

Tube + wire 2018 - so groß wie noch nie!

Bereits Monate vor Beginn des Düsseldorfer Metallmessengipfels waren die Messehallen so gut gebucht wie noch nie in der über 30-jährigen Erfolgsgeschichte von wire und Tube Düsseldorf.



Nie zuvor wurden so viele Quadratmeter vermietet wie in diesem Jahr. Zusammen belegen die wire und Tube rund 120.000 Nettoquadratmeter; das sind rund 10.000 m² mehr als das Endergebnis beider Messen von 2016 – und das war bereits hervorragend.

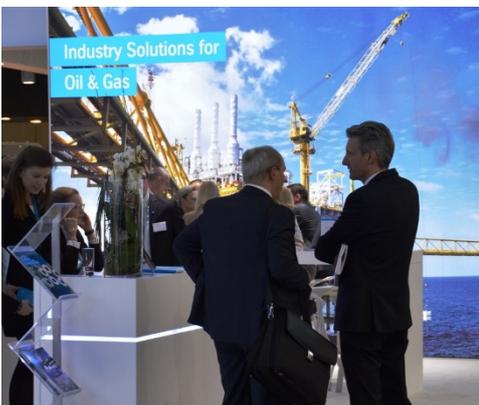
Zur wire 2018 haben sich aktuell 1.419 Aussteller aus 50 Ländern angemeldet. Belegt sind über 65.000 m² in den Messehallen 9 bis 18. Mit über 52.000 m² Ausstellungsfläche in den Messehallen 3 bis 7.0, 7a und 16 bis 18 schließt sich die Tube mit derzeit 1.216 ausstellenden Unternehmen aus 53 Ländern an. (MD)

Seite 2

Tube 2018

Humans and Robots – Side by Side

Poor concentration and fatigue – never! Robots have always been seen by their human counterparts as reliable and indispensable “colleagues”. They are now increasingly handling the welding, bending, cutting, separation, transfer and storage of pipes and tubes. Thanks to artificial intelligence and machine learning, robots are set to become even more flexible and will eventually replace purely repetitive robots altogether.



You turn up at work in the morning, and the first thing you do is switch on the telly. It doesn't seem very appropriate at first sight. But this is precisely what is being turned into reality with the camera-controlled and fully electric manufacturing cell from Transfluid Maschinenbau – the element which is right at the heart of a smart tube forming system.

What you can see “flickering” on a large screen is not the latest news bulletin, but valuable details about the energy consumption, CPK value and quantity of the tubes formed up to now. (MD)

Page 16

For English
Reports See
Page 14 – 19



Immer mehr, immer schneller - Glasfaserkabel auf der wire 2018

Rasant steigt der Umfang digitalisierter Daten, die beispielsweise für den E-Mailverkehr, den Internethandel, das Telefonieren und Fernsehen benötigt werden. Immer mehr, immer schneller – ein Anspruch, den vor allem Glasfaserkabel erfüllen können. Die Kabelbranche muss liefern, und zwar Produktionsmaschinen, Kabelummantelungen und Messtechnik auf allerhöchstem Niveau. (MD)

Seite 8

Anzeige



**Hochleistungs-
kreissägewerkzeuge**
Halle 6, Stand H24
www.alindemann.de

Immer auf Draht: Anwenderbezogene Drahtforschung

Draht ist etwas Besonderes. Kaum ein Produkt, so Prof. Dr.-Ing. Rudolf Kawalla vom Institut für Metallformung der TU Bergakademie Freiberg, ist so vielseitig und bietet ein derart breites Anwendungsspektrum.

Draht – und die daraus gefertigten Erzeugnisse wie Federn, Schrauben, Seile, Kabel – sind für technische Systeme unverzichtbar.

Der technologische Fortschritt und die Aktivitäten auf dem Drahtsektor sind deshalb auch eng miteinander verbunden.

Seite 12

Paul Horn GmbH Präzisionswerkzeuge für die Ölindustrie

Die Paul Horn GmbH hat sich mit den Werkzeugsystemen S117, 315 und dem Scheibenfräser M101 einen technologischen Vorsprung beim Fertigen von Präzisionsgewinden für die Ölindustrie erarbeitet. Der Werkzeughersteller ermöglicht durch sein Knowhow wirtschaftliche Bearbeitungslösungen innerhalb von API, GOST sowie Premiumverbindungen. Die ständigen Weiterentwicklungen existierender Technologien erzielen deutliche Fortschritte im Bereich Handling, Standzeit und Kosten je Gewindeverbindung. Das eigene Produktmanagement, welches sich mit der Entwicklung von produktiven Lösungen rund um den Bereich der OCTG auseinandersetzt, bietet Standardwerkzeuge und kundenspezifische Lösungen an.



Bild: Hartmetall-Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH

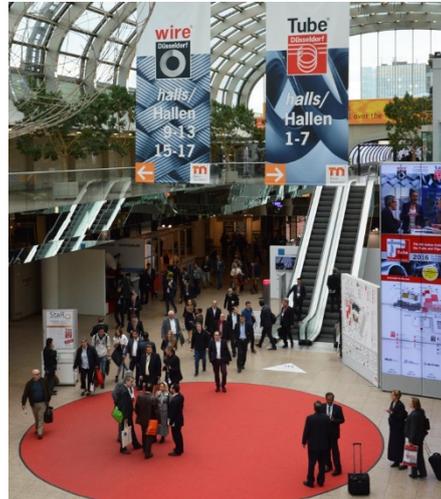
Je nach Maschinensystem (Horizontal/Vertikal) und Produktivitätsanforderung des Kunden sind die Werkzeugsysteme speziell auf das Produkt abgestimmt. Angepasst an den Automatisierungsgrad von Handbeladung bis hin zur vollautomatischen Fertigungszelle, erfüllen die Werkzeuge die gestellten Anforderungen. Die Schraubenklemmung und die geschliffenen Spanformer der Systeme S117 und 315 ermöglichen eine geleitete Spanabfuhr bei der Muffen- und Rohrendenbearbeitung. Teure Einbauteile wie Spanbrecher und Unterlegplatten entfallen, was ein großes Einsparpotential bei der Werkzeugbeschaffung bewirkt.

Halle 6, Stand G01

Fortsetzung von Seite 1

Rekordergebnis für Metall-Messeduo

Damit bestätigen die Düsseldorfer Fachmessen erneut eindrucksvoll ihre No.1 Positionen als Weltleitmessen ihrer Branchen. An fünf Messetagen werden innovative Tech-



nologien, neue Maschinen und Anlagen sowie Produkte und Dienstleistungen aus der Draht-, Kabel- und Rohrindustrie präsentiert.

Die wire 2018 finden in den Messehallen 9 bis 16 und Teilen der temporären Halle 18 statt: Gezeigt werden Maschinen und Anlagen zu Drahtherstellung und Verarbeitung, Werkzeuge und Hilfsmaterialien zur Verfahrenstechnik sowie Werkstoffe, Spezialdrähte und Kabel. Außerdem präsentieren sich Innovationen aus den Bereichen Mess-, Steuer- und Regeltechnik, Prüftechnik und Spezialgebiete.

Der Fokus liegt 2018 noch stärker als bisher auf den Möglichkeiten der Glasfasertechnologien. Glasfaser sind leistungsstärker, schneller und oft zuverlässiger als herkömmliche Materialien. Damit reagiert die

Messe Düsseldorf auf den zunehmenden Einsatz von Glasfasertechnologien in der Energiewirtschaft, den Bau- und Kommunikationsbranchen.

Die Bereiche Draht- und Kabelmaschinen, Draht- und Kabelproduktion, der Handel sowie Glasfasertechnologien präsentieren sich in den Hallen 9 bis 14 und 16, die Verbindungs- und Befestigungstechnologien (Fastener Technology) schließen sich in der Halle 15 an.

Gitterschweißmaschinen (Mesh Welding) und Federfertigungstechnik (Spring Making) sind in der Halle 13 zu finden. (MD)

Seite 4

Über
1.630
Aussteller

Kompaktrichtapparate mit staubgeschütztem Exzenter

Jedem, der schon mal mit einem herkömmlichen Exzenter-Richtapparat gearbeitet hat,



dürfte bekannt sein, dass sich im Bereich des Exzenters viel Schmutz ansammelt. Besonders durch das Brechentzndern vor dem Richtapparat. Durch diesen Schmutz, Staub und Zunder wird ein schnelles, präzises öffnen und schließen des Richtapparates über den Exzenter erschwert oder sogar gänzlich verhindert. Zudem verringert, der erhöhte Kraftaufwand oder die zu Hilfenahme von Werkzeugen, die Lebensdauer des Exzenters in erheblichem Maße. Für dieses Problem haben wir, die RiTeBo GmbH Iserlohn, nun die Lösung.

Bild: RiTeBo GmbH

Durch die Entwicklung unserer Kompaktrichtapparate mit staubgeschütztem Exzenter, sind wir in der Lage, unseren Kunden eine Effizienz und Präzision zu bieten, die auf dem Markt ihres gleichen sucht. Der wesentliche Unterschied zu herkömmlichen Exzenter-Richtapparaten besteht in der Bauweise. Die Aufnahmeplatte der Richtrollen ist so vergrößert, dass der Exzenter von der Platte umschlossen wird. Dadurch wird das Eindringen von Staub und Zunder verhindert! **Eingang Nord, Stand 06**

LINDEMANN GmbH

Partner von Industrie und Handwerk

Die LINDEMANN GmbH stellt zum ersten Mal ihre Produkte auch auf der TUBE aus. In der Halle 6, Stand H24 präsentiert der Hersteller von Hochleistungskreissägewerkzeugen seine gesamte Produktpalette.



Das Lindemann Team freut sich auf Ihren Besuch.

Bild: A. Lindemann

Über Warm- und Kalttrennsägen, hartmetallbestückte Kreissägeblätter, Segment- und HSS-Metallkreissägeblätter bis hin zum jüngsten und auch innovativsten Produkt, dem hartmetallbestückten Dünnschnittsägeblatt, finden Besucher das gesamte Spektrum der Kreissägewerkzeuge für Stahl und Metalle.

Hier setzt das mittelständische Unternehmen, mit Hauptsitz in Dortmund und Produktionsniederlassung im thüringischen Schmöln, mittlerweile weltweit Maßstäbe. Speziell beim Ablängen von dünnwandigen Rohren für die Automobilindustrie ist das Unternehmen sehr erfolgreich. In diesem Bereich kommt es nicht nur auf extrem niedrige Schnittzeiten und hohe Standzeiten an.

Die Anwender brauchen zuverlässige, gleichmäßige Kontinuität der präzisen Werkzeuge. Das war das Ziel der Entwicklungsmannschaft des Unternehmens. Sehr hilfreich war den Technikern die eigene Stammbblattproduktion in Frankreich, die Hand in Hand mit dem Dortmunder Team das Produkt zum Erfolg geführt hat. Ferner stellt Lindemann ein Sägeblatt für das wirtschaftliche Trennen von hochzähen Materialien, wie beispielsweise Titan vor.



LINDEMANN
the art of cutting

Halle 6, Stand H24
www.alindemann.de



**IMS Messsysteme GmbH
X-3Division Tube
Surface Inspection**

Stellen Sie sich vor, Sie könnten virtuelle Darstellungen der Knüppel, Luppen oder Rohre direkt nach Verlassen des Drehherdofens oder der Stranggussanlage bzw. des Walzwerks sehen. Jede Grenzwertüberschreitung würde dargestellt werden. Sie wüssten sofort, wo ein Werkzeug eine Fehlfunktion in Form einer Beschädigung oder durch Verschleiß aufweist. Oberflächendefekte setzen sich oft durch die gesamte Prozesskette bei der Herstellung von Rohren fort. Deshalb ist die durchgängige Oberflächeninspektion vom Knüppel bis zum fertigen Rohr ausschlaggebend für die Qualität des Endproduktes. Der Schlüssel zu einer sehr hohen Messpräzision ist die geometrische Stabilität aller beteiligten Komponenten und die Verwendung von selbstentwickelten Hochleistungslasern in Kombination mit neusten 3D-Hochgeschwindigkeitskameras.
Halle 7A, Stand F14

Fortsetzung von Seite 2

Anhaltend starke Nachfragen aus China

Die Tube 2018 präsentiert sich in den Messehallen 3 bis 7.0 und 7a und den Hallen 16, 17 sowie Teilen der temporären Halle 18. Maschinen und Anlagen zur Rohrerstellung, Rohrbearbeitung und Rohrverarbeitung sowie Rohmaterialien, Rohren und Zubehör, Gebrauchsmaschinen, Werkzeuge zur Verfahrenstechnik, Hilfsmittel, Mess-, Steuer-, Regel- und Prüftechnik gehören zum umfangreichen Angebot.



Pipelines und der Bereich der OCTG-Technologie, Profile und Maschinen sowie Plastic Tubes ergänzen das Angebot. Rohrzubehör befindet sich in den Hallen 16 und 17, der Handel mit Rohren und die Rohrerstellung sind in den Messehallen 3 und 4, 7 und 16 zu finden, die Rohrumformtechnik schließt sich in der Halle 5 an. Maschinen und Anlagen sowie Rohrbearbeitungsmaschinen werden in den Hallen 6 und 7a präsentiert. Profile und Plastic Tubes befinden sich in den Hallen 3 bis 7.0, 7a sowie 16 und 17.

Anhaltend starke Nachfragen aus China sorgen dafür, dass erneut ein China Pavillon eingerichtet wird. Unter dem Dach des Slogans „meet China`s expertise“ präsentieren sich chinesische Unternehmen aus den Bereichen der Draht-, Kabel- und Rohrindustrie gemeinsam in der Halle 16. (MD)

Anzeige

**FlyMarker® mini**

Der wohl leichteste, batteriebetriebene Handmarkierer der Welt

Das neue Handmarkiersystem FlyMarker® mini ist bereits die vierte Generation des mobilen Nadelprägers. Neben dem attraktiven Preis-/Leistungsverhältnis zeichnet sich das Handmarkiersystem für dauerhafte und fälschungssichere Kennzeichnungen durch sein Gewicht von nur 2,4kg und seine hochwertige Bauweise aus. Das Leichtgewicht überzeugt mit schnellen Markierzeiten und einer selbsterklärenden Software.



Das mobile Markiersystem kann durch sein geringes Gewicht wie ein herkömmlicher Akkuschauber über das Werksgelände getragen und zum Bauteil gebracht werden. Dies ist vor allem bei der Kennzeichnung von großen Werkstücken hilfreich.

Bild: MARKATOR® - Manfred Borries GmbH

Für den Transport zu einer Baustelle oder einer anderen Werkshalle steht ein praktischer Transportkoffer zur Verfügung. Zum Lieferumfang gehören 2 Lithium-Ionen-Akkus, um auch lange Markieraufgaben ohne Unterbrechung abarbeiten zu können.

Durch die übersichtlich gestaltete Software des FlyMarker® mini ist das Gerät intuitiv und einfach zu bedienen. Der Einsatz neuester Prozessortechnologien ermöglicht eine schnelle Navigation und kurze Zugriffszeiten auf die verschiedenen Markierbefehle. Zahlreiche Sprachversionen sind verfügbar.

Halle 6, Stand G24

Premiere auf der TUBE 2018

AMBA steigert den Durchsatz um den Faktor zehn

Auf der TUBE 2018 stellt die Aachener Maschinenbau GmbH (AMBA) erstmals ihre All-in-one-Maschinen für die Kaltumformung von Rohren vor. Die sind die ersten Maschinen, die



Rohre mit variierendem Querschnitt in einem Lauf einbaufertig herstellen. Der erste Anwender hat den Anlagendurchsatz um den Faktor zehn gesteigert und gleichzeitig die Produktionskosten deutlich gesenkt.

Rohre mit über die Länge variierendem Querschnitt wurden bisher warm umgeformt und mussten anschließend zerspannt werden. Das brachte erheblichen Zeitaufwand mit sich, hinzu kamen das Umspannen der Werkstücke und entsprechend aufwändiges Handling.

Bild: Aachener Maschinenbau GmbH

In einer neuen Anlage für die Produktion von Achsen für Fahrzeugsitze wendet AMBA das All-in-one-Prinzip an, das sich bereits bei der Herstellung langer Schrauben bewährt hat: Der gesamte Prozess des Kaltumformens in sieben Stufen und einer Formwalze bis hin zum Stempeln läuft vollautomatisch in einer einzigen Maschine ab. Die Rohre verlassen die Maschine einbaufertig, eine weitere Bearbeitung ist nicht erforderlich.

Manfred Houben, einer der beiden Geschäftsführer von AMBA, hat die Kosten seiner Kunden im Blick: „Der Clou ist die deutlich höhere Produktivität, die unsere Kunden erzielen: Von der automatisierten Zuführung aus einem Bunker mit hohem Fassungsvermögen bis zum einbaufertigen Rohr läuft der gesamte Prozess automatisch. Das reduziert nicht nur den Personalaufwand drastisch, die Kaltumformung bringt im Vergleich mit dem spanenden Verfahren auch geringere Kosten für die Werkzeuge mit sich.“ **Halle 15, Stand C36**

CIRCOGRAPH DA

Höchste Nachweisempfindlichkeit und benutzerfreundliche Bedienung

Besonders hervorzuheben ist die Digitalisierung der Prüfsignale direkt nach dem Sensor. Um mögliche Störeinflüsse von außen auf ein Minimum zu reduzieren, wurden analoge Prüfsignale in Form von Prüfkabeln weitestgehend eliminiert. Durch die vorhandene Abstandsregelung wird eine evtl. nicht-zentrische Führung des Materials im Prozess ausgeglichen. So können Pseudofehler minimiert und eine sehr hohe Nachweisempfindlichkeit bei längsorientierten Querfehlern ermöglicht werden.

Der neue CIRCOGRAPH DA verfügt über eine moderne Bedienoberfläche mit Touchscreen. Die aufgabenorientierte Gliederung der Bedienoberfläche bietet die Möglichkeit, alle relevanten Funktionen übersichtlich darzustellen. Ob neue Aufträge vorbereitet werden sollen, Einstellungen angepasst oder gespeichert werden oder Ergebnisse im Prüfbetrieb angezeigt werden sollen, der Benutzer kann sich seine individuelle Ansicht selbst zusammenstellen und als „Kundenansicht“ abspeichern. Zusätzlich gibt es für die verfügbaren Parameter auch eine „Favoritenansicht“ pro Aufgabe/Fenster. Hier können zusätzlich ausgewählte Parameter angezeigt werden. **Halle 9, Stand C25**



Bild: Institut Dr. Foerster

JUtec – Innovative Lösungen für die Rohrbearbeitung

Das weltweit tätige Familienunternehmen JUtec Biegesysteme GmbH blickt auf über 38 Jahre Erfahrung im Maschinenbau zurück und bietet Biegetechnik und Systemlösungen auf höchstem Niveau. Die Biegemaschinen von JUtec sind nahezu in allen Bereichen einsetzbar und überzeugen durch hohe Anwenderfreundlichkeit, innovative Technik und höchste Qualität – handmade in Germany.



Bild: JUtec Biegesysteme GmbH

Das Produktangebot reicht von der praktischen Handbiegemaschine bis hin zur halbautomatischen Dornbiegemaschine sowie Rollen- und Profilbiegern. Anwenderfreundliche Biegesoftware und Sonderkonstruktionen für individuelle Lösungen komplettieren das Portfolio.

Die mobile Biegemaschine 3000 - mit handlichem Packmaß - für Rohrdurchmesser bis 35mm überzeugt mit wartungsfreiem Drehstrommotor. Das Biegesystem 5000, als stationäre Variante, wurde speziell für Sonderlösungen mit sehr großem Rohraufschub konzipiert, wie z.B. Dornträger mit Rohraufschub bis 13 Meter Länge. Die mobile Variante, darf sich über die kürzlich erhaltene Auszeichnung, den Industriepries 2018 BEST OF freuen.

Echte Stromsparwunder sind die Biegesysteme der Modellreihe 6000. Hier ermöglicht die Frequenzumrichter-Technik beim Modell 6000S für Rohre bis Ø 48mm den Einsatz mit 230V, was zu einer Stromersparnis bis zu 30% führt.

Halle 5, Stand G20

PROTEGOL® Coating Systems ist eine eingetragene Marke der TIB Chemicals AG

PROTEGOL® Beschichtungen werden für Öl, Gas und Wasser führende Rohrleitungen, Tanks und Armaturen eingesetzt. Sie schaffen durch ihre Vielseitigkeit, lange Lebensdauer, hohe Qualität und einfache sowie sichere Verarbeitbarkeit einen erheblichen Mehrwert für die Kunden. Ob Ihr Gewerk On- oder Offshore verlegt ist, ob es sich um ein Neubau- oder Sanierungsprojekt handelt: PROTEGOL® bietet maximalen inneren und äußeren Schutz gegen Korrosion, Abrasion und chemische Belastung.



Bild: Verarbeitung "air assisted"

Es gibt eine Vielzahl von möglichen Anwendungen

Das kalt applizierbaren Systeme ergänzen die Palette der 2 K Airless-Heißspritzprodukte. Diese Produkte werden in Gebinden, die dem Mischungsverhältnis entsprechen, von Hand homogenisiert und verarbeitet oder aus Doppelkartuschen-system mit mechanischem oder pneumatischem Dispenser dosiert und appliziert. Es gibt eine Vielzahl von möglichen Anwendungen: Kantenschutz als Vorbereitung der Airless-Beschichtung, Ausgleich von zu geringen Schichtstärken, Reparatur von Transportschäden und Beschichtung von Schweißnähten.

Halle 5, Stand F31

Christoph Leyens übernimmt Geschäftsführung des Fraunhofer IWS Dresden

Das Fraunhofer-Institut für Werkstoff- und Strahltechnik IWS hat einen neuen geschäftsführenden Institutsleiter. Zum Jahreswechsel übernahm Prof. Christoph



Leyens diese Aufgabe von Prof. Eckhard Beyer, der das Fraunhofer IWS bis Oktober 2016 allein und anschließend gemeinsam mit Leyens in einer Doppelspitze geleitet hatte. Beyer bleibt weiterhin Mitglied der Institutsleitung.

Der Werkstoffwissenschaftler Christoph Leyens übernahm zu Jahresbeginn die Aufgabe des geschäftsführenden Mitglieds der Institutsleitung am Fraunhofer IWS.

Prof. Christoph Leyens übernahm zum Jahreswechsel die Funktion des geschäftsführenden Mitglieds der Institutsleitung am Fraunhofer IWS Dresden.

Bild: Fraunhofer IWS, Martin Förster

Als Mitglied der Doppelspitze erhalten bleibt der bisher geschäftsführende Institutsleiter Eckhard Beyer. Der Laserexperte baute das Dresdner Institut in den vergangenen 20 Jahren zu einem internationalen Kompetenzzentrum für Lasermaterialbearbeitung sowie Oberflächen- und Beschichtungstechnik aus. Werkstoffwissenschaftler Leyens forcierte in den vergangenen Jahren insbesondere den Ausbau der Kompetenzen in der Additiven Fertigung am Institut und – gemeinsam mit der Technischen Universität Dresden – den damit verbundenen Aufbau des Zentrums für Additive Fertigung Dresden (AMCD).

Keine Änderungen in Zusammenarbeit mit Partnern

Beide Professoren bilden nicht nur als Doppelspitze des Fraunhofer IWS ein Team: Als Direktoren des Instituts für Werkstoffwissenschaft und des Instituts für

Fertigungstechnik der TU Dresden tragen sie zur Profilbildung des Wissenschaftsstandorts Dresden in der Werkstoff- und Fertigungstechnik bei. „Für unsere Partner werden sich durch den Wechsel in der Geschäftsführung keine Änderungen ergeben“, unterstreicht Christoph Leyens.

Prof. Eckhard Beyer hat das Fraunhofer IWS Dresden in den vergangenen 20 Jahren als Institutsleiter geprägt und zu einem international renommierten Kompetenzzentrum für Lasermaterialbearbeitung sowie für Oberflächen- und Beschichtungstechnik ausgebaut.

Bild: Fraunhofer IWS, Martin Förster



„Unser oberstes Ziel besteht weiterhin darin, maßgeschneiderte Lösungen aus einer Hand zu entwickeln. Der Laser ist und bleibt unser wichtigstes Werkzeug. Zukünftig werden wir aber noch stärker als bisher den Werkstoff in den Fokus unserer Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten rücken.“ (IWS)

Neuer Messerflügel minimiert Staubanteil in PVC-Granulat

Als zentrale Komponente der Exzentrischen Granuliersysteme (EGR) von Coperion ermöglicht ein neuartiger Messerflügel die Herstellung von extrem staubarmen PVC-Granulaten für die Kabelherstellung.



Bild: Coperion

Direkt auf der Lochplatte der EGR rotierend und mit ebenfalls optimierten Granuliermessern bestückt, schneidet dieser zum Patent angemeldete Flügel temperatur- und scherempfindliche Kunststoffe besonders glatt und schonend. Dadurch wird die Qualität und Weiterverarbeitbarkeit der so erzeugten Granulate im Vergleich zu bisher verfügbaren Konstruktionen deutlich verbessert.

Halle 14, Stand A05

BvL Oberflächentechnik GmbH

Saubere und trockene Versorgungsleitungen

Ein Zulieferer der Automobilbranche benötigt für die Reinigung verschiedener Versorgungsleitungen eine weitere Reinigungsanlage, die spezielle Anforderungen erfüllt. Neben der sicheren Sauberkeit in den Rohrleitungen mit engstem Durchmesser sollen die Bauteile die Reinigungskammer auch zuverlässig getrocknet verlassen. Seit vier Jahren reinigt und trocknet das Unternehmen bereits erfolgreich und zuverlässig einen Teil der Leitungen mit einer Anlage der BvL Oberflächentechnik GmbH. So wurde auch die neue Anlage für eine größere Bauteilcharge durch das erfahrene emsländische Unternehmen konstruiert und produziert.



Bild: BvL Oberflächentechnik GmbH

Bauteilvielfalt auf Warenträgervarianten

Die Reinigungsanlage OceanAF wurde von BvL so konstruiert, dass verschiedene Warenträgertypen in der Reinigungskammer eingesetzt werden können. Zunächst werden die zu reinigenden Versorgungsleitungen manuell in den jeweiligen Warenträger eingefügt. Die Bauteile werden so fest verspannt, dass eine Dichtigkeit sichergestellt wird, jedoch gleichzeitig gewährleistet ist, dass die empfindlichen Leitungen unversehrt bleiben. Es folgt das Einheben der Warenträger in die Reinigungskammer mit einem Kransystem. Anschließend wird der gesamte bestückte Warenträger durch mehrere Anschlusspunkte von unten mit Wasser und angepasst hohem Druck versorgt.

Halle 6, Stand D08

Verlitzbügel und Kontaktrohre - optimiert und in höchster Qualität

Heinze und Streng GmbH seit mehr als 20 Jahren ein verlässlicher Handelspartner in der Draht- und Kabelindustrie ist auch 2018 wieder mit einem breitgefächerten Portfolio und innovativen Ideen auf der Wire & Tube vertreten.

Der ES-STREAM BOW mit seiner neuen aerodynamischen Form, ein „MUSS“ für alle, die Kosten bei höchster Produktqualität reduzieren möchten. Das neue SLIP-IN Design der Verschleißbleche bietet den Vorteil, dass sie nur noch an den Bügelenden durch Schrauben fixiert werden. Somit sind sie schnell austauschbar und die Stillstandzeit der Maschine reduziert sich enorm. Der ES-STREAM BOW ist eine Entwicklung für Kunden, die sich an energieeffizienten Produkten und Nachhaltigkeit orientieren.

Seit mehr als 20 Jahren ein verlässlicher Handelspartner in der Draht- und Kabelindustrie

KONTAKTROHRE für Durchlaufglühen von Heinze & Streng sind optimal verarbeitet und haben hochfein polierte Oberflächen. Diese Verschleißteile sind enormen Beanspruchungen ausgesetzt, spezielle Beschichtungen garantieren hohe Standzeiten. Je nach Anwendung können Beschaffenheit und Schichtstärke variieren. Die Kontaktrohre werden auch in Reinnickel oder Messing angeboten. Diese dünnwandigen Rohre bestehen ebenfalls durch eine hervorragende Passgenauigkeit und Oberflächengüte. Optimieren Sie Ihren workflow und sparen Zeit und Geld.

Halle 11, Stand A37

**ROLF SCHLICHT GmbH
unter neuer Führung**

Die Firma ROLF SCHLICHT GmbH vertreibt Technologie für Kunststoff-, Gummi- und Kabelindustrie. Es werden weltweit Anlagen, Service und telefonischer/E-Mail Support angeboten. International bekannt ist die ROLF SCHLICHT GmbH für die eigenen Produktlinien RS POWDERTECH Typ RSC Bepuderungsanlagen für die Kabel- und Gummi-Industrie und RS MULTICUT Schneidmaschinen.

Das Unternehmen ist seit gut 60 Jahren erfolgreich am Markt und der Original-Hersteller vieler Sonderbepuderungslösungen, wie z. B. Graphit-Polierstationen. Die RS POWDERTECH Pudermaschinen, Typ RSC, sind für eine Bepuderung mit Talkum ausgelegt. Seit über 10 Jahren kann man auch auf sehr gute Erfahrungen mit Graphit oder Stearaten zurückgreifen. Somit bieten RS POWDERTECH Pudermaschinen vom Typ RSC vollumfängliche Lösungen für den Bepuderungsprozess an.

Die Firma ROLF SCHLICHT steht seit Ende 2016 unter neuer Führung. Nach dem Verkauf der Firma an die Bochmann Holding GmbH haben die beiden geschäftsführenden Gesellschafter der Bochmann Holding GmbH, Lars Bochmann und Heiko Heynen, die Geschäftsführung übernommen.

Halle 12, Stand A48

Fortsetzung von Seite 1

Glasfaserkabel auf der wire 2018

Lösungen generieren für die Elektromobilität oder die Datenübertragung

Rapide ist daher auch die Entwicklung bei der Glasfaserkabelherstellung, um die benötigte Leistungsfähigkeit sicherzustellen. Eine Herausforderung, der sich beispielsweise Kurre Spezialmaschinenbau stellt.



„Neben der reinen kostengünstigen Umsetzung ist es zwingend erforderlich, sich auf die immer wieder neuen spezifischen Kundenanforderungen einzulassen. Das heißt, wir wollen die produktspezifischen Anforderungen unserer Kunden verstehen, um optimale Produktionsanlagen zu konzeptionieren“, erklärt Thorsten Wilde, Leiter Vertrieb und Projektmanagement bei Kurre Spezialmaschinenbau GmbH. Mit dieser Flexibilität wolle man passende Lösungen generieren, wie sie zum Beispiel im Bereich der Elektromobilität, der Datenübertragung oder der Sensorik im Automobilbau benötigt werden.

Planbarkeit durch Fertigungstiefe

Planbarkeit ist für die Glasfaserkabel-Branche wichtig. Kurre Spezialmaschinenbau setzt daher auf eine „nahezu 100-prozentigen Fertigungstiefe“. Die Maschinen „werden auf Basis einer detaillierten Kundenspezifikation in einer modernen 3D-Konstruktionsumgebung entworfen, anschließend im eigenen Hause gefertigt, montiert und nach einer ausführlichen Inbetriebnahme an Kunden in der ganzen Welt versendet.“ Durch die Fertigungstiefe sei es möglich, dass „Ersatz- und Verschleißteile lebenslang nachgefertigt werden können und jederzeit verfügbar sind“, betont Thorsten Wilde.

Zur Glasfaserproduktion werden neben Maschinen für den reinen Herstellungsprozess im Ziehturm in erster Linie Extruder, Abwickler, Aufwickler, Speicher, Abzüge, Kühlrinnen sowie diverse Messsysteme benötigt.

Umhüllung der Fasern

Mitentscheidend für die Qualität des Glasfaserkabels ist der Prozess der Extrusion. Rund ein Dutzend lichtleitende Glasfasern werden in Bündeladern zusammengefasst „und in einem Extrusionsprozess von einer hochsteifen und stabilisierenden Polybutylenterephthalat (PBT)-Röhre lose umhüllt“, erläutert Dr. Simon Kniesel von der Produktentwicklung technische Kunststoffe bei BASF. Die Ummantelung erfolgt während eines durchgängigen automatisierten Extrusionsprozesses. „Hierbei werden die einzelnen Fasern, von verschiedenen Trommeln ausgehend, bei Geschwindigkeiten von bis zu 500 Metern je Minute in das im Extrusionsprozess online hergestellte Röhrchen eingezogen.“ (MD)

Seite 10

Anzeige



voestalpine Kreams GmbH

„endurance“ -**Neueste Hohlprofil-Generation**

Hohlprofile müssen härtesten Anforderungen standhalten, höchste Sicherheitsansprüche erfüllen und in vielfältigen Bereichen eine möglichst wirtschaftliche Lösung darstellen. Auf der Tube stellt die voestalpine Kreams ihre neueste Hohlprofil-Generation endurance vor: Highlight ist dabei endurance dynamic.

Dynamisch belastbar, hoch wirtschaftlich und perfekt verschweißbar: endurance dynamic vereint die Kostenvorteile eines kaltgeformten mit den Qualitätsvorteilen eines warmgeformten Hohlprofils. Die Grundlage für diese überzeugenden Eigenschaften ist ein von voestalpine entwickelter Stahl mit hohem Reinheitsgrad in Verbindung mit einem darauf perfekt abgestimmten Rollformprozess. Durch dieses innovative Werkstoffkonzept eignen sich die kaltgeformten Hohlprofile besonders bei dynamischer Belastung, z. B. für Landmaschinen etwa Bodenbearbeitungsgeräten, und besitzen zudem verbesserte Umformigenschaften: Die Rissbildung setzt deutlich später ein, es sind höhere Umformgrade erzielbar und innere Spannungsspitzen an Einschlüssen werden gesenkt.

Halle 3, Stand D48

Bild:
voestalpine
Kreams

RSA cutting systems GmbH

Neues „MXS“-Spannkonzent und „SH 150-2“ Zufuhrsystem

RSA cutting systems GmbH ist dabei – der weltweit agierende Hersteller für Sägemaschinen, Sägeperipherie, Fasanlagen, Entgratmaschinen, Säge- und Bürstwerkzeuge stellt auf 250 m² seine vielfältigen Lösungen auf der Tube & wire 2018 vor.



Bild: RSAcutting systems GmbH

RSA-Geschäftsführer Thomas Berg nennt die Messeschwerpunkte: „Highlight des RSA-Messeauftritts ist das stark verbesserte Sägezentrum RASACUT MXS. Neben weiteren Fortentwicklungen glänzt es durch ein neues Spannkonzent, mit dem es nun vier statt bisher drei Rohren gleichzeitig verarbeiten kann. Das Sägezentrum RASACUT SH-150-2 wird unter anderem durch ein neues vollautomatisches Zufuhr- und Einstellsystem zur noch bedienerfreundlicheren, schnelleren und vielfältiger einsetzbaren Universalsäge.“ Außerdem zeigt RSA verschiedene innovative Maschinen und Lösungen für das Sägen und Entgraten im Live-Betrieb und ist auch auf dem Stand des Tube Innovation Network (Halle 6, Stand E 22) präsent. Dort können die Besucher mittels eines Touch-3D-Modells alle Partner und Lösungen dieses Netzwerks selbst erkunden, das die gesamte Prozesskette der Rohrherstellung und -verarbeitung abdeckt.

Halle 6, Stand D25**REDROCK Deutschland
„Die Besten
machen keine Pause“**

REDROCK Deutschland ist erneut auf der TUBE vertreten. Auf dieser Messe präsentiert sich der Spezial-Vermieter und Hersteller unter dem Motto „Best Never Rest“ („Die Besten machen keine Pause“). Die REDROCK Deutschland GmbH ist die Vertriebsorganisation der international operierenden REDROCK - Gruppe. REDROCK ist Hersteller und eines der führenden europäischen Vermietungsunternehmen für Schweißmanipulatoren, schweißtechnischem Equipment und Schweißvorrichtungen. Vom Zentrallager in den Niederlanden werden Kunden weltweit bedient.

Das kurzfristige Projektgeschäft im Bereich der Metallbearbeitung wächst und damit auch die Nachfrage nach schnell verfügbarem schweißtechnischem Equipment. In diesem Segment hat sich REDROCK als zuverlässiger Partner für die Industrie etabliert. Schnelle Reaktionszeiten auf Kundenanfragen, kurze Kommunikationswege, qualifizierte Beratung und ein riesiges Portfolio an schweißtechnischem Equipment sind wichtige Bausteine für diesen Erfolg. So wird REDROCK bis Mitte 2018, vor dem Hintergrund des Mangels an qualifiziertem Schweißpersonal, gemeinsam mit seinem niederländischen Partner EURO-WELD, eine einfach zu bedienende mobile Roboter-Mietzelle vorstellen. „Wir sehen uns vor allem als qualifizierter Aufgabenlöser; Aufgaben erkennen und geeignete Lösungen anzubieten setzten neben Verständnis vor allem Kenntnisse der vielfältigen Anforderungen unserer Kunden voraus. Mit unserer langjährigen Erfahrung bringen wir genau diese Voraussetzungen mit. Geht nicht, gibt es für uns nicht“, so Martin Esser, geschäftsführender Gesellschafter der REDROCK Deutschland GmbH.

Halle 6, Stand J11

data M
Sheet Metal Solutions
**Trainingspakete für
Simulationslösung
COPRA® FEA RF**

Das oberbayerische Unternehmen data M Sheet Metal Solutions stellt auf der Tube 2018 sein umfangreiches Service- und Trainingsportfolio für die Softwarelösung COPRA® FEA RF vor. Dazu gehören unter anderem komplette Mustermodelle inklusive Video-Tutorials zur Integration vor- und nachgeschalteter Bearbeitungsschritte in den Rollformprozess. Im Fokus stehen dabei das Prägen sowie das Rotationszugbiegen.

Die Industrie verlangt passgenau verarbeitete und komplexe Produkte mit kleinen Biege- und Wanddickenverhältnissen, die die Anforderungen an die Fertigung immer weiter in die Höhe treiben. Die marktführende Simulationslösung COPRA® FEA RF visualisiert und verifiziert den Produktionsprozess in einem virtuellen Umfeld und vermeidet dadurch Fehler in der Fertigung. Durch die Berücksichtigung früherer Rollformvorgänge in COPRA® FEA RF können vor- und nachgeschalteter Bearbeitungsschritte optimal weiterberechnet und dadurch der Gesamtprozess optimiert werden.

Mit den Trainingspaketen zur Software können Walzprofilierer zusätzliche Bearbeitungsschritte in den Umformprozess integrieren. Die Konstrukteure lernen unter anderem, die fortgeschrittenen Funktionen von COPRA® FEA RF anzuwenden. Ein entsprechendes Paket beinhaltet ein Ready-to-use-Simulationsmodell sowie 3D-Modelle für die benötigten Werkzeuge. Diese können mithilfe der 3D-Importfunktionen von COPRA® FEA RF sofort verwendet werden. Hinzu kommt ein Handbuch für die Erstellung von Beispielmodellen inklusive eines Video-Tutorials.

Halle 4, Stand F19

Fortsetzung von Seite 8

wire 2018

Kabel immer dünner

Doch welches Material ist für die Ummantelung zu verwenden? Notwendig ist, dass die Schmelze während des Extrusionsprozesses schnell erstarren muss und die fertigen Bündelader eine hohe Steifigkeit haben. Eine weitere Herausforderung ist aus Sicht von Simon Kniesel, dass auf der einen Seite der weltweite Bedarf an Glasfaserkabeln wächst, andererseits das Platzangebot in Überlandleitungen und Kabelschächten, aber auch bei gebäudeinternen Verkabelungen und in optoelektronischen Baugruppen begrenzt ist. „Die Kabel müssen also bei konstanter Informationsdichte immer dünner werden.“ Um diese verschärften Anforderungen zu erfüllen, hat BASF eine neue Ultradur®-Type speziell für dünne Glasfaser-Ummantelungen entwickelt. Diesem Beispiel werden vermutlich andere Unternehmen mit eigenen Entwicklungen folgen.



Messgeräte zur Überwachung

Auch die Entwicklung der Verseilung wird von der Industrie vorangetrieben. So hat Rosendahl Nextrom sein SZ-Stranding für Glasfaserkabel verbessert. Geschwindigkeit sei, so das Unternehmen, ein Schlüsselfaktor für die Leistung der Maschinen. Mit einer Liniengeschwindigkeit von bis zu 200 m/min werden die losen Rohre mit 2500 U/min verseilt.

Doch ist nicht allein die Geschwindigkeit wichtig. „Integrierte Komponenten müssen auch bei hohen Geschwindigkeiten präzise reagieren“, betont Rosendahl Nextrom. Der neue Querbinder des Unternehmens halte mit der Geschwindigkeit Schritt, Sorge aber gleichzeitig für eine niedrige Spannung für das Bündel. „Unsere aktive Fadenspannungsregelung stellt sicher, dass die Spannung die Schläuche oder Bündel nicht beschädigt.“

Schutz der Fasern

Wichtig bei der Fertigung des Glasfaserkabels ist der Schutz der Fasern im Kabel. Außerdem müssen sie Belastungen wie beispielsweise Feuchtigkeit und Zugkraft auf lange Sicht standhalten. „Typischerweise erhalten Glasfaserkabel eine Isolationschicht aus Polyethylen (PE) als äußeren Schutzmantel“, erläutert das Unternehmen Sikora. Üblicherweise sei für diesen Kabeltypen eine Messung der Wanddicke der Isolationschicht erforderlich. Die Messung des Durchmessers sei ebenfalls wichtig, allerdings reiche eine Durchmesser-messung allein im Allgemeinen nicht aus.

Sikora entwickelte Geräte, die per Röntgenbild Durchmesser, minimale Wanddicke, Exzentrizität und Qualität bestimmen. Die Messwertaufnahme erfolge mittels eines röntgenempfindlichen Bildsensors innerhalb von Sekundenbruchteilen. „Für Glasfaserkabel ist die Messtechnik besonders auch in Bezug auf das Einsparpotential interessant“, so Sikora weiter.

Unternehmen investieren

Mit Blick auf erforderliche Innovationen und die steigende Nachfrage nach Glasfasern investieren die Unternehmen. So bezog Kurre Spezialmaschinenbau 2016 eine weitere Montagehalle und erweiterte dadurch die Produktionsfläche um 800 Quadratmeter. Außerdem wurde die Anzahl der Mitarbeiter in den vergangenen Jahren auf nunmehr ca. 170 erhöht. „Vor allem im Bereich der Programmierung und Inbetriebnahme wurde stark investiert und das Team verstärkt, um diese Kernkompetenz auszubauen“, erklärt Thorsten Wilde, Leiter Vertrieb und Projektmanagement bei Kurre Spezialmaschinenbau GmbH. Über weitere Investitionen bzw. strategische Partnerschaften wird intensiv nachgedacht.

Überdies übernahm die Firmengruppe Kurre zum Jahresbeginn den rheinland-pfälzischen Extruder-Spezialisten Siebe Engineering. Damit erweitert die Kurre Spezialmaschinenbau GmbH ihr Kerngeschäft um den Bereich der Extrusionsanlagen und bietet nun auch komplette Fertigungsanlagen an. (MD)

Übernahme der SIEBE Engineering GmbH durch die Firmengruppe KURRE

Mit Wirkung zum Jahresbeginn 2018 übernimmt die Firmengruppe KURRE die Firma SIEBE Engineering GmbH, als einen der führenden Maschinenbauspezialisten im Bereich der Extrusionstechnik.



Rainer Spitz, Geschäftsführer der Siebe Engineering GmbH (SE), Silke und Stefan Plaggenborg, die neuen Inhaber und Prof. Dr. Thomas Reiner, Gründer und bisheriger Inhaber.

Bild: KURRE

SIEBE wird nach wie vor als eigenständiges Unternehmen tätig sein und sowohl das bisherige Angebotsspektrum beibehalten als auch das Produktportfolio innerhalb der KURRE-Gruppe erweitern. Dies sei dies der richtige Schritt in die Zukunft, so der Geschäftsführer der SIEBE Engineering GmbH Rainer Spitz, und vor allem ein Signal an die Mitarbeiter, die Arbeitsplätze vor Ort zu sichern.

Mit rund 200 Mitarbeitern in der Firmengruppe KURRE sowie dem Know-how aus der Konstruktion, der Fertigung und Montage, der Programmierung und Inbetriebnahme können nun auch neben einzelnen Maschinen für unterschiedlichste Branchen weltweit ganze Fertigungslinien geplant und realisiert werden. „Für Kurre ist das ein Glücksfall und der richtige Weg unseren Kunden in aller Welt perfekt auf sie zugeschnittene Anlagen anbieten zu können“, so der geschäftsführende Gesellschafter Stefan Plaggenborg. Für beide Unternehmen eröffnet die Übernahme ganz neue Perspektiven und eine vielversprechende Zukunft. (SE)

Fachvereinigung Stahlflanschen e.V.

Neuer Flanschen- katalog für „DIN“- und „EN“-Flansche

„Die Fachvereinigung Stahlflanschen e.V., Düsseldorf, teilt mit dass der Flanschenkatalog für DIN und EN Flansche in der aktualisierten Fassung Ausgabe 2018 vorliegt. Die umfangreichen Aktualisierungen enthalten zusätzliche Abmessungen sowie inhaltliche Änderungen wie Korrekturen zu Maßen und Werkstoffen. Im Flanschenkatalog der Fachvereinigung sind alle gängigen DIN und EN-Normen in deutscher Sprache mit englischer Übersetzung enthalten. Der Katalog für ASME Flansche kann weiterhin ebenfalls über die Fach-



Bild: Fachvereinigung Stahlflanschen

Mit Experten- Knowhow im Drahtzug vom Pionier zum Marktführer

Technische Keramiken von CeramTec haben die drahtfertige Industrie geprägt.

Die schwäbischen Keramik-Experten erkannten das Potenzial des Werkstoffs in diesem Einsatzbereich und leisteten mit dem ersten Einsatz von Keramik im Drahtzug Pionierarbeit.

Die außergewöhnlichen Eigenschaften der robusten Keramiken sorgen seit 1958 für eine höhere Qualität der Drähte, minimalen Drahtbruch und verringern den Wartungsaufwand. Maschinenkomponenten wie Ziehringe, -rollen, Ösen, Formelemente, Führungsrollen oder Ringsegmente unterliegen einer konstant hohen Belastung.



Bild: CeramTec GmbH

Wo seit 60 Jahren rohe Kräfte walten – Keramik im Drahtzug

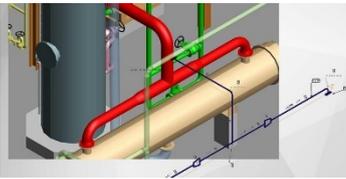
Die Korngrößen der Keramikmaterialien sind so exakt definierbar, dass sich die jeweilige Oberfläche mit eben jenen speziellen Eigenschaften fertigen lässt, die den Anforderungen der jeweiligen Anwendungen am besten gerecht werden.

Keramische Werkstoffe des deutschen Unternehmens gelten in der Herstellung von Kupfer- und Nichteisenmetalldrähten weltweit als Standard. Die gelbfarbige Keramik wird von den Endkunden der Maschinenbauer explizit gefordert.

Halle 10, Stand F21

CAD Schroer GmbH Isometrien für Rohrleitungen auf Knopfdruck erstellt

Wer seine Rohrleitungen schnell und unkompliziert fertigen möchte, nutzt Rohrleitungsisometrien. Basierend auf diesen Dokumenten können die Rohre analysiert, gefertigt und dokumentiert werden. Ein unverzichtbares Werkzeug, von dem immer noch zu wenig Gebrauch gemacht wird.



Automatische Erzeugung von Rohrleitungsisometrien

Bild: CAD Schroer GmbH (CS)

Rohrleitungsplanung: 3D bevorzugt

Die maschinennahe Rohrleitungsplanung wird typischerweise mit einer 3D CAD Software, wie Creo Piping von PTC oder im Großanlagen-Format mit Hilfe einer Anlagenbau-Software, wie MPDS4 von CAD Schroer, vorgenommen. Diese Lösungen sind mehr als erschwinglich, betrachtet man die damit gewonnene Planungsgeschwindigkeit oder -qualität. Das Ergebnis ist immer eine detaillierte Planung der Rohrleitungsverläufe inklusive aller Stücklisten für Rohre, Ventile, Dichtungen oder Schrauben.

3D bringt Automatisierung für die Rohrleitungsisometrien

Ist die Rohrleitungsplanung in 3D einmal erzeugt worden, können daraus auf Knopfdruck die unterschiedlichsten Dokumente abgeleitet werden. 2D-Zeichnungsableitungen oder Stücklisten gehören dabei zum Standard. Besonders interessant wird es jedoch bei Rohrleitungsisometrien. Diese sind in ihrem Aufbau nur für Experten verständlich, die jedoch daraus in kürzester Zeit alle benötigten Informationen ableiten können. (CS)

Fortsetzung von Seite 1

Technologischer Fortschritt und Drahtindustrie sind eng miteinander verbunden

Um mit der weiteren Entwicklung Schritt halten zu können, sind Draht, die daraus gefertigten Produkte und die Herstellungsprozesse Gegenstand ständiger Forschungsarbeit.



Dabei geht es zum einen darum, die physikalischen Eigenschaften eines Drahtes optimal auszunutzen, was sich wiederum vorteilhaft auf die daraus gefertigten Produkte auswirkt. Zum anderen werden die Prozesse mit Blick auf Produkteigenschaften und Kosteneinsparpotenziale optimiert. Vergleicht man beispielsweise wie Kupfer- oder Aluminiumdraht vor 50 Jahren gezogen wurde mit der heute üblichen Mehrdrahtziehtechnik, sieht man auf einen Blick, welche beachtliche Fortschritte die Weiterentwicklung bereits erbracht hat.

Eine beispielhafte Einrichtung, die sich der Draht- und Federforschung widmet, ist das Fachgebiet (FG) Maschinenelemente der TU Ilmenau, dessen Forschungstradition bis in die frühen 1960er Jahre zurückreicht. Das FG arbeitet mit Industrieunternehmen zusammen und kooperiert dabei mit der Forschungsgruppe „Draht und Federn“ und dem ebenfalls in Ilmenau ansässigen Steinbeis-Transferzentrum (STZ) Federntechnik. Die Publikationsliste nennt eine Vielzahl an Untersuchungen über Federn und Federungssysteme.

Oft geht es auch um die rechnergestützte Konstruktion von Federn und, wie erwähnt, die Optimierung von Fertigungsabläufen. So wird in diesem Zusammenhang beispielsweise auch die automatisierte Drahtreinigung im Mehrfachdrahtzug erwähnt. Um Schraubenhersteller und deren Gemeinschaftsforschung kümmert sich das Institut für Werkstoffkunde der TU Darmstadt.

Ein weiteres Themenspektrum umfasst Prozessketten einschließlich Wärme- und Oberflächenbehandlung. Hier wird aufgezeigt, welche Möglichkeiten „Industrie 4.0“, die digitale Vernetzung von Produktentwicklung, Produktion, Logistik und Kunden, bei der Herstellung und Verarbeitung von Draht bietet. Mit dieser Thematik befasst sich das Fraunhofer Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik in Chemnitz.

Ein Hilfsmittel zur Beschaffung von Informationen, beispielsweise über Patente, ist die „Suchmaschine zur Forschungslandschaft Draht in Deutschland“, die das in Iserlohn beheimatete netzwerkdraht betreibt und auf seiner Homepage zugänglich macht.

Auch die von der International Wire & Machinery Association (IWMA) organisierte und von anderen Verbänden der Draht- und Kabelbranche unterstützte CabWire World Conference bietet Gelegenheit, sich über aktuelle Schwerpunkte, Ergebnisse und Trends der Drahtforschung zu informieren. Der Kongress wurde im November 2017 zum achten Mal veranstaltet und in Düsseldorf ausgetragen. (MD)

Keyence Deutschland GmbH

Größerer Messbereich, Höhenmessungen und Lichttaster - der NEUE digitale Messprojektor

KEYENCE stellt eine weitere Innovation auf dem Markt vor: den neuen digitalen Messprojektor IM-7030T. Der Messprojektor, mit welchem bis zu 99 Merkmale an bis zu 100 Bauteilen gleichzeitig geprüft werden können, weist nun einige Neuerungen auf, die es Anwendern erlaubt noch mehr Anwendungen zu lösen und mehr Bauteile zu prüfen. Neben einem vergrößerten Messbereich von 300 x 200 mm verfügt die neue Modellreihe nun neben dem Lichttaster für verdeckte Kanten auch über einen Höhenmesstaster. Somit sind auch Maße in der Z-Ebene kein Problem mehr für das schnelle, einfache und anwenderunabhängige Messsystem.



Bild:
Keyence Deutschland GmbH

Die Modellreihe IM ist weiterhin produktionsnah einsetzbar und liefert sichere Ergebnisse in kürzester Zeit. Gerade für Federn ist der digitale Messprojektor IM geeignet, da alle Arten von Federn gemessen werden können: Schenkelfedern, Spiralfedern, Torsionsfedern und weitere können per Knopfdruck innerhalb von wenigen Sekunden überprüft werden. Sie können Ihre Effizienz durch die automatische Dokumentation steigern, sowie Kosten und Zeit sparen durch die einfache Bedienung. **Halle 13, Stand D23**

gern, sowie Kosten und Zeit sparen durch die einfache Bedienung. **Halle 13, Stand D23**

Staco Werkzeugmaschinen GmbH

Abscheren als Alternative zum Sägen

Das Abscheren von Stangenmaterial (rund und profiliert) gewinnt in der modernen Fertigung immer mehr an Bedeutung. Insbesondere wenn es um große Stückzahlen geht, liegt das Abscheren eindeutig im Vorteil. Während beim Sägen, Abstechen und Trennschleifen Materialverluste entstehen und Kühlschmierstoffe verwendet werden müssen, ist das Ablängen mittels Abscheren umweltfreundlich und ohne Materialverlust. Rund-, Vierkant- oder Sechskantstähle sind beliebte Geometrien, die schnell und effektiv abgeschert werden können.

Je nach Anforderung kann das Ablängen manuell, halb- oder vollautomatisch erfolgen. Das Abscheren erfolgt gratfrei und mit engster Längentoleranz. Es ergeben sich nahezu plane Schnittflächen, wodurch das Material ohne Nacharbeit in Spannzangen weiter verarbeitet werden kann. Für spezielle Profilformen fertigt Staco die Abscher-Werkzeuge individuell an.

Während die manuell betätigten Ablänggeräte der Baureihe BS flexibel für kleine Stückzahlen, eingesetzt werden, sind die halb- und vollautomatischen Anlagen für größere Stückzahlen geeignet. **Halle 14, Stand G06**



Bild: Staco

DURIT Hartmetall
Mit innovativen Ideen
zur wire + Tube 2018

Auf der diesjährigen Fachmesse Wire & Tube in Düsseldorf präsentiert der Hersteller von Präzisionswerkzeugen und Konstruktionsteilen aus Hartmetall interessante Neuheiten und Entwicklungen.



Bild: DURIT Hartmetall GmbH

Ein zentrales Thema auf dem DURIT-Stand wird Laser Cladding sein. Ein modernes Verfahren, das vor allem für die Reparatur und Fertigung von Werkzeugen sowie als Verschleißschutz und zur Bildung von Funktionsschichten zur Anwendung kommt.

Positive Erfahrungen mit Laser Cladding

Heinz-Achim Kordt, Konstruktionsleiter des Wuppertaler Unternehmens, fasst die Vorteile des vielseitigen Laserauftragschweißen zusammen: „Ein wichtiges Argument für den Einsatz ist für uns die hohe Präzision, mit der wir Beschichtungen auch partiell auftragen können. Gerade Werkzeuge, deren Bestandteile im Produktionsprozess unterschiedlich starken Beanspruchungen ausgesetzt sind, lassen sich mit Hilfe von Laser Cladding genau dort gezielt schützen, wo Verschleiß und Korrosion tatsächlich auftreten. Dabei haften unsere Antiverschleiß-Beschichtungen dank der schmelzmetallurgischen Verbindung mit dem Trägermaterial exzellent und sind damit perfekt für die hohen Prozessgeschwindigkeiten in der Industrie geeignet.“ **Halle 9, Stand B34**

REDROCK Leasing Company for Welding Manipulators, Equipment and Fixtures

REDROCK Germany will be represented at the TUBE international trade fair in Düsseldorf from 16-20 April 2018. At TUBE, this speciality leasing and manufacturing company will present itself using the slogan "The Best Never Rest". REDROCK Deutschland GmbH is the sales organisation of the internationally operating REDROCK Group. REDROCK is a manufacturer and one of the leading European leasing companies for welding manipulators, equipment and fixtures. The central warehouse in the Netherlands serves customers worldwide.

The short-term project business in the field of metalworking is growing and with it the demand for rapidly available welding equipment. In this segment, REDROCK has established itself as a reliable partner for the industry. Fast reaction times to customer requests, short communication channels, qualified advice and a huge portfolio of welding equipment are important building blocks for this success. For example, against the backdrop of a shortage of qualified welding personnel, REDROCK and its Dutch partner EUROWELD will present an easy-to-use mobile robot leasing centre by mid-2018.

Hall 6, Booth J11

Anzeige



wire and Tube 2018

Bigger and More International than Ever

The global economy is flourishing, and with it also leading trade fairs in the wire, cable and tube industries – wire and Tube Düsseldorf. From 16 to 20 April 2018 the two industry heavyweights will open their gates at the Düsseldorf Exhibition Centre while also celebrating an anniversary.



For 30 years the two trade fairs have been impactful developments in their industries, both nationally and internationally. Both are held jointly every two years at the Düsseldorf Exhibition Centre, and their product areas – wire, cables and tubes – have now led to worldwide satellites in Russia, Brazil, China, Southeast Asia, the United States and India, as well as a joint venture in Iran.

Moreover, the two leading Düsseldorf trade fairs have announced record figures – just in time for their 30th anniversary. Occupying a total exhibition space of 118,000 sqm, around 2,600 companies will be presenting everything that these industries have to offer in terms of technology and service.

Featuring 1,419 exhibitors from 51 countries and a space of over 65,000 sqm (net), wire has grown by around 6,000 sqm (nearly 10%) and has almost 100 more exhibitors than in 2016. The logistics and engineering departments are being challenged in Hall 13, in particular by the big mesh welding machines, as they require the installation and connection of thick cables in the service ducts. This is because the machines need focused voltage, rather than a voltage build-up. (MD)

Page 19

Digital Microscope with New Multi-lighting Function and Optimized Focusing

The digital microscope VHX-6000 has a variety of new functions, such as the multi-lighting function. Thanks to this new function, objects can now be viewed from different illumination views - independent of the user. Just by the push of a button all necessary lighting options will be stored in one single image. If a different type of illumination is desired in order to visualize other features, there is no need to capture a new image. Because the lighting can easily be adjusted even after the image was captured - and thanks to the license-free software - it can be adjusted on any computer.

With the high-resolution RZ lenses detailed analyzes down to the sub-micrometer range can be carried out. Numerous lighting techniques such as brightfield and darkfield, transmitted light, polarizing light and differential interference observations complete the system. In addition, there are some new measurement and analysis functions, such as technical cleanliness/ foreign body analysis, which are based on ISO standard 16232 and VDA 19. In addition, the latest software offers fast and automatic area measurements and counts as well as grain size analyzes, which is based on ISO standard 643 and ASTM E1382. **Hall 13, Booth D23**



Image:
Keyence Deutschland GmbH

Always Pulling the Right wires: User-related wire Research

Wire is something special. Almost no other product, says Prof. Rudolf Kawalla from the Metal Forming Institute of TU Bergakademie Freiberg (technical university), has the same versatility and broad range of applications as wire.



wire – and the resulting products, such as springs, bolts, screws and cables – are indispensable for technical systems. Technical progress and activities in the wire sector are therefore closely connected. To keep up with developments, ongoing research is conducted on wire, wire products and the relevant manufacturing processes.

On the one hand, this means studying the best ways to leverage the physical properties of wire and to derive good benefits for wire products. On the other, however, it also means optimising processes with a view to product qualities and potential cost savings. We can see the amazing progress that has been made when we compare, for instance, the drawing of copper and aluminium wire some 50 years ago and today's multi-wire drawing technology.

“Wire is Something Special - Almost No Other Product”

An exemplary institution that conducts research on wire and springs is the Machine Elements Unit at the Technical University of Ilmenau, whose research traditions go back to the early 1960s. The unit works with industrial enterprises, the Wire and Springs Research Group and the Steinbeis Transfer Centre for Spring Technology, also in Ilmenau. Its list of publications includes a large number of studies on springs and suspension systems.

Many of these studies are about the computer-aided design of springs and, as we said, the optimisation of production processes. One area, for example, that keeps receiving attention is automated wire cleaning in multiple wire drawing. Manufacturers of screws and bolts and their collective research are the subject of the Institute for Materials Research at the Technical University of Darmstadt.

Its thematic spectrum covers process chains, including heat and surface treatment. The plenary session showed participants the potential of Industry 4.0, the digital networking of product development, production, logistics and customers in the manufacturing and processing of steel. This was also the subject of the Fraunhofer Institute for Machine Tools and Forming Technology in Chemnitz.

One tool to obtain information, e.g. on patents, is the "Search Engine for the Wire Research Landscape in Germany", run by netzwerkdraht (Wire Network), an organisation based in Iserlohn, on its website.

Further opportunities to find out about the latest emphases, results and trends in wire research can be obtained at the CabWire World Conference, organised by the International Wire & Machinery Association (IWMA) and also other associations in the wire and cable industry. The convention was held for the eighth time in November 2017 at Düsseldorf Fairgrounds. (MD)

Hegewald & Peschke Torsion Tester Inspekt T-200H

The torsion tester is used in science, research and teaching, in testing laboratories and in production control during production.

The torque load of specimens made of various materials is tested in static tests.



The torsion tester is used in science, research and teaching, in testing laboratories and in production control during production.

Image:
Hegewald & Peschke Mess- und Prüftechnik GmbH

These materials include plastics, composites, screws, cardan shafts and wires on which twist tests according to DIN ISO 7800 and ASTM A938 as well as alternating twist tests according to DIN EN 2002-13 are carried out.

Maximum Torque of 200Nm at a Travel Speed of 10 rpm

The drive is mounted on the fixed crosshead and consists of a servo motor with flange-mounted planetary gear.

This allows a maximum torque of 200Nm at a travel speed of 10 rpm to be achieved. The moving crosshead with adapted torque transducer is mounted on a guide rail and can be positioned manually.

The specimen to be tested is clamped between the fixed and moving crossheads by means of two three-jaw chucks.

The working area is closed by a safety door. This is locked by means of electromagnetic guard locking during ongoing test operation.

Hall 13, Booth B13

FOERSTER sets a new standard in Electro Magnetic Inspection Technology

Quality assurance of seamless and welded steel tubes on a higher level. Rising quality demands for tubes used in the OCTG market as well as increasing reclamation costs due to certain natural defects which are difficult or even impossible to detect by conventional EMI systems are challenging tube manufacturers. Furthermore, tube producers are required to optimize availability and maintenance costs of their inspection lines and to minimize economic losses due to uninspected areas at both ends of the tube.

FOERSTER has met these challenges and is setting new standards in quality assurance with the development of the new ROTOMAT DA / TRANSOMAT DA testing systems.

Hall 9, Booth C25

Advertisement



Continued from page 1

Robots as an Important Module

Robots are an important module at the Transfluid tube forming centre and are used in the production of air conditioning lines. As well as a camera monitoring system, the plant has a magazine, a 4-axle handling system, two combination machines for tube forming purposes, a bending machine, a chamfering unit, a dot-matrix printer and two robots.



Before bending can start, one side of a tube is always handled in combination with a tube forming machine, while the other side is chiplessly cut after the bending process and is then also formed. Should this be required, the robot subsequently holds the tube into a deburring device. "Both ends can be visually monitored via a camera," says Stefanie Flaeper, Managing Director of Transfluid. "Alternatively, the robot holds the tube into a labelling unit where it can then be marked at all the required points – and in fact completely without any clamping device."

Using a forming system with a rotary table, it would then be possible to join two tubes together with a flange. For the manufacturing process this means maximum safety, a high yield and 100 per cent documented quality – while informative "entertainment" is provided on a large screen as a nice side-effect.

Robots have definitely proved their worth in pipe and tube forming. Flaeper emphasises that they "ensure controlled handling" because a robot is, after all, ideally suited for the manufacturing of bent components. "On the other hand, they tend to be of lesser significance in the handling of long, straight tubes and pipes. Linear systems are faster for this purpose." Robots are particularly widespread in machining, "because this involves either complex handling or manipulating heavy parts." (MD)

Page 18

QUEINS Machines GmbH

Second-hand Department Offers a Full Choice of Machines and Equipment

QUEINS and STOLBERGER, Germany based companies, are successful in business more than 40 years as manufacturer of first-class machinery. Interested customers can see at the QUEINS/STOLBERGER stand a number of large-sized pictures of delivered machines to the rope and cable industry. Main product are all kind of high-speed stranding machines, pay-off's / take-up's, taping heads, disc- and belt-type caterpillars, extrusion / sheathing lines. Furthermore machines for manufacturing CTC-strands (continuously transposed conductors), umbilicals and steel wire ropes. **Hall 9, Booth B06**

New Queins portal take-up for reel flange dia. of 5600 mm (220.47")

Image: QUEINS Machines GmbH



LINDEMANN GmbH

Partner for Industry and Handcraft

It's the first time that LINDEMANN GmbH is exhibiting their products at the TUBE exhibition. In Hall 6, Booth H24, the manufacturer of high-performance circular saws presents its entire product range.



The Lindemann team is looking forward to your visit.

Image: A. Lindemann

From hot and cold friction saws, carbide-tipped circular saw blades, segmental and HSS metal circular saw blades to the latest and most innovative product, the carbide-tipped thin-kerf circular saw blade, visitors will find the full range of circular sawing tools for steel and all kind of metals.

Here, the medium-sized company, with it's headquarter in Dortmund and production branch in Schmölln (Thuringia), is setting standards worldwide. Especially when cutting thin-walled tubes for the automotive industry, the company is very successful. In this area, it is not just about extremely short cutting times and long blade life. Users need reliable, consistent continuity of these accurate tools. That was the goal of the development team of the company.

For the technicians it was very helpful that the company have their own blade-body production in France, which, together with the Dortmund team, led the product to success. Furthermore, Lindemann introduces a saw blade range for the economic separation of highly tough materials, such as titanium.



LINDEMANN
the art of cutting

Hall 6, Booth H24
www.alindemann.de



Where Raw Power has been at Work for 60 Years – Ceramics for Wire Drawing

Technical ceramics from CeramTec gives direction to the wire manufacturing industry.

The ceramic experts recognised the potential of the material for this field of application first and pioneered the use of ceramics for wire drawing. The exceptional properties of the robust ceramics have been providing for higher quality wires with minimum wire breakage and reduced maintenance requirements ever since 1958. Machine components such as rollers, drawing cones, form rings, nozzles, guides, eyelets and guide plates are permanently exposed to high stress. The grain sizes of the ceramic materials can be defined so precisely that it is possible for each surface to be produced with exactly the special properties best suited to meet the requirements of the application in question. Ceramic materials from the German manufacturer are regarded as the standard throughout the world for the production of copper and non-ferrous metal wires. End customers explicitly require that their machinery manufacturers use the yellow-coloured ceramic.

Hall 10, Booth F21

Melos CPR Results & Arctic Compounds

Supported by the Dutch cooperation partner Inhol, Melos supplies cable manufacturers around the world, meeting their individual requirements. The portfolio includes a wide range of thermoplastic and cross-linkable compounds for the insulation and sheathing of cables.

Hall 12, Booth E03

Continued from page 16

Use in Welding

For Polysoude and its customers robots are a good supplement to conventional automation solutions. A robot makes it possible to guide the torch along the pipes themselves in manual tungsten inert gas (TIG) welding, even where there isn't much space. It also ensures "a high-quality seam thanks to the precision and reproducibility of movements in complex geometries," says Hans-Peter Mariner, Managing Director of Polysoude.



Robots are generally very widespread in welding, but not particularly in TIG welding. TIG is used "almost never in conjunction with narrow gap welding or the welding of pipe-floor joints." This is due to legal requirements which include, for instance, a shielded zone without user access – unlike conventional automation solutions. Polysoude, however, allows the use of robots in TIG welding.

Robots and Nuclear Fusion

The essential criterion for choosing a specific type of robot is the level of precision which, says Mariner, "is a matter of the TIG welding itself, even under full load, within a range of 5/10 mm." Furthermore, "it's important for a robot to be easy to program and to have sensors, especially for smart tracking purposes."

TIG welding with the use of robots has achieved a certain amount of fame in one of the most ambitious projects in the world, called ITER (International Thermonuclear Experimental Reactor). The project is to prove that nuclear fusion as an energy source can be used for electric power production without major carbon emissions. 35 countries are participating in the design of the planned Tokamaks nuclear fusion chamber. (MD)

Schlatter Industries AG

Reinforcing Mesh Production of the Future

Schlatter is moving the mesh production to a whole new level. An annual production of 80-100 thousand tons are being manufactured by only two mesh welding machines, and this despite the uncountable variants of mesh types with many different wire diameters.



This can only be done by using the optimised high efficiency MG316 mesh welding machine and the newly developed highly flexible but high performance MG800 mesh welding machine. This combination allows flexible production development and, nevertheless, low processing costs.

The conventional mesh production will be revolutionised by this "new level" concept. The production quantities of 3 or even 4 machines can now be realised with only two mesh welding machines. The considerable reduction of changeover and reel exchange times has increased the effective production time of the machinery by up to 50 %.

Fewer machines means a reduction in personnel, maintenance and energy costs. At the same time, space requirements and spare part inventory, which always involve major capital commitment, are decreasing significantly. **Hall 13, Booth A59**

Melos GmbH

CPR Results & Arctic Compounds

Supported by the Dutch cooperation partner Inhol, Melos supplies cable manufacturers around the world, meeting their individual requirements. The portfolio includes a wide range of thermoplastic and cross-linkable compounds for the insulation and sheathing of cables. Additionally, Melos is an expert in manufacturing internationally proven "FM" bedding compounds.



Image:
Melos GmbH

Since 1 January 2018, the acquisition of Inhol has been successfully executed. With its special insulation and sheathing compounds in the "Mecoline TP & Mecoline RDX" product portfolio, Melos and Inhol are now proud to serve markets with high requirements in terms of low-temperature flexibility. Melos offers cost-effective bedding compound solutions for various requirements.

The introduction of the new CPR urges cable manufacturers to reflect their cable designs. As a global expert, Melos is committed to support the cable industry, based on 30 years of experience with halogen-free, flame retardant compounds. In accordance with the new product regulations (CPR), priority is given to saving lives, containing the blaze and reducing the damage in case of fire in a building.

According to Melos, in the coming decades matters like Heat Release, Flame Propagation, Toxic Gases, Low Smoke & Halogen Free will be key issues for the design of new cable constructions world-wide. Melos and Inhol offer reliable solutions to improve the flame retardancy properties of copper and optical fibre cables to meet demanding regulations like the new CPR.

Hall 12, Booth E03

Sidenor Deutschland GmbH

Complete Range of Products

For 50 years Sidenor is focused on understanding the needs of our customers to provide the best technical and service solutions. Therefore we will be available at the WIRE trade fair in Düsseldorf from 16-20 April. Here we can present to you our latest innovative products or just talk to each other.

And of course, you'll learn all about our brand innobars, which implements and uses the most advanced and innovative products and processes that Sidenor produces to meet all the challenges that the market demands.

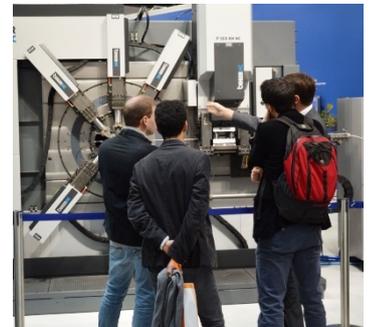
If you are interested to know more about our services and the latest developments and products, feel free to contact us in order to arrange an appointment at the fair.

Hall 12, Booth B63

Continued from page 14

Trade Fairs are Breaking all Records

Tube, too, has grown rapidly and is now 2,000 sqm (3.8%) bigger than before. In total, 1,216 exhibitors from 57 countries will be present, filling a net space of 53,000 sqm. International diversity of exhibitors is continuing to grow, so that Tube 2018 will have six more exhibitors' countries than the last event in 2016 (which had 51 countries). These results confirm impressively that wire and Tube both have number one positions as the world's leading trade fairs.



wire 2018 will be held in Halls 9 to 16. On display there will be plants and machinery for the production and processing of wire, tools and auxiliary materials for process engineering, materials, fibre-optic technologies and special wires and cables. There will also be innovations in measurement, control and test engineering.

Tube 2018 will take place in Halls 3 to 7.0, and also in Halls 16, 17 and 18. The range of showcased products will cover machinery and equipment for tube production, treatment and processing as well as raw materials, tubes and accessories. There will also be pre-owned machinery, process technology tools, auxiliary resources and measuring, control and test equipment. Furthermore, the line-up will include pipelines, OCTG technology, profiles and plastic tubes. This year, once again, 70,000 visitors are expected from around 130 countries. (MD)

Schlatter Industries AG System MG950 - neu für Gitterbreiten bis zu 2700 mm

Das System MG950 ist eine Industriegitter - Schweissanlage, welche seit Jahren bei den Herstellern von Drahtprodukten erfolgreich im Einsatz ist. Überall wo grosse Flexibilität, Geschwindigkeit und höchste Qualität ab dem ersten Gitter gefragt sind, ist die MG950 die erste Wahl. Neben den optimierten Eigenschaften, wurde die MG950 neu für eine Gitterbreite bis zu 2700 mm erweitert. Dies bringt eine höhere Produktivität mit sich, da in dieser Breite auch 2-bahnig produziert werden kann. Aufgrund der neuen Breitenvielfalt können nun auch problemlos Hochsicherheitszäune, wie zum Beispiel Securifor® hergestellt werden.

Halle 13, Stand A59

Hatebur verkürzt Umrüstzeit massiv

Hatebur, ein weltweit führender Anbieter von erstklassigen Umformmaschinen und Werkzeugen, stellt an der WIRE in Düsseldorf die Kaltpresse COLDMatic CM 725 vor. Umrüsten per Knopfdruck: Durch den Einsatz von Servo-Antrieben konnte die Umrüstzeit



extrem verkürzt und damit die Produktivität der Kunden erhöht werden. - Neben der COLDMatic CM 725 steht bei der Fachmesse WIRE auch die beeindruckend schnelle Carlo Salvi CS 001 im Fokus, die am Hatebur & Carlo Salvi Stand live produziert wird.

Die neue Hatebur COLDMatic CM 725 erhöht die Effizienz der Produzenten.

Bild: Hatebur

Innovationen vor den Vorhang: Hatebur, ein weltweit führender Anbieter von erstklassigen Umformmaschinen, präsentiert an der Fachmesse WIRE 2018 die bahnbrechende Kaltpresse COLDMatic CM 725. Die Maschine mit sieben Umformstufen ist für hochpräzise und komplexe Teile mit einer Länge von 8 bis 125 mm und einem maximalen Drahtdurchmesser von 22 mm konzipiert. Dadurch ist die COLDMatic CM 725 ideal für Hersteller in der Automobilebranche geeignet.

„Unsere Ingenieure haben mehrere Innovationen umgesetzt, damit die Kunden noch effizienter produzieren können: Mit einer Produktionskapazität von bis zu 180 Teilen pro Minute ist die CM 725 um vieles schneller als frühere Maschinengenerationen“, berichtet Reinhard Bühner, Leiter Marketing und Verkauf bei Hatebur. **Halle 15, Stand C44**

Impressum | Imprint

messe**kompakt**.de

EBERHARD print & medien
agentur gmbh

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

Bilder/Logos/Texte

A. Lindemann GmbH, Aachener Maschinenbau GmbH, BvL Oberflächentechnik GmbH, CAD Schroer GmbH (CS), CeramTec GmbH, Coperion GmbH, data M Sheet Metal Solutions GmbH, DURIT Hartmetall GmbH, EBERHARD print & medien agentur gmbh (epm), EZM EDELSTAHLZIEHEREI MARK GmbH, Foerster Holding GmbH, Fraunhofer-Institut für Werkstoff- und Strahltechnik (IWS) / Bilder: Martin Förster, Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, Hatebur Metalforming Equipment Ltd., Hegewald & Peschke Meß- und Prüftechnik GmbH, Heinze & Streng GmbH, IMS Messsysteme GmbH, JUTEC Biegesysteme GmbH, Keyence Deutschland GmbH, Kurre Spezialmaschinenbau GmbH, MARKATOR® Manfred Borries GmbH, Melos GmbH, Messe Düsseldorf GmbH (MD), QUEINS Machines GmbH, REDROCK Deutschland GmbH, RiTeBo GmbH, ROLF SCHLICHT GmbH, ROFIN-SINAR Laser GmbH, RSA cutting systems GmbH, Schlatter Industries AG, Sidenor Deutschland GmbH, Siebe Engineering GmbH (SE), SMS group GmbH, Staco Werkzeugmaschinen GmbH, TIB Chemicals AG, voestalpine KREMS GmbH, WiTechs GmbH, 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.

Gemäß Urteil vom 12.5.1998 | Landgericht Hamburg weisen wir darauf hin, dass wir keinerlei Einfluss auf die Gestaltung noch auf die Inhalte der auf unserer Homepage und ePaper gelinkten Seiten haben. Des Weiteren distanzieren wir uns von den Inhalten aller von uns gelinkten Seiten. Ebenso machen uns deren Inhalte nicht zu eigen und lehnen jegliche Verantwortung dafür ab.

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 acted by the respective exhibitors on their own authority.

Gerichtsstand Koblenz / Germany

BMW ermöglicht deutschen Unternehmen günstige Messteilnahme

Ab sofort stehen die Anmeldeunterlagen zur Teilnahme an den internationalen Fachmessen wire China und Tube China, die vom 26.9. bis 29.9.18 erneut gemeinsam in Shanghai stattfinden, zur Verfügung.

Das Auslandsmesseprogramm der Bundesrepublik Deutschland ermöglicht deutschen Unternehmen damit eine attraktive und günstige Messteilnahme mit vielen Vorteilen. So erhalten die Aussteller die Möglichkeit, sich und ihre Technologien im Rahmen einer Gemeinschaftsbeteiligung unter deutscher Flagge zu präsentieren.

Das BMWi unterstützt zusammen mit dem Verband der Draht- und Kabelmaschinenhersteller (VDKM) die Aussteller der wire China; gemeinsam mit der International Tube Association (ITA) werden die Aussteller der Tube China unterstützt. Anmeldeschluß für interessierte deutsche Aussteller ist der 31.5.18, danach ist es nicht mehr möglich, sich für die offizielle deutsche Beteiligung anzumelden.

Die Anmeldeunterlagen für die indischen Fachmessen **wire India**, **Tube India** und **Metallurgy India** sind ab Mai 2018 erhältlich. Das Messtrio findet gemeinsam vom 27.11. bis 29.11.18 in Mumbai statt.

Die wire India wird ebenfalls vom Verband der Draht- und Kabelmaschinenhersteller (VDKM), die Tube India von der ITA und die Metallurgy India vom Verband Deutscher Maschinen und Anlagenbau (VDMA) ideell und fachlich unterstützt. Anmeldeschluss für das indische Messtrio ist Ende Aug. 2018.

Interessenten für **wire China** und **Tube China 2018** sowie für wire India, Tube India und Metallurgy India 2018 wenden sich bitte direkt an die Messe Düsseldorf, Katja Burbulla unter BurbullaK@messe-duesseldorf.de oder Tel: 0049 (0)211 4560 77 07, Fax: 0049 (0)211 4560 87 7707. (MD)



EZM Edelstahlzieherei Entwicklung von Chassis-Komponenten für Hybridfahrzeuge

Die erhöhte Achsbelastung von Hybrid-PKW stellen höhere Anforderungen an bestimmte Chassis-Komponenten, wie z.B. an Kugelbolzen. Zurzeit wird dieser Bauteil aus dem Stahl 42CrMo4 hergestellt, der auf eine Festigkeit von 1050 bis 1200 MPa vergütet und anschließend induktiv gehärtet wird. Bei einer hohen plastischen Verformung der Kugelbolzen – z.B. im Falle des Missbrauchs – kann die induktionsgehärtete Randschicht beschädigt und somit die Lebensdauer des Kugelbolzens verringert werden. Ein weiterer Nachteil ist, dass die Lebensdauer des induktivgehärteten Kugelbolzens nicht errechnet und somit nicht vorhergesagt werden kann.



Kugelbolzens
Bild: EZM Edelstahlzieherei Mark

Die höheren Anforderungen an den Kugelbolzen werden durch den Einsatz des von EZM neu entwickelten Stahles 20MnCrMo7 erreicht, der auf einer Festigkeit von > 1450 MPa vergütet wird. Ein nachträgliches Induktionshärten der Kugelbolzen ist nicht erforderlich, was zudem eine Kosteneinsparung bewirkt. Die Prüfung der Kugelbolzen, die Ermittlung der Rechenformel und die Überprüfung auf Übereinstimmung mit den experimentellen Ergebnissen zur Vorhersage der Lebensdauer der neuen Kugelbolzen wurden von der Fa. Raufoss Technology AS, Norwegen vorgenommen und bestätigt.

Zurzeit ist der neue Kugelbolzen in der Vorserien-Testphase bei einem Premium-Automobilhersteller in Deutschland.

Halle 12, Stand A16

WiTechs GmbH

Drahtvorbehandlung auf neuem Niveau

Entwicklungen der Mechanischen Drahtentzunderung- und Beschichtungstechnik 2018 auf der Wire in Düsseldorf und hautnah erleben. Auf dem Messestand Halle 10 / H39 können sich Besucher der Wire in Düsseldorf sowohl von der neuen linear angetriebenen Bürstenentzunderung WBE-L, der mit dem neu designten Zwei-Rollen-Flyer System (2-RFS) ausgestatteten Bandschleifmaschine SEZ-2-450 als auch von der Weiterentwicklung des Modells HSBE-3302 in der Zink-Phosphatfreien Inline-Beschichtung ein Bild machen. Ausgestattet mit dem neu designten Zwei-Rollen-Flyer System (2-RFS) sorgt die neue Bandschleifmaschine SEZ-2-450 von der Fa. WiTechs durch ihren sauberen Schliff für eine einwandfreie Konditionierung von Walzdrahtoberflächen.

Halle 10, Stand H39

Optimale Drahtvorbehandlung für den Ziehprozess: Die Einzelkopf Bandschleifmaschine Modell SEZ-2-450 von WiTechs.

Bild: WiTechs GmbH



JU TEC – ausgezeichnete Lösungen für die Rohrbearbeitung

Mit dem JU TEC Biegesystem 5000 hat das international tätige Unternehmen JU TEC Biegesysteme GmbH eine High-tech Innovation entwickelt. Die wirtschaftliche Dornbiegemaschine wurde als BEST OF beim INDUSTRIEPREIS 2018 in der Kategorie „Produktionstechnik“ ausgezeichnet. Seit 2006 ehrt der Huber Verlag für Neue Medien einmal im Jahr besonders fortschrittliche Industrie-Produkte und -Lösungen mit dem Industriepreis in 14 verschiedenen Kategorien – von Antriebs- und Fluidtechnik, Forschung & Entwicklung über Mikrosystemtechnik bis Zulieferer.

50 Biegefolgen an einer Rohrlänge. Via USB, LAN (WLAN) und FTP hat der Anwender die Möglichkeit der einfachen Datensicherung sowie der Datenübertragung zur Maschine. Mit dem innovativen Automatik-Anschlag können selbst sonst schwierige Rohrgeometrien semi-automatisch in Länge (0,1mm) und Verdrehung (0,1°) auch in der Einzelteilproduktion positioniert werden. JU TEC ermöglicht so die kostengünstige Produktion mit der Präzision von vollgesteuerten Maschinen.



Was zählt ist der Fortschritt - Neuheit, Produktreife und Zukunftsorientierung - sowie der ökonomische, gesellschaftliche, ökologische und technologische Nutzen der eingereichten Lösungen. JU TEC ist seit 38 Jahren mit Leidenschaft im Maschinenbau tätig und bietet Biegetechnik und Systemlösungen auf höchstem Niveau - einsetzbar in nahezu allen Bereichen der Industrie und des Handwerks. Die Biegemaschinen überzeugen durch ausgereifte und innovative Technik, eine hohe Anwenderfreundlichkeit und erstklassige Qualität - handmade in Germany. Die prämierten Dornbiegemaschinen der Modellreihe 5000 verfügen über modernste SPS-Steuerungen mit Schnittstellen zu CAD und Berechnungsprogrammen. Der interne Speicher sichert 1000 Programmen für Biegewinkel, Längenmaß und Verdrehwinkel für bis

Bild: JU TEC Biegesysteme GmbH

Das Biegesystem 5000 als stationäre Variante wurde speziell für Sonderlösungen mit sehr großem Rohraufschub konzipiert, wie z.B. Dornträger mit Rohraufschub bis 13 Meter Länge.

Halle 5, Stand G20

Anzeige



DURIT

Premiere für Hardinite®

Aktuell zur Wire & Tube 2018 stellt DURIT eine innovative PVD-Beschichtung vor, die im Verschleißschutz neue Maßstäbe setzt. Da die meisten Werkzeuge im industriellen Produktionsprozess mit stetig wachsenden Anforderungen fertig werden müssen, ist dringend Abhilfe gefragt. So treten beispielsweise beim Umformen häufig Kaltaufschweißungen auf, die durch Reibung hervorgerufen werden und die Haltbarkeit von Werkzeugen stark beeinträchtigen. Um dieses Problem auf befriedigende Weise zu lösen, kommt jetzt das extrem harte Hardinite® mit Erfolg zum Einsatz.



Bild:
DURIT
Hartmetall

Die Voraussetzung für die nachhaltige Wirkung im Kampf gegen Verschleiß und Überbeanspruchung schafft eine Nanostruktur im Schichtaufbau, die dem Oberflächenfinish eine außerordentliche Widerstandskraft verleiht. Und das bei einer minimalen Schichtstärke von gerade einmal 2 bis 5 µm. Das neue Hardinite® erzielt in zahlreichen Anwendungsbereichen überzeugende Ergebnisse. Neben dem Einsatz in der Umformtechnik zählt unter anderem die Beschichtung von Druckgusswerkzeugen für Al und Mg-Legierungen dazu. Ebenso verlängern sich durch die Oberflächenbehandlung mit der leistungsstarken DURIT-Beschichtung die Standzeiten von Zerspanungswerkzeugen deutlich. Vor allem Werkzeugtypen, die für hochfeste Materialien mit über 50 HRC entwickelt wurden, sind dank der Zusatzbeschichtung wesentlich weniger verschleißanfällig. Darüber hinaus besitzt Hardinite® weitere nennenswerte Vorzüge wie hohe Temperaturbeständigkeit, enorme Zähigkeit und Härte sowie eine geringe Adhäsionsneigung, wodurch Beschädigungen durch Abrieb spürbar reduziert werden können.

Halle 9, Stand B34

Hegewald & Peschke Mess- und Prüftechnik GmbH

Torsionsprüfgerät Inspekt T-200H

Das Torsionsprüfgerät kommt in Wissenschaft, Forschung und Lehre, in Prüflaboren und in der fertigungsbegleitenden Produktionskontrolle zum Einsatz. Geprüft wird die Drehmomentbelastung von Proben aus verschiedenen Materialien bei statischen Tests.

Zu diesen Materialien zählen sowohl Kunststoffe, Verbundwerkstoffe, Schrauben, Gelenkwellen als auch Drähte, an denen Verwindversuche nach DIN ISO 7800 und ASTM A938 sowie Wechselverwindversuche nach DIN EN 2002-13 durchgeführt werden.



Das Torsionsprüfgerät kommt in Wissenschaft, Forschung und Lehre, in Prüflaboren und in der fertigungsbegleitenden Produktionskontrolle zum Einsatz.

Bild: Hegewald & Peschke Mess- und Prüftechnik GmbH

Maximales Drehmoment von 200Nm bei einer Verfahrgeschwindigkeit von 10U/min

Der Antrieb ist an der Festtraverse montiert und setzt sich aus einem Servomotor mit angeflanschem Planetengetriebe zusammen. Damit kann ein maximales Drehmoment von 200Nm bei einer Verfahrgeschwindigkeit von 10U/min realisiert werden. Die Fahrtraverse mit adaptierten Drehmomentaufnahme ist auf einer Führungsschiene montiert und kann manuell positioniert werden.

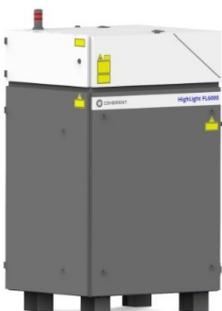
Die zu prüfende Probe wird zwischen Fest- und Fahrtraverse mittels zweier Dreibackenfutter eingespannt. Der Arbeitsraum ist durch eine Schutztür abgeschlossen. Diese wird mittels elektromagnetischer Zuhaltung bei laufendem Prüfbetrieb verriegelt.

Halle 13, Stand B13

ROFIN-SINAR Laser GmbH

Entdecken Sie unendliche Möglichkeiten beim Faserlaserschweißen

Vom 16.4. - 20.4.18 findet die TUBE in Düsseldorf statt. Damit öffnet eine der weltweit wichtigsten Fachmessen der Rohr- und rohrverarbeitenden Industrie ihre Tore und gibt Einblicke in die neuesten Fertigungstechnologien. In Halle 6/C31 wird Coherent|ROFIN seine neuesten Lösungen für das industrielle Laserschweißen von Rohren und Profilen vorstellen. Mit seinem umfangreichen Know-how auf dem Gebiet der Laser- und Prozesstechnologie ist das Unternehmen der ideale Partner für diese Art von Anwendungen. Ob Wärmetauscherrohre aus Edelstahl, Verbundrohre, hochseefeste Sonderrohre oder Führungsschienen – tagtäglich werden Tausende Kilometer von Rohren und Profilen mit den Coherent|ROFIN Lasersystemen geschweißt. **Halle 6, Stand C31**



HihtLight FL 6000

Bild: ROFIN-SINAR Laser GmbH

SMS group stellt Digitalisierung in den Mittelpunkt

Digitalisierung und Industrie 4.0 sind für uns zentrale Herausforderungen, die in den nächsten Jahren auch die Rohr- und Drahtindustrie tiefgreifend verändern werden.



Sensoren erzeugen Daten. Bei der Herstellung von Rohren, Draht und Stabstahl werden bis zu 5.000 Konturen pro Sekunde über Laserschnittsensoren ermittelt, aus denen bei laufender Produktion ein hochauflösendes 3D-Modell erzeugt wird.

Bild: SMS Group

Die SMS group stellt diese Themen in den Mittelpunkt des Messeauftritts bei der Tube & wire 2018. Wie die Digitalisierung die gesamte Wertschöpfungskette verändert und mehr Effizienz, Qualität und Flexibilität ermöglicht, beleuchtet die SMS group auf ihrem Stand aus verschiedenen Blickwinkeln.

Der erste Impuls, der von Digitalisierung und Industrie 4.0 ausgeht, betrifft die Konstruktion und die Fertigung der Maschinen und Komponenten zur Rohr- und Drahtherstellung selbst. Auf der Messe zeigt SMS group dies unter anderem am Beispiel eines mithilfe additiver Verfahren gefertigten Walzgerüsts für ein Kaltpilgerwalzwerk. Die Bauteilgeometrie eines bisher durch Zerspanung gefertigten Walzgerüsts wurde hinsichtlich der auftretenden Belastungen so optimiert, dass die Hubzahl und damit die Produktivität wesentlich erhöht werden können. Weitere Beispiele für Aktivitäten der SMS group im Wachstumsmarkt Additive Manufacturing, die auf der Messe gezeigt werden, sind das Kompetenzzentrum für 3D-Druck, sowie 3D-gedruckte Komponenten. **Halle 7a, Stand B03/B04**

Keyence Deutschland GmbH

3D-Messungen in Sekunden

KEYENCE präsentiert auf der „wire 2018“ sein 3D-Profilometer, welches in die Modellreihe VR-3000 eingegliedert ist. Dieses verfügt über eine automatische Inspektionsfunktion, welche eine einfache und benutzerunabhängige Prüfung von 3D-Formen in Sekunden erlaubt. Zudem können Profilschnitte und Oberflächen mit CAD-Daten verglichen werden.

Sie können nun schnell, einfach und präzise Unterschiede visualisieren. Die Oberflächenformen werden komplett in 3D erfasst und schwanken dabei nicht in Abhängigkeit vom Benutzer. Bei baugleichen Messobjekten werden die Abweichungen, genauer gesagt die identischen Punkte, geprüft und visualisiert.

Darüber hinaus können mithilfe der sogenannten Stapelanalyse identische Messungen, wie Profil, Querschnitt, Volumen, Fläche, Ebenheit und Rauheit, an mehreren baugleichen Messobjekten gebündelt durchgeführt werden. So sparen Sie sich die zeitintensive Einzelprüfung Ihrer Messobjekte bei gleicher Messaufgabe. Im Anschluss können Sie die erfassten 3D-Daten in Ihr CAD-Programm importieren.

Die weiterführenden Funktionen des 3D-Profilometers lassen sich zusätzlich in einem großflächigen Bereich von bis zu 200 mm x 100 mm einsetzen. Auf diese Art und Weise lassen sich auch große Messobjekte unter Zuhilfenahme von Toleranzgrenzen auf OK/n.i.O. bewerten. **Halle 13, Stand D23**



Bild:
Keyence Deutschland GmbH

Anzeige

Informieren Sie sich bereits heute
über **PRODUKTNEUHEITEN**
VON MORGEN

messe**kompakt**.de

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

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

FOLLOW
ME

CUTTING WORLD 2018 | Control 2018 | MOTEK 2018
LASYS 2018 | Stanztec 2018 | automatica 2018 | AMB 2018
SENSOR+TEST 2018 | ALUMINIUM 2018 | EuroBLECH 2018

