

# NEUHEITEN 2009

**Blech***expo*



Seite 2–8

**Schweisstec**



Seite 9–11



# NEUHEITEN BLECHEXPO

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>A</b>								
Adler	Adler AG	1	1601	POS-Säule, POI-Säule	Auf Wunsch mit Helligkeits- und Bewegungssensor.	Mit integriertem „Spionspiegel“, optionale Sonnenlichttauglichkeit, mit PC oder Digital Signage Player, auf Wunsch mit Touch-Screen.	Tomislav Jurcevic, Vertriebsleiter, während der gesamten Blechexpo.	
ASCO	ASCO DATA GmbH	1	1308	Logistikoptimierung für den Teilefluss rund ums Schneiden und Biegen für manuelle und automatisierte Entnahme, Optimierte Schalenfertigung	Coilfertigung, Schneiden im Dickblechbereich, Pratzentobereich automatisch nutzen, Etikettendruck, SQL-Datenbank, Ähnliche Teile, Multinest.	NC-Simulation zum Remote Control Interface, Automatisierte Steuerung und Rückmeldung von der Maschine, gesteuerte Handentnahme.	Andreas Meier, GF, 3.12., 14.00–16.00 Uhr	
Astor	Astor Berning GmbH & Co. KG	4	4400	Stanzmöglichkeiten; Teile bis Durchmesser 100, Materialdicke 0,1–1,0 mm		Schnellläuferpresse, Oberflächenbehandlung; Verzinken, Mattieren, Entfetten, Montagemöglichkeiten.	Technische Rückfragen; Klaus Rademacher	
<b>B</b>								
Blain	Blain Hydraulics GmbH	1	1213	Kompakte Presse für Stanz-, Abkant- und Einpressarbeiten		Kompaktes und multifunktionales Design, variabel einsetzbar. Als handbetriebene und hydraulische Version erhältlich.	Jochen Greiner, Prokurist	
Brankamp	Dr.-Ing. K. Brankamp Prozess-Automation GmbH	4	4100	Stanzbutzenerkennung Factory Net = Sinnvolle Vernetzung der Fertigung	Stanzbutzenerkennung auch für Hochleistungsstanzen bis zu 2500 Hub.	Stanzbutzenerkennung – Selbst ein Streifen Tesafilm auf einem Blech wird erkannt.	Bernd Tapaß, Sales & Engineering; 01.12 bis 04.12.2009	
BRUDERER	M. E. Bruderer AG	4	4313	Der neue Hochleistungs-Stanzautomat von KYORI bietet standardmässig einen vollautomatischen Hubwechsel. Höchste Genauigkeit kombiniert mit grosser Flexibilität.	VAMCO Servo-Vorschub als Nachrüstungspaket zur Steigerung der Produktivität älterer Stanzautomaten. Automatisierung und Steigerung der Produktivität für wenig Geld!	KYORI Stanzautomat mit perfekter dynamischer und thermischer Genauigkeit für beste Teilqualität. Keine manuellen Korrekturen vom Stösselschliessmaß notwendig!	Daniel Troxler, Leiter Marketing & Vertrieb; 1.12. – 4.12.2009, 09.00 – 18.00 Uhr	Presse ist jederzeit willkommen für praktische Vorführung

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>D</b>								
DPE	Diehl Power Electronic SAS	4	4111	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hochgeschwindigkeits-Zinnabscheidung</li> <li>- Zinnbeschichtung: Aufschmelzverfahren, matt, glänzend und seidenmatt</li> <li>- Aufgeschmolzenes Zinn auf IC-Trägern</li> <li>- Selektive Galvanotechnik (1 mm<sup>2</sup>)</li> <li>- Selektives Vernickeln</li> <li>- Beschichtung für Drahtbondverfahren</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>= G17-Spot auf großem Band</li> <li>- Steuerung des Drahtbondverfahrens für schwere Drähte</li> <li>- Ätzen auf Stahl und Kupfer</li> <li>- Selektives Versilbern auf Messing</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rolle-zu-Rolle-Prozess für das Galvanisieren von Au, Pd, Ni, NiP, Cu, Ag und Sn:</li> <li>- Ni-phosphorhaltig für Drahtbondverfahren. Galvanisieren ist selektiv pro Bahn, oder komplett.</li> <li>- Nickel: für Hartlötten und Drahtbondverfahren. Galvanisieren ist komplett, oder selektiv mit einer oder mehreren Bahnen</li> <li>- Zinnbeschichtung kann selektives Tauchbeschichten, selektive Bahn(en) oder komplett sein.</li> <li>- Gold: hart oder weich, tauchbeschichtet, in Bahnen beschichtet, selektiv oder komplett</li> <li>- Silber: glänzend oder seidenmatt, tauchbeschichtet, in Bahnen beschichtet, selektiv oder komplett</li> <li>- Bandmaße: bis zu 3 mm dick und 230 mm breit</li> <li>- Längstrennung vom komplett oder selektiv beschichteten Bandmaterial</li> <li>- Zuschneiden</li> <li>- Hohe Umweltstandards</li> </ul>	Mehdi El Amri, Vertriebsleiter	
<b>E</b>								
EHRT	EHRT Maschinenbau GmbH	3	3405	Stanzmaschine „Holecut 40-4 Solution“	Biegemaschine „EB 20 CNC“	Wirtschaftliche Herstellung von Kupferschienen jetzt auch für kleinere Produktionsvolumen.	Richard Neuhoff, Vertriebsleiter	Nach Absprache unter: 0173-939 1680
<b>F</b>								
FEIN	C. & E. FEIN GmbH	6	6100	FEIN Edelstahlprogramm: Elektrowerkzeuge und abgestimmte Zubehör-Sets für die Bearbeitung von Edelstahloberflächen in Industrie und Handwerk.			Rabea Mangold, PR	
<b>G</b>								
Göcke	Göcke GmbH & Co. KG	4	4310			Laserschweissanlage für Bleche bis 20 m x 4 m; Laserschneidanlagen bis 25 m x 3,5 m; Feinstrahlplasmaanlagen bis 25 m x 5 m; Abkantmöglichkeit bis 20 m.	Über die ganze Messe hinweg sind kompetente Firmenvertreter anwesend.	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
Goudsmit	Goudsmit Magnetic Systems BV	6	6415		Der erneute MagVacu® Combigripper ist ein konventionelles Vakuum-Hebesystem mit Magnetkraft. Dies verdoppelt die Haftung und die Roboter können sich viel schneller bewegen. Die höhere Aktionsgeschwindigkeit der Roboter bedeutet eine Verkürzung der Produktionszeit und damit Zeitgewinn beim Produktionsprozess, z. B. bei der metallverarbeitenden und Automobilindustrie.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Integriertes System; verdoppelt die Haftung</li> <li>– Hebt Stahl, Aluminium und rostfreien Stahl bis zu einer Dicke von 12 mm</li> <li>– Keine Umstellung notwendig</li> <li>– Roboter können sich viel schneller bewegen -&gt; Verkürzung der Produktionszeit</li> </ul>	Gert Lunenburg	Auf dem Messestand, nicht Offiziell.
GWF	GWF Mengele GmbH	3	3520		WELTNEUHEIT!!! – GWF Mengele macht es möglich an Gesenkbiegepressen bis zu SECHS Werkzeuge automatisch abzurufen, zu positionieren und zu spannen.		Thomas Bohnacker, Geschäftsführer; 1.12. – 4.12.09, 9.00 – 18.00 Uhr	
<b>H</b>								
Heller	Walter Heller GmbH	5	5217		Wir stellen aus: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Schweißwerkzeuge für Punkt- und Buckelschweißen</li> <li>– Rollennahtschweißkopf</li> <li>– Mikrorollennahtschweißkopf</li> <li>– Messgeräte für Kraft und Strom</li> </ul>	Wir sind Ihr Partner von der Idee bis zum fertigen Werkzeug bzw. Maschine im Bereich der Widerstandsschweißtechnik. Als Sondermaschinenbauer entwickeln, konstruieren und bauen wir für Sie vom Werkzeug bis zur kompletten Anlage. Neben dem Sondermaschinenbau sind wir Vollsortimenter im Bereich Widerstandsschweißtechnik. Im Standardmaschinenbereich vertreiben wir seit 1982 die Produkte der Firma TECNA, Italien. Als weiteren Service bieten wir Ihnen Maschinenüberholungen und Reparaturen für alle Fabrikate, Wartung Ihrer Maschine, Schulungen etc.	Gerd Maurer, GF	
Hilma	Hilma-Römheld GmbH	4	4115	Schwerpunkt „Produktivitätsgewinn bei Kleinserien: kurze Rüstzeiten durch schnellen Werkzeugwechsel“	Einfache und kostengünstige Spannelemente, die leicht nachrüstbar sind und sich schnell amortisieren.	Magnetspannplatte im Einsatz auf einer 125 Tonnen Servopresse.	Andreas Reich, Vertriebsmanager Werkzeugspannsysteme	1.–4.12. am Messestand

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
Hitachi	Hitachi Power Tools Europe GmbH	6	6502	<p>Elektronik-Einhand-Winkelschleifer G 13VA 1.500 Watt, 125 mm Ø Scheiben, mit Anlaufstrombegrenzung, Konstantelektronik und elektronischem Überlastschutz.</p> <p>WELTNEUHEIT: WH 14DBL 14,4V Akku-Schlagschrauber mit 3,0 Ah Li-Ion Akku. Neuer, patentierter bürstenloser Hochleistungsmotor, dadurch 30 % längere Arbeitsleistung mit einer Akku-Ladung.</p> <p>G 18DL (3.0L) Akku-Einhand-Winkelschleifer mit 18V und 3,0Ah Li-Ion. Das ideale Zweitgerät für Arbeiten im Metallbereich. Ob Schruppen oder Trennen, hier ist genügend Power vorhanden.</p> <p>HITACHI Li-Ion Akku Basic Line. Kompatibel, wirtschaftlich und Individuell sind die Schlagworte dieser neu geschaffenen Produktreihe auf dem Akku-Sektor.</p>	<p>WH 10DFL(1.5L) Akku-Bohrschrauber 10,8V 1,5 Ah, ist eine Weiterentwicklung innerhalb der neuen 10,8V Serie die auf dem Markt von großer Wichtigkeit sein wird.</p>	<p>Mit Kick-Back-Stopp-Sicherung, Wiederanlaufsicherung nach Stromausfall, werkzeugloses Verstellen der Schutzhaube, Antivibrations-Zusatzhandgriff.</p> <p>Einstellbare Leistung sowie Kontrolle über das integrierte Schaltboard im Gehäusesockel. Einzel- und Dauer Schlag 8-fach fest einstellbar.</p> <p>Kompakter, leichter aber starker Akku-Bohrschrauber mit einem Drehmoment von 22/34 Nm weich/hart. Die ideale Maschine für viele täglich vorkommende Anwendungsbereiche.</p> <p>Spindelarretierung für schnellen und sicheren Scheibenwechsel, eine niedrige Bauhöhe sowie von Außen wechselbare Kohlebürsten sind nur ein paar Highlights dieser Produktreihe.</p> <p>Einzelgeräte ohne Akku, Ladegerät oder Koffer, frei nach dem Motto warum mehr bezahlen als nötig. Man wählt das Basic-Gerät und stellt sich individuell seine Maschine zusammen.</p>	Agatha Punde; Mo-Fr 9.00–17.00 Uhr	
<b>K</b>								
KMB	KMB Blechbearbeitung GmbH	6	6317			Display in Blech, Komplette Baugruppen aus Blechen und Röhren inkl. Schweißen, Montage und Pulverbeschichtung.	Thomas Petermann, technischer Vertriebsleiter	
<b>L</b>								
Lankhorst	Lankhorst Mouldings bv	6	6223	Lankhorst Mouldings präsentiert eine neue Variante des höchst erfolgreichen RollStop-Systems auf der Blechexpo. Der neue RollStop 40 ist eine vereinfachte Version der bestehenden Bauweise und ist die ideale Lösung für kleine, leichte Coils.	Das KLP RollStop-System bietet vollständige Lagerflexibilität, erhöhte Sicherheit, reduzierte Beschädigung, einfache Installation und bessere wirtschaftliche Lösungen. Stapeln bis zu drei Ebenen ist erlaubt.	Eine aktualisierte Version des bekannten RollCradle wurde auch entwickelt. Er ist mit Einkerbungen ausgestattet, und passt daher auf verstärkte, RollStop-ähnlichen Schienen. Nur zwei RollCradles pro Coil sind notwendig, und Stapeln bis zu zwei Ebenen ist erlaubt.	Cora Vlieger, Marketing & Kommunikation, + 31 (0)515 487 677	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
lbi	lbi oil free division GmbH	4	4206	Spezierschmierstoffe für die Metallumformung.	Umformung mit ölfreien Schmierstoff, dadurch kein Waschen mehr, direkt Schweißen, Lackieren, Löten, Lasern und Montieren.	Umformleistung wie chlorhaltige Öle.	Johannes Lülsdorf, GF	
Leifeld	Leifeld Metal Spinning GmbH	4	4308		Die erfolgreiche PNC 100er Baureihe wird nach über einem Jahrzehnt von der neuen Generation, der PNC 200er Baureihe mit kombinierter PNC/CNC Steuerung, abgelöst.	Mit der ST 650 H 9100 präsentiert Leifeld Metal Spinning die größte Drückwalzmaschine der Welt, die hochpräzise über 13 Meter Rohr abstrecken kann.	Melanie Harke, Marketing	
<b>M</b>								
Michelfelder	Michelfelder Edelstahltechnik GmbH	3	3304-1	1) Systemeering: Engineering für Systemlösungen mit integriertem Konstruktionsservice und Fertigungsprozessen nach TPM 2) Laserschweißen von HighTech Titanrohren	1) Strahlfänger: autom. Modul für versprühungsfreie Innenseiten beim Rohr-Lasern (Lohnleistung) 2) Laserschweißen gepulst, für dünnwandige Sonderprofile aus Sonderwerkstoffen	1) Blechbearbeitung: Laserschneiden und -schweißen (2D/3D), Rohr-Lasern, WIG-Roboterschweißen 2) Konstruktionsservice: Re-Design und Kostenoptimierung best. Produkte	Karl-Heinz Hezel, Vertriebsleitung; An allen Messtagen zu unterschiedlichen Zeiten verfügbar.	Keine geplant!
Multi-Star	Multi-Star Gurol-Etzbach GmbH & Co. KG	6	6000	Lösemittelfreie Entfettung für alle Oberflächen. Geruchlos und vollständig biologisch abbaubar.			Schoon, Focko Außendienstler der Fa. Multi-Star	
<b>O</b>								
oelheld	oelheld GmbH	4	4508	DiaPress NSU erfüllt die Anforderungen bei kinematischen Viskositäten von bis zu 100 mm <sup>2</sup> /s bei 40 Grad Verdampfen ohne Rückstandsbildung ca. 320 Grad.		DiaPress und DiaCut sind chlor- und schwermetallfreie Hochleistungsschmierstoffe für Stanz- und Umformprozesse jedes Schwierigkeitsgrades.	Martin Jäckle, Technischer Verkauf	Am Messestand
OSBORN, <i>Mitaussteller: LIPPERT</i>	OSBORN International GmbH <i>Mitaussteller: Lippert Unipol GmbH</i>	5	5215	Lippryll SLT Tellerbürste		Bearbeitung von Blechteilen nach dem Stanzen, sowie Laser- und Wasserstrahlschneiden; Reproduzierbare Kantenverrundung; Homogenes Oberflächenergebnis; Hohe Standzeit.	Werner Weber, Werbeleiter	
<b>P</b>								
Placke	Placke GmbH	1	1403	Hydraulische EQPB Tischpresse 6,2t x 285 mm Das Modell Mini – die maximale Lösung – geringer Energieverbrauch – universell einsetzbar – funktionell einfach	Hydraulische EQPB Gesenkbiegepresse 30t x 1020 mm – ergonomisch überarbeitet – verbesserte Energieeffizienz – überarbeitetes Sicherheitssystem Pilz PSEnvip	Hydraulische HQPB Gesenkbiegepresse. Voll automatisierte Biegezone mit der möglichen Anbindung an ein Warenwirtschaftssystem.	Dipl.-Ing. (FH) Carsten Placke (nach Absprache)	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>R</b>								
RAS	RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH	1	1703	Das RAS MiniBendCenter ist das weltweit erste Biegezentrum für Kleinteile. Es führt zu niedrigen Stückkosten und einem produktiven Quantensprung!		Was erfolgt automatisch? Alles! Rüsten. Zuführen, Ausrichten und Positionieren der Platinen. Biegen nach oben und unten. Ausschleusen der Fertigteile.	Willy Stahl, Geschäftsführer	
RASI	RASI Maschinenbau GmbH	3	3207	Auro-Mess – Weltneuheit für das Dornbiegen. Keine teuren Biegeversuche und kein teures Probematerial mehr, um bei unbekanntem Biegematerial, neuer Rohrcharge oder einer neuen Biegeteilgeometrie ein richtiges und passendes Biegeteil herzustellen!			Heinrich Rapp, Geschäftsführer	
Roland	Roland Electronic GmbH	8	8111	Berührungslos funktionierende Härtekontrolle induktiv gehärteter Teile – kostengünstige Lösung, leicht zu bedienen.			Herr Wilms, Geschäftsführer	
<b>S</b>								
SMS Stahl Metall Service	Stahl-Metall-Service GmbH	6	6222	Neubau: modernstes Stahl-Service-Center im Karlsruher Rheinhafen. Produktionsbeginn März 2008	Verbesserte Infrastruktur mit z. B. eigener Schiffsentladung. Neue Längs- und Querteilkonzepte. Optimierte Produktions- und Verfahrensabläufe.	4 Coilkräne á 30t, Anlagenbestückung bis max. 30t; 2 Längsteilanlagen, 2 Ungerer Querteilanlagen; 3 Richtkassetten; Coilprüfungen Zwick-Roell	Tanja Britzen-Burgemeister, Assistentin der Geschäftsführung; 7.00-16.30 Uhr	
SUHNER	Otto Suhner GmbH	5	5218	UKC 3-R. Spezialschleifer für die Bearbeitung schwer zugänglicher Kehlnähte. Ideal für die Edelstahlbearbeitung.		Dank Leichtbauweise und „Langhals“ aus Aluminium ist das Gerät mit 3kg angenehm handlich. 500 Watt Leistung regelbarer Drehzahl von 1400–3300 min-1.	Alfred Hüttenberger, ADM, Standleitung; Täglich, 14.00 – 14.20	UKC 3-R: täglich 14:00 – 14:20 Uhr am Messestand.
Sundwiger	Sundwiger Messingwerk GmbH & Co. KG	4	4111	Ökobronze BB05xi – neue Kupferlegierung – Werkstoffeigenschaften vergleichbar mit CuFe2P – Mehrwert: einfaches Recycling, sogar wenn bereits verzinkt.		Ökobronze (Bänder aus Kupfer- und Kupferlegierungen) zur hohen Umweltschonung	Ralf Hojda, Leiter Technisches Marketing	
<b>T</b>								
TOX	TOX PRESSO-TECHNIK GmbH & CO. KG	5	5412	Vollstanznieten als rationelle Verbindungstechnik für Bleche.	Pneumohydraulischer Zylinder als kostengünstiger, einfacher Antrieb für Kraft-/Weg-Abläufe.	Die komplette Palette an Blechverbindungsverfahren für den ressourcenschonenden Leichtbau.	Herr Dr. H. Dohrmann, Vertriebsleiter; Herr. W. Laux, Pressestelle	01.+ 02.12.2009 am Messestand

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
Transcat	Transcat Kunststofftechnik GmbH	1	1500	CalCard RESULT – Datenbank für Werkzeug-Kalkulation	Erweiterung 3D-Analyse in Magics CalCard – Trennung für Formen und Stanz-/Biegewerkzeuge	Kalkulation von Werkzeug- und Bauteilkosten auf Basis von 3D-Daten.	Michael Wilmsen, Geschäftsführer; 01.12. – 04.12.2009	
Transfluid	transfluid Maschinenbau GmbH	3	3216	Rohre spanlos trennen bis Rohr-Ø 28x3mm, optional mit Zuführung und Ausschleusung	Optimierung von Fertigungsprozessen in der Rohrbearbeitung.		Stefanie Flaeper, Geschäftsführerin; ab 14.00 Uhr	
<b>W</b>								
WEBER	Hans Weber Maschinenfabrik GmbH	1	1400-1	Weber i-Touch – Ermöglicht die Bedienung der Maschinen auch mit Handschuhen .	WEBER-DR – „double rotation“ Kantenverrunden mit Planetenkopftechnik WEBER-STC – Schleifen mit Bolzenschleifbalken		Georg Weber, Geschäftsführer; am 03.12.09, 9.30 – 10.00 Uhr auf dem Messestand	
Werth	Werth Messtechnik GmbH	3	3202		Werth FlatScope – Hochwertiger Matrixscanner für automatische 2D-Messungen im Werkstattbereich.	Im Raster-scanning-Modus wird innerhalb kürzester Zeit der gesamte Messbereich eingescannt.	Harald Huttenlau; 01.12.–04.12.09, Di.–Do. 9-18 Uhr; Freitag 9–17 Uhr	Thema: Werth Produktneuheiten; täglich an unserem Messestand.
Wickeder	Wickeder Westfalenstahl GmbH	6	6304	WINOX: Plattierverbund Edelstahl – Stahl – Edelstahl		Höherfestes Kaltband; Plattierte Werkstoffe für Bipolarplatten in Brennstoffzellen.	Gaia Schleifer, Marketing Manager, 1.12.2009, 9–18 Uhr; 4.12.2009, 9–17 Uhr	
Wuppermann	Wuppermann Rohrtechnik GmbH	3	3408	Patentiertes Fertigungsverfahren, Blechumformung über Sondermaschine, individuelle Anwendung in zahlreichen Branchen.	In Planung: flexible Werkzeugausführung über Kanttechnik.	Höchste Steifigkeit in der Kantung, Ausklinken und Schweißen entfällt, variable Dimensionierung, für alle metallischen Werkstoffe, Dickenbereich 0,5 – 3 mm	Roland Otto, Vertriebleiter wtec; 01. – 04.12.2009)	
<b>Z</b>								
ZIMK	ZIMK GmbH – Zehdenick Innovative Metall- und Kunststofftechnik	4	4111	Komponenten zur Batteriekontaktierung in Elektrofahrzeugen.	Lösungen für 8-Gang-Automatikgetriebe.	Präzisions Stanz- und Kunststoffteile und Hybridteile für die Automobil- und Elektronikindustrie, Telekommunikation und Medizintechnik.	Jens Klein, Geschäftsführung Vertrieb	



# NEUHEITEN Schweisstec

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>B</b>								
basi	basi Schöberl GmbH & Co. KG	5	5219		Schweiß-, Laser-, Labor- oder Prüfgase. Als Hersteller können wir sämtliche Gase und ihre Gemische in kürzester Zeit herstellen und liefern.	Von Druckgasdosen bis zum Flüssigtank, von Verrohrungen bis zur Mischanlage. Wir sehen es als Aufgabe das Vertrauen unserer Kunden täglich zu bestätigen.		
<b>C</b>								
Cloos	Carl Cloos Schweißtechnik GmbH	5	5306	Automatisierungskonzept QIROX®, Modular aufgebaute, synergiegesteuerte Schweißgeräteserien QINEO®.	Hochleistungsprozess Rapid-Weld – unerreicht wirtschaftlich im Eindrahtbereich.	MSG-Engspalttechnik mit Industrieroboter, Inverterschweißgerät QINEO® TRONIC von 350 – 600 A	Christina Cloos, Öffentlichkeitsarbeit	Täglich auf dem Messestand.
<b>G</b>								
GERIMA	ALME-GERIMA GmbH	5	5116	Mobile Kantenfräsmaschine zum Fasen oder Verrunden von geraden Kanten, Konturen, Bohrungen mit Fräser Schnellwechselsystem zum einfachen Wechseln der Fräsköpfe für Fasen-Winkel von 10–80° und Radien von 2-15mm.		Neue spezielle federnde Kupplung für höhere Fräsleistung bei weniger Vibration und Verschleiß, internationales Patent angemeldet.	Dipl.-Ing. Stephan Rieth, geschäftsführender Gesellschafter	Vorführungen und Infos am Messestand zu jeder Zeit möglich, möglichst jedoch nicht in den Stoßzeiten.
<b>I</b>								
IWE	IWE Innovativer Werkstoffeinsatz GmbH & Co. KG	5	5209	Werkzeugvorsatz zum Rührreißschweißen an Fräsmaschinen für Aluminium-Bleche von 0,5 – 2,5 mm Stärke.		Einfache und kostensparende Herstellung von Stoß- und Überlappungsschweißnähte an Aluminiumbleche und Aluminiumprofile in hoher Qualität an Fräsmaschinen.	Norbert Meyer; Dieter Lange, Geschäftsführung; 01.–04.12.2009, 9.00 bis 18.00 Uhr	Schweisstec-Ausstellerforum 01.12.2009, 12.30 Uhr
<b>L</b>								
LORCH	LORCH Schweißtechnik GmbH	5	5214	Lorch präsentiert auf der Schweisstec seine MIG-MAG-Verfahrensinnovationen SpeedPulse, SpeedArc und SpeedUp. Für mehr Produktivität beim Schweißen.	Erweiterung des Automations-Baukasten mit den Drehtischen Turn 300, Turn 500 für Rundnähte und Vorstellung der neuen Längsnahtlösung.	Weitere Highlights sind die neuen, mobilen WIG-Inverter der T-Serie mit 250 und 300 Ampere, sowie die neue MICOR-Leistungsteil-Technologie der Handy 200.	Andreas Rimböck, Leitung Marketing; Michael Kosziollek, Projektmanager Marketing	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Pressetreffs
<b>M</b>								
MOTOMAN	MOTOMAN robotec GmbH	5	5512	MOTOMAN-VA1400: Weltweit der erste Industrieroboter im Sektor Lichtbogenschweißen mit 7 angesteuerten Achsen. Er verfügt über hochgradige Bewegungsfreiheit, auch in engsten Arbeitsräumen.	Der DX100-Controller koordiniert bis zu 72 Achsen (8 Roboter) vollsynchron, gewährleistet eine größere Sensibilität für Roboter-Störkonturen und eine sichere Kollisionserkennung.	Die erweiterten Steuerungsfunktionen der DX100 nutzen die „Sigma V“-Motortechnologie von Yaskawa, wodurch Beschleunigungscharakteristika optimiert und Zykluszeiten reduziert werden.	Marion Reisert, Marketing/PR/Communications	
<b>P</b>								
Panasonic	Panasonic Industrial Europe GmbH	5	5210	Roboter TAWERS Doppeldrahtvorschubsystem mit Werkzeugwechselsystem, TAWERS AC-MIG mit Servo-Pull Schweißbrenner.	TAWERS HEAT, Schweißprozess mit verbesserter Energiebilanz, TAWERS AC-MIG für das Aluminiumschweißen.	Roboter Live-Schweiß-Vorführungen: TAWERS HEAT, TAWERS AC-MIG, TAWERS ARC und Touch Sensoren, Roboter Twin System mit 2 TB-1400 Hollow Wrist Roboter.	Stefan Klein, Leiter Roboter- und Schweißsysteme Europe; 02.12.09, 10 – 11 Uhr	
<b>R</b>								
Rehm	REHM GmbH & Co. KG	5	5208	AUTOMATION.SYSTEMS Automatisierungsprogramm mit aufeinander abgestimmten Komponenten, von Schweißdrehtischen und Kaltdrahtvorschubgeräten bis hin zu Schweißroboterzellen.	BOOSTER.PRO 250/320 – Erweiterung der BOOSTER.PRO-Elektrodeninverterserie; neu als 250 und 320 Version mit integrierter Bi-Power Invertertechnologie und 60 % ED.	Ultra-effiziente Inverterbaureihe INVERTIG.PRO mit Bi-Power Invertertechnologie und 100 % ED – jetzt mit neuer Bedienvariante.	Werner Essich, Marketing Manager, 1. – 4.12.09, 9–17 Uhr	
<b>T</b>								
Tecfast	Tecfast Verbindungssysteme GmbH	5	5120-3	Blindnietmutter TECNUTflex – Sie suchen eine Blindnietmutter für verschiedene Werkstoffkombinationen? Wir haben die Lösung: Unsere neue Produktfamilie TECNUTflex mit Bohrungen im Schaftbereich. Die Anzahl und die Verteilung sind ein Qualitätsmerkmal. Die daraus resultierende vorbestimmte Verformung ergibt neue, konstruktive Möglichkeiten. Die falsche Blindnietmutter in falsche Materialstärke setzen fällt mit unserer neuen Generation weg! Unsere TECNUTvario ersetzt bis zu drei Typen der bisherigen Standardausführungen. Mit unserer TECNUTsystem haben wir die Möglichkeit die Bohrungen individuell anzuordnen und können Ihnen durch Änderung von Schaft-/Gewindelängen und der Kopfabmessungen eine maßgeschneiderte Lösung bieten. Die TECNUTpower Blindnietmutter ist die Lösung für den härtesten Bereich. Eine hohe Klemmkraft und die Festigkeit der Klasse 12 ermöglichen Ihnen kraftschlüssige Verbindungen.			Nadine Schmidt, Leiterin Marketing	

Name	Firma	Halle	Stand	Neuentwicklung	Weiterentwicklung	Technische Highlights	Ansprechpartner für die Presse	Presstreffs
<b>W</b>								
WMA Schmidt & Bittner GmbH	WMA Schmidt & Bittner GmbH	5	5107	WMA-Stern-Elektrodenhalter. Der Sternelektrodenhalter-Kopf kann mit bis zu acht verschiedenen oder gleichen Elektroden bestückt werden, dadurch ist ein schneller Elektrodenwechsel während des Schweißprozesses möglich.		KES – mit der Kondensator-Entladungs-Schweißmaschine erreichen Sie höchste Prozessfähigkeit bei geringstem Elektrodenverschleiß.		



**P.E. Schall GmbH & Co. KG**  
Gustav-Werner-Straße 6 · D - 72636 Frickenhausen · Fon +49 (0) 7025.9206 - 0  
Fax +49 (0) 7025.9206 - 620 · info@schall-messen.de · www.schall-messen.de