

## Vorsichtig optimistisch

Das erlebt man auch selten: eine Messe, auf der niemand jammert. Etwa 150 Aussteller hatten wir auf der Blechexpo besucht, und alle waren mehr oder weniger zufrieden. Kein Einziger zeigte sich enttäuscht – allerdings auch niemand euphorisch. Nun könnte man mit Karl Kraus sagen: „Wenn die Sonne ... tief steht, werfen auch Zwerge lange Schatten.“ Doch so war es nicht: Zwar waren die Erwartungen vor der Messe gedämpft, doch konnte man die seit einigen Monaten herrschende Aufbruchsstimmung auch, wie zeitgleich in Frankfurt und zuvor in Essen, in Stuttgart spüren – ein sehr versöhnlicher Ausklang eines äußerst schwierigen Jahres.

Äußerst schwierig wird für die meisten Maschinenbauer auch noch das erste Quartal 2010 werden, denn erst danach dürfte wieder nennenswert Geld in die fast leeren Kassen der Unternehmen strömen. Um so wichtiger ist es, jetzt massiv in die Öffentlichkeit, sprich Fachpresse, zu gehen. **bbr** kommt Mitte Februar mit einem Rückblick auf die Messe und einer Vorschau auf die ersten Neuheiten des kommenden Jahres.

## THEMEN

### UMFORMTECHNIK

#### Pressen für den Alltag

Es muss nicht immer Auto sein. Auch ein Blick in andere Branchen lohnt sich. So benötigt man Pressen auch für einfachere Gebrauchsgegenstände, etwa Senftuben, Feuerlöschkörper, Backröhren oder Heizkörperbleche.



### RICHTTECHNIK

#### Zentrale Position

Irgendwo zwischen Coil-Haspel und Umformanlage steht eine Richtmaschine – mit Auswirkungen auf die gesamte Prozesskette Blech. Besonders hoch- und höchstfeste Bleche sind eine gewaltige Herausforderung.

### SCHNEIDEN, STANZEN, AUSKLINKEN

#### Volles Programm

Sind Ausklinkmaschinen noch zeitgemäß? Wenn sie flexibel einsetzbar sind, also für verschiedene Materialien und Größen geeignet sind, gar noch andere Technologien beherrschen, schon.

### SCHWERPUNKT LASER

#### Eine Quelle für zwei

Kombimaschinen können zwar vieles, was auf getrennten Anlagen gar nicht oder nicht so gut geht, aber sie haben einen Nachteil: Ein Teil der Maschine ist immer unproduktiv. Eine bessere Ausnutzung erhält man, wenn die Laserquelle einer Kombimaschine auch einer Roboterzelle zur Verfügung steht.

#### Klein und leicht – groß und universell

CO<sub>2</sub>-Laser der unteren Leistungsklasse (100 bis 600 W) sind so kompakt und leicht, dass sie problemlos direkt auf einen Roboterarm montiert werden können, etwa um Dünnblech zu schneiden. Für Leistungen im KW-Bereich stehen beispielsweise stationäre Slab-Laser zur Verfügung, deren Energie per Lichtleitfaser an den ‚Arbeitsplatz‘ gelangt.

## FOKUS FÜGEN UND TRENNEN

### Was sich ewig bindet

Dass es – so kurz nach der internationalen Leitmesse – in Stuttgart keine sensationellen Neuheiten auf dem Gebiet Schweißen und Schneiden zu sehen gab, dürfte niemanden so richtig überrascht haben. Doch die Schweißspezialisten sorgten dafür, dass man auch die Schweisstechnik nicht übersehen konnte.

### Präzisionsarbeit für Seilbahnen und Lifte

Ein Lifthersteller profitiert vom weltweiten Boom des Berg- und Wintersporttourismus und baut seine Kapazitäten weiter aus. Er profitiert aber auch von der deutlich gesteigerten Produktivität eines neuen Plasmaschneidsystems.



### Entspannungsmassage

Mit der Entspannung geschweißter Werkstücke durch Vibration können Unternehmen mehrere Millionen Kilowatt kostbarer Energie einsparen, Zeit gewinnen, Geld sparen und die Umwelt schonen.

### Volle Mobilität

Für Produktions- und Wartungsarbeiten, den Reparaturservice, das Recycling und Entsorgen unbrauchbarer Maschinen und Anlagen oder das Um- und Aufrüsten veralteter Technik – stets ist das Demontieren und Trennen von Blechen ein wesentlicher Arbeitsschritt. Auch auf Gerüsten und unter Baustellenbedingungen ist

möglichst mobiles, handliches Trennwerkzeug gefragt. Schwere Geräte und sperrige Schläuche sind da hinderlich. Aber es geht auch ohne.

### OBERFLÄCHEN UND KANTEN

#### Fakten statt Halbwahrheiten

Um kaum ein anderes Verfahren ranken so viele Märchen und Halbwahrheiten wie um den mehr als 250 Jahre alten Korrosionsschutz durch Feuerverzinken. Ein Wissens-Update.

#### Auch wenn's eng wird

Ob Verschleißschutz, Reparatur, Reinigung, Korrosionsschutz oder Funktionserweiterung – behandelte Oberflächen machen Bauteile beständiger, Prozesse wirtschaftlicher und Produkte wettbewerbsfähiger. Man muss sie aber auch erreichen. Hilfreich ist eine ab 26 mm Durchmesser einsetzbare Innenbearbeitungsoptik zum Laser-Auftragsschweißen.

#### Aus 2 mach 1

Einwandfrei verrundete Blechkanten und Zugschnitte ohne Spritzer und Anhaftungen sind oft ein Muss. Bislang wurden hierfür meist zwei Maschinen eingesetzt: eine zum Entgraten und Entfernen der Spritzer und eine für die Verrundung der Kanten. Seit kurzem wird beides von einer Maschine erledigt.

#### In einem Durchgang

Eine Schlackenentfernungsmaschine entfernt in einem Durchlauf die beim Autogen- und Plasmaschneiden entstehenden Schlackenanhänge und entgratet und verrundet außerdem alle scharfen Kanten auf beiden Blechteilseiten. Neben der Produktivitätserhöhung bietet die Kombination der drei Verfahren eine zuverlässig hohe Qualität der Teilebearbeitung und nicht zuletzt eine signifikante Verbesserung der Arbeitsbedingungen.

**Neben dieser Ausgabe finden Sie bbr auf unserer Homepage unter: [www.bbr.de](http://www.bbr.de)**