensure not only that functional solutions are produced, but always lead to a certain good feeling too: safety in the knowledge that you have made the right decision in choosing Erne Fittings. That’s why Erne Fittings is “the safe connection”.

**Hall 1, Booth B25**



**Image:** Erne Fittings

### Clemens Iller to be the new CEO of SCHMOLZ + BICKENBACH AG

As from 1 April 2014, the Executive Board of the Swiss listed company SCHMOLZ + BICKENBACH AG (SIX: STLN) is complete again. On this date, Clemens Iller will take over the function of CEO at the top of one of the world's leading companies for special steel. He will lead the company together with CFO Hans-Jürgen Wiecha, who from the end of December 2013 has been acting as CEO ad interim.

Clemens Iller can look back on a long and successful career in the steel industry. Until the end of 2012 he was CEO of the Stainless Global / Inoxum business area of the German listed company ThyssenKrupp AG, as well as Chairman of the Executive Board of ThyssenKrupp Nirosta GmbH, which under his leadership was sold to Outokumpu group. Thereafter he supervised the implementation of the disinvestment package required by the European Commission. (SB)

Advertisement



Continuation page 1

wire 2014

## Energy Turnaround, Thunderbolts and Lightning

For the European countries, Germany's turnaround in energy policy struck like a thunderbolt.



While Europe was rubbing its eyes in surprise following the drastic step and solo effort, politics and business in Germany worked together at implementing the energy turnaround. Comparable projects in European countries are far smaller. Others abstain completely from a turnaround.

One thing is certain: the power grid has to be scaled up and new, environmentally friendly power plants will be built – cable makers can start shipping. For the industry, the energy turnaround was a windfall. However, it isn't always easy to be a pioneer. Implementing the turnaround is proving more difficult than originally thought, as the figures from a grid study released by German energy agency Dena in late 2010 show. Back then, renewables accounted for 20 percent. By 2020, their share is to be over 30 percent. This is in light of the fact that the last German nuclear power plant will go offline in 2022. The next few years will be a tour de force for grid operators and energy companies.

### New High Voltage Power Lines

The ambitious project can only be realised with an additional 3600 kilometers of new high voltage power lines running through Germany. A total of 36 expansion and grid reinforcements projects are up for discussion – with total costs of at least ten billion euro. The task is to build a sufficient power transport and storage capacity, throughout the entire country. Costs, however, vary: should the power lines be rolled out as underground cables, costs will rise.

One of the cornerstones of nationwide power supply with an increasing share of renewables is the construction of so-called „power highways“, which normally lead from the north into the south of Germany. The development of wind energy on land and off the northern coasts make further power lines necessary. However, costly plan approval procedures and citizen participation first need to be implemented successfully. (MD)

### SIEBE Engineering

## „SIEBE Color Match System“ for Wires

At the ‚Wire 2014‘ exhibition in Dusseldorf SIEBE presents its latest innovation: „SIEBE Color Match System“ for wires. Application is inline control of color during production or color quality test for harnessing or laboratory control. The device can detect single color coded insulation as well as stripe coded wires and shows both colors.



Reference color can be taken from a RAL database or a user defined database, where new entries are created with a teach-in function. Result is either nearest database color or color difference to selected reference (in units of Lab-dE). Minimum wire diameter is 1mm (40 mil), minimum stripe width is 0.5mm (20 mil).

Two device types are available: Inline with TCP-IP connection to line PLC or stand alone with touch screen. The offline device comes with touch screen and turn mechanism for 360° inspection.

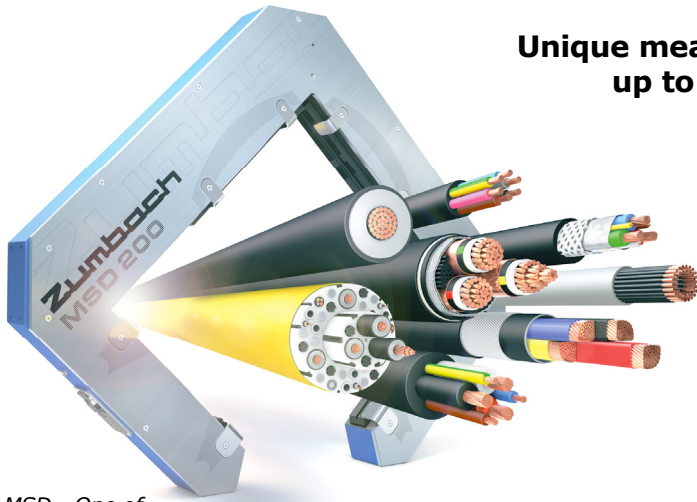
**Hall 10, Booth D22**

SIEBE presents its latest innovation: „SIEBE Color Match System“ for wires.

**Image: SIEBE Engineering**



## New "Linear Sensor Technology" allows cost effective, synchronous multi-axis Measurement of Diameter and Ovality in any Cable, Tube and Hose Extrusion Process



MSD - One of the new series of diameter and ovality measuring heads based on Linear Sensor Technology.

Image: Zumbach

### Unique measurement technology for products up to 200 mm outside diameter

- A new product line with 2-coloured LED light sources allowing simultaneous scanning in each axis (XY\*) and thus trouble-free measurement even with product vibration
- Integrated extraneous light filters prevent occurrence of measurement errors that to date seemed unavoidable
- Perfect performance even with reflective surfaces thanks to the use of different colour lighting for each measurement axis

\*This new concept allows even a 4-axis measurement of products up to diameter 54 mm

## Extruded Cables, Tube and Hoses under Tight Control with Precise In-Line Measurement and Control of Eccentricity and Wall Thickness

### Material savings thanks to measurement and control of eccentricity and wall thickness.

The versatile high-tech ultrasonic system WALLMASTER offers application-specific solutions for **measuring and monitoring wall thickness**. The measuring data processor with touch-screen display **gathers data** and **QC fully automatically**.

In combination with ultrasonic UMAC<sup>®</sup> scanners and various ODAC<sup>®</sup> diameter measuring gauges as well as with error detectors, the measuring and monitoring scale can be expanded to **outside and inside diameter, statistics, SPC** and **processor communication**.

Using Zumbach's WALLMASTER measurement and control systems, manufacturers can **economise their expenditure of raw materials**. The **ROI** is achieved **within a few months**. The use of these systems also allows **reducing considerably the start-up time**.

### New ultrasonic scanners for flexible diameter adjustment

This novel construction (pat. pend.) is going to be one of the exhibition's highlights: the transducers can be **either individually or simultaneously adjusted to the best possible measuring position within seconds**. The scanners cover an outside diameter up to 180 mm and represent a smart and simple solution for full non-contact, in-line eccentricity and wall thickness measurement of cable jackets, tubes and hoses.

**Zumbach**  
SWISS PRIME MEASURING SINCE 1957

**Hall 11, Booth D43**  
**www.zumbach.ch**

### MG950, the Newest Mesh Welding Machine from Schlatter Industries

The new MG950 system is a mesh welding machine developed by Schlatter Industries AG, which is designed primarily for the production of industrial mesh. The aim was to broaden the product portfolio with a welding machine that is flexible in relation to various mesh geometries, achieves high production speeds and exhibits the highest quality right from the first mesh.

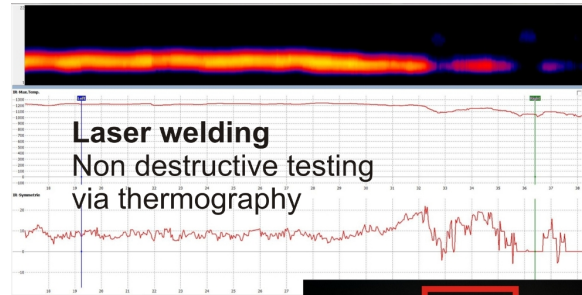
More and more additional functions, for example plug-in connectors for the connection of meshes, are integrated into the welded mesh during the production of wire meshes. As a result, the manufacture of such meshes also becomes increasingly complex and there are growing demands on accuracy.

The graduation tolerances of the functional wires in particular are very demanding. The newly developed industrial mesh welding machine MG950 provides line wire feeds for this purpose, which are rigid and quickly adjustable.

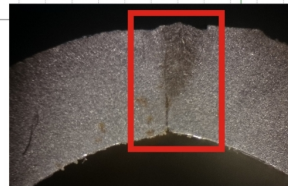
**Hall 16, Booth A04**

## Welding Quality is Measurable and can be Reproduced

HKS-Prozesstechnik GmbH is a leading company in



asymmetric fusion penetration



the field of welding monitoring and measuring systems delivering improvements in weld quality. Welded tubes can pass dimensional inspection, but have incomplete fusion which fracture under stress when put to use. In ERW / HFI welding, a main cause is too low or too high heat input or input material non conformance. Analyzing the weld seam and quality via the thermal properties creates new detection possibilities such as penetration faults or the weld seam heat distribution can be recognized during production. Complete tube length data are documented and archived for traceability.

**Image: HKS**

The development of a thermo profile measuring system which can be used directly after the welding process allows an "inline" non destructive testing of the welds by means of Thermography. The ThermoProfileScanner opened up by now more and more application areas and is able to substitute inline systems like eddy current and ultrasonic - with better results. At the HFI welding cold welds (cold shuts) can be recognized and prevented certainly. For TIG / plasma applications an inline control of penetration is possible. Unsymmetric penetration is detected which can be also caused by arc deviations. The optics especially developed for laser welding processes allows the recognition of pores and "out-of-positions" of 5/100 mm only from the temperature field. All systems evaluate the welding quality automatically and enable an universal documentation of the temperature fields.

**Hall 6, Booth D26**

### Impressum | Imprint

messe**kompakt**.de

**EBERHARD** print & medien  
agentur gmbh

<b>Anschrift</b>	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 @ messe <b>kompakt</b> . de www.messe <b>kompakt</b> .de IHK Koblenz/Germany
<b>Geschäftsführer</b>	Reiner Eberhard	eberhard @ messe <b>kompakt</b> . de	
<b>Redaktion</b>	Thorsten Weber (tw) (V.i.S.d.P.) Erika Marquardt	redaktion @ messe <b>kompakt</b> . de marquardt @ messe <b>kompakt</b> . de	
<b>Verkaufsleitung</b>	R. Eberhard	anzeigen @ messe <b>kompakt</b> . de	

#### Bilder/Logos/Texte

AVENTUM GmbH, BEHRINGER GmbH, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), Erne Fittings GmbH, Ernst Blissenbach GmbH, DREISTERN GmbH & Co. KG, DURIT Hartmetall GmbH, G. Siempelkamp GmbH & Co. KG, Gelber-Bieger GmbH, GERIMA GmbH, Glave Gruppe GmbH, HEINZE & STRENG GmbH, HKS Prozesstechnik GmbH, IDEAL-Werk - C. + E. Jungeblodt GmbH + Co. KG, Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG, Isabellenhütte Heusler GmbH & Co. KG, iT Engineering GmbH, Jouhsen-bündgens Maschinenbau GmbH, Jutec Biegesysteme GmbH, lafortec GmbH, KIESELSTEIN International GmbH, lune Prozesstechnik GmbH, Messe Düsseldorf GmbH (MD), MTT Machinery Technology Trading Ges.m.b.H., NB Norder Bandstahl GmbH, Outokumpu VDM GmbH, Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, PRÜFTECHNIK AG, RHEIN-RUHR COLLIN KG, rff Rohr Flansch Fitting Handels GmbH, ROLAND ELECTRONIC GmbH, Rosenberger AG, Schlatter Industries AG, SCHMOLZ + BICKENBACH AG (SB), Schuler AG, SIEBE Engineering GmbH, Sirius Advanced Cybernetics GmbH, Stahl Judenburg GmbH, TENDUX GmbH, Viega GmbH & Co. KG, Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG, Werkzeugfabrik Albert Krenn e.K., WITELS-ALBERT GmbH, Zumbach Electronic AG, Archiv

#### Haftungsausschluss

Die EBERHARD print & medien gmbh prüft Werbeanzeigen von Ausstellern bzw. sonstigen Inserenten in diesem ePaper nicht und haftet unter keinerlei rechtlichen, insbesondere nicht unter wettbewerbsrechtlichen Gesichtspunkten für den Inhalt sämtlicher in diesem ePaper 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 epaper 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 epaper. 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



Fortsetzung von Seite 1

wire 2014

## Federn und Biegeteile sind unverzichtbar für technische Konstruktionen

Die Automobilindustrie ist daher auch der größte Abnehmer von Federn: Rund die Hälfte der Produktion ist für sie und ihre Zulieferer bestimmt, der andere Teil fließt in die verschiedensten Branchen wie Maschinen- und Anlagenbau, Apparatebau, Schienenfahrzeugbau, Luftfahrtindustrie, Elektro- und Elektronik-Industrie, Haushaltsgeräte-Industrie und Medizintechnik.

### Solide und bodenständig

Im Jahr 2010 erzeugte die europäische Federnindustrie nach Schätzungen von Fachleuten Federn im Wert von mehr als 3 Mrd. Euro. Die meist kleinen oder mittelständischen Unternehmen, etwa 120 davon in Deutschland, gelten als solide und bodenständig. Sie machen selten Schlagzeilen, haben aber große Bedeutung für die Volkswirtschaft, weil von ihrem Geschick die Entwicklung und Fertigung hochwertiger Güter maßgeblich abhängt.

### Energie und Form

Eine technische Feder ist ein Maschinenelement, das unter Einwirkung einer Kraft seine Form elastisch verändert und dabei Energie aufnimmt und speichert. Ein Großteil wird bei Entlastung der Feder wieder freigesetzt und kann zielgerecht genutzt werden, während die Feder ihre ursprüngliche Form wieder einnimmt. Die Beziehung zwischen Belastung und Verformung geht aus der Federkennlinie hervor, der wichtigsten Kenngröße einer Feder.

Die meisten Federn werden auf Federwindmaschinen, in Stanz-Biegeautomaten oder Bearbeitungszentren durch Kaltformen hergestellt. Die Wahl des Ausgangsmaterials, Draht oder Band aus Federstählen oder Nichteisenmetallen, hängt von der Anwendung der Feder und den Einsatzbedingungen ab. Die Abmessungen im Falle von Draht reichen von etwa 9 mm Durchmesser bis hinunter zu 0,03 mm. Die Fertigung derartiger Federn für die Feinwerktechnik erfolgt auf Maschinen mit Mikroskop-Ausstattung. (MD)



### Der neue Schlagbügel „Aero-Bow“

Die Heinze und Streng GmbH, ein seit Jahrzehnten international operierendes Handelsunternehmen ist auch 2014 wieder mit vielen innovativen Ideen auf der Wire and Tube in Düsseldorf vertreten. Der **AERO Bow** mit seiner neuen Aerodynamic, passend für alle Niehoff D630/D631 Verlitzer, ohne Änderungen an der Maschine vornehmen zu müssen, ersetzt den Originalbügel zu wesentlich geringeren Kosten.

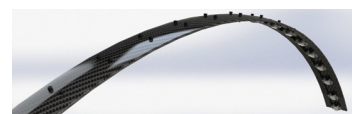


Bild: Heinze & Streng

Ein weiterer Vorteil ist das „Slip-in“ Design des Verschleißbleches wodurch ein schneller Austausch dessen gewährleistet ist. Der AERO Bow ist eine Neuentwicklung für Kunden, die sich an energieeffizienten Produkten mit Nachhaltigkeit orientieren.

**WIDE SR Bow** passend für SAMP Verlitzer 560-1250. Durch eingegossene Stahlritzen erhält der SR Bügel einen besonderen Kantenschutz und ist somit weniger anfällig für Schäden bei Drahtbruch.



Bild: Heinze & Streng

Die neu konzipierte Halterung in Verbindung mit dem speziell geflochtenen Carbon sorgen für signifikanten Rückgang des Bügelbruches. Auch hier kommt das „Slip-in“ Design zur Anwendung und erleichtert den Austausch des Verschleißbleches enorm. Der Wide SR Bügel ist inklusiv aller Drahtführungsoptionen ein langlebiges und weitgehend wartungsfreies Ersatzteil. Ein „MUST HAVE“, der Bügelbranche.

**Big Bows** für Verlitzer 1000-2500 mm bis zu einer Breite von 150 mm. Auch aus speziell geflochtenem Carbon Material, welches den Bügeln eine außergewöhnliche Festigkeit verleiht. Die spezielle I-Beam Konstruktion sorgt für eine Gewichtsersparnis bis zu 40% und reduziert damit die Energiekosten in erheblichem Umfang.

Halle 11, Stand A39

## Gitterschweißmaschinen für verschiedene Industriegitter und Drahtzäune

Das deutsche IDEAL-Werk aus Lippstadt stellt gemeinsam mit seiner amerikanischen Tochterfirma IDEAL Welding Systems auf der WIRE aus. IDEAL ist ein international anerkanntes Maschinenbauunternehmen und stellt Gitterschweißmaschinen für verschiedene Industriegitter und Drahtzäune, NCKoordinatenschweißmaschinen zur Fertigung von Draht- oder Draht-/Blechprodukten in Schablonen, Stumpfschweißmaschinen für Drahtziehereien und Kabelwerke, sowie kundenspezifische Sonderlösungen her.

Die Maschinen sind so entwickelt und ausgelegt, dass sie höchste Flexibilität und kurze Umrüstzeiten bieten. Hohe Verfügbarkeit ist einer von vielen Vorteilen, die zur Reduzierung von Produktionskosten und Ausfallzeiten führen, um den größtmöglichen Kundennutzen sicherzustellen. Neue, benutzerfreundliche Bedienoberflächen ermöglichen Prozesssicherheit, auch bei Bedienung durch Hilfskräfte.

IDEAL Gitterschweißmaschinen mit Schnellverstellung

Bild: IDEAL-Werk



Auf der WIRE 2014 feiert das IDEAL-Werk das 10-jährige Bestehen seiner Gitterschweißmaschine mit Schnellverstellung, die seit Einführung erfolgreich auf dem Markt ist. Sie ist besonders geeignet für die Herstellung von Industriegittern und Displayartikeln. Auch hier sind Flexibilität, kurze Umrüstzeiten und beste Qualität des Endprodukts langjährige Standards aus dem Hause IDEAL.

IDEAL präsentiert außerdem eine NC-Koordinatenschweißmaschine mit einem Dreh-/Kipptisch für die Herstellung von Drahtartikeln in Schablonen. Besonderheit ist ein automatisches Werkzeugwechselsystem zur einfachen Handhabung der Drahtteilungen. Diese flexible Maschine ist gut geeignet für den Einsatz verschiedener Elektrodenformen, Geometrien und Werkzeuge.

Halle 16, Stand C04

### AVENTUM stellt neues Release von Sage ERP b7 vor

Das im Mittelstand anerkannte ERP-System Sage ERP b7 aus dem Hause Sage ist seit November 2013 mit der neuen Version 7.1 am Markt verfügbar. Deutschlandpremiere feierte das neue Release im Rahmen einer Kundenveranstaltung der AVENTUM GmbH im Hause des Schraubenherstellers Hans Schriever GmbH & Co. KG in Lüdenscheid. Mit der umfassenden Erfahrung im Bereich der Metall verarbeitenden Industrie, insbesondere der Drahtverarbeitung und Automobil-Zulieferindustrie, konnte die AVENTUM GmbH mit ihrem eigenen Entwicklungsteam maßgeblich zur Weiterentwicklung des neuen Releases beitragen. Hier sind etwa das durchgängige Chargenmanagement, die Unterstützung mobiler Endgeräte, die EDI-Integration und neue intelligente Auswertungen von Lieferabrufen hervorzuheben.

### Anpassbare mobile App einfach per QR-Code konfigurieren

Ein Highlight bietet die aktuelle Version von Sage ERP b7 mit der flexibel konfigurierbaren Unterstützung mobiler Endgeräte mittels einer neuen App. Der Clou dabei: Statt die App für jeden User einzeln zu konfigurieren, reicht das Scannen eines QR-Codes, um die App mit allen wichtigen Voreinstellungen für den Anwender zu versehen. Der integrierte Barcodescanner macht außerdem das manuelle Eingeben von Daten, wie etwa Artikelnummern, überflüssig. Bisher lieferte bereits das sog. Dashboard in Sage ERP b7 einen umfassenden Überblick über alle wichtigen Unternehmensdaten. Mit dem neuen Release sind diese Daten jetzt auch via App von überall einsehbar.

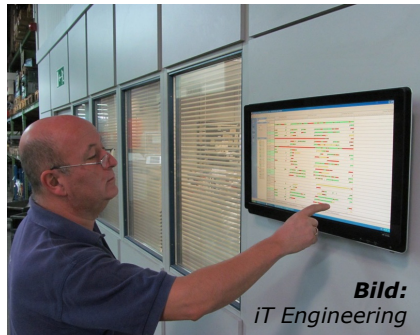
### Ampelfunktion im EDI-Monitor zeigt Fehler in EDI-Belege sofort an

Eine echte Innovation ist auch der aus dem Hause AVENTUM stammende EDI-Monitor. „Mit dem EDI-Monitor haben wir eine tiefe Integration zwischen ERP und EDI mit absolutem Mehrwert für Zulieferer der Automobilindustrie und des Handels geschaffen“, erklärt Dr. Markus Weyerke, Geschäftsführer der AVENTUM GmbH.

**Halle 9, Stand EN / 08**

## Effizient und transparent fertigen mit MES-Software EMC

Über 1.300 Aussteller aus 50 Ländern und rund 38.000 Fachbesucher treffen sich in Düsseldorf zur WIRE. Der MES-Anbieter iT Engineering, Pliezhausen, zeigt, wie sich mit dem EMC-System die Flexibilität in der Produktion erhöhen lässt und Kundenanforderungen kosteneffizient umgesetzt werden können.



**Bild:**  
iT Engineering

Als Zulieferer der Automobil-, Elektrik- und Elektronikindustrie sowie der Telekommunikationsbranche sind Draht- und Umformunternehmen gefordert, ihre Fertigung hocheffizient und transparent zu gestalten. Dabei unterstützt die MES-Software EMC von iT Engineering, die dank jahrzehntelanger Branchenerfahrung auf sämtliche Anforderungen zugeschnitten ist. Indem sämtliche Maschinen-, Betriebs- sowie Prozessdaten automatisiert erfasst und ausgewertet werden, bietet sie Fertigungsunternehmen einen Rundumblick auf ihre Produktion. Durch die Echtzeitvisualisierung der Fertigung sind Produktionsverantwortliche jederzeit über die aktuelle Auftragssituation, die Produktionsauslastung und Störgründe informiert. Dabei erhöht die Software nicht nur die Transparenz, sondern garantiert auch, dass über die Feinplanung Maschinen und Personal optimal ausgelastet sind. Kennzahlen wie beispielsweise OEE zur Effizienz und Effektivität der Produktion ermöglichen, Schwachstellen zu identifizieren und Verbesserungsmaßnahmen aufzuzeigen. Dazu trägt auch eine kontinuierliche Überwachung des Energieverbrauchs bei, über die sich Einsparpotenziale erkennen lassen. Funktionen zur vorbeugenden Instandhaltung von Maschinen und Anlagen runden die Lösung ab.

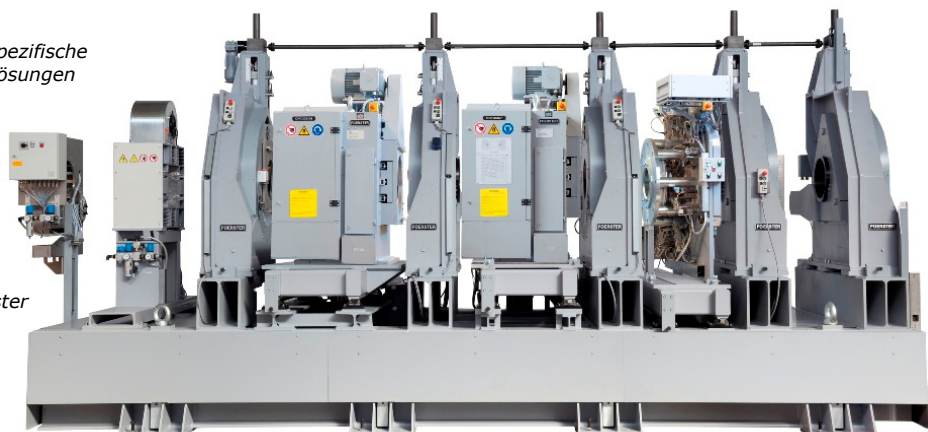
**Halle 10, Stand F22**

## Komplett trockene Multiprüflinie für warm gewalzte Halbzeuge

Bei der zerstörungsfreien Prüfung (ZfP) von Halbzeugen mittels elektromagnetischer Verfahren führt Wasser immer zu Problemen, da es Korrosion und Verschmutzungen fördert. Um hier längere Standzeiten und einen effizienten Betrieb zu gewährleisten, hat die Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG den Circoson WT entwickelt, ein Ultraschall-Prüfsystem, das ganz ohne Koppelmedium auskommt. Es wird den Besuchern der WIRE & TUBE im April erstmals vorgestellt, womit sich das badenwürttembergische Unternehmen einmal mehr als Vorreiter für Innovationen beweist.

Als Leiter von Vertrieb und Marketing bei Foerster weiß Dr. Rainer Sailer von den Problemen bei der ZfP: „Wassergekoppelte Geräte sind in einer Prüflinie mit elektromagnetischen Verfahren immer ein gewisser Störfaktor: Das Wasser fördert nicht nur die Korrosion von hochpräzisen mechanischen Komponenten, sondern führt in Verbindung mit Zunder, der an allen warm gewalzten Halbzeugen haftet, zu hartnäckigen Verschmutzungen der Prüflinien.“ Diese Verschmutzungen ziehen dann aufwändige Wartungsmaßnahmen nach sich. Darüber hinaus stellt die Trocknung der Prüflinge die Betreiber vor große Herausforderungen, denn besonders das Rohrinne kann nur schwer von Feuchtigkeit befreit werden. Deshalb entwickelte und konstruierte man bei Foerster den Circoson WT, mit dem nun komplett trockene Multiprüflinien möglich sind, die neben der Detektion von Längs- und Querfehlern auch die Wanddickenmessung der zu prüfenden Rohre bietet.

*Kundenspezifische  
Turnkeylösungen*



**Bild:**  
Institut  
Dr. Foerster

„Die Anlage führt mit der Wanddickenmessung eine Standardprüfung für warmgewalzte Rohre durch, die von vielen internationalen Normen gefordert wird – allen voran von den API-Normen für OCTG-Rohre. Der Circoson WT erfüllt diese zuverlässig und gewährleistet eine flächendeckende Abtastung mit Ergebnissen, die ebenso präzise sind wie bei wassergekoppelten Systemen“, so Sailer.

**Halle 9, Stand C25**



## GERIMA setzt neue Maßstäbe in der Rohrendenbearbeitung

Das neue Spannkonzept GERIMA-MMP wurde entwickelt, um die GERIMA Handfräsmaschinen nun auch als tragbare Rohrendenbearbeitungsmaschinen schnell und effektiv direkt vor Ort einsetzen zu können. Die Spannvorrichtungen werden am Rohrumfang bzw. an der Rohrwandung gespannt. Die mobilen Handfräsgeräte sind dabei mit der Spannvorrichtung verbunden und über einen Schlitten an die Rohrkante angelegt. Der Fasenwinkel wird durch auswechselbare Fräsköpfe mit entsprechendem Fasenwinkel festgelegt. Gefedert kopieren die Fräseinheiten über eine Kopierrolle an der Rohrwandung anliegend die Rohrkontur. Somit wird eine gleichmäßige sehr gute Fasenqualität mit genauem Reststeg erzielt.



Bild: GERIMA

Es entstehen dabei metallisch blanke Schweißfasen ohne Wärmeinwirkungen. Die Maschinen/Vorrichtungen sind für den Einsatz sowohl in der Produktion als auch auf der Baustelle entwickelt worden.

Halle 6, Stand E49

WITELS-ALBERT GmbH

## Richtapparate der Serie PR NT/

Richtapparate der Serie PR NT sind mit einheitlich großen Richtrollen ausgestattet, die in Draht-



Bild: WITELS-ALBERT

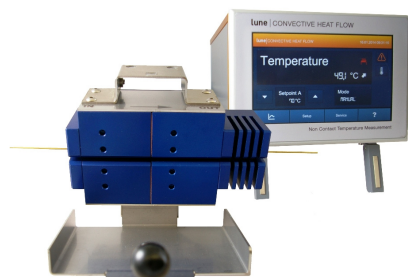
durchlaufrichtung einen unterschiedlichen Rollenabstand aufweisen. Rollendurchmesser und Rollenabstände sind unter Einsatz eines Simulationsprogramms für den Rollenrichtprozeß mit der Zielsetzung optimiert, Prozeßmaterialien in einem großen Abmessungsbereich zuverlässig zu verarbeiten. So lassen sich beispielsweise mit 40 mm großen Richtrollen Drähte im Durchmesserbereich zwischen 2,0 mm und 6,5 mm richten. Drei weitere Baugrößen von Richtapparaten der Serie PR NT decken die Drahtdurchmesserbereiche 6,0 mm bis 10,5 mm, 6,0 mm bis 13,0 mm und 10,0 mm bis 16,0 mm ab. Der größte Richtapparat der Serie PR NT kann mit Standardrichtrollen WR 800 oder alternativ mit nachschmierbaren Hochleistungsrichtrollen WR 80 SL bestückt werden, die einen Außendurchmesser von 80 mm besitzen. Die Hochleistungsrichtrollen empfehlen sich für die Verarbeitung von Drähten mit hohen Festigkeiten. Abhängig vom jeweils zu verarbeitenden Drahtdurchmesser werden entweder die Rollen mit dem größeren Rollenabstand oder die Rollen mit dem kleineren Rollenabstand angestellt und für die elastisch-plastische Drahtverformung genutzt.

Halle 9, Stand E37

lune CHF-Messsystem

## Temperaturmessung auf Knopfdruck

Bei vielen Herstellungsprozessen ist die Prozess- und Produkttemperatur eine wichtige physikalische Messgröße und sichert ein hohes Qualitätsniveau der Fertigung. Für die kontinuierliche Temperaturmessung von bewegten, strukturierten, runden oder flachen Messobjekten, wie z.B. Draht, Profile, Kabel, Folien, Rohre, Walzen, Rollen oder Bänder, hat die lune Prozesstechnik GmbH, Neuss, ein berührungsloses Oberflächen-Temperaturmesssystem entwickelt, das ohne Optik auskommt.



Berührungsloses Temperaturmessverfahren

Bild: lune Prozesstechnik

Das lune CHF (Convective Heat Flow)-Messsystem erfasst Temperaturen zwischen 10 und 250°C (50° - 482°F) und bietet Anwendern eine wartungsfreie, für den Dauerbetrieb geeignete Lösung, die im Gegensatz zu den gängigen optischen IR-Messverfahren unabhängig ist von Emissionsfaktoren, Oberflächenstruktur, Farbe, Reflexionsgrad, Geschwindigkeit und Größe der Messobjekte. Da das CHF-Messsystem keine beweglichen Teile enthält, entsteht kein Verschleiß und auch das Kalibrieren erfolgt automatisch, so dass der Anwender lediglich einmalig die Referenztemperatur einstellen muss.

Halle 11, Stand C63

## Beleuchtungsansatz für die automatisierte 100%-Inspektion

trevista® wurde speziell für die Inspektion von Oberflächen und Formmerkmalen anspruchsvoller Bauteile entwickelt. Durch die strukturierte, diffuse Beleuchtung des Prüfteils, liefert das System in mehreren Schritten hochwertige Bilder für die folgende automatische Bewertung. Die Auftrennung der Informationen in die zwei Kanäle Helligkeit und Topografie erlaubt die stabile, zuverlässige und objektive Bewertung von Oberflächeneigenschaften im µm-Bereich bei gleichzeitiger Minimierung von Pseudoausschuss.

Weitere Vorteile:

- Mit der Beleuchtungseinheit können Materialien, von glänzenden Metalloberflächen bis hin zu matten Keramikoberflächen, geprüft werden
- Keine Beeinflussung des Prüfergebnisses durch schwankende Helligkeitseigenschaften der Oberfläche
- Prüfung auch bei gekrümmten Oberflächen
- Die 3D-Informationen ermöglichen auch eine Aussage zu Rauheitswerten (statistischer Wert, Standardabweichung)
- Beleuchtung und Kamera sind fest miteinander in einem Sensorkopf verbunden.  
→ Aufwändige Abstimmungen zwischen Beleuchtung und Kamera entfallen, ein Verstellen der Anordnung bei der Prüfanwendung wird jedoch ausgeschlossen.
- Robuste Konstruktion ohne bewegte Komponenten, standardisierter Aufbau für die fertigungsnahe Integration

## trevista® CYLINDER

Bei trevista® CYLINDER wird die Prüfung von Mantelflächen über den bereits bekannten Beleuchtungsansatz in Kombination mit einer Zeilenkamera realisiert. Das Zeitverhalten der Beleuchtung ist hierbei speziell auf die Besonderheiten der Zeilenkamera abgestimmt. Die Ergebnisse von trevista® CYLINDER entsprechen im Wesentlichen der SURFACE-Version. Zur Auswertung liefert das System in Sekundenbruchteilen unterschiedliche topografische Ergebnisbilder und Texturansichten.

Halle 15, Stand D23

Neuer servogesteuerter Stanzbiegeautomat RM-NC

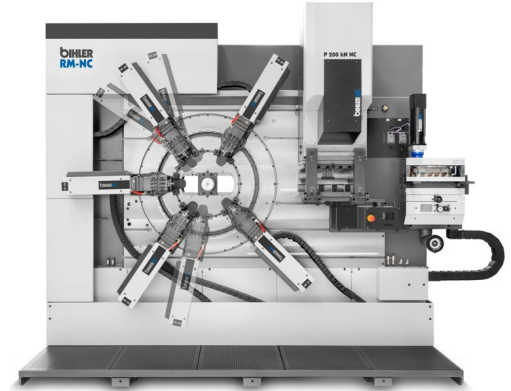
## Stanzbiege- und Drahtteile wirtschaftlicher fertigen

Auf der WIRE 2014 präsentiert Bihler den neuen Stanzbiegeautomat RM-NC. Die servogesteuerte Maschine ist perfekt ausgelegt für die hocheffiziente Fertigung von klassischen Stanzbiege- und Drahtteilen in sämtlichen Losgrößen. Auch bei kleinsten Serien trumpft die RM-NC. Die Servomaschine erlaubt Anwendern, sehr schnell und bedarfsorientiert auf Kundenanforderungen zu reagieren. Kürzeste, zu 100% reproduzierbare Rüst- und Umrüstoperationen sind dabei die entscheidenden Stärken des Systems. Dafür sorgt moderne Servotechnik in Kombination mit intuitiv bedienbarer Steuerungstechnik der VariControl VC 1.

Mit dem leistungsstarken System lassen sich Produktionsraten bis 300 1/min. realisieren. Die Kosten für neue Werkzeuge sind durch die geringere Anzahl von Werkzeugbauteilen deutlich reduziert. Bestehende Werkzeuge der RM-Serie lassen sich auf der NC-Maschine einfach integrieren und optimieren. Die servogesteuerte Maschine ersetzt dann mehrere mechanische Maschinen und ermöglicht dem Anwender eine deutlich höhere Wertschöpfung.

Im Vergleich zu mechanischen Stanzbiegeautomaten der RM-Serie lassen sich Output-Steigerungen um bis zu 200% erzielen, Losgrößen in der halben Zeit abarbeiten und Umrüstzeiten bis zum Faktor 9 verkürzen. Vormalig besonders zeitintensive Arbeiten wie das Ausrichten der Schlittenaggregate, das Justieren der Biegestempel-Bewegungen und das Einstellen des Vorschubs erledigen sich nun in Minutenschnelle über die VC 1-Steuerung.

**Halle 10, Stand F18**



**Bild:** Otto Bihler Maschinenfabrik

Anzeige

## Informieren Sie sich schon heute über die Produktneuheiten von Morgen

„messe**kompakt**.de NEWS“ informieren Sie schon vor Messebeginn über die neuesten Trends, Entwicklungen und Neuheiten der Branche.

„messe**kompakt**.de NEWS“ ist auch iPhone, iPad und Co. kompatibel und ist immer und überall abrufbar.

Hannover Messe 2014 • AMB 2014  
Rapid.Tech 2014 • ALUMINIUM 2014  
EuroBlech 2014 • MSV 2014 • Valve World Expo 2014  
O&S 2014 • PowTech 2014 • Composites Europe 2014



messe**kompakt**.de



Unser Beitrag zum Umweltschutz:

Neben unseren Büros werden auch unsere Internetseiten mit Strom aus erneuerbaren Energiequellen betrieben.

