

Leitmesse wire 2006

Die Branche ist auf Draht



wire 2006: Publikumsmagnet für Fachbesucher aus aller Welt

Im April wird Düsseldorf erneut zum Mekka für Metaller: Die Leitmessexpositionen wire und Tube finden zum zehnten Mal gemeinsam statt. Die Organisatoren rechnen diesmal mit weit über 60.000 Fachbesuchern, nachdem die Ausstellerzahlen die Erwartungen bereits deutlich übertroffen haben.

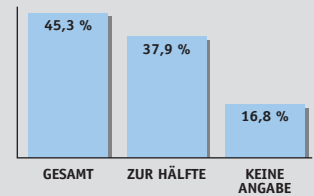
Wafios, Niehoff oder auch Rosendahl – die Ausstellerliste der wire liest sich wie das Who-is-who der Draht- und Kabelbranche. Vom 24. bis zum 28.

April werden über 1.000 Unternehmen ihre Innovationen allein bei der wire zeigen. Im Fokus stehen diesmal neben den Maschinen und Anlagen

zur Draht-, Kabelherstellung sowie –verarbeitung auch die Rohstoffe oder Technologien wie die Drahtschweißtechnik. Die Schwestermesse Tube ist ebenfalls auf Expansionskurs. Über 800 Unternehmen aus aller Welt zeigen ihre neuesten Entwicklungen.

BRANKAMP, Weltmarktführer für ProcessMonitoring-Systeme, ist auf der wire in Halle 16 mit einem eigenen Stand präsent. Das Erkrather Unternehmen präsentiert zahlreiche wegweisende Technologien für Walzen, Doppeldruck- und Mehrstufenpressen. Dazu gehören unter anderem die Einstellhilfe an Gewindewalzen, die Kopfrissprüfung im Fertigungsprozess sowie die Drahtanschlagsüberwachung (Mehr dazu lesen Sie auf Seite 3).

LESERUMFRAGE 2005: DIE ERGEBNISSE
Ich lese regelmäßig das BRANKAMP Journal...



Nachrichten

JAPANISCHER WERKZEUGPRODUZENT FEIERT WIRE-PREMIERE

Die japanische A.L.M.T. Corp., einer der drei größten Diamantwerkzeughersteller Japans, stellt zum ersten Mal auf der wire 2006 aus. Osamu Fujimoto, Hauptgeschäftsführer der japanischen IHK, besucht das Unternehmen zur Premiere.

ROHSTAHL: DEUTSCHLAND IST EUROPAS HAUPTPRODUZENT

Innerhalb der Europäischen Union ist Deutschland der größte Rohstahlproduzent. 2005 produzierten die deutschen Hersteller insgesamt 44.524 Tonn Rohstahlerzeugnisse. Weltweit belegt die BRD Platz sechs.

AUDI: CHINA WIRD WICHTIGSTER AUSLANDSMARKT

China werde schon bald nach Deutschland der wichtigste Absatzmarkt sein, so die Einschätzung von Audi-Chef Martin Winterkorn. Schon 2007 soll das Reich der Mitte die USA als bisher größten ausländischen Absatzmarkt für Audi ablösen.

Zitat des Monats:

»Das deutsche Wirtschaftswunder von einst scheint wie verhext. Wo früher Chancen ergriffen wurden, diskutiert man heute vorwiegend Risiken.«

Jörg Menno Harms, AR-Vorsitzender der Hewlett Packard GmbH



Zentral gelegen: Den Messestand der BRANKAMP Prozessautomation GmbH, C58 in Halle 16, erreichen Sie optimal über die Eingänge Ost und Süd.



Erschienen in „Fastener Technology International, Februar 06

Das besondere Thema
„Managen beginnt mit Messen“

Seite 3

Forward Thinking

Dr.-Ing. K. Brankamp System Prozessautomation GmbH, 40699 Erkrath
Psdg, Deutsche Post Ag, Entgelt bezahlt, G 46559

Nachrichten

SEAT FÄHRT VERLUSTE

Erstmals seit zehn Jahren hat die spanische VW-Tochter Seat 2005 rote Zahlen geschrieben. Der Automobilhersteller verzeichnete für das vergangene Jahr insgesamt 62 Millionen Euro Verlust. Noch 2004 hatte das Unternehmen



das Geschäftsjahr mit einem Gewinn von 145 Millionen Euro abgeschlossen.

GILDEMEISTER: AUFTRAGSHOCH

Der ostwestfälische Werkzeugmaschinenhersteller Gildemeister hat 2005 mit Bestellungen im Wert von 1,171 Milliarden Euro den höchsten Auftragseingang seiner 135-jährigen Firmengeschichte. Gildemeister schloss das vergangene Jahr mit einem Umsatz von 1,126 Milliarden Euro ab – das sind sieben Prozent mehr als 2004.

ZAHLE DES MONATS:

Zahl der jährlichen Arbeitsstunden je Arbeitnehmer in Deutschland.

1970	1.879
1975	1.719
1980	1.669
1985	1.580
1991	1.467
1995	1.447
2001	1.370
2002	1.361
2005	1.351

Quelle: Statistisches Bundesamt

Die deutschen Arbeitnehmer arbeiten im Schnitt immer weniger. Waren es 1970 noch 1.879 Stunden im Jahr, lag die Zahl 2005 nur noch bei 1.351 Arbeitsstunden – das sind 528 Stunden weniger als 1970.

ProcessMonitoring an Gebrauchtmachines

First Quality, Second Hand

Der Gebrauchtmachinesmarkt boomt. Besonders in Asien, Osteuropa und Afrika werden gebrauchte Machines stark nachgefragt. Wie der Verband der europäischen Gebrauchtmachineshändler mitteilt, macht der Exportanteil der 265 Verbandsmitglieder mehr als 50 Prozent des Geschäfts aus. 2004 lag das Marktvolumen insgesamt bei bis zu 1,5 Milliarden Euro. Branchenexperte Gerd Terhaag weiß, warum gebrauchte Machines so hoch im Kurs stehen.



Franz Saliger (BRANKAMP) und Gerd Terhaag (REDIMO)

„Die Vorteile einer gebrauchten Maschine liegen klar auf der Hand: Sie sind schnell verfügbar

und wesentlich günstiger als neue Aggregate. Das wichtigste aber ist, dass gebrauchte Machines

durch Updating auf den neusten Stand der Technik gebracht werden und so oft wertvoller sind als im Neuzustand“, sagt Terhaag, Geschäftsführer der REDIMO GmbH, die auf die Generalüberholung und den Handel mit Gebrauchtmachines spezialisiert ist. Ein Grund für die Aufwertung solcher Machines ist die Aufrüstung mit ProcessMonitoring-Systemen. REDIMO statet die überholten Aggregate auf Wunsch mit BRANKAMP-

Systemen aus. „Dadurch wird die Maschine wertvoller als im Neuzustand“, so Gerd Terhaag.

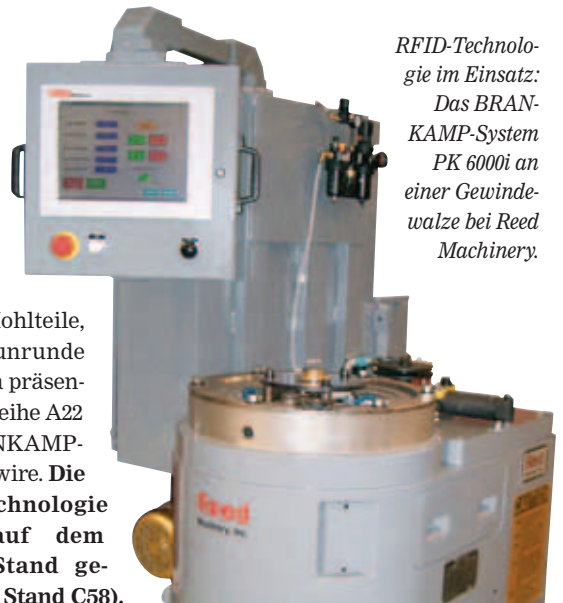
ProcessMonitoring an Gewindewalzen

RFID-Technologie: Optimierte Fertigungsprozesse

RFID elektrisiert die Fachwelt. Auf der gerade zu Ende gegangenen CeBIT, der internationalen Leitmesse der High-Tech-Industrie, hatte die Zukunftstechnologie in Halle 6 sogar einen eigenen Ausstellungsbereich. Egal ob Logistik, Handel oder Flugzeugbau – durch den Einsatz der Funk-Chips erhoffen sich Unternehmen aus allen Sparten deutlich wirtschaftlichere Prozesse. Bei Reed Machinery in Massachusettes (USA) ist die wegweisende Technologie beispielsweise schon im Einsatz – in Kombination mit dem ProcessMonitoring-System BRANKAMP PK 6000i.

Dabei sind die Rollwerkzeuge in Gewindewalzen mit einem modernen RFID-Chip ausgestattet. Das ProcessMonitoring-System PK6000i von BRANKAMP überwacht die Rollkräfte und zählt präzise die Anzahl der ausgeführten Walzvorgänge. Diese Daten werden an die so genannte Smart-Tool-Software gesendet, die in der Maschinensteuerung integriert ist. Das Programm speichert die Daten auf dem RFID-Chip im Werkzeug. Die Werkzeugdaten werden während der Produktion fortlaufend aktualisiert. So stehen dem Werker selbst bei einem ausgebauten Werkzeug jederzeit die exakten

Produktionsdaten mit Hilfe eines mobilen Lesegeräts zur Verfügung. Reed Machinery produziert Machines zur Herstellung von Gewinden für Hohlteile, Bolzen und unrunde Teile. Die Firma präsentiert die Modellreihe A22 mit dem BRANKAMP-System auf der wire. Die neue RFID-Technologie wird auch auf dem BRANKAMP-Stand gezeigt (Halle 16/ Stand C58).



RFID-Technologie im Einsatz: Das BRANKAMP-System PK 6000i an einer Gewindewalze bei Reed Machinery.

wire 2006

Managen beginnt mit Messen

BRANKAMP präsentiert sich auf der wire 2006 mit innovativen ProcessMonitoring-Technologien für den Einsatz an Gewindewalzen, Doppeldruck- und Mehrstufenpressen. Im Fokus dabei diesmal: Modernste Einrichthilfen für den Werker und das FactoryNet-Konzept.

Intuition und Erfahrung sind häufig bei der Einstellung einer Gewindewalze die einzigen Hilfsmittel des Werkers. Die

Bei wiederholter Fertigung desselben Produkts können Kraftverläufe als Referenz herangezogen werden. Gemeinsam mit dem führenden Hersteller E.W.Menn hat BRANKAMP zudem für die exakte Ausrichtung der Spurlage ein einfach zu bedienendes ProcessMonitoring-Tool mit patentiertem Sensor entwickelt, das zeitaufwändiges Nachjustieren überflüssig macht.



BRANKAMP PK 4U

Folge: Nur durch zeitaufwändiges Probieren gelingt schließlich die gewünschte Gewindeform. Aber produziert die Walze im optimalen Bereich oder wird das Werkzeug viel zu schnell verschlissen? Die Antworten auf solche komplexen Fragen können nur modernste Messsysteme liefern, wie sie BRANKAMP auf der wire vorstellt. Zur Unterstützung des Bedieners bei der Einrichtung der Maschine können die BRANKAMP-Systeme die Absolutkräfte an Gewindewalzen messen und so effizient eine optimale Einstellung ermöglichen.

Höhere Qualität durch BRANKAMP-Technologie



BRANKAMP ECO 300

Neu ist auch die Systematic-Überwachungsfunktion, die Daten von mehreren Umformstufen erfasst und bewertet. Das ProcessMonitoring ist durch



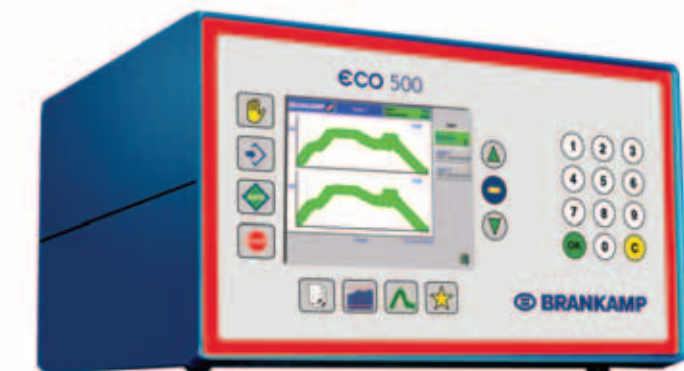
Die PK 6000 im Einsatz an einer Maschine von E.W. MENN

dieses Verfahren ganz fein eingestellt und klammert Signalstreuungen aus. So lassen sich zum Beispiel geplatzte Schraubenköpfe, die durch längere Risse im Draht entstehen, prozesssicher erkennen. Die neue Überwachungsfunktion ist für viele Systeme der BRANKAMP PK-Serie verfügbar und lässt sich vielfach auch unproblematisch nachrüsten.

Pressen eine Drahtanschlagsüberwachung mit Absolutkraftmessung an. Alle wichtigen Parameter beim Drahteinzug können mit diesem Verfahren gemessen werden. Die sichere Erkennung von kurzen Abschnitten, eine höhere Produktivität durch konstante Abschnittslängen und die Erkennung unrunder Einzugsrollen sind nur einige der Vorteile des Systems.

Produktiver fertigen mit BRANKAMP

BRANKAMP spielt aber nicht nur bei den Verfahren technologisch in der ersten Liga. Mit den Systemen der neuen ECO-Line (BRANKAMP ECO 300, ECO 500), der BRANKAMP PK 4U und dem Bestseller BRANKAMP PK 6000 mit neuem Frontendkonzept setzt der Pionier und Weltmarktführer der ProcessMonitoring-Technologie zur wire erneut Maßstäbe.



BRANKAMP ECO 500



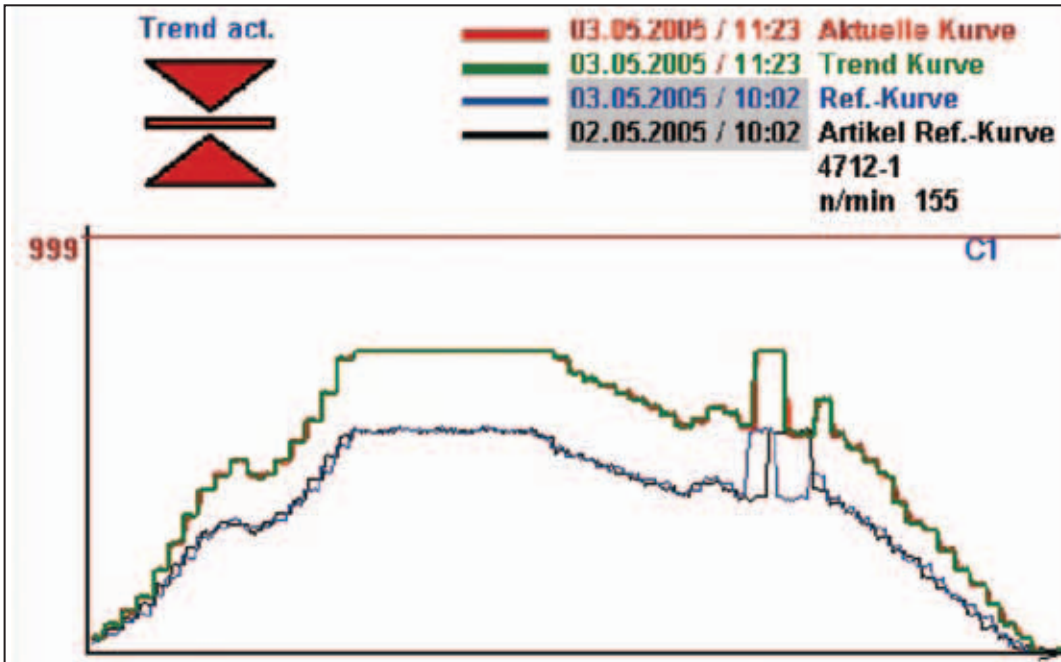
BRANKAMP PK 6000 (Frontend)

Sie finden BRANKAMP ProcessMonitoring-Lösungen auf der wire in Halle 16, Stand C58.

ProcessAnalyser:

Optimale Maschineneinstellung

Zeitaufwändige Einstellprozesse und unnötige Maschinenbelastungen sind die Folge, wenn das Einrichten von Werkzeugmaschinen nicht durch moderne ProcessMonitoring-Systeme begleitet wird. Der innovative ProcessAnalyser von BRANKAMP führt den Werker schnell zur optimalen Einstellung seiner Maschine. So arbeitet diese präzise, mit maximaler Leistung und höchster Qualität.



Der ProcessAnalyser ist eine komfortable Funktion, um Werkzeuge optimal einzustellen und Prozessschwankungen sofort zu erkennen. Zur verbesserten Prozessbeobachtung und -beurteilung können Kurven abgespeichert, abgerufen und verglichen werden. Die schnelle und präzise Einrichtung einer Werkzeugmaschine wird so auch für ungeübte Einrichter möglich.

Einfacher Vergleich, optimale Ergebnisse

Dafür müssen die aktuellen Kurvendarstellungen lediglich mit abgespeicherten Referenzkurven verglichen werden. Sobald die

Kurven deckungsgleich sind, arbeitet die Maschine im optimalen Bereich. Stillstandszeiten werden so deutlich verkürzt. Der Werkzeugverschleiß durch falsch eingestellte Maschinen wird minimiert.

Schnell und zuverlässig: Die innovative Einrichtungshilfe

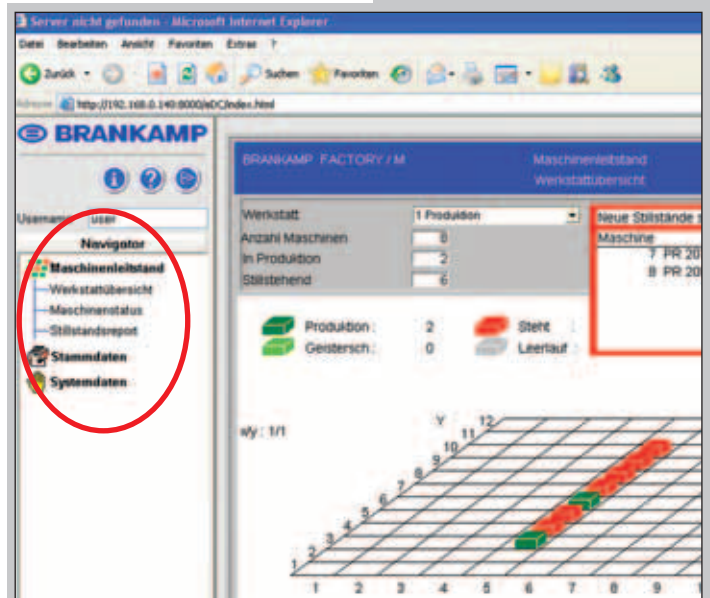
Der ProcessAnalyser besteht durch verständliche Grafiken und einfachste Handhabung. Er findet sich beispielsweise in der ECO 500 und komplettiert deren umfangreiches Funktionsspektrum. Überzeugen Sie sich selbst - auf der Wirt in Düsseldorf am BRANKAMP-Stand in Halle 16.

Bedienerfreundlichkeit

Virtuelle Werkstatt-Kontrolle

Das neu entwickelte Modul FactoryM von BRANKAMP ermöglicht es dem Meister oder Betriebsleiter, wesentliche Produktionsdaten online abzurufen.

Sämtliche Masken können dabei bequem über einen Browser wie etwa den Internet Explorer von Microsoft erreicht werden. So ist beispielsweise das Aufrufen der Werkstattübersicht genauso einfach wie das Surfen im Internet. Die Werkstattübersicht zeigt den aktuellen Betriebszustand aller Maschinen. Die Daten werden dabei in Echtzeit aktualisiert. Bei Stillständen informiert das System zudem automatisch mit einer rotumrandeten Meldung. Der Wechsel zu anderen Übersichten, den Stamm- oder Systemdaten erfolgt über den Navigator am linken Rand. Ein Klick genügt - ganz so wie bei einem Link im Web.



IMPRESSUM

Herausgeber: Dr.-Ing. K. Brankamp System Prozessautomation GmbH, Max-Planck-Str. 9, D-40699 Erkrath
 Vi.S.d.P.: Tom Brankamp, Michael Tobias (enterpress)

BRANKAMP GMBH, DEUTSCHLAND

Phone +49/ 211/ 25 07 60
 Fax +49/ 211/ 20 84 02
 eMail bpd@brankamp.com

BRANKAMP S.R.L., ITALIA

Phone +39/ 039/ 60 81 917
 Fax +39/ 039/ 60 85 207
 eMail bpi@brankamp.com

BRANKAMP INC., USA

Phone +1/ 617/ 492 16 92
 Fax +1/ 617/ 497 56 75
 eMail bpa@brankamp.com