



Unabhängige Messezeitung
zur wire & Tube 2018

Auflage:
8.000
Exemplare

Independent fair newspaper
for wire & tube 2018

STALATUBE
www.stalatube.com

Start geglückt - wire & Tube nimmt Fahrt auf

Messe-Duo drückt wieder auf die Tube

Die Leitmessen riefen - und zahlreiche Besucher kamen zum Messeauftakt. Denn niemand möchte sich die geballte Innovationskraft der Messen für die Draht-, Kabel- und Rohrbranche entgehen lassen. Der Start der wire & Tube ist geglückt, das Messe-Duo nimmt Fahrt auf.

Wo man auch hinsieht: In den Exphallen der Messe Düsseldorf herrscht geschäftiges Treiben und an den Ständen werden angeregte Gespräche geführt, werden Business Cards und Broschüren getauscht. So darf und wird es weitergehen. Denn für die insgesamt fünf Messestage in 16 Hallen werden rund 70.000 Besucher erwartet.

Im Mittelpunkt der Gespräche an den Messeständen stehen die Fragen, was der Besucher benötigt und welche Lösungen die Unternehmen bieten. Wer ein Produkt oder eine Dienstleistung sucht, erfährt, welcher Anbieter für das eigene Projekt oder das eigene Unternehmen passend ist.



photo: Messe Düsseldorf/ctillmann

Große Internationalität

Keiner dürfte enttäuscht werden, denn eine größere Leistungsschau als die wire & Tube gibt es nicht. Die Leitmessen bieten die Trends aus erster Hand. Dafür sorgt allein schon die große Internationalität. Bei der wire stammen rund 1.430 Aussteller aus 51 Ländern, bei der Tube 1.235 Aussteller aus 57 Ländern. Womit auch ein neuer Ausstellerrekord aufgestellt wird.

Eine bessere Gelegenheit zum Netzwerken gibt's nicht: Aussteller und Besucher nutzen das Messe-Gespann, um Kontakte zu pflegen, zu knüpfen und Geschäfte anzubahnen, um sich für kommende Herausforderungen zu wappnen. Das Engagement könnte mit einem interessanten Nachmessegeschäft belohnt werden.

Off to a good start - wire & Tube are picking up speed

Trade fair duo shows no sign of slowing down

No end of visitors attended the opening day of the leading trade fairs and it is easy to see why: nobody wants to miss out on the immense innovative power of the leading trade fairs for the wire, cable, and tube industries. wire & Tube have had a successful start and now the trade fair duo is picking up speed.

The exhibition halls of Messe Düsseldorf are bustling with activity, stimulating topics are being discussed at the stands, and business cards and brochures are being exchanged. And we are far from done. Around 70,000 visitors are expected to visit the 16 exhibition halls during the five days of the fair. The customers' needs, and the solutions offered by the companies are central to the discussions at the

exhibition stands. Visitors looking for specific products or services will be able to identify which exhibitors offer the best solutions for their projects or their company.

International diversity

There are no bigger trade fairs than wire & Tube, so no visitor will go home disappointed. These leading trade fairs offer you first-hand information about the latest trends. This

is also ensured by its international diversity. wire attracted roughly 1,430 exhibitors from 51 countries and Tube 1,235 exhibitors from 57 countries. That also means that wire & Tube have attracted a new record number of exhibitors.

These events really are the best opportunity in the industries for networking. Exhibitors and visitors use the trade fair duo to make new contacts, to cultivate established contacts, and to initiate business to prepare for future challenges. The potential reward for this commitment comes in the form of interesting follow-up business after the trade fair.

INHALT/CONTENTS

Spotlight On	2-3
Tube News	4-5
wire News	6-7
Unternehmen/Company	8-9
Tube News	10
Projekte/Projects	11
wire News	12
Interview	14-15
Lageplan/Floorplan	16-17
Service	18
Veranstaltungen/Events	19
Projekte/Projects	20
Tube News	22-23
Unternehmen/Company	24
Unternehmen/Companies	26
Im Blickpunkt/Focus On	28-29
wire News	30-31

Willkommen bei der wire & Tube

Für den zweiten Messestag der wire & Tube wird erfahrungsgemäß ein besonders großer Besucherandrang erwartet. Umso wichtiger ist es für Sie, zielgenau das finden zu können, was Sie suchen. Welche Innovationen gibt es? Welchen Service bieten wire & Tube? Fragen, auf die unsere offizielle Messezeitung „wire & Tube News“ Antworten gibt. Wir wünschen Ihnen eine informative und unterhaltsame Lektüre. Und viel Erfolg beim Netzwerken!

Ihr Redaktionsteam

Welcome to wire & Tube

In our experience, the second day of wire & Tube attracts a particularly large number of visitors. Which means that it is all the more important that you can quickly find exactly what you are looking for. What are the new innovations? What kind of services do wire & Tube offer? You can find the answers to these and other questions in our official trade fair newspaper wire & Tube News. We wish you a pleasant and informative read. And good luck networking!

The editorial team

Neue Impulse für die Rohr- und Drahtindustrie

SMS group stellt Digitalisierung in den Mittelpunkt der wire & Tube



 Digitalisierung und Industrie 4.0 sind für die SMS group zentrale Herausforderungen, die in den nächsten Jahren auch die Rohr- und Drahtindustrie tiefgreifend verändern werden. Die SMS group (www.sms-group.com) stellt diese Themen in den Mittelpunkt des Messeauftritts bei der wire & Tube 2018. Wie die Digitalisierung die gesamte Wertschöpfungskette verändert und mehr Effizienz, Qualität und Flexibilität ermöglicht, beleuchtet die SMS group auf ihrem Stand in Halle 7a, Stand B03/B04, 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, das in Mönchengladbach entsteht, sowie 3D-gedruckte Komponenten, die sich durch eine verbesserte Funktionalität, geringeres Gewicht oder kürzere Lieferzeiten auszeichnen.

Digitalisierung für den Produktionsprozess

Das zweite Themengebiet zeigt Möglichkeiten, die sich durch die Digitalisierung für den Produktionsprozess ergeben. Das „smarte Walzwerk“ setzt darauf, Daten und dazugehörige Kenngrößen als Basis für unternehmerische und prozessführungsrelevante Entscheidungen zu verwenden. Voraussetzung für verlässliche Prozessdaten ist die realitätsnahe Abbildung des Prozesses durch präzise Messungen. Ein solches Messsystem für Rohr-, Draht-, Stabstahl- und Profilwalzwerke zeigt die SMS group auf der wire & Tube gemeinsam mit der TBK Automatisierung und Messtechnik GmbH, einem Unternehmen der SMS group. Das System misst während des Walzens mit Laserlichtschnittsensoren bis zu 5.000 Konturen pro Sekunde. Auf Basis der aus den hochauflösenden Querschnittsmessungen erzeugten 3D-Modelle können zudem lokale, atypische Anomalitäten auf der Oberfläche erkannt werden. Eine direkte Übertragung der Messwerte an die Walzgerüststeuerung ermöglicht Korrekturen der Walztein-

stellungen während der laufenden Produktion und somit Zeit- und Kosteneinsparungen durch die direkte Produktionsüberwachung.

Digitalisierung und Anlagenservice

Auch für den Anlagenservice eröffnet die Digitalisierung neue Möglichkeiten. „Smart Maintenance Solutions“ verfolgen dabei das Ziel, die Verfügbarkeit der Anlage und die Qualität der Endprodukte durch die Kombination von Softwarelösungen nachhaltig zu steigern. Eine digitale Anlagenstruktur wird der Instandhaltung zukünftig einen zentralen Zugriff auf alle relevanten Parameter bieten. Die benötigten Informationen werden beispielsweise vom elektronischen Teilekatalog eDoc, dem IMMS® (Integrated Maintenance Management System) oder dem Genius CM® (Condition Monitoring) zur Verfügung gestellt. Des Weiteren wird auf der Messe die Verbindung zu „smartten“ Schulungen mithilfe von Augmented Reality präsentiert.

Digitale Produkte und Plattformen

Digitale Produkte und Plattformen runden die Darstellung auf der wire & Tube 2018 ab. Diese bilden die Basis für intelligente, digitale Dienstleistungen und realisieren beispielsweise den sicheren, digitalen Informationsaustausch zwischen der SMS group und ihren

Kunden. Ein Beispiel ist die digitale Plattform für PQSC®-Lochdorne für Nahtlosrohrwalzwerke, über die Bestellungen abgewickelt werden und der Status jeder Bestellung rund um die Uhr einsehbar ist. Außerdem ermöglicht die Kommentarfunktion eine einfache Kommunikation, indem Notizen referenzierend zu den jeweiligen Bestellaufträgen von Kunden und SMS group-Mitarbeitern vorgenommen werden. Durch die Möglichkeit der Kommunikation auf Auftragsbasis ergeben sich eine erhöhte Transparenz, eine einfachere Nachvollziehbarkeit von Änderungswünschen sowie die Möglichkeit, eine Bestellung zu splitten, wenn unterschiedliche Lieferzeitpunkte für Teillieferungen benötigt werden.

Noch engere Zusammenarbeit

Die Digitalisierung wird aber nicht nur die Grenzen der Technik neu definieren. Auch die Zusammenarbeit mit Kunden und Partnern wird sich verändern und zukünftig noch enger werden. Als „Leading Partner in the World of Metals“ präsentiert die SMS group auf der Messe gemeinsam mit Kunden Projekte, die die erfolgreiche Zusammenarbeit beim Bau neuer Anlagen, bei Modernisierungen und im Service dokumentieren. Nähere Informationen zum Programm auf der Microsite der SMS group:

www.sms-group.com/tw2018

New impetus for the wire and tube industry

SMS group puts digitalization in the spotlight at wire & Tube

 SMS group sees digitalization and Industry 4.0 as key challenges that are set to profoundly change the wire and tube industry in the years to come. Therefore, the company (www.sms-group.com) has chosen these topics as their main focus at wire & Tube 2018. Hall 7a, booth B03/B04, is where SMS group is taking a closer look at how digitalization is changing the whole value-added chain and enabling greater efficiency, higher quality, and more flexibility from several different angles.

The first impetus arising from digitalization and Industry 4.0 concerns the design and manufacture of machines and components for the production of tube and wire. At the exhibition, SMS group demonstrates this using the example of a mill stand for a cold pilger mill, which is made using additive manufacturing processes. The component geometry of a mill stand, which up to now has been made using machining techniques, was optimized in terms of the stresses generated so that the number of strokes and consequently the productivity were enhanced significantly. Further examples of SMS group's activities in the additive manufacturing growth market are the new competence center for 3D printing — being built in Mönchengladbach — as well as 3D printed components, which show an enhanced functionality, weigh less, and have shorter delivery periods.

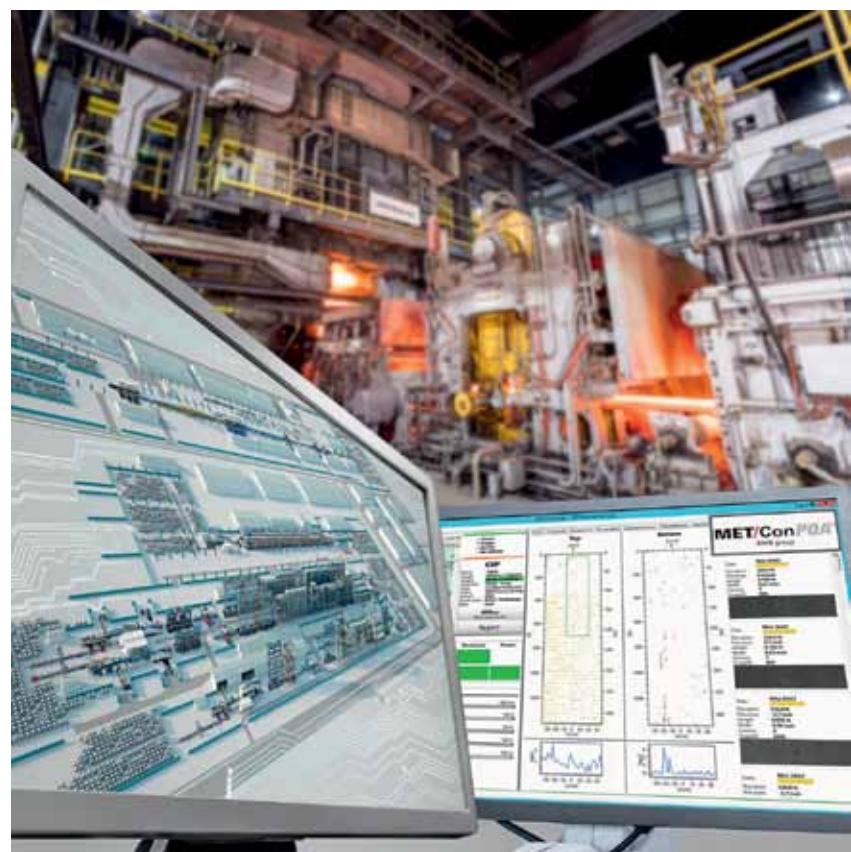
Digitalization for the production process

The second impetus shows the possibilities that digitalization offers the production process. The aim

of the "smart mill" is to use data and the corresponding parameters as a basis for business and process control related decisions. A realistic map of the process with precise measurements is required for the collection of reliable process data. SMS group will be displaying this type of measuring system for tube, pipe, bar, and section mills at wire & Tube in cooperation with TBK Automatisierung und Messtechnik GmbH, an SMS group company. The system measures up to 5,000 contours per second with laser light section sensors during the rolling process. Local atypical anomalies on the surface can be detected based on the 3D models, generated by high resolution cross-sectional measurements. The direct transfer of the measurement readings to the mill stand control system allows roll setting adjustments to be made during the rolling process, which saves time and money by directly monitoring the production process.

Digitalization and plant service

Digitalization is also creating new



The quality management system PQA® (Product Quality Analyzer) is another digital product that is presented at wire & Tube 2018.

opportunities for plant service. "Smart Maintenance Solutions" are aimed at enhancing the availability of the plant and the quality of the end products on a long-term basis by combining software solutions. The creation of a digital plant structure will offer maintenance teams centralized access to all the relevant parameters in future. The information required will be provided, for example, by the eDoc electronic parts catalog, the IMMS® (Integrated Maintenance Management System), or the Genius CM® system (Condition Monitoring). What is more, the link to "smart" training courses is presented at the exhibition using augmented reality.

Digital products and platforms

Digital products and platforms round off the range of presentations at wire & Tube 2018. They form the basis for intelligent digital services and implement the secure digital exchange of information between SMS group and its customers. One example is the platform for PQSC® piercer plugs for seamless tube rolling mills, through which you can

process orders and check the status of each order 24/7. In addition to that, a comment function ensures easy communication, allowing the user to enter notes referencing the relevant customer order and the SMS group employee. The option of order-based communication means the whole process is more transparent, change requests are easier to follow, and orders can be split if different delivery times for partial deliveries are required.

Cooperation becoming even closer

Not only technological boundaries will be redefined by digitalization. The way we work with customers and other partners will also change, with cooperation becoming even closer in future. As the "Leading Partner in the World of Metals", SMS group is getting together with customers to present projects at wire & Tube that highlight the successful cooperation in the areas of new plant construction, revamps, and service.

More information on the program is published on the microsite: www.sms-group.com/tw2018.



Sensors generate data. When manufacturing tubes, wire, and steel bars, laser light section sensors measure up to 5,000 contours per second and convert them into a high-resolution 3D model during the production process.

Transfluid erweitert erneut Produktionsfläche

 Transfluid hat erneut seine Produktionsflächen um weitere 1.000 Quadratmeter auf insgesamt 7.000 Quadratmeter erweitert. „Insbesondere für unseren Produktbereich t motion Automationssysteme stehen jetzt deutlich mehr räumliche Ressourcen zur Verfügung, nicht nur in Hinblick auf den Aufbau, sondern auch für Probeläufe und Abnahmen“, erläutert Geschäftsführerin Stefanie Flaepel. Es biete sich jetzt die Möglichkeit, „dass wir bereits Vorserien für unsere Kunden umsetzen können, um vor einer Überstellung der Anlage den Produktionsprozess noch besser abzusichern und zu bewerten.“

Durch die Erweiterung verfügt die Prototyping-Abteilung jetzt über eine drei Mal größere Fläche, wo Platz für sämtliche Umformverfahren von 4 bis 70 mm Durchmesser ist. Und um komplette Prozesse

abbilden zu können, kommen sowohl eine spanlose Trennanlage als auch entsprechend CNC-Biegetechnik zum Einsatz. „Wenn sämtliche Schritte dargestellt werden können, ist für unsere Kunden eine we-

sentlich bessere Betrachtung der Prozesse möglich und damit wird viel mehr Sicherheit gewährleistet“, so Stefanie Flaepel.

 **Tube | Halle 5 / G34**



Transfluid expands its production space

 Transfluid has further extended its production area by an additional 1,000 square meters, to a new total floor area of 7,000 square meters. „Especially for our t motion Automation Systems product area, we have a lot more space available, not only for assembly, but also for test runs and acceptance tests,“ explains Managing Director Stefanie Flaepel. „We now have the scope to implement

pre-series for our customers to further guarantee and evaluate our production process before the plant is shipped.“

This building modification has equipped the Prototyping department with three times as much floor space as before. Machines are available to tackle the full range of reshaping processes, for diameters of 4 to 70 mm diameter. There is a chipless orbital cutting system

as well as the corresponding CNC bending technology available to perform complete processes. „If all steps can be performed here, our customers are then much better able to gain an overview of the processes involved, which gives them a great deal more peace of mind,“ states Stefanie Flaepel.

 **Tube | Hall 5 / G34**

Neue Rotoren von Hauhinco für Profilprodukte

 Hauhinco hat eine neue Produktlinie an Entzunderungsrotoren mit einer neu gedachten Rotorentzunderungstechnologie entwickelt. Hiermit möchte Hauhinco sein Angebot im Bereich der schlüsselfertigen Entzunderungslösungen abrunden.

Hauhinco Internal Drive ROTOR Descaler, kurz HIDROD, lautet der Name der neuen Hauhinco Entzunderungsrotoren-Familie. Die kompakten Rotoren sind für alle Flach-, Lang-, Block-, Ring- und Profilprodukte geeignet. Hauhinco möchte „eine einwandfreie Entzunderungsqualität bei gleichzeitig niedrigerem Wassereinsatz und Energiebedarf“ ermöglichen, erklärt das Unternehmen.

Die HIDROD-Rotoren eignen sich sowohl für Neuanlagen als auch zur Nachrüstungen vorhandener Zunderwäscher. Dabei können auch Rotoren anderer Hersteller durch HIDROD-Rotoren ausgetauscht werden. Auch ein Umbau von Düsenbalken auf Rotoren ist möglich, „wenn zum Beispiel bei bestehender Druckversorgung die Entzunderungsleistung erhöht werden soll, um bessere Produktqualitäten zu erzielen“, so Hauhinco. Die Rotoren sind mit Rotorkopfbreiten von 150mm, 175mm und 200mm verfügbar.

 **Tube | Halle 7a / E14**

HBE-Baureihe mit neuen Features

 Die neue HBE Dynamic Baureihe von Behringer ist in acht Modelltypen mit entsprechendem Schnittbereich, auch für Gehrungsanwendungen, erhältlich und deckt ein Anwendungsfeld in Stahlhandel, Maschinen- und Werkzeugbau und im anspruchsvollen Metallhandwerk ab.

Laut Behringer ermöglicht beispielsweise die HBE321A Dynamic eine Standzeit von deutlich über 400 Sägeschnitten beim Material 42CrMo4, Ø 200 mm. „Ein stabiler Sägerahmen aus schwingungsdämpfendem Grauguss und die beidseitige Lagerung der Bandlaufräder sorgen für Laufruhe und präzise Schnitte“, erklärt das Unternehmen. Außerdem bietet Behringer seriennmäßig neue Features für die HBE Dynamic Baureihe an, die die Prozesssicherheit beim Sägen erhöhen. Zum Beispiel die AFC-Steuerung (Auto-Feed-Control):

Eine Schnittdrucksteuerung liefert rechnergesteuerte Daten für Schnittgeschwindigkeit und servogeregelter Vorschub. „Das schützt das Werkzeug vor Überbelastungen, da der Sägebanddrücken während des Schnitts in Echtzeit abgetastet wird“, erklärt das Unternehmen.

Durch die neue Vollverkleidung der Maschine „werden nicht nur aktuelle CE-Richtlinien erfüllt, sondern auch den wachsenden Anforderungen nach Bedienerfreundlichkeit und Arbeits- sowie Umweltschutz Rechnung getragen“, betont Behringer.

 **Tube | Halle 9 / E09**



HBE series with new features

 Behringer's HBE Dynamic series covers a range of applications – including mechanical engineering and tool making – in the steel trade and high-end metalworking shops and is available in eight model types with corresponding cutting ranges, even for miter cutting.

HBE261A Dynamic, for instance, enables a tool life of over 400 saw cuts in 200 mm dia. 42CrMo4 material. „A stable saw frame

made of vibration-damped grey cast iron and double-sided bearings for the band wheels takes care of minimized noise and optimum cutting precision,“ the company states. The HBE Dynamic series boasts a series of new features which increase process reliability during sawing. The AFC control (Auto Feed Control), for example: a cutting pressure control that provides computer-aided data for cutting speed and servo-controlled feed. „This protects the tool from overloading, as the back of the saw blade is scanned in real time during the cut,“ Behringer emphasizes.

According to the company the new full machine enclosure „not only ensures compliance with the latest CE guidelines, it also addresses growing demands for user convenience, occupational safety, and environmental protection“.

 **Tube | Hall 9 / E09**

New Hauhinco rotors for profile products

 Hauhinco has developed a new product line for descaling rotors using a new descaling technology. With this product line Hauhinco further extends its offers for turnkey descaling solutions.

The new descaling rotor family member is called the Hauhinco Internal Drive ROtor Descaler, HIDROD in short. The compact rotors are suited for all flat, long, block, ring, and profile products. Hauhinco wants to offer "flawless descaling quality via high impact force while simultaneously using less water and energy," the company states.

HIDROD rotors can be used on new and also existing descalers. Existing rotors of other suppliers can be replaced by HIDROD rotors. Also changing and replacing the nozzle bar with rotors is possible, "when for example the descaling impact force is to be increased with the existing high pressure supply in order to improve the product quality," Hauhinco explains. The rotors are available with rotor widths of 150 mm, 175 mm, and 200 mm.

 Tube | Hall 7a / E14

Leifeld erhöht Kapazität durch neue Halle



 Die Leifeld Metal Spinning AG reagiert auf Kapazitätsengpässe und baut zusätzlich zu den bestehenden Produktionshallen in Ahlen und Artern eine weitere Halle. Das neue Gelände verfügt über eine Montagefläche von 3.600 m² und wird im Gewerbegebiet Vatheuershof errichtet. Die Investitionshöhe beträgt 6,5 Millionen Euro. In Betrieb geht die Halle im zweiten Quartal 2018. „Durch die neue Halle kann die Produktionsmenge erheblich gesteigert werden. Um die Nachfrage

zu decken, schaffen wir zusätzlich neue Arbeitsplätze vor Ort“, so CEO Oliver Reimann.

Forschung und Entwicklung sind ausschließlich in Ahlen beheimatet. Leifeld verfügt auf dem Gebiet der spanlosen Umformtechnik über 90 weltweite Patente. Produziert wird in Ahlen und im thüringischen Artern. Leifeld hat eigene Vertriebs- und Serviceniederlassungen in China, Russland und den USA sowie Vertreter weltweit.

 Tube | Halle 18 / C09

Leifeld increases capacity with new hall

 Leifeld Metal Spinning AG reacts to capacity bottlenecks and builds another hall in addition to the existing production halls in Ahlen and Artern. The new hall has a mounting area of 3,600 m² and is being built in the Vatheuershof industrial park. The investment amounts to 6.5 million euros. The hall will go into operation in the second quarter of 2018. "The new hall can significantly increase the production volume. To meet demand, we are also creating new jobs locally," says CEO Oliver Reimann.

Research and development are based exclusively in Ahlen. Leifeld has more than 90 global patents in the field of chipless forming technology. The production takes place in Ahlen and in the Thuringian town of Artern. Leifeld has its own sales and service branches in China, Russia and the USA and representatives worldwide.

 Tube | Hall 18 / C09

Tubes prefer TRUMPF

TRUMPF

Besuchen Sie uns in Halle 6,
Stand A08/09

Wir leben in einer Welt aus Rohren.

Unsere Welt wächst. Und damit auch die Nachfrage an Produkten in großer Form- und Materialvielfalt. Im Zentrum steht häufig ein bewährtes Bauteil: das Rohr. Nutzen Sie das ultimative Werkzeug Laser, um Rohre flexibel und mit völliger Konturfreiheit zu bearbeiten.

www.trumpf.com/s/world-of-tubes



Hatebur: Umrüstzeit verkürzt

Hatebur präsentiert auf der wire die Kalt presse COLDmatic CM 725. Die Maschine mit sieben Umformstufen ist für komplexe Teile mit einer Länge von 8 bis 125 Millimeter und einem maximalen Drahtdurchmesser von 22 Millimeter konzipiert. Dadurch eignet sich die COLDmatic CM 725 für Hersteller in der Automobilbranche.

„Mit einer Produktionskapazität von bis zu 180 Teilen pro Minute ist die CM 725 um vieles schneller als frühere Maschinengenerationen“, berichtet Reinhard Bührer, Leiter Marketing und Verkauf.

Ferner wurde auch die Umrüstzeit verkürzt: So wurde beim Einzug des Drahtes ein Linear-Servomotor eingebaut, „der den Draht mit Zangen hochpräzise nach vorne schiebt“, so das Unternehmen. Die Volumenkonstanz der abgeschnittenen Teile bewegt sich dadurch unter 0,35%.

Außerdem steht die Carlo Salvi CS 001 im Fokus, die am wire-Stand live produziert. Sie ist für dünne Drähte zwischen 0,6 und 3 Millimeter konzipiert. Mit einer Matrize und zwei Stempel werden pro Minute bis zu 660 Teile geformt.

wire | Halle 15 / C44



Hatebur: Conversion time shortened

Hatebur presents the cold press COLDmatic CM 725 at wire. The machine with seven forming stages is designed for complex parts with a length of 8 to 125 millimeters and a maximum wire diameter of 22 millimeters. This makes the COLDmatic CM 725 suitable for manufacturers in the automotive industry. „With a production capacity of up to 180 parts per minute, the CM 725 is much faster than previous machine generations,“ reports Reinhard Bührer, Head of Marketing and Sales.

Furthermore, the changeover time was shortened: For example, when the wire was pulled in, a linear servomotor was installed “which pushes the wire with pliers with high precision forward,” explains the company. The volume consistency of the cut parts thereby moves below 0.35%.

The focus is also on the Carlo Salvi CS 001, which produces live at the booth. It is designed for thin wires between 0.6 and 3 millimeters. With a die and two punches, up to 660 parts are formed per minute.

wire | Hall 15 / C44

Zeller+Gmelin präsentiert Kühl schmierstoffe

Kühl schmierstoffe für die Herstellung von Kupfergießwalzdraht sowie Hochleistungs-Drahtziehmittel der Multidraw-Reihe bilden den Schwerpunkt am wire-Messestand von Zeller + Gmelin. Die Multidraw-Drahtziehmittel kommen in der Draht erzeugung und -verarbeitung zum Einsatz. Ein Beispiel ist der Industrieschmierstoff Multidraw CU UNI S, ein Universalziehmittel für den Grob- und Mitteldrahtzug bis zu einem Fertigdurchmesser von 0,1mm. „Bei der Entwicklung legten wir den Fokus auf die Erhöhung der Schmierleistung, der Temperatur-, Bakterien- und Elektrolytstabilität“, erklärt Produktmanager Markus Mühleisen.

Aus der Multiroll-Produktreihe stammt der vollsynthetische

Hochleistungskühl schmierstoff Multidraw CU LF Ultra, der bei der Herstellung von Kupfergießwalzdraht eingesetzt wird und für die Kühlung und Schmierung der Walzen sorgt.

Der Schmierstoff Multidraw CU MFE ist ein Spezialprodukt zur Herstellung von Kupferlackdrähten im Mittel- und Feinzug bis 0,07 mm Fertigdrahdurchmesser und wird vornehmlich für Inline-Lackdrahtmaschinen verwendet.

Multidraw AL Grease SYN eignet sich speziell für Aluminium, so das Unternehmen. Außerdem präsentiert Zeller + Gmelin Ziehöle für Eisen, Stahl und Edelstahl, das Multidraw ST Sortiment. Die Öle eignen sich insbesondere für einen Einsatzbereich von etwa 3 mm bis 0,08 mm.

wire | Halle 9 / A19



Messestand von Zeller + Gmelin bei der wire & Tube

Zeller+Gmelin presents cooling lubricants

Cooling lubricants for the production of copper wire rod as well as high-performance wire drawing tools of the Multi-draw series are the main focus at Zeller + Gmelin's booth at wire. The Multidraw wire drawing range of products are used in wire production and processing. One example is the industrial lubricant Multidraw CU UNI S, a universal drawing device for coarse and medium wire drawing up to a finished diameter of 0.1 mm. „During development, we focused on increasing lubricity, temperature, bacteria and electrolyte

stability,“ explains Product Manager Markus Mühleisen.

The multiroll product line is derived from the fully synthetic high-performance cooling lubricant Multiroll CU LF Ultra, which is used in the production of copper wire rod and ensures the cooling and lubrication of the rollers. The lubricant Multidraw CU MFE has been specifically developed to produce copper wire in medium and fine draft up to 0.07 mm finished wire diameter and is mainly used for inline enamel wire machines.

Multidraw AL Grease SYN is especially suitable for aluminum, the company explains. In addition, Zeller + Gmelin present drawing compounds — the Multidraw ST range — for iron, steel, and stainless steel. The oils are particularly suitable for a range of use of approx. 3 mm to 0.08 mm.



Multidraw

wire | Halle 9 / A19

Neue Testanlage für Wheelabrator in Zürich

 Das Wheelabrator-Zentrum für Produktinnovation in Zürich hat die Kapazitäten in seinem Testzentrum erweitert, indem es eine hochflexible Strahllanlage für anspruchsvolle Kundentests entwickelt und gebaut hat. Die neue Maschine ersetzt eine vorhandene Wheelabrator-Anlage.

Der Auftrag des Teams im Testzentrum enthielt eine lange Liste von Extras und besonderen Anforderungen. So sollte die Testmaschine über eine Vorrichtung für die Messung des Strahlmitteldurchflusses verfügen. Deshalb wurde das Strahlmittelsystem der neuen Anlage mit einem Bypass versehen. Eine weitere Herausforderung in Bezug auf die Maschinenkonstruktion stellte der bewegliche Werkstückwagen dar, der sämtliche Positionen und Bewegungen des Werkstücks simulieren sollte.

Das Ergebnis: „Die neue Testmaschine kann eine große Palette an Maschinentypen simulieren, einschließlich der FL- (Entzündern von Draht/Stä-

ben), HB- (Entzündern von Bändern), BR- (Entzündern von Knüppeln), SRS- (Stress Peening), RDS- (Kugelstrahlen von Federn) und IBC-Strahlranlagen (Schrägband) aus dem Zürcher Portfolio“, so das Unternehmen.

Seit ihrer Inbetriebnahme wurde die Maschine bereits für das Testen verschiedener Entzunderungs- und Peening-Anwendungen genutzt.

 wire | Halle 9 / C33



A New Test Machine for Wheelabrator in Zürich

 The Wheelabrator Centre for Product Innovation in Zurich has expanded the capabilities at its test center by designing and delivering a highly flexible blast machine for advanced customer testing. It replaces existing Wheelabrator equipment.

The order from the test center team included a long list of extras and unique requirements. For

example, a test machine must have a provision for measuring abrasive flow, so the new machine's abrasive system was fitted with a bypass. Another challenging aspect of the design was moving the workpiece trolley that would simulate all kinds of workpiece positions and movements.

The result: "the new machine can simulate a broad range of machine types, including FL (wire/bar descaling), HB (strip descaling), BR (billet descaling), SRS (stress peening), RDS (spring peening) and IBC (inclined belt) machines from the Zurich portfolio," the company explains.

The machine has already been used to test various descaling and peening applications.

 wire | Hall 9 / C33

Sikora präsentiert Messgeräte und Inspektions-Gerät

 Auf der wire stellt Sikora seine berührungslosen Durchmessermessgeräte der „Laser“ Series 2000/6000 und X-RAY 6000 Systeme für unterschiedliche Anwendungen aus, wie beispielsweise die Messung des Durchmessers, der Wanddicke, der Exzentrizität und Ovalität von Kabeln. Sikoras Produktpotfolio umfasst darüber hinaus Spark Tester zur Detektion von Isolationsfehlern, Knotenwächter zur Detektion von Fehlern auf der Produktoberfläche.

che, Kapazitätsmesssysteme sowie Geräte zur Leiterrvorheizung und Temperaturmessung und -regelung. Zudem präsentiert Sikora mit dem „Purity Scanner“ ein Gerät zur online Inspektion und Sortierung von Kunststoffpellets sowie die „Purity Concept“ Systems, die zur offline Inspektion und Analyse von Pellets, Flakes und Folien/Films eingesetzt werden.

 wire | Halle 9 / A41

Sikora presents measuring devices and a system for inspection

 At wire, Sikora showcases two non-contact diameter measuring devices: the Laser Series 2000/6000 and the X-RAY 6000 system for measuring various applications, such as diameter, wall thickness, eccentricity, and ovality of cables.

Sikora's product range also includes spark testers for detecting insulation faults, lump detectors for detecting product surface faults, capacity measuring sys-

tems, and devices for conductor preheating as well as temperature measurement and control. In addition, Sikora presents the innovative Purity Scanner, a system for online inspection and sorting of plastic pellets and the Purity Concept Systems that are used for offline inspection and analysis of pellets, flakes and films/tapes.

 wire | Hall 9 / A41

Besuchen Sie uns am Stand EN 06 – Eingang Nord



Richt
Technologie
Bozniatzki



RICHTTECHNIK

NEUESTER STAND

RiTeBo GmbH

Corunnastraße 38
TEL.: 02371 974 68 28
EMAIL: info@ritebo-gmbh.de

58636 Iserlohn
FAX: 02371 974 68 30
WEB: www.ritebo-gmbh.de

Präzisionslegierung und Hochtemperatur-Lot

Guter Stromfluss garantiert

Reine Nichteisenmetalle als Grundstoffe, Einhaltung engster Toleranzen und strenger nationaler wie internationaler Normen, kundenindividuell abgestimmt – die Legierungen der Isabellenhütte gehören zu den qualitativ hochwertigsten am Markt. Viele Bereiche der Elektronik und Elektrotechnik setzen die Präzisionslegierungen als elektrische Widerstandswerkstoffe und thermoelektrische Werkstoffe zur Temperaturmessung ein. Die kontinuierliche Entwicklung und Weiterentwicklung der Produkte steht im Fokus. Mit ISA-CON® bietet die Isabellenhütte eine Legierung auf Kupferbasis, die gute elektrische Leitfähigkeit und hohe Festigkeit in einem Produkt vereint, während das Hochtemperaturlot ISA-BRAZE® durch einen sehr hohen Reinheitsgrad und optimalen Stromfluss überzeugt.

Präzisionslegierung ISA-CON®

Kupfer wird häufig als elektrischer Leiter eingesetzt. Sein Nachteil ist jedoch die geringe Zugfestigkeit und mechanische Härte sowie die beschränkte Biegewechselfähigkeit. Diese Hürde nimmt die neue Legierung ISA-CON® der Isabellenhütte. Die als Drähte gefertigte Kupferbasislegierung kombiniert hohe elektrische Leitfähigkeit mit hoher Festigkeit.

Hohe Zugbelastungen abfangen

Die beiden Werkstofftypen ISA-CON®414 und ISA-CON®450 stehen im Mittelpunkt der neuen Produktreihe. Sie haben mit einer Mindestzugfestigkeit von 414 bzw. 450 MPa eine deutlich höhere Zugfestigkeit als Kupfer mit 200 MPa. ISA-CON®414 ist optimiert für Feindrähte und Litzen, wohingegen ISA-CON®450 auf eine Anwendung als Halbzeug in großen Abmessungen für stromleitende Verbindungselemente, wie Schrauben, Pressbolzen oder Nieten entwickelt wurde.

Gute elektrische Leitfähigkeit

Das zweite Merkmal ist die hohe elektrische Leitfähigkeit: ISA-CON®414 kommt mit 90% IACS im weichen Zustand sehr nahe an

Kupfer heran, und auch der Werkstoff ISA-CON®450 bewegt sich mit 80% IACS deutlich über den weitverbreiteten Staku-Drähten mit 40% IACS.

Kadmium vermeiden

Die Werkstoffe ISA-CON®414 und ISA-CON®450 sind RoHS-konforme Werkstoffe, die ähnliche, aber kadmiumhaltige Werkstoffe ersetzen können.

Typische Anwendungsgebiete

ISA-CON®414

Automobil-, Bahn- und Flugzeugindustrie sind typische Bereiche, in denen ISA-CON®414 eingesetzt werden kann. Ebenso bieten die in ihrer Bedeutung wachsenden Bereiche Energieversorgung, -erzeugung, -management und Datenübertragung vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Litzen und Feindrähte aus ISA-CON®414 sind aufgrund ihrer Dehnbarkeit in der Lage, kurze Überlastungen plastisch abzufangen, wodurch sie zusammen mit ihrer Zugfestigkeit ideal für die ziehende Verlegung in Kabelkanälen sind. Einmal verlegt behält ISA-CON®414 seine Eigenschaften auch bei höheren Temperaturen über lange Einsatzzeiten.



900 Mitarbeiter, familiengeführt in achter Generation – Isabellenhütte Heusler in Dillenburg.

Typische Anwendungsgebiete

ISA-CON®450

Die Anwendungsgebiete für ISA-CON®450 sind größtenteils im Automotive-Bereich zu finden. In Form von Verbindungselementen kann ISA-CON®450 beim Fixieren von stromführenden Bauteilen selbst als Leiter dienen und dort (Edel)stahl ersetzen, wo es auf Leitfähigkeit ankommt. Durch Verwendung einer Kupferlegierung werden auch hierbei die typischen Probleme mit Kontaktkorrosion vermieden. Wo bisher eine tragende Verbindung aus Kupfer eingesetzt werden musste, kann nun durch das härtere ISA-CON®450 eine deutliche Reduktion von Bauraum und Gewicht erreicht werden. Die Auslegung von stromleitenden Verbindungen kann grundlegend neu gedacht werden.

Hochtemperaturlot

ISA-BRAZE®

Das Hochtemperaturlot ISA-BRAZE® bietet eine interessante Alternative im Bereich der Füge- und Verbindungstechnik. Es ist deutlich „spritzerärmer“ gegenüber Standarddrähten bei Lichtbogenanwendungen und für flussmittelfreie Anwendungen unter Schutzgas prädestiniert. Geeignet für das Spalt-, Fugen- und Auftragslöten kann es zudem als Funktionswerkstoff für Beschichtungen eingesetzt werden. Mit ISA-BRAZE® können Stähle aller Art, Nickellegierungen, Chrom, Molybdän, Wolfram inklusive deren Legierungen sowie Hartmetallen gefügt und beschichtet werden. Hervorzuheben in diesem Zusammenhang sind die relativ hohen Zug- und Scherfestigkeiten inkl. Warmfestigkeit > 300°C. Verfügbar ist es in den Versionen ISA-BRAZE®970, ISA-BRAZE®970 Si und

ISA-BRAZE®980. Die Ziffern stehen dabei für die Solidustemperatur in °C, die die Temperatur kennzeichnet, unterhalb der die Legierung vollständig in fester Phase vorliegt.

Bewährte Legierung als Basis

ISA-BRAZE®970 beruht auf der Widerstandslegierung CuMn12Ni (MANGANIN®), die sich seit mehr als 20 Jahren auch als Hochtemperaturlotlegierung bewährt hat. Es kann optional Silizium zulegiert werden, das die Fließfähigkeit und damit das Form- und Spaltfüllungsvermögen verbessert; ISA-BRAZE®980 ist eine Kupfermangankobalt-Legierung.

Hoher Reinheitsgrad durch Vakuumverfahren

Die ISA-BRAZE®-Legierungen werden in einem Vakuumofen erschmolzen und besitzen dadurch einen sehr hohen Reinheitsgrad. So sind z. B. Gas- und nichtmetallische Einschlüsse minimal. Der hohe Reinheitsgrad äußert sich in vorteilhaften chemischen und elektrophysikalischen Eigenschaften, die je nach Kundenanforderungen auch funktionell genutzt werden können. Beispielsweise hinsichtlich Wärmeleitfähigkeit, elektrischer Leitfähigkeit, spezifischem elektrischen Widerstand, Thermospannung und Temperaturkoeffizient. Ebenso entsteht eine hohe Oxidations- und Korrosionsbeständigkeit und es bilden sich sehr homogene und saubere Lötstellen oder Beschichtungen.



ISA-BRAZE®

Lösungen von Spezialisten – Isabellenhütte Heusler

Die Isabellenhütte ging aus einer Kupferhütte hervor, die im Jahr 1482 erstmals urkundlich erwähnt und im Jahr 1728 in „Isabelle Kupferhütte“ umbenannt wurde. Seit 1827 wird der Betrieb als Familienunternehmen – mittlerweile in achter Generation – geführt. Das Unternehmen ist in den drei Bereichen Präzisionsmesstechnik, Präzisions- und Leistungswiderstände und Präzisionslegierungen international tätig und hat rund 900 Beschäftigte. Zu den Stärken gehört eine hohe Fertigungstiefe, die vom Erschmelzen der Legierungen über die Formgebung bis hin zum Bau von Komponenten reicht. Gefertigt wird nach internationalen Normen und Kundenspezifikationen. Wichtige Abnehmer sind die Automobil- und sonstige Fahrzeugindustrie, die Energieindustrie sowie die Elektro- und Elektronikindustrie.

Precision alloy and high temperature solder

Good flow guaranteed

 The success story of wire and Tube continues. Both leading trade fairs are setting new records again this year. However, other international expos for wires, cable, and tubing have also long since conquered the exhibition halls worldwide. Last year saw the start of a complete reconstruction of Alloys made to the most exact tolerances and in compliance with all national and international standards: Isabellenhütte's alloys rank among the finest in the world. In many areas of the electrical and electronics industry, precision alloys are used as electrical resistance and thermoelectric alloys for temperature measurement. Isabellenhütte is continually focused on innovation and continuous development of its products. With ISA-CON®, Isabellenhütte offers a copper-based alloy that combines good electrical conductivity and high strength in one product, while the high-temperature solder ISA-BRAZE® convinces with a very high degree of purity and optimum current flow.

Precision alloy ISA-CON®

Copper is frequently used as an electrical conductor. It has a number of disadvantages, including low tensile strength, low mechanical hardness and limited bending strength.

Isabellenhütte's new alloy, ISA-CON®, solves all these issues. Produced as wire, the copper based alloy combines high electrical conductivity with high strength.



Precision alloy ISA-CON®: Significantly higher tensile strength than copper, with good electrical conductivity.

Absorbing high tensile loads

The new product range focuses on two materials, ISA-CON®414 and ISA-CON®450. With a minimum of 414 and 450 MPa, respectively, they both have a significantly higher tensile strength than copper with 200 MPa. ISA-CON®414 has been optimized for fine wires and strands, whereas ISA-CON®450 has been developed for use as a semi-finished product in large dimensions for conductive fasteners such as screws, extrusion bolts or rivets.

Good electrical conductivity

The second feature is the high electrical conductivity: ISA-CON®414 comes very close to copper with 90% IACS in its soft state and with 80% IACS, the material ISA-CON®450 also greatly outperforms the widespread Staku-wires with 40% IACS.

Avoid cadmium

The materials ISA-CON®414 and ISA-CON®450 are RoHS-compliant materials which can replace similar cadmium-containing materials.

Typical applications ISA-CON®414

Typical applications of ISA-CON®414 can be found in the automotive, railway, and aircraft industries. Industries such as energy supply, generation, and management as well as data transmission are growing in importance and offer a multitude of possible application areas. Due to their ductility, strands and fine wires made of ISA-CON®414 are able to absorb short overloads plastically, which, together with their tensile strength, makes them ideal for pulling installation in cable ducts. Once installed, ISA-CON®414 retains its properties even at higher temperatures and over long operating times.

Typical applications ISA-CON®450

The application areas for ISA-CON®450 can mainly be found in the automotive sector. ISA-CON®450 can itself serve as a conductor fastener when fixing current-carrying components and thereby replace (stainless) steel in areas in which conductivity is important. By using a copper alloy, the typical problems of contact corrosion are also being avoided.

Where previously a load-bearing copper connection had to be used, a significant reduction in installation space and weight can now be achieved with the use of the much harder ISA-CON®450. The design of current-conducting connections can be fundamentally rethought.

High temperature solder ISA-BRAZE®

The high temperature solder



Isabellenhütte machined casts weigh between 1.5 and 3.0 tons. Even small amounts can be melted in the sample furnace.

ISA-BRAZE® offers an interesting alternative in the field of joining and bonding technology. There is clearly less splatter than from standard wires for arc applications and it is ideal for fluxless soldering using shielding gases.

Good for gap, joint, and resurface soldering, it may also be used as a functional material for coatings.

With ISA-BRAZE®, all kinds of steels (e.g. nickel alloys, chromium, molybdenum, tungsten) can be joined and then coated. In this context, the relatively high tensile and shear strengths as well as the high heat resistance of >300°C should be emphasized.

There are three versions available: ISA-BRAZE®970, ISA-BRAZE®970 Si, and ISA-BRAZE®980. The numbers stand for the solidus temperature in °C, which indicates the temperature below which the alloy is in the solid phase.

Proven alloy as base

ISA-BRAZE®970 is based on the precision resistance alloy CuMn12Ni

(MANGANIN®), which has also proven itself as a high-temperature solder alloy for more than 20 years. The optional addition of silicone improves the flowability and thus the shape and gap filling properties. ISA-BRAZE®980 is a copper manganese cobalt alloy.

High purity by vacuum

The ISA-BRAZE® alloys are molten in a vacuum furnace, giving them a very high degree of purity. This keeps gas and non-metallic inclusions, among others, to a minimum. The high degree of purity is translates into advantageous chemical and electrophysical properties, which can also be used functionally, depending on the requirements of the customer in terms of thermal conductivity, electrical conductivity, specific electrical resistance, thermal voltage, and temperature coefficient. Likewise, it results in high oxidation and is corrosion resistant, making very homogeneous neat joints or coatings.

Solutions specialist – Isabellenhütte Heusler

Isabellenhütte started as a copper smelter, which was first documented in 1482 and renamed to Isabelle Kupferhütte in 1728. The company has operated as a family business – now the eighth generation – since 1827.

Isabellenhütte operates internationally in the three areas of precision measurement technology, precision and power resistors, and precision alloys and has approximately 900 employees. The company's strengths include a high level of vertical integration, ranging from the melting of alloys to the design and construction of components. Products are manufactured according to international standards and customer specifications. Important customers include the automotive and other vehicle industries, the energy industry, and the electrical and electronics industry.

Wafios erweitert sein Programm der Federwindemaschinen

 Zur wire & Tube präsentiert die Wafios AG eine neue große Highend-Federwindemaschine, die FUL-166. Die Maschine kann Drähte bis 16 mm verarbeiten und bietet „sowohl eine stabile, service-freundliche Mechanik wie auch eine hochmoderne Steuerungstechnik“, erklärt das Unternehmen. Es gebe zahlreiche Optionen, so dass sich die Maschine flexibel einsetzen lasse.

Die FUL-Typenreihe von Wafios ziele darauf ab, Maschinen mit „maximaler Produktivität und Qualität“ zu bieten, „und dies in Verbindung mit einer hohen Nutzerfreundlichkeit“. Die Steuerung besitzt iQ-Softwarefunktionen. Für die FUL Baureihe stehen die Funktionen iQautopitch, iQbestspeed, iQcockpit und iQcontrol zur Verfügung. Ziel sei es, Produktivität und Qualität

weiter zu steigern. Neben der neuen FUL 166 bietet Wafios für die Herstellung von Tragfedern die Modelle FUL 175 (bis 17 mm), FUL 183 (bis 18 mm) und – als bislang größte Tragfedermaschine bis 20 mm ölschlüss-vergütetem Draht – die FUL 203 an.

 wire | Halle 10 / F22 und
 Tube | Halle 5 / A21

Wafios expands its range of spring coiling machines

 Wafios AG presents a new large high-end spring coiling machine, the FUL-166, at wire & Tube. The machine can process wires up to 16 mm and offers “both a stable, service-friendly mechanism and a state-of-the-art control technology,” explains the company. There are numerous options so that the machine can be used flexibly.



Wafios’ FUL series aims to provide machines with “maximum productivity and quality,” and with “a high level of user-friendliness.” The controller has iQ software features and the iQautopitch, iQbestspeed, iQcockpit, and iQcontrol functions are available for the FUL series. The goal is to further increase productivity and quality. In addition to the new FUL 166, Wafios also offers FUL 175 (up to 17 mm), FUL 183 (up to 18 mm) and – as the largest suspension spring machine to date up to 20 mm oil-sealed wire – the FUL 203 for the manufacture of suspension springs.

 wire | Hall 10 / F22 und
 Tube | Hall 5 / A21

WAFIOS FUL 166

Hansa-Flex mit neuen Niederlassungen

 Die Hansa-Flex Unternehmensgruppe wächst weiter und eröffnet zusätzliche Niederlassungen, um weltweit „noch näher am Kunden zu sein“, erklärt das Unternehmen. Allein in den vergangenen Monaten konnten Neueröffnungen an vier Standorten begangen werden. Neue Hansa-

Flex-Niederlassungen gibt es nun in São Bernardo do Campo und Campinas, beide im brasilianischen Bundesstaat São Paulo, in Horsham, Großbritannien sowie im lettischen Bauska. Damit ist die Gesamtzahl der Hansa-Flex-Niederlassungen auf dem Globus auf 416 gewachsen.

 Tube | Halle 7a / D19

Hansa-Flex with additional branches

 The Hansa-Flex Group is constantly growing and establishing additional branches in order to be even closer to customers all around the world. Over the last few months alone, the opening of branches in four new locations has been celebrated. Hansa-Flex is now on the ground in São Bernardo do

Campo and in Campinas, both in the Brazilian state of São Paulo, and in Horsham, UK, and Bauska, Latvia. This increases the overall number of Hansa-Flex branches around the world to 416.

 Tube | Hall 7a / D19

Hardinite® von DURIT feiert Premiere

 Premiere für Hardinite® auf der wire & Tube: DURIT stellt seine neue PVD-Beschichtung für den Verschleißschutz vor. Die meisten Werkzeuge im industriellen Produktionsprozess sind stetig wachsenden Anforderungen ausgesetzt. So treten beispielsweise beim Umformen häufig Kaltaufschweißungen auf, die durch Reibung hervorgerufen werden und die Haltbarkeit von Werkzeugen stark beeinträchtigen. Als Lösung hierfür entwickelte DURIT das „extrem harte Hardinite®“. 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“, erklärt das Unternehmen.

Zu den Anwendungsbereichen für das neue Hardinite® gehört neben dem Einsatz in der Umformtechnik unter anderem die Beschichtung von Druckgusswerkzeugen für Al- und Mg-Legierungen dazu. Ebenso verlängern sich durch die Oberflächenbehandlung mit der DURIT-Beschichtung die Standzeiten von Zerspanungswerkzeugen „deutlich“. Darüber hinaus verfüge Hardinite® über eine „hohe Temperaturbeständigkeit, enorme Zähigkeit und Härte sowie eine geringe Adhäsionsneigung.“

 wire/Tube | Halle 9 / B34

DURIT's Hardinite® celebrates its premiere

 Premiere of Hardinite® at wire & Tube. DURIT introduces its new PVD coating for wear protection. Most tools in industrial production processes must stand ever-increasing requirements. For example, in shaping processes, the frequent occurrence of cold welding build-up caused by friction heavily impairs the durability of tools. As a solution DURIT developed the extremely hard Hardinite®.

The basis for a sustainable effect against wear and overstrain is created by the nanostructure in the layer composition “providing an exceptional resistance for the surface finish. And all that with

a minimum layer thickness of only 2 to 5 µm,” the company states. Among the application areas for the new Hardinite® is – beside the use in shaping technology – the coating of die-cast tools for Al and Mg alloys. Similarly, due to this surface treatment with the high-performance coating by DURIT, the service lives of metal cutting tools are “considerably extended.” Moreover,

Hardinite® features “additional assets like high temperature resistance, enormous toughness and hardness as well as low adhesion.”

 wire/Tube | Hall 9 / B34

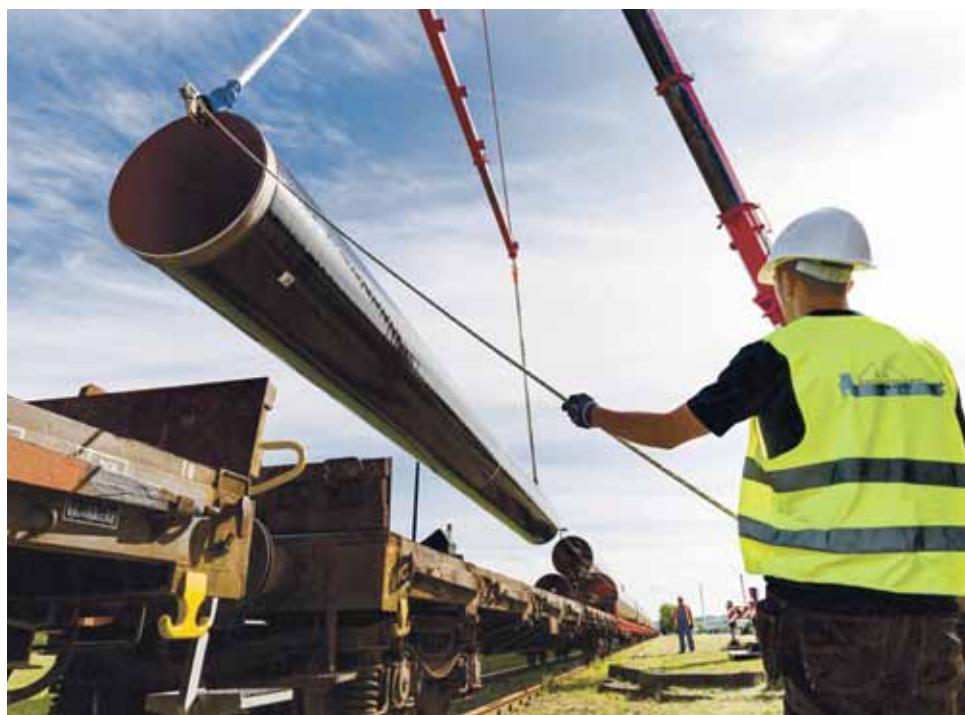
Rohre für die Eugal

 Die Vorbereitungen für den Bau der Europäischen Gas-Anbindungsleitung (Eugal) schreiten voran. Die ersten Rohre in Brandenburg wurden bereits ausgeliefert und auf Rohrlagerplätzen bis zum Baubeginn der Eugal Mitte 2018 gelagert.

Mit dem Bau der Leitung beginnt Gascade erst nach der Erteilung des Planfeststellungsbeschlusses, der für Mitte 2018 erwartet wird. „Bisher liegen wir im Zeitplan und gehen davon aus, dass alle Genehmigungen wie geplant vorliegen werden“, erklärt Eugal-Gesamtprojektleiter Ludger Hümbs.

Für die rund 485 Kilometer lange Leitung von der Ostsee bis zur deutsch-tschechischen Grenze werden knapp 47.000 Rohre benötigt. Jedes der Rohre hat einen Durchmesser von 1,40 Metern (DN 1400), ist rund 18 Meter lang und 15

Tonnen schwer. Gefertigt werden die Rohre von der Firma Europipe. Mithilfe der Eugal wird Erdgas flexibel in alle Richtungen Europas transportiert – innerhalb Deutschlands, nach West- und Südosteuropa.



Pipes for Eugal

 The preparations for the construction of the European gas pipeline link Eugal has begun. The first pipes are already delivered in Brandenburg and stored at pipe storage points until

construction of Eugal starts in mid-2018.

Gascade will begin building the pipeline once the planning approval notice has been issued, which is expected in mid-2018. “So far, we’re on schedule and expect all the approvals to be available as planned,” says Ludger Hümbs, Chief Project Manager for Eugal.

Just under 47,000 pipes are needed for the around 485 kilometer-long pipeline from the Baltic Sea to the German-Czech border. Each of the pipes measures 1.40 meters in diameter (DN 1400), is around 18 meters long, and weighs 15 tons. The pipes are being manufactured by Europipe.

With the aid of Eugal, natural gas will be transported flexibly in all directions in Europe – within Germany, and to Western and South-eastern Europe.

Photo: GASCADE Gastransport GmbH

Anzeige / Advertisement

DIGITALISIERUNG IN DER LAGERLOGISTIK SORGT FÜR OPTIMIERTE PROZESSE

Krefeld/Düsseldorf. Auf der diesjährigen Fachmesse Tube stellt die GOB Software & Systeme GmbH & Co. KG ihre neueste Softwareversion unitop für den Stahlhandel und Stahlservicecenter vor.

„Die komplette Integration des Funktionsbereichs Lagerlogistik sowie die Anbindung mobiler Datenerfassungsgeräte ist einer der wesentlichen Erfolgsfaktoren unserer Branchenlösung. Hierdurch können wir den Prozess vom Auftragseingang bis zum Warenausgang komplett digital in unserer Branchenlösung unitop abbilden: Die Versendung der Auftragsbestätigung erfolgt via E-Mail oder EDI und die Verpackungsanweisung erscheint auf dem mobilen Scanner des Lagermitarbeiters“, berichtet Christian Vogt, der den Messeauftritt der GOB als Neu-

kundenberater vor Ort betreut. „Durch die umfassende Digitalisierung der Unternehmensprozesse greifen die einzelnen Prozessschritte nahtlos ineinander. Lagermitarbeiter müssen nicht mehr auf den Ausdruck eines Kommissionierscheins oder Sägeauftrags warten. Die Informationen stehen in allen Unternehmensbereichen sofort zur Verfügung, sobald der Kundenauftrag in der Verwaltung freigegeben wird. Hierdurch ist die Lieferung schneller beim Kunden“, ergänzt Vogt.



Möchten auch Sie erfahren, wie Sie Ihre Prozesse digitalisieren können? Dann besuchen Sie uns in **Halle 6, Stand 6H03**.

Kontakt:
GOB Software & Systeme
GmbH & Co.KG
www.gob.de

Umstrukturierung bei Aumann

 Unter dem Dach der Aumann AG sind nun die Aktivitäten der Schwestergesellschaften Beelen, Berlin, Espelkamp, Limbach-Oberfrohna, Changzhou (China) und Kansas City (USA) gebündelt. So firmieren die Standorte Espelkamp und Berlin jetzt unter den Namen Aumann Espelkamp GmbH und Aumann Berlin GmbH. Auch MBB Fertigungstechnik GmbH in Beelen und MBB Technologies (China) Ltd. in Changzhou firmieren seit Jahresanfang unter dem Namen Aumann.

Aumann ist ein Maschinenbauer im Bereich Drahtlackier- und Spulenwickeltechnik sowie der Automation. Dabei ist Aumann ein Anbieter, der über das Know-how und die Erfahrung von der Drahtherstellung über das Bewickeln bis hin zur umfangreichen Montage des Endproduktes verfügt.

Seit mehr als 50 Jahren stellt die



Aumann Espelkamp GmbH Drahtlackiermaschinen für die Produktion von runden Kupfer- und Legierungsdrähten im Drahtbereich von 0.015 – 1.25 mm her. Aumann setzt dabei auf den Einsatz von Einzelschacht-

systemen.

Auf der wire präsentiert Aumann unter anderem die Drahtlackiermaschine DLH3-50-120.

 wire | Halle 10 / F67

Reorganization at Aumann

 All activities of Aumann sister companies in Beelen, Berlin, Espelkamp, Limbach-Oberfrohna, Changzhou (China) and Kansas City (USA) have been pooled under the umbrella of Aumann AG. The company names have changed to Aumann Espelkamp GmbH and Aumann Berlin GmbH. Since the start of the year, MBB Fertigungstechnik GmbH in Beelen and MBB Technologies (China) Ltd. in

Changzhou have also been operating under the Aumann name.

Aumann is a machine manufacturer in the wire enameling and coil winding technology sectors as well as automation. At the same time, Aumann is a provider who has the know-how and experience ranging from wire manufacturing and winding to the comprehensive assembly of the finished product.

For more than 50 years Aumann has

been manufacturing horizontal wire enameling systems for the production of round copper and alloy wires for wire sizes ranging from 0.015 – 1.25 mm. Aumann relies on the use of single line systems.

At the wire, Aumann presents its fine wire enameling machine DLH3-50-120.

 wire | Hall 10 / F67

Huntsman lanciert neue TPU-Familie

 Das Team von Huntsman für thermoplastische Polyurethane (TPU) bringt eine neue Familie von halogenfreien, schwer entflammbaren (HFFR) Kabelummantelungsmaterialien auf den Markt. Weitere Details zu den neuen Produkten, die für Anwendungen in den Bereichen Automatisierung, Transport, Energie und Unterhal-

tungselektronik bestimmt sind, sind auf der wire zu erfahren. Huntsman hat ein Portfolio von IROGRAN® TPU-Typen entwickelt, das „nahezu alle erdenklichen Kabelummantelungsanwendungen abdeckt“, so das Unternehmen. Die Produkte würden sich als halogenfrei, schwer entflammbar und einfach zu färben und zu verarbeiten erweisen. So

könnten die Kabel- und Kabel-IROGRAN® TPU-Produkte verwendet werden, „um hochgradig schützende Kabel- und Kabelabdeckungen mit ausgezeichneten physikalischen Eigenschaften und guter Haptik herzustellen“.

 wire | Halle 14 / G17

Huntsman launches a new family of TPUs

 Huntsman's thermoplastic polyurethane (TPU) team has launched a new family of halogen-free, flame retardant (HFFR) cable jacketing materials. Further details about the new products, which are targeted for use in automation, transportation, energy and

consumer electronics applications, will be announced at wire. Huntsman has developed a portfolio of IROGRAN® TPU grades that covers “almost every imaginable cable jacketing application,” the company states. Halogen-free, flame retardant, and easy to color and process,

Huntsman's specialist wire and cable IROGRAN® TPU products “can be used to make highly protective wire and cable covers with excellent physical properties and good haptics - meaning they feel pleasant to touch.”

 wire | Hall 14 / G17

Seit 60 Jahren Keramik im Drahtzug

 Ein Jubiläum begeht CeramTec. Das schwäbische Keramik-Unternehmen erkannte vor 60 Jahren das Potenzial des Werkstoffes „und leistete mit dem ersten Einsatz von Keramik im Drahtzug Pionierarbeit“, erklärt CeramTec. Die Eigenschaften der robusten Keramiken „sorgen seit 1958 für eine höhere Qualität der Drähte, minimalen Drahtbruch und verringern den Wartungsaufwand“, so das Unternehmen.

Maschinenkomponenten wie Ziehringe, -rollen, Ösen, Formelemente, Führungsrollen oder Ringsegmente unterliegen einer konstant hohen Belastung. Die Korngrößen der Keramikmaterialien seien so definierbar, dass sich die jeweilige Oberfläche mit eben jenen speziellen Eigenschaften fertigen lasse, die den Anforderungen der jeweiligen Anwendungen am besten gerecht würden, erläutert CeramTec. Eingesetzt werden die keramischen Werkstoffe des deutschen Unternehmens in der Herstellung von Kupfer- und Nichteisenmetalldrähten.

 wire | Halle 10 / F21



For 60 years ceramic for wire drawing

 CeramTec is celebrating an anniversary. 60 years ago, the ceramics company recognized the potential of the material “and pioneered the use of ceramics in wire processing for the first time,” explains CeramTec. The properties of the robust ceramics “have ensured higher wire quality, minimal wire breakage, and reduced maintenance costs 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 that it is possible for each surface to be produced with the exact properties best suited to meet the requirements of the application in question, according to CeramTec. Ceramic materials from the German manufacturer are used for the production of copper and non-ferrous metal wires.

 wire | Hall 10 / F21

Welded stainless steel I-beams for the most demanding applications

STALAtube
TUBE

Find us at
stand
3D13



Wide variety of sizes

Dimensions up to H 600mm x B 300mm with web thickness Tw up to 12mm and flange thickness Tf up to 20mm.

Faster deliveries

With in-stock standard sizes.

Tailoring

When standard dimensions don't fit, tailor-made is the answer. Any web height and flange width is possible within our dimension range.

Also in duplex

Choose duplex materials to reduce wall thickness and weight and add strength and sustainability.

Corrosion resistance

Maintenance free stainless steel guarantees superior corrosion resistance with low life cycle costs.

Best stainless steel solutions and know-how to answer your needs. Over the past 45 years, we've gained the expertise, created the world's widest range of hollow sections and developed a global distribution network to be able to serve you in all corners of the globe, even in the most demanding projects and applications. www.stalatube.com

Stalatube Oy
Taivalkatu 7
15170 Lahti, Finland
sales@stalatube.com
Tel. +358 3 882 190

Im Interview: Dr. Gerhard Bartz, Präsident des VDKM

„Enorme Potenziale bei der E-Mobilität“

 Die erneuerbaren Energien bieten aus Sicht von Dr. Gerhard Bartz, Präsident des VDKM (Verband der Draht- und Kabelmaschinenhersteller e.V.), große Chancen für die Draht- und Kabelhersteller. Und auch die E-Mobilität besitzt großes Potenzial. Gute Perspektiven also. Ein Gespräch mit Dr. Bartz über Chancen und Risiken der Branche.



wire & Tube News: In Deutschland gibt es einen großen Nachholbedarf bei dem Einsatz von Glasfaserkabeln. Wie sehen Sie die Entwicklung auf diesem Markt in den nächsten Jahren? Und was müssen die Hersteller von entsprechenden Fertigungsanlagen beachten?

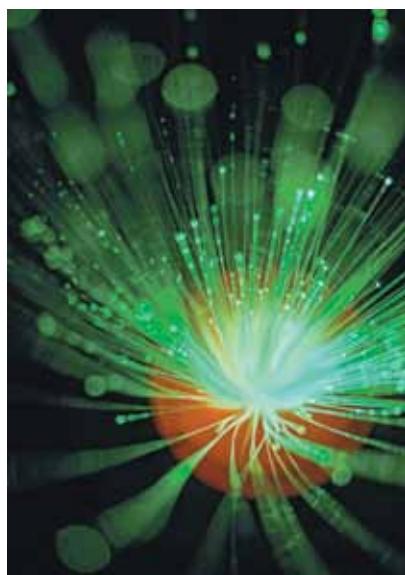
Dr. Gerhard Bartz: Glasfaserkabel sind gezogenes Glas in Fasern. Die Herstellung erfolgt bei Temperaturen von 1.500 Grad und bei einer Einziehgeschwindigkeit von ca. 500 m pro Sekunde. Je nach Einsatzgebiet unterscheidet sich die Herstellung der Glasfasern. Glasfasern sind materialbedingt alterungs- und witterungsbeständig, chemisch resistent und unbrennbar. Glasfasern werden in den unterschiedlichsten Gebieten eingesetzt, insbesondere als Lichtquellenleiter, für die Datenübertragung oder unter anderem auch als Dämmstoff und zu Isolierzwecken.

Soweit sich Ihre Frage auf die Kommunikationstechnik bezieht, müssen wir in Deutschland tatsächlich noch von einem großen Nachholbedarf in der Modernisierung der Infrastruktur ausgehen. Die Nachfrage nach Glasfaser-Kommunikation steigt. Insofern wird die zugehörige Fertigungsinfrastruktur weiter positiv verlaufen. Das gilt auch für die Industriezweige in der Peripherie, zum Beispiel beim Verlegen der Glasfasernetze sowie deren korrespondierenden Bau- und Telekommunikations-Unternehmen. Die Erfordernisse des konventionellen Maschinenbaus gelten auch für die Fertigung von Glasfaser-

Anlagen: eine rationelle, kosten-günstige, ressourcenschonende und nachhaltige Herstellung derartiger Fertigungsanlagen.

wire & Tube News: Die E-Mobilität wird in den nächsten beiden Jahrzehnten in Europa deutlich zunehmen. China forciert diesen Markt bereits jetzt. Welche Chancen sehen Sie hier für die Draht- und Kabelhersteller?

Dr. Gerhard Bartz: In allen Produkten rund um die E-Mobilität, und zwar gleich ob als Kabel in der Verstromung oder Draht als Bauteil, sehen wir für Hersteller und Anwender aus diesem Bereich enorme Potenziale, da in jedem Falle Elektrizitätsleiter benötigt werden. Allerdings müssen besonders in Europa von der Politik und Wirtschaft Rahmenbedingungen geschaffen werden, um den Vorsprung der Asiaten im Hinblick auf die Fertigung



von Energiequellen nicht weiter anwachsen zu lassen.

wire & Tube News: Welche Chancen und Risiken birgt die zunehmend wachsende Nutzung von erneuerbaren Energien?

Dr. Gerhard Bartz: Die erneuerbaren Energien bieten große Chancen für die Draht- und Kabelhersteller. Die Energie muss zugeführt und verteilt werden. Dabei sind Drähte und Kabel als Leitungsträger unentbehrlich.

Besonders aktuell ist dabei der angemessene Ausgleich zwischen Ökologie und Ökonomie. Diese Thematik wird besonders offenbar bei der Gewinnung von Strom durch Kraftwerke, mit ihrer Verteuerung von Strom und dessen Speicherung zu Lasten der Nutzer.

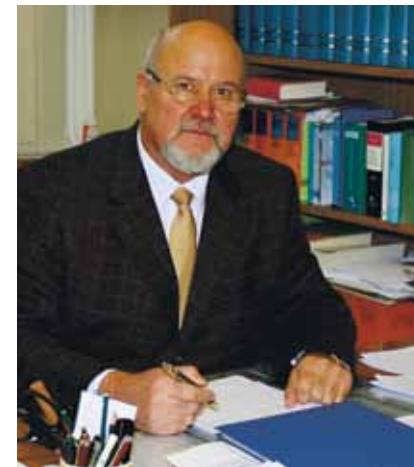
wire & Tube News: Wie sehen Sie den Wettbewerb mit Wireless-Produkten?

Dr. Gerhard Bartz: Die Draht- und Kabelindustrie sieht dem Wettbewerb in Wireless-Produkten entgegen: Es geht in Wahrheit bei „drahtlos“ weniger um die Verdrängung, sondern viel mehr um die Unterschiedlichkeit der Einsatzbereiche. Dies ist insbesondere im Bereich W-Lan und bei dem Einsatz im häuslichen Umfeld erkennbar. Jeder kennt noch das Kabelchaos und die damit verbundenen Stolperfallen im Hause. Bei anderen Anwendungen, wie zum Beispiel dem sicheren Einsatz von Maschinen und Aggregaten, wird vielfach die Verkabelung der sinnvollere Weg sein.

wire & Tube News: Inwiefern verändern die zahlreichen zuvor genannten Herausforderungen auch den Verband?

Dr. Gerhard Bartz: Der technische Fortschritt wirkt sich natürlich auch auf die Aktivitäten des Verbandes aus. Der Verband setzt sich aus den Mitgliedern zusammen, die für diesen technischen Fortschritt verantwortlich sind. Sie gehören zu den ganz wesentlichen Treibern dieser Entwicklung und des technischen Fortschritts.

Bei den Maschinenherstellern für die Draht- und Kabelverarbeitung



Dr. Gerhard Bartz

gelten die gleichen Megatrends wie bei den konventionellen Maschinenbau-Unternehmen. Stichworte wie Digitalisierung, Internet, Smart-Factory, Industrie 4.0, Big Data oder Automatisierung sind aus keiner Diskussion mehr wegzudenken.

wire & Tube News: Welche Trends gibt es in der Draht- und Kabelindustrie?

Dr. Gerhard Bartz: Es ist ein Trend zu hochfesten Drähten erkennbar, um eine noch höhere Prozessfähigkeit und eine noch bessere Produktqualität zu erreichen.

wire & Tube News: Wie schätzen Sie die Konjunkturentwicklung bei der Draht- und Kabelbranche für 2018 ein?

Dr. Gerhard Bartz: Die Konjunkturentwicklung in der Draht- und Kabelbranche ist positiv zu qualifizieren, zumal im letzten Jahr ordentliche Wachstumsraten erzielt werden konnten. Insofern schließen wir uns den optimistischen Vorhersagen der Forschungsinstitute, der Wirtschaft und auch der Politik an.

Initiiieren, koordinieren und unterstützen

Der VDKM ist ein Verband zur Förderung gemeinsamer Interessen der Draht- und Kabel-Maschinenhersteller, deren Zulieferanten und Abnehmern. Er initiiert, koordiniert und unterstützt seine Mitgliedsunternehmen bei Messen und Ausstellungen im In- und Ausland.

Der VDKM wurde am 23. November 1988 gegründet. Er ist Gründungsmitglied des internationalen Dachverbandes IWCEA, Reutlingen, der ideeller Träger der wire ist.

An interview with Dr. Gerhard Bartz, President of the VDKM

"Huge potential for e-mobility"



Renewables offer great opportunity for wire and cable manufacturers, states Dr. Gerhard Bartz, President of the German wire and cable association VDKM (Verband der Draht- und Kabelmaschinenhersteller e.V.). E-mobility also has great potential. Thus, the outlook is good. A discussion with Dr. Bartz on the opportunities and risks for the sector.

wire & Tube News: In Germany, there is great pent-up demand for implementing fiber optic cables. How do you think this market will develop in the next couple of years? And what do manufacturing equipment producers need to look out for?

Dr. Gerhard Bartz: Fiber optic cables are drawn glass as fibers. Production takes place at temperatures of 1.500 degrees Celsius and a threading speed of ca. 500 m per second. Depending on the area of application, production of fiber optics can vary. Thanks to the material, fiber optics are ageing- and weather-resistant, chemically resistant, and incombustible. Glass fibers are used in different applications, especially as an optical fiber cable, for data transmission and as insulation.

As far as your question concerns communications technology, Germany is indeed lagging in terms of modernizing its infrastructure. Demand for communication over fiber optic cable is growing. As such, the related manufacturing infrastructure will continue a positive course. This is also the case for more peripheral industrial sectors, for example for laying fiber optic networks and their corresponding construction and telecommunications companies.

The requirements for conventional mechanical engineering also apply to manufacturing fiber optic machinery: a rational, cost-efficient, resource-saving, and sustainable production of such plant equipment.

wire & Tube News: E-mobility will increase significantly in the next two decades in Europe. China is already accelerating this market. What opportunities do you see here for wire and cable manufacturers?

Dr. Gerhard Bartz: For all products involved with e-mobility, regardless of a cable used for electricity conversion or a wire as a component, we see great potential for manufacturers and users in this area, as electrical conductors will be used in any case. However, especially in Europe,

politics and industry must create the necessary framework, to prevent the technical edge in Asia for producing energy sources from becoming too large a gap.

wire & Tube News: What opportunities and risks does the increasing use of renewable energy sources bring about?

Dr. Gerhard Bartz: Renewables offer great opportunities for wire and cable manufacturers. Electricity needs to be supplied and distributed. Wires and cable as transmission lines are essential. A current issue is the appropriate balance between ecology and economy. This topic becomes obvious in view of electricity production through power plants, with price increases for electricity and its storage at the expense of the users.

wire & Tube News: How do you see competition with wireless products?

Dr. Gerhard Bartz: The wire and cable industry has a relaxed view of competition through wireless products: In truth, wireless does not mean the wire and cable industry is being crowded out as there is a difference in areas of application. This is especially the case concerning use of Wi-Fi in households. Everyone still remembers how chaotic things got with cables and the associated tripping hazards at home. In other fields of application, such as the secure operation of machines and generators, cabling will often enough make more sense.

wire & Tube News: Are the numerous challenges already mentioned changing the association?

Dr. Gerhard Bartz: Technical progress of course influences the activities of the association. The association is composed of the members responsible for this technical progress. They belong to the core drivers of this development and technical progress.

The same megatrends apply for the machine manufacturers for wire and cable processing, as with any other



conventional mechanical engineering company. One can hardly imagine any kind of discussion not mentioning trends such as digitalization, internet, smart factory, industry 4.0, big data, or automation.

wire & Tube News: What are the trends in the wire and cable industry?

Dr. Gerhard Bartz: There is a trend towards high tenacity wires, to achieve an increased process capability and an even better product quality.

wire & Tube News: What is your outlook for the wire and cable industry's business trend in 2018?

Dr. Gerhard Bartz: The business trend in the wire and cable industry qualifies as positive, especially in view of the good growth rates that were achieved last year. As such, we support the optimistic prognoses

of the research institutes, industry, and government.

Initiate, coordinate, and support

The VDKM (Verband der Draht- und Kabelmaschinenhersteller) is an association to promote the common interests of wire and cable machinery manufacturers in Germany, their suppliers, and customers. The main aim of VDKM is to initiate, coordinate, and support its member companies for fairs and exhibitions in Germany and overseas. A list of all member companies can be found on the website on the 'Members' page. VDKM was established on November 23, 1988 and is a founder member of the international head association named IWCEA., Reutlingen, wire's promotional sponsor.

Halle 10 / D60

Made in Germany

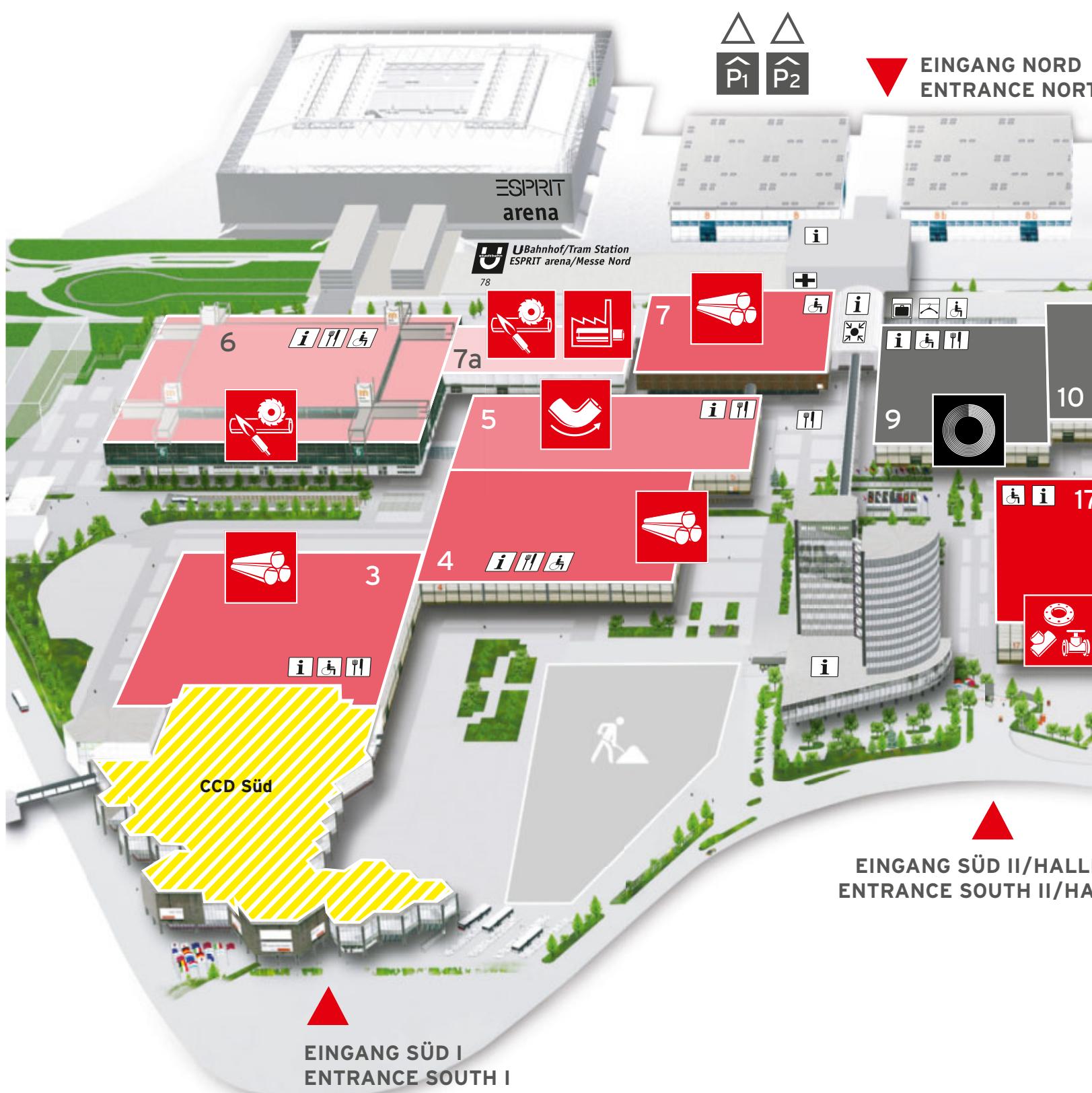
Thinking
about
wire.

Wilhelm vom Hofe Drahtwerke GmbH
Nettestraße 93 · 58762 Altena
T +49 2352 9180-0 · F +49 2352 9180-10
info@vom-hofe-group.de · www.vom-hofe-group.de

150 Jahre
Vom Hofe
since 1868

Vom Hofe Group

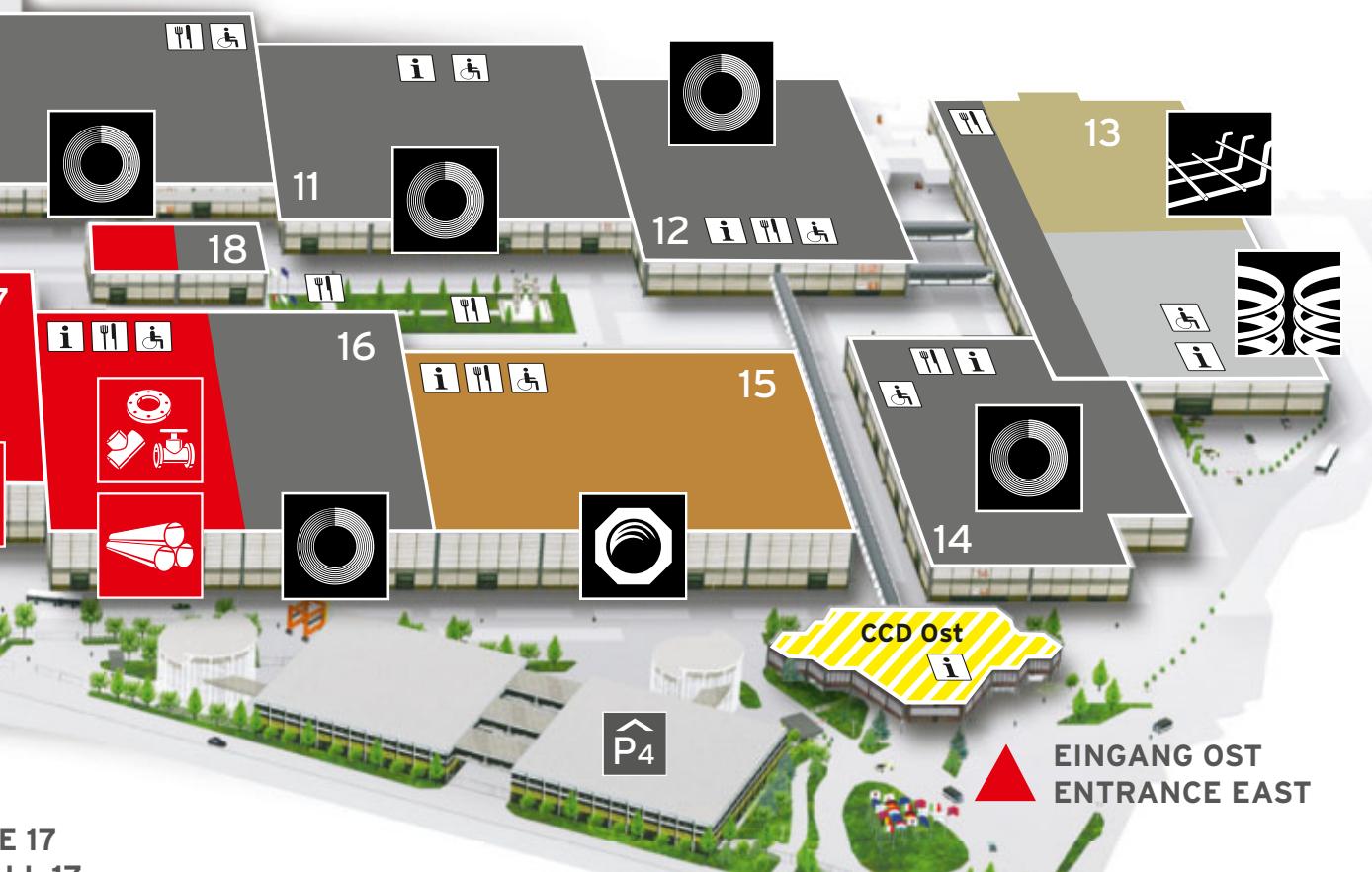
join the best: 16-20 April 2018



- Halls Hallen 9-14, 16**
 Wire and Cable Machinery,
 Wire and Cable Production and
 Trade, Fibre Glass Machinery
 Draht- und Kabelmaschinen,
 Draht- und Kabelproduktion und
 -handel, GlasfaserTechnologie
- Hall Halle 13**
 Mesh Welding Machinery
 Gitterschweißmaschinen
- Hall Halle 13**
 Springmaking
 Federfertigungstechnik
- Hall Halle 15**
 Fastener Technology
 Verbindungs- und
 Befestigungstechnologien
- Hall Halle 16**
 meet china's expertise



- Halls Hallen 3-4, 7, 16**
 Tube Trading and Manufacturing,
 Profiles / Rohrhandel,
 Rohrherstellung, Profile
- Hall Halle 5**
 Bending and Forming Technology,
 Profiles / Umformtechnik, Pofile
- Halls Hallen 6, 7a**
 Pipe and Tube Processing
 Machinery, Profiles / Rohrbear-
 beitungsmaschinen, Profile
- Hall Halle 7a**
 Plant and Machinery, Pofiles
 Maschinen und Anlagen, Profile
- Hall Halle 16**
 meet china's expertise
- Hall Halle 16-17**
 Tube Accessories, Profiles
 Rohrzubehör, Profile



Messe Düsseldorf GmbH
 Postfach 10 10 06 – 40001 Düsseldorf – Germany
 Tel. +49(0)2 11/45 60-01 – Fax +49(0)2 11/45 60-6 68
www.messe-duesseldorf.de





**wire 2018 Internationale Fachmesse Draht und Kabel
Tube 2018 Internationale Rohr-Fachmesse**

Düsseldorf, Messegelände
Montag, 16. April -
Freitag, 20. April 2018

Öffnungszeiten
Täglich von 9.00 h - 18.00 h
Freitag von 9.00 h - 16.30 h

Veranstalter
Messe Düsseldorf GmbH
Stockumer Kirchstraße 61
40474 Düsseldorf

Postanschrift
Postfach 10 10 06
40001 Düsseldorf

Kontakt & Info
Telefon: +49 (0)211 45 60 01
Infoline: +49 (0)211 45 60 900
Telefax: +49 (0)211 45 60-668
E-Mail: info@messe-duesseldorf.de
www.messe-duesseldorf.de

**Eingänge wire & Tube,
Messegelände Düsseldorf**
Nord, Ost, Süd sowie Halle 17

Hallen
wire: Hallen 9 - 16 und teilweise 18
Tube: Hallen 3 - 7.0, 16 und 17 sowie
teilweise 18

Eintrittspreise
Tageskarte (Online): EUR 40,-
Tageskarte (Kasse): EUR 58,-

Dauerkarte (Online): EUR 80,-
Dauerkarte (Kasse): EUR 98,-

Tickets ermäßigt:
Tageskarte (Online): EUR 18,-
Tageskarte (Kasse): EUR 18,-

Hinweis zu den Tickets

Folgende Personenkreise sind
berechtigt, ein ermäßigtes Ticket zu
erwerben:
Schüler, Studenten, Auszubildende,
freiwillig Wehrdienstleistende,
Bundesfreiwilligendienstleistende,
Arbeitslose, Senioren ab 65 Jahren,
Rentner, Behinderte (mit B oder H
im Ausweis hat die Begleitung freien
Eintritt) und Düsselpass-Inhaber
gegen Vorlage einer entsprechenden
Legitimation.

Alle Eintrittskarten (eTicket)
berechtigen zur kostenlosen Hin- und
Rückfahrt zum und vom Messegelände
am Tag des Messebesuchs mit allen
Verkehrsmitteln des VRR in der
Preisstufe D,(DB 2. Klasse, nur
zuschlagfreie Züge).

Kataloge
wire: EUR 32,-
Tube: EUR 32,-
Beide Kataloge als Paket: EUR 58,-

Turnus
alle 2 Jahre

Reiseangebote
Telefon: +49 (0)211 17 20 2-839
Telefax: +49 (0)211 17 202-3221



**Ideelle Träger, Unterstützer und
Partnerverbände wire**

**IWMA – International Wire and
Machinery Association**

46 Hollywalk
Leamington Spa
Warwickshire CV32 4HY
UK

**IWCEA – France & Pays
Francophones, Frankreich**
145, Rue de la Republique
69882 Meyzieu Cedex
France

**ACIMAF – Associazione Costruttori
Italiani Macchine per Filo**

Corso Italia 45
20122 Milano
Italia

**WCISA – Wire & Cable Industry
Suppliers Association**

1867 West Market Street
PO Box 5452
Akron, OH 44313
USA

**VDKM – Verband der Draht-
und Kabelmaschinenhersteller,
Deutschland**

Goldene Pforte 1
58093 Hagen
Deutschland

**VÖDKM – Verband der
österreichischen Draht- und
Kabelmaschinenhersteller
(AWCMA)**

Saarplatz 8
A-1190 Wien
Österreich

**Ideelle Träger und Partnerverbände
Tube**

**ITA – International Tube
Association**

Am Bonneshof 5,
40474 Düsseldorf
Deutschland



**wire 2018 Internationale Draht und Kabel
Tube 2018 Internationale Rohr-Fachmesse**

Düsseldorf, exhibition grounds
Monday 16 April - Friday 20 April
2018

Opening Hours

Daily from 9 am till 6 pm
Friday from 9 am till 4:30 pm

Organization

Messe Düsseldorf GmbH
Stockumer Kirchstrasse 61
D-40474 Düsseldorf
Germany

Mailing address

PO box 10 10 06
40001 Düsseldorf
Germany

Contact & info

Phone: +49 (0)211 45 60 01
Information number: +49 (0)211 45 60
900
Fax: +49 (0)211 45 60-668
E-mail: info@messe-duesseldorf.de
www.messe-duesseldorf.de

Entrances:

North, East, South, and Hall 17

Halls:

wire: Halls 9-16, and partially Hall 18
Tube: Halls 3-7.0, Halls 16-17, and
partially Hall 18

Entrance Tickets

1-day ticket (online): EUR 40.
1-day ticket (on site): EUR 58.

Week ticket (online): EUR 80.
Week ticket (on site): EUR 98.

Discounted Day Ticket

1-day ticket (online): EUR 18.
1-day ticket (on site): EUR 18.

Discounted tickets

Upon displaying the correct
identification, persons in the following
categories are eligible to purchase a
discounted ticket:

Pupils, students, trainees, voluntary
military service, federal voluntary
service, unemployed persons, senior
citizens from 65 years onwards,
pensioners, disabled persons (with B
(blind) or H (helpless) on their ID card,
the accompanying person has free
admission) and Düsselpass holders.

All admission tickets (eTicket) entitle
you to free travel to and from the

exhibition grounds with all VRR
public transportation in price category
D (DB/German Railway 2nd class,
supplement-free trains only) on the day
of your visit.

Catalogues

wire: EUR 32.
Tube: EUR 32.
Bundle: EUR 58.

Staging Cycle

Biennial

Travel information

Düsseldorf Marketing & Tourismus
GmbH
Phone: +49 (0)211 17 20 2-851
Fax: +49 (0)211 / 16 10 71

**Sponsors, supporters, and Industry
Partner Associations wire**

**IWMA – International Wire and
Machinery Association**

46 Hollywalk
Leamington Spa
Warwickshire CV32 4HY
UK

**IWCEA – France & Pays
Francophones, France**
145, Rue de la Republique
69882 Meyzieu Cedex
France

**ACIMAF – Associazione Costruttori
Italiani Macchine per Filo**

Corso Italia 45
20122 Milano
Italy



**WCISA – Wire & Cable Industry
Suppliers Association**

1867 West Market Street
PO Box 5452
Akron, OH 44313
USA

**VDKM – Verband der Draht-
und Kabelmaschinenhersteller,
Deutschland**

Goldene Pforte 1
58093 Hagen
Germany

**VÖDKM – Verband der
österreichischen Draht- und
Kabelmaschinenhersteller
(AWCMA)**

Saarplatz 8
A-1190 Wien
Austria

**Sponsors, supporters, and Industry
Partner Associations Tube**

**ITA – International Tube
Association**

Am Bonneshof 5,
40474 Düsseldorf
Germany



Tuesday 17 April 2018

9 – 10 Uhr

Böllinghaus Steel GmbHPressegespräch / Press conference
Halle/hall 12 A 32

11 Uhr

SMS group

Interview with well-known professionals of the industry on the current challenges in the market (15 to 20 minutes): Sergey N. Ushakov (MMK)

MMK and the cooperation with SMS group in the field of maintenance and about digitalization in the steel industry

Halle/hall 7a B 03/04

11.45 Uhr

netzwerk drahtBekanntgabe der Preisträger des Fotowettbewerbs / Announcement of the winners of the photo contest „Draht am Apparat“
Eingang Nord, EN 06
Anmeldung unter
info@netzwerkdraht.de

12 Uhr

Rundgang durch die Hallen der wire & Tube 2018 / Tour of the halls of wire & Tube 2018

mit Bürgermeister Alexander Kreher, Reutlingen / with mayor Alexander Kreher, Reutlingen

12 Uhr

Pittini Group, Osoppo, ITVisit the new Pittini Wire Rod mill in Virtual reality
Halle/Hall 12 D 44

12.30 Uhr

OB Andreas Much, WuppertalBesuch der wire & Tube 2018 / Visiting wire & Tube 2018
Kurt Schoop Lounge, 1. OG, Messehochhaus

Nur mit persönlicher Einladung / By invitation only

14 Uhr

Bartell Machinery Systems LLC

Official launch of Bartells' new and advanced wire and cable machinery system.

Halle/Hall 9 B 74

14 Uhr

SMS group

Interview with well-known professionals of the industry on the current challenges in the market (15 to 20 minutes): Athanasios Tzedakis (Corinth Pipeworks)

Joint forces for enhanced product ranges and long-lasting success in pipe making

Halle/hall 7a B 03/04

15 Uhr

Nedschroef Herentals N.V.Press conference
Halle/Hall 15 A 06

17-18 Uhr

Stappert

Happy Hour

Halle/Hall 3 / A40

17.30 Uhr

IWCEA France & French Speaking Members

are pleased to invite you to the French Pavilion at wire 2018

Halle/Hall 10 A 12, A 05, B 11, B 12

18.45 Uhr

SICME ITALIAIMPIANTI MC S.r.l.

Press conference

This prestigious event will feature key technical developments in the enameled wire production industry and SICME ITALIAIMPIANTI MC's latest technology and innovations with use of natural gas for thermal power.

*CCD South, Room 02*within them, along with sow smoke emissions to meet current regulations. This has resulted in the development of INSOJELL FR by the H & R Group which will be launched on 18 April 18 at wire.
Halle/Hall 12 A 62

13 Uhr

SMS group

Interview with well-known professionals of the industry on the current challenges in the market (15 to 20 minutes): Heinz Teuschl (voestalpine Tubulars)

How to meet new challenges in oil and gas exploration with state-of-the-art tube production

Halle/hall 7a B 03/04

14 Uhr

Verleihung des IWMA**Educational Trust Fund / Awarding the IWMA Educational Trust Fund**

Travel Award (JCH)

*Halle/Hall 11 D 22***Einladung über IWMA / Invitation via IWMA**

15 Uhr

SMS group

Interview with well-known professionals of the industry on the current challenges in the market (15 to 20 minutes): Daan A. J. Keersten (Additive Industries)

The breakthrough in additive manufacturing series production

Halle/hall 7a B 03/04

17-18 Uhr

Stappert

Happy Hour

Halle/Hall 3 / A40

18 – 20 Uhr

RSA cutting systems GmbH

Standparty mit Getränken und Musik / Booth party with drinks and music

Halle/Hall 6 D 25

Anmeldung bis 18.04.2018, 19.00 Uhr an: / Registration until 18 April 2018, 7 p.m. via:

Susanne.Gerhardus@rsa.de**Wednesday 18 April 2018**

10 Uhr

Thyssen Krupp

Pressekonferenz / Press conference „Nächster Meilenstein in der Digitalen Transformation“ / "Next milestone in the digital transformation"

Halle/Hall 3 C 28

11 Uhr

SMS groupInterview with well-known professionals of the industry on the current challenges in the market (15 to 20 minutes): Alexander A. Klachkov (Taganrog Metallurgical Works)
Even in times of rapidly changing demands and markets - mutual trust forms basis for close working relationship*Halle/hall 7a B 03/04*

12.00 Uhr

ArcelorMittal Europe, LuxembourgPress conference and presentation
Entrance North, Room 225

13 Uhr

H&R ChemPharm (UK) Ltd., Tipton, West Midlands, UK

With the move towards low smoke generation and the elimination of halogen in cables, the use of flame retardants is now a requirement in infrastructure projects. Cabling applications, in particular, require cables to have flame retardants

**KASTOwin tube A 5.0****Innovative Technik jetzt auch für das Rohrsägen.**

Die KASTOwin tube A 5.0 ist speziell für die Bearbeitung von Rohren geeignet. Mit einem um 180 Grad gedrehten Sägevorschub arbeitet der Vollautomat besonders effizient und werkzeugschonend.

Mehr unter www.kasto.comSägen. Lager. Mehr. **KASTO®**

WDI und seine Forschungspartner geben dem 3D-Druck starke Impulse

Drahtbasierter additiver Fertigung gehört die Zukunft

 Der drahtbasierten additiven Fertigung mittels Lichtbogen-Schweißprozess gehört die Zukunft. Bereits jetzt hat das Verfahren Marktreife erlangt, in fünf bis zehn Jahren wird es der Standard in der Fertigung sein. Gemeinsam mit seinen Forschungspartnern Technische Universität Ilmenau, dem Mittelstand 4.0 Kompetenzzentrum Ilmenau und der Firmengruppe Kern-Liebers bereitet WDI (Westfälische Drahtindustrie) die Technologie für Innovationen von morgen vor.

Die drahtbasierte additive Fertigung hat zahlreiche Vorteile auf ihrer Seite. So ermöglicht sie eine „annähernd verlustfreie und somit ressourceneffiziente Herstellung von Bauteilen mit höchsten Ansprüchen an die mechanischen Eigenschaften und die Mikrostruktur. Die Fertigung von Ersatzteilen kann nach Bedarf direkt am Einsatzort erfolgen – Reparaturkosten sinken“, erklären die Forschungspartner.

Zeit- und kostensparend

Spezielle Gussformen oder Werk-

zeuge für die Erstellung von Prototypen werden überflüssig, Rüstzeiten entfallen – „die Produktentwicklung kann zeit- und kostensparend erfolgen“. Die Produktion von Einzelstücken und geringen Losgrößen werde wirtschaftlich – die Lagerhaltung werde in vielen Fällen reduziert. Ferner müssten endkonturnahe Prototypen meist nur geringfügig nachgearbeitet werden – „vernachlässigbarer Materialverlust und Reduktion der Maschinenlaufzeit ermöglichen eine ressourcen- und umweltbewusste

Fertigung“, so die Partner. Der Einsatz von Drahtwerkstoffen für die additive Fertigung garantiere gegenüber der gängigen Pulvertechnologie eine hohe Abschmelzleistung bei annähernd verlustfreier Fertigung.

Perfektionierung des Drahtes

Um das Verfahren zu perfektionieren, werden verschiedene Drahtsorten untersucht. „Jeder Draht verhält sich anders“, erklärt Jan Reimann von dem Fachgebiet Fertigungstechnik in der Fakultät für Maschinen-

bau der TU Ilmenau. Dabei geht es darum, die mechanischen Eigenschaften zu beherrschen. WDI stellt ihren Forschungspartnern Draht zur Verfügung, diese geben der WDI wiederum eine Rückmeldung, die schließlich zu einer Perfektionierung des Drahtes führt.

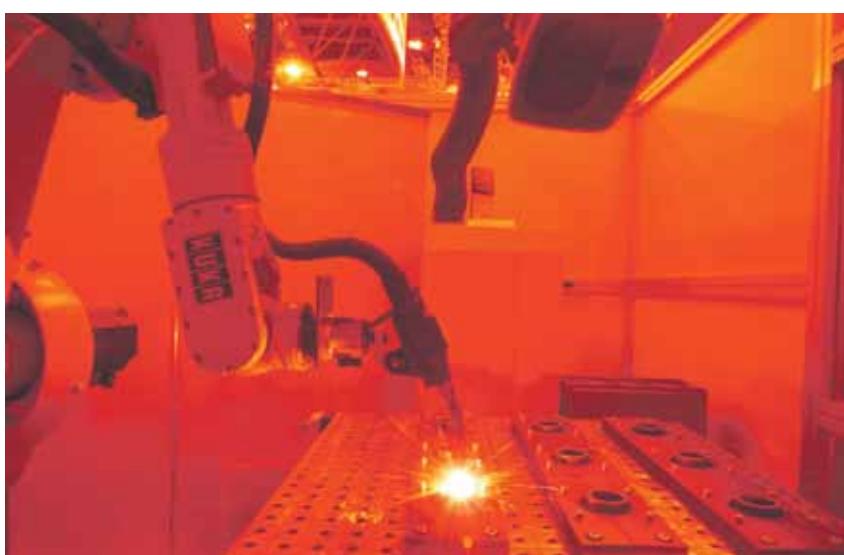
Im Ergebnis revolutioniert der „3D-Druck“, also die Additive Fertigung, bei der Erstellung von hochkomplexen Bauteilen für anspruchsvollste Anwendungen die Produktentwicklung. „Gemeinsam entwickeln wir moderne Fertigungstechnologien und spezialisierte Drahtwerkstoffe, die für das Produkt die erforderlichen mechanisch-technologischen Anforderungen garantieren“, betonen die Forschungspartner.

Attraktiv für zahlreiche Branchen

Die Marktchancen sind verheißungsvoll, ist das Verfahren doch besonders interessant für die Branchen Luft- und Raumfahrt, Energietechnik sowie Rohr- und Anlagenbau.

 wire | Halle 10 / D06

Der konventionelle Lichtbogenschweißprozess als Mittel, um additiv aufzubauen



WDI and its research partners provide strong impetus to 3D printing

The future belongs to wire-based additive manufacturing

 The future belongs to wire-based additive manufacturing using the arc welding process. The process has already reached market maturity, and in five to ten years it will become the standard in production. Together with its research partners, Technische Universität Ilmenau, the Mittelstand 4.0 Kompetenzzentrum Ilmenau (Ilmenau Center of Excellence), and the Kern-Liebers Group, WDI (Westphalian Wire Industry) is preparing the technology for the innovations of tomorrow.

Wire-based additive manufacturing has numerous advantages. It enables a “virtually waste-free and therefore resource-efficient production of components with the highest require-

ments regarding mechanical properties and microstructure. Spare parts can be manufactured directly on site when required—reducing the repair costs,” the research partners explain.

Time and cost saving

Special molds or tools to produce prototypes becomes superfluous, set-up times are eliminated, “allowing product development to be carried out in a time and cost saving manner.” The production of individual items and small batch sizes becomes economical, and in many cases, storage is reduced. Furthermore, near-net-shape prototypes usually only require minor reworking, “allowing for negligible material loss and the reduction of machine running time, which in turn allow a resource and environmentally conscious produc-

tion,” according to the partners. The use of wire materials for additive production guarantees a high melting performance with almost no loss compared to conventional powder technology.

Perfection of wire

To perfect the process, different types of wire have been tested. “Every wire behaves differently,” explains Jan Reimann from the Production Engineering Department at the Faculty of Mechanical Engineering at the Technical University of Ilmenau. The aim of the testing is to master the mechanical properties of each wire. WDI provides its research partners with wire, who in turn provide WDI with feedback that ultimately leads to the wire being perfected.

As a result, 3D printing, i.e. additive

manufacturing, is revolutionizing product development in the production of highly complex components for the most demanding of applications. “Together we develop modern production technologies and specialized wire materials that guarantee the necessary mechanical and technological requirements for the product,” the research partners emphasize.

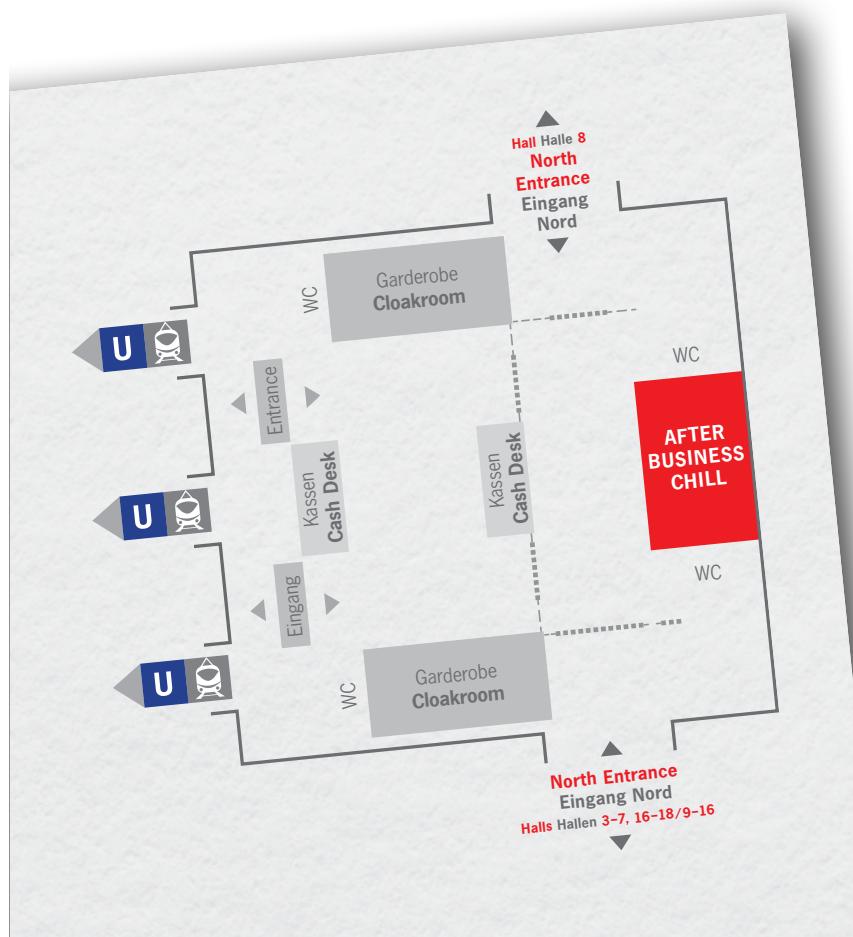
Attractive for numerous industries

The market opportunities are promising, as the process is particularly interesting for the aerospace, energy technology, and pipe and plant production industries.

 wire | Hall 10 / D06

After Business Chill

Visit the **ABC** in the North Entrance
Enjoy German hospitality



Messe Düsseldorf GmbH
P.O. Box 10 10 06 – 40001 Düsseldorf – Germany
Tel. +49(0)2 11/45 60-01 Fax +49(0)2 11/45 60-6 68
www.messe-duesseldorf.de



Messe
Düsseldorf

Wintershall erhält Explorationslizenzen in Brasilien

 Wintershall setzt den Wachstumskurs fort und hat in Brasilien Explorationslizenzen zugewiesen bekommen. Die Staatliche Brasilianische Agentur für Öl, Gas und Biokraftstoffe (ANP) hat sieben Lizenzen an den deutschen Erdöl- und Erdgasproduzenten vergeben. Bei vier dieser Lizenzen fungiert Wintershall als Betriebsführer. Die Lizenzen liegen vor der Nord- sowie Südostküste Brasiliens. Erste Explorationstätigkeiten in den zugewiesenen Blöcken werden jetzt geplant und ab 2019 stattfinden. Seit fast 40 Jahren fördert Wintershall in Argentinien Kohlenwasserstoffe – vor allem Erdgas – und ist mittlerweile der viertgrößte Gasproduzent des Landes.

„Die Küste Brasiliens gilt als eine der vielversprechendsten Ölregionen der Welt“, sagt Thilo Wieland, im Wintershall-Vorstand zuständig für Südamerika, Russland und Nordafrika.



Wintershall awarded exploration licenses in Brazil

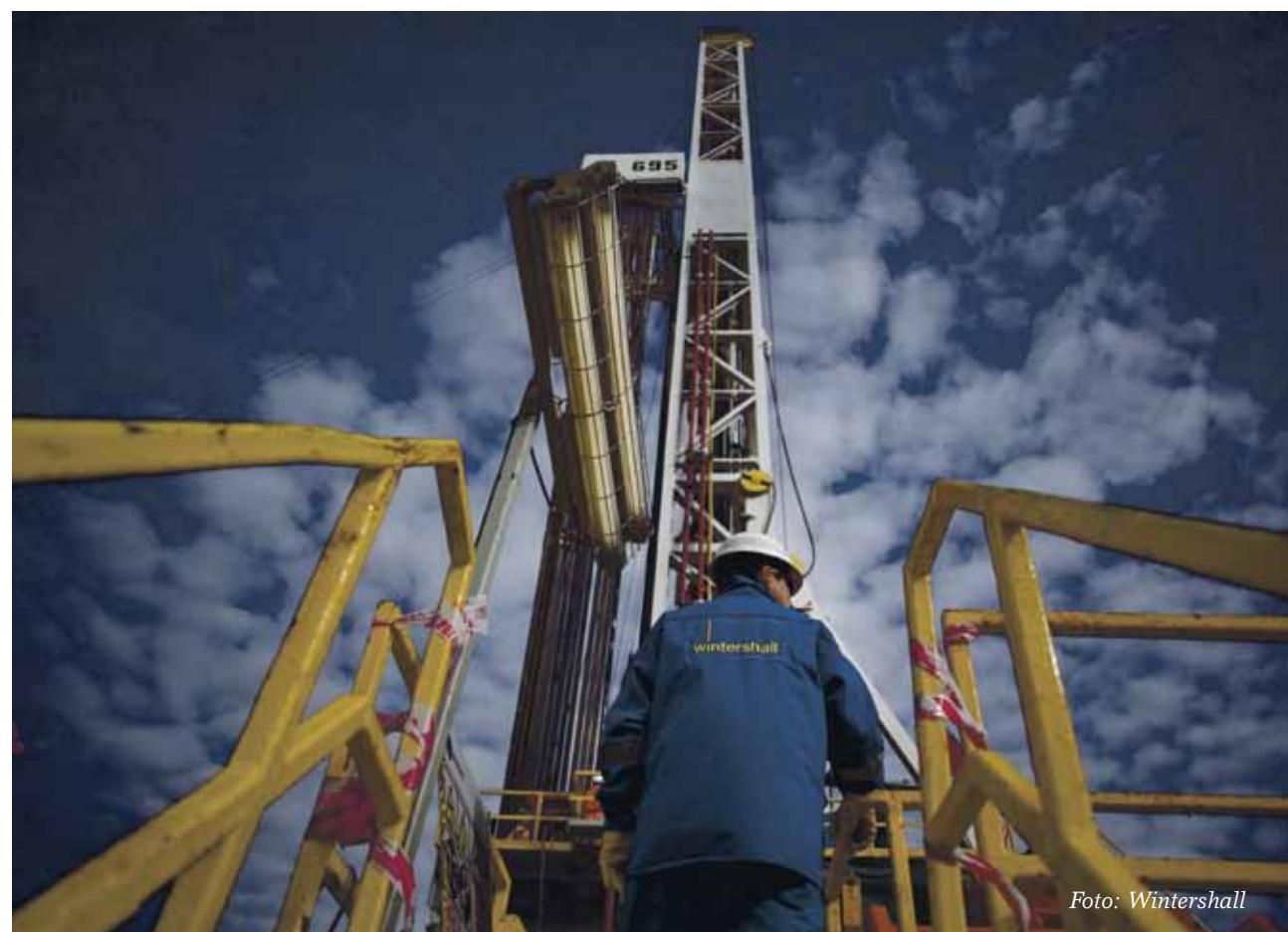


Foto: Wintershall

 Wintershall is continuing its growth course and has now been awarded exploration licenses in Brazil. Brazil's National Agency of Petroleum, Natural Gas and Biofuels (ANP) has awarded interests in seven licenses to Germany's oil and gas producer. The company will hold the operatorship for four

of these licenses. The licenses are located off the north and south-east coasts of Brazil. Initial exploration activities in the allocated blocks are now being planned and will take place from 2019. It has been producing, for example, hydrocarbons in Argentina for almost 40 years – mainly natural gas – and is

now the country's fourth-largest gas producer.

“The coast of Brazil is considered one of the most promising oil regions in the world,” says Thilo Wieland, Wintershall's Executive Board member responsible for South America, Russia and North Africa.

Neiko investiert in einen zweiten Produktionsstandort

 Die Neiko GmbH & Co. KG errichtet einen zweiten Produktionsstandort in Herten. Dazu erwarb das Unternehmen ein knapp 4.000 Quadratmeter großes Grundstück. Die neue Halle umfasst eine Fläche von 1.500 Quadratmetern. Das Unternehmen investiert etwa zwei Millionen Euro in den Neubau und die neuen Großmaschinen. Neben der Sicherung der vorhandenen vierzig Arbeitsplätze werden zunächst drei weitere Arbeitsplätze geschaffen.

„Die Veränderungen im Energiesektor werden auch unser Geschäft verändern. Mit dem Bau der neuen Produktionshalle wollen wir uns zukunftsfähig aufstellen und mehr Produktionskapazitäten schaffen“,

erklärte Geschäftsführer Günter Neises.

Das Unternehmen hat sich auf die Herstellung von Rohrverbindungs-teilen spezialisiert. Hier produziert Neiko in erster Linie Sonderanferti-gungen. Die Produkte kommen im Kraftwerksbau, im Anlagen- und Apparatebau, in Raffinerien und in der Nukleartechnik zum Einsatz. Vor dem Hintergrund der Energiewende will Neiko sich nun verstärkt in die Rückbauprojekte einbringen.

„Auch beim sicheren Rückbau der Atomkraftanlagen können unsere speziellen Zubehörteile die hohen Sicherheitsanforderungen erfüllen“, so Geschäftsführer Stephan Neises.

 Tube | Halle 17 / D08

Neiko invests in a second production site

 Neiko GmbH & Co. KG is building a second production site in Herten, Germany, for which it has acquired a nearly 4,000 square meter property. The new hall will be around 1,500 square meters in size. The company is investing approx. two million euros in the new building and new machines. In addition to securing the existing 40 jobs, 3 more jobs will initially be created.

“The changes in the energy sector will also change our business. With the construction of the new production hall, we want to set ourselves up for the future and create a larger production capacity,” explained Managing Director Günter Neises.

Neiko specializes in the production of pipe fittings and primarily produces custom-made products. The products are used in power plant construction, in plant and apparatus construction, in refineries, and in nuclear technology. Against the background of the energy transition, Neiko now wants to increase its involvement in the dismantling projects.

“Even with the safe dismantling of nuclear power plants, our special accessories can meet the stringent safety requirements,” says managing director Stephan Neises.

 Tube | Hall 17 / D08

Butting receives major order for Zohr Project

 Butting has received a major order from the oil and gas industry. Sumitomo Corporation of Tokyo has commissioned the company to supply a total of more than 60 km of metallurgically clad pipes for the Zohr project, which is the largest project for the production of gas in the Mediterranean Sea.

Butting has already supplied metallurgically clad pipes in 12 m lengths along with additional extra quantities for the Zohr project.

The new order encompasses the production of metallurgically clad pipes of L450 MOS or L450 QOS material with contact material UNS N06625. In the process, requirements in accordance with API 5LD and other

project-specific demands must be implemented.

Deliveries of the metallurgically clad steel plates for the pipes with various inner diameters ranging from 307.94 to 314.8 mm have started in November. "We intend to deliver the pipes in agreed batches until September 2018," says Cord Lüttemüller, Head of Sales Project Management for line pipes and clad pipes at Butting.

A diffusion bridge is created to form a metallurgical bond between the pipes. Depending on the area of use and the requirements imposed on the material, metallurgically clad pipes are employed as SCR, riser, process and line pipes, for example.

 **Tube | Hall 3 / A12**

Butting erhielt Großauftrag für Projekt Zohr



 Butting erhielt einen Großauftrag aus der Öl- und Gasindustrie: Sumitomo Corporation Tokio beauftragte das Unternehmen mit der Lieferung von insgesamt mehr als 60 km metallurgisch plattierte Bleche für die Rohre mit verschiedenen Innendurchmessern von ID 307,94 bis ID 314,8 mm läuft seit November. So ist vorgesehen, dass die Rohre bis September 2018 in vereinbarten Losen ausgeliefert werden. Bei Rohren aus metallurgisch plattierten Blechen sind die Metallschichten durch eine Diffusionsbrücke metallurgisch fest miteinander verbunden. Abhängig vom Einsatzgebiet und den Anforderungen an das Material werden metallurgisch plattierte Rohre zum Beispiel als SCR-, Riser-, Prozess- oder Leitungsröhre eingesetzt.

Anforderungen umgesetzt werden. Die Anlieferung der metallurgisch plattierten Bleche für die Rohre mit verschiedenen Innendurchmessern von ID 307,94 bis ID 314,8 mm läuft seit November. So ist vorgesehen, dass die Rohre bis September 2018 in vereinbarten Losen ausgeliefert werden. Bei Rohren aus metallurgisch plattierten Blechen sind die Metallschichten durch eine Diffusionsbrücke metallurgisch fest miteinander verbunden. Abhängig vom Einsatzgebiet und den Anforderungen an das Material werden metallurgisch plattierte Rohre zum Beispiel als SCR-, Riser-, Prozess- oder Leitungsröhre eingesetzt.

 **Tube | Halle 3 / A12**

Gezielte Kühlung an der Schneide

 Die Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn präsentiert das von Boehlerit erweiterte Produktpotential für Drehbearbeitungen durch Klemmhalter mit Anschlüssen für eine innere Kühlmittelzufuhr. Die neuen Klemmhalter sind mit Kniehebel (ISO-P)- und Schraubspannsystemen (ISO-S) lieferbar.

Die neuen Klemmhalter mit Anschlüssen für innere Kühlmittelzufuhr von Boehlerit gibt es mit Kniehebelspannungsstahl (P) und Schraubspannungsstahl (S). Die P-Klemmhalter sind geeignet für alle Wendeschneidplatten nach ISO. Es gibt keine losen Teile

und es sind nur wenige Ersatzteile erforderlich, „was das Handling entsprechend erleichtert“, so das Unternehmen. „Die Wendeschneidplatten lassen sich sicher und schnell spannen.“

Da es keinen störenden Aufbau gebe, sei ein ungehinderter Spanablauf gewährleistet. Auch die S-Klemmhalter ermöglichen „eine einfache und sichere Befestigung der Schneidplatte“. In diesem Fall durch eine kegelige Positionierungsschraube. Hier ist ebenfalls der Spanablauf nicht beeinträchtigt und es werden maximal drei Ersatzteile benötigt.

 **Tube | Halle 6 / G01**

Targeted cooling at the cutting edge

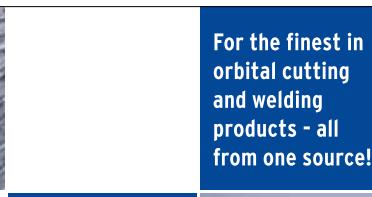
 Horn presents Boehlerit's extended product portfolio for turning, using tool holders with connections for internal coolant supply. The new tool holders are available with toggle clamp (ISO-P) and screw clamp (ISO-S) systems.

Boehlerit's new tool holders with connections for internal coolant supply are available with a toggle clamp system (P) and screw clamp system (S). The P tool holders are suitable for all ISO indexable inserts. There are no loose parts

and only a few spare parts are required, "making them easier to handle. The indexable inserts can be clamped quickly and safely. As no disruptive set-up is needed, unobstructed chip flow is guaranteed," the company states.

The S tool holders also enable the insert to be "secured simply and safely." In this case, a cone-shaped positioning screw is used. Here too, the chip flow is not compromised and a maximum of three spare parts are needed.

 **Tube | Halle 6 / G01**



WORLD PREMIER

www.orbitalum.com

Tube
Düsseldorf


16-20 April 2018
Düsseldorf
STAND 6F15

Orbitalum Tools GmbH
An ITW Company
78224 Singen, Germany
Tel. +49 (0) 77 31 792-0
tools@orbitalum.com

Teamwork für die Kunden

 Mit Vollgas auf den Weltmarkt: Das niederländische Unternehmen Kinkelder ist Spezialist für die Produktion von Sägeblättern für industrielle Anwendungen aller Art. Manon van Zaanburg (im Cockpit), Angela Barto, Gerrit van Oosterum, Jeroen Groot, Ronald Wolkenfeld und ihre Kollegen stellen den Messebesuchern vor,

was sie unter dem Slogan „Performance by Teamwork“ verstehen. „Wir entwickeln zusammen mit unseren Distributoren und Auftraggebern individuelle Lösungen, die den Output der Kunden steigern. Auf diese Weise profitieren alle Beteiligten gleichermaßen“, erklärt Unternehmensspre-

cherin Angela Barto. Kinkelder zählt 13 Tochterunternehmen in acht Ländern und ist in 80 Ländern weltweit aktiv.



Teamwork for customers

 Full speed onto the world market: Dutch company Kinkelder is a specialist in the production of saw blades for all kinds of industrial applications. Manon van Zaanburg (in the driver's seat), Angela Barto, Gerrit van Oosterum, Jeroen Groot, Ronald Wolkenfeld and their colleagues present the slogan "Performance by

Teamwork". "Together with our distributors and clients, we develop individual solutions that increase our customers' output. This way, everyone involved benefits equally," explains Angela Barto, the company's spokeswoman. Kinkelder has thirteen subsidiaries in eight countries and is active in eighty countries.

Solve your communication problems

Model your communication ideas!

Consultancy • Public Relations • Graphic Design & Production • Native Translation

• Interactive Marketing • E-Marketing • Event Marketing • Editorial Support



Tiergartenstraße 64 • 47533 Kleve, Deutschland

Telefon: +49 2821 9700960 • Fax: +49 2821 97 00 96 79

info@4P-Communications.com • www.4p-communications.com

Siemens-Auftrag für Pipeline- Stationen in Mexiko

 Siemens lieferte fünf gasturbinegetriebene Verdichterstränge für zwei Pipeline-Stationen in Mexiko an Fermaca Enterprises (Fermaca). Die Pipeline-Projekte, die auch einen Langzeit-Servicevertrag beinhalten, sind Teil des laufenden Energiereformprogramms der Comision Federal de Electricidad de Mexico (CFE) zur Steigerung der Verfügbarkeit von kostengünstiger Energie und zur Ankurbelung des Wirtschaftswachstums des Landes.

Die Inbetriebnahme beider Stationen ist für 2018 geplant; die gesamte 500 km lange Pipeline soll 2019 vollständig in kommerziellen Betrieb gehen.

An den beiden Stationen der 1.500 Kilometer langen Pipeline verdichten die Stränge Erdgas, das aus dem Norden Mexikos ins Landesinnere transportiert wird. Zwei Stränge werden in der Pipeline-Station in La Laguna im Bundesstaat Coahuila installiert. Die anderen drei Anlagen werden Teil einer Pipeline-Verdichterstation in Villa de Reyes im Bundesstaat San Luis Potosi.

Siemens delivers for Fermaca pipeline in Mexico

 Siemens recently delivered five gas turbine-driven compressor trains to Fermaca Enterprises (Fermaca) for two pipeline stations in Mexico. The pipeline projects, which also include a long-term service agreement, are part of the Comision Federal de Electricidad de Mexico's (CFE) ongoing energy reform program intended to increase the availability of low-cost energy and stimulate the country's economic growth. Both stations plan to begin commissioning in 2018, and the entire 500 kilometer pipeline is expected to begin commercial operation in 2019.

The gas turbine trains will provide compression power for a 1,500 kilometer pipeline that will transport

natural gas from northern Mexico to the center of the country. Two of the trains will be installed at a pipeline station in La Laguna, Coahuila, Mexico. The other three units will be part of a pipeline compressor station in Villa de Reyes, San Luis Potosi, Mexico.

Foto: Siemens



9 & 10 October 2018

Van der Valk Airport Hotel Düsseldorf, Germany

DUPLEX WORLD Seminar & Summit 2018

*Take part in the leading knowledge, networking and business event
for the global duplex community*



Seminar & Exhibition:

- ▶ Discussion Based Seminars
- ▶ Technical Paper Sessions
- ▶ Interactive Forum
- ▶ Traditional Exhibition Stands
- ▶ Network Lounges
- ▶ Table Top Exhibition

For more information please contact:

Seminar: Joanne McIntyre
Tel: +31 575 585 298
E-mail: j.mcintyre@kci-world.com

Exhibition Sales: Nicole Nagel
Tel: +49 2821 711 45 55
E-mail: n.nagel@kci-world.com

Exhibition Sales: Elisa Hannan
Tel: +31 575 585 291
E-mail: e.hannan@kci-world.com

*The Duplex Seminar & Summit 2018 is organized by Stainless Steel World & Edelstahl Aktuell,
Tiergartenstr. 64, D-47533 Kleve, Germany, Tel: +49 2821 711 45 0, Fax: +49 2821 711 45 69*

www.duplex-world.com/duplex2018

Sponsored by:



Powered by:



Kalipyansan has launched new die springs

 Kalipyansan has launched its ultra-heavy and extra-light load die springs for die and machinery users.

Having produced die springs in compliance with ISO 10243, Kalipyansan has added additional options to its range of mechanical die springs. The new range is produced according to Kalipyansan's standards and consists of ultra-heavy load brown die springs and extra-light load silver color die springs. The brown and silver color-coded Kalipyansan Springs are qualified to be exposed "to ultra-heavy and extra-light load action," the company explains. Including the new series, Kalipyansan has more than 550 types of durable die springs in stock. Kalipyansan has been producing standard and special die components for the production and use in industry since 1981. The company, having a closed area of 7,000 sqm in Şekerpinar/Kocaeli (Turkey) manufactures products such as mechanical die springs, punches, ejection pins, and bearing components. The products are mainly used in the automobile and white goods industries and purchasers come from Europe, the Middle East, and, predominantly, Turkey.

 wire | Hall 13 / F38

Kalipyansan launcht neue Baureihe mit Ladedruckfedern

 Kalipyansan hat eine Baureihe mit sehr schweren und besonders leichten Ladedruckfedern für Anwender von Werkzeugen und Maschinen auf den Markt gebracht. Nachdem Kalipyansan Düsenfedern gemäß den ISO 10243-Normen gefertigt hat, bietet das Unternehmen nun neue Optionen für die neue Generation mechanischer Druckfedern. Die neue Produktreihe wird nach den Kalipyansan-Standards her-

gestellt und besteht aus besonders schweren braunen sowie sehr leichten silbernen Druckfedern. Die braunen und silberfarbenen Kalipyansan-Federn sind „für extrem schwere und besonders leichte Belastungen geeignet“, erläutert das Unternehmen. Kalipyansan lagert mehr als 550 Arten von haltbaren Druckgussfedern einschließlich der neuen Serie.

Kalipyansan produziert seit 1981 Standard- und Sonderwerkzeugkomponenten für die Herstellung und Verwendung von in der Industrie verwendeten Werkzeugen. Das Unternehmen verfügt über eine Fertigungsfläche von 7.000 qm in Şekerpinar / Kocaeli (Türkei) und fertigt Produkte wie mechanische Matrizenfedern, Stempel, Auswerferstifte und Lagerkomponenten. Angewendet werden die Produkte vor allem im Automobil- und Weißwarensektor und finden Käufer in Europa, dem Nahen Osten und insbesondere in der Türkei.

 wire | Halle 13 / F38



Vattenfall errichtet Windenergieanlage vor Schottland

Vattenfall hat jetzt die erste Windenergieanlage mit einer Leistung von 8,8 Megawatt (MW) in dem Offshore-Windpark vor der schottischen Küste errichtet. Es handelt sich dabei um eine Windturbine des Typs V164-8,8 des Herstellers MHI Vestas. Es ist bislang die erste Anlage dieser Größe, die im kommerziellen Betrieb zum Einsatz kommt. Im weiteren Bauverlauf wird Vattenfall noch eine zweite 8,8-MW-Turbine errichten. Das Projekt Aberdeen Bay besteht aus insgesamt elf Windenergieanlagen. Die gesamte installierte Leistung des Windparks, dessen Baustart erst Ende März mit der Errichtung der „Suction-Bucket“-Fundamente erfolgte, beträgt 93,2 MW. Vattenfall erwartet eine durchschnittliche jährliche Stromproduktion von mehr als 300 Gigawattstunden (GWh). Im Vergleich zu konventionell erzeugtem Strom vermeidet Aberdeen Bay damit jährlich rund 133.000 Tonnen CO2-Emissionen.



Photo: Vattenfall

Vattenfall's wind turbine installed in Scottish waters

A hat-trick of offshore wind industry firsts has been achieved within a fortnight in North-east Scotland after the world's most powerful single turbine was successfully installed for Vattenfall's European Offshore Wind Deployment Centre (EOWDC).

The turbine is the first of 11 to be deployed at the ground-breaking facility in Aberdeen Bay. In addition, Vattenfall confirmed that it is one of two turbines that have been significantly enhanced with further internal power modes to generate more clean energy from the EOWDC.

Together with the nine 8.4 MW turbines, this substantially boosts the EOWDC's output to 93.2 MW. This allows the facility to produce the equivalent of more than 70% of Aberdeen's domestic electricity demand and annually displace 134,128 tonnes of CO2.



wire & Tube NEWS

Sichern Sie sich jetzt Ihre Anzeige: +49 (0)2821 – 711 56 13

IHRE TECHNISCHEN ÜBERSETZUNGEN: WORT FÜR WORT PRÄZISIONSARBEIT

160 Sprachen

1.600 Kunden

4.000

geprüfte
Übersetzer

5.000.000

Worte pro Monat

Unter den Top 5
der europ.
Patentübersetzer

Unter den Top 10 der
europ. Übersetzungsbüros

Testen Sie norak!

Probeübersetzungen sind jederzeit möglich.

www.mediamixx-pr.de/uebersetzungsanfragen



Mensch und Roboter – Seite an Seite

 **Schwächen bei der Konzentration und Ausdauer – niemals!** Roboter gelten seit jeher als verlässliche und unverzichtbare „Kollegen“ der Industriemitarbeiter. Sie übernehmen zunehmend das Schweißen, Biegen, Trennen, den Transfer und die Ablage von Rohren. Künstliche Intelligenz und maschinelles Lernen werden Roboter zukünftig noch flexibler machen und den rein repetitiv arbeitenden Roboter auf Dauer ablösen. Im Folgenden einige Beispiele.

Ein wichtiger Baustein des Bearbeitungszentrums von Transfluid sind Roboter, die bei der Fertigung von Klimaleitungen eingesetzt werden. Neben dem Kamerakontrollsyste verfügt die Bearbeitungsanlage über ein Magazin, ein 4-Achsen-Handlingsystem, zwei Kombinationsmaschinen zur Rohrumbformung, eine Biegemaschine, eine Anfaseinheit, einen Nadeldrucker und zwei Roboter.

Rohre per Flansch verbinden
Eine Seite des Rohres wird vor dem Biegevorgang immer mit einer Rohrumbformmaschine in Kombination bearbeitet, während die zweite Seite nach dem Biegevorgang spanlos nachbeschnitten und danach ebenfalls umgeformt wird. Falls erforderlich, hält der Roboter das bearbeitete Rohr anschließend in eine Entgratvorrichtung. Über eine Umformanlage mit Rundtaktisch könnten darüber hinaus zwei Rohre über einen Flansch miteinander verbunden werden.

Kontrolliertes Handling
Roboter haben sich bei der Rohrbearbeitung bewährt. Sie „sorgen für kontrolliertes Handling“, betont Stefanie Flaeper, Geschäftsführerin bei Transfluid. Ein Roboter sei optimal für die Fertigung von gebogenen Bauteilen geeignet. „Dagegen haben sie eher eine geringe Bedeutung beim Handling langer und gerader Rohre. Hier sind Linearsysteme schneller.“ Vor allem in der Verarbeitung sind Roboter weit verbreitet, „weil hier komplexe Handlungsaufgaben oder relativ schwere Bauteile manipuliert werden müssen.“



Quelle: Transfluid

Roboter und Kernfusion

Das wesentliche Entscheidungskriterium für einen bestimmten Roboter- typ besteht in seiner Präzision, „die beim WIG-Schweißen selbst unter Volllast im Bereich von 5/10 mm liegt“, sagt Hans-Peter Mariner, Geschäftsführer von Polysoude. Außerdem „gilt der Anspruch auf einfache Programmierung und Verfügbarkeit von Sensorik, insbesondere intelligente Nachverfolgung.“

Zu einer gewissen Berühmtheit gelangte das WIG-Schweißen unter Einsatz von Robotern bei einem der weltweit ambitioniertesten Projekte, bei Iter (International Thermonuclear Experimental Reactor). Das Projekt soll beweisen, dass die Fusion als Energiequelle ohne CO2-Emissionen in großem Umfang zur Stromerzeugung dienen kann. 35 Länder beteiligen sich an der Konstruktion der geplanten Kammer „Tokamaks“ für die Kernfusion.

Extreme Wandstärken zusammenfügen

Polysoude lieferte eine Anlage zum Roboterschweißen an die italienische Firma Simic für deren Konstruktion von für Iter bestimmte Radialplatten aus rostfreiem Stahl mit einer Wandstärke von 100 mm. Das Zusammenfügen der Bauteile erweist sich als außergewöhnliche Herausforderung: Es wird vor Ort in Südfrankreich umgesetzt, bedingt durch die hohe Anforderung an Präzision bei Verbund und eine Null-Fehler-Qualität.

Zukunftsmarkt China

China gilt aus gutem Grund als der Zukunftsmarkt für die Robotik. Schon heute ist er der mit Abstand größte Absatzmarkt für Industrierobotik – und zeichnet sich durch sehr hohe Wachstumsraten aus. In drei Jahren erwartet die International Federation of Robotics, dass der Jahresabsatz an Industrierobotern in

China auf 160.000 Stück anwächst – dies sollte dann knapp 40 Prozent des globalen Absatzes entsprechen.

Roboter – der Kollege der Zukunft

Keine Frage, der Einsatz von Robotern besitzt bereits heute ein großes Leistungsvermögen: Überall da, wo Mitarbeiter qualitativen Einfluss auf Produkte nehmen können, ist das Potential auch sehr hoch. Als ein wichtiger Treiber bei der Roboter- Anwendung gilt der Automotive- Sektor.

Und ein Ende der Entfaltung des Potenzials ist nicht in Sicht. So waren Roboter bisher vor allem repetitiv und haben mit der immer gleichen Präzision und Wiederholgenauigkeit gearbeitet. „Die Anforderungen der Zukunft sind andere – gerade im Bereich professioneller Servicerobotik“, erklärt Alexander Bay, Marktsegment Manager CNC/Machining bei Kuka Roboter. „Wenn Roboter in andere Bereiche vordringen wollen, müssen sie flexibler werden. Dabei kann maschinelles Lernen helfen.“



Quelle: Transfluid

Teil von Industrie 4.0

Roboter werden zunehmend auch Teil von Industrie 4.0. Der Roboter als flexibles Produktionselement wird dabei in der Lage sein, Daten in der Produktion zu sammeln und diese mit den IT-Systemen auszutauschen. Bay: „Produktionsabläufe werden dadurch noch effizienter und die Systeme können schnell auf individualisierte Kundenwünsche reagieren.“

Mensch und Roboter Seite an Seite. Die Generation R übernimmt...

Humans and robots – side by side

 **Robotic 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. Here follow a few examples:

Robots are an important module at the Transfluid tube forming center 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.

Robots have proven their worth in pipe and tube forming. Stefanie Flaepfer, Managing Director of Transfluid, emphasizes 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."

Robots and nuclear fusion

The essential criterion for choosing a specific type of robot is the level of precision which, says Hans-Peter Mariner, Managing Director of Polysoude, "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



Source: Kuka Roboter

electric power production without major carbon emissions. 35 countries are participating in the design of the planned Tokamaks nuclear fusion chamber.

Welding together extremely thick walls

Polysoude supplied a robotic welding system to the Italian company Simic which was used for the construction of radial plates for ITER. The plates were made from stainless steel, each with a wall thickness of 100 mm. Welding together these parts turned out to be an extraordinary challenge. The work is currently performed on site, in southern France, with major requirements in terms of bonding precision and zero error quality.

There are good reasons why the Middle Kingdom is considered to be the future market for robotics. It is already by far the biggest sales market in industrial robotics and is marked by extremely high growth rates. In three years' time, the International Federation of Robotics is expecting China's annual sales of industrial robotics to rise to 160,000 items, which would then be nearly 40 per cent of all global sales.

Robots – colleagues of the future

There can be no question that the

use of robots already has enormous potential: Whenever the product quality is impacted by the workforce, robots have major potential. One important driver in the application of robots is considered to be the automotive industry.

And the end of this potential is still a long way off. Until now, robots have mainly performed repetitive tasks, working at the same level of consistent precision and repeatability. "The requirements of the future will be different – especially in professional service robotics," says Alexander Bay, Market Segment Manager CNC/Machining at KUKA Roboter. "If robots are to move into other industries, they will need to become more flexible, and this is where machine learning might help."

Part of Industry 4.0

Robots are increasingly entering Industry 4.0. Serving as flexible production elements, robots will be able to collect data in production and then exchange them with IT systems. "As a result," says Bay, "production routines will become even more efficient and systems will be able to respond quickly to specific customer requests."

Humans and robots side by side, as it were. Generation R will take over...

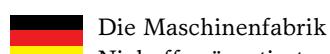


Source: Kuka Roboter



Source: Polysoude

Daten für Industrie 4.0 nutzbar



Die Maschinenfabrik Niehoff präsentiert auf der wire unter anderem eine Mehrdrahtziehanlage Typ MMH 121 + RM 161. Die Mehrdrahtziehmaschine ist dazu ausgelegt, in einer Etage gleichzeitig bis zu 16 Kupferdrähte mit maximal 2,05 mm Durchmesser (Cu hart) auf 0,15 mm bis 1,40 mm Enddurchmesser zu ziehen, und kann mit einer Geschwindigkeit von bis zu 40 m/s arbeiten. Die

Maschine ist mit einer Durchlauf-Widerstandsglüh Typ RM 161 kombiniert. Die Bedienung erfolgt über eine standardisierte NMI-Schnittstelle (Niehoff Machine Interface) und einen netzwerkfähigen Tastbildschirm mit klarer aufgaben- und nutzerorientierter Navigationsstruktur. „Die Sensorik der Maschine ermöglicht es, die Maschinen-, Produktions- und Prozessdaten im Sinne von Industrie 4.0 zu nutzen“,

erläutert Niehoff.

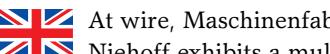
Im Obergeschoss des Messestandes stellt Niehoffs After-Sales-Service sein Leistungsangebot und Komponenten der Marke Niehoff Original+ vor. Die Besucher erfahren dort auch, wie sie das neue Niehoff-Digitalisierungskonzept nutzen können.

wire | Halle 10 / C06

Mehrdrahtziehanlage Typ MMH 121 + RM 161



Data for smart industry usable



At wire, Maschinenfabrik Niehoff exhibits a multiwire drawing line type MMH 121 + RM 161. The multiwire drawing machine type MMH 121 is designed to draw at one level simultaneously up to 16 copper wires (Cu hard) with a maximum diameter of 2.05 mm (AWG 12) on a finished diameter of 0.15 mm (AWG 34 1/2) to 1.40 mm (AWG 15) and can operate at

speeds up to 40 m/s (7870 fpm). The machine is combined with an inline annealer type RM 161. The machine is operated by means of the standardized NMI (Niehoff Machine Interface), a network-compatible touchscreen which features a clear task and user-oriented navigation structure and enables an easy intuitive operation. "The intelligent technology of the machine makes

it possible to use machine, production and process data according to Industry 4.0," explains Niehoff. On the upper floor, Niehoff's after-sales-service will be showcasing consumable/wear parts as well as its Niehoff Original+ products. Visitors can also learn how they can use Niehoff's new digitization concept.

wire | Hall 10 / C06

IMPRESSUM/CREDITS

Auflage der „wire & Tube News“ je Ausgabe: 8.000

Herausgeber/Publisher

4p Communications GmbH in corporation with mediамixx GmbH
Tiergartenstraße 64
D-47533 Kleve
Tel. +49 (0)2821 970 096-0
Fax +49 (0)2821 970 096-79
www.4p-communications.com

V.i.S.d.P.

Donald D. F. Wiedemeyer
d.wiedemeyer@kci-world.com

Redaktionsleitung/ Editorial Director

Michael Vehreschild
michael.vehreschild@mediамixx.eu
Tel. +49 (0)2821 71156-23

Redaktion/Editors

Frank Wöbbeking
frank.woebbeing@mediамixx.eu

Anzeigen/Advertising

Alf Buddenberg
Tel. +49 (0)2821 71156-13
alf.buddenberg@mediамixx.eu
Rolf Scholz
Tel. +49 (0)2821 71156-67
rolf.scholz@mediамixx.eu
Marga Weers
Tel. +49 (0)2821 71156-27
marga.weers@mediамixx.eu

Design & Layout

Anita Smits
info@layouthuis.nl

Druck/Production

R.B.D. Rheinisch-Bergische Druckerei

Fotos/Photos:

Messe Düsseldorf, Constanze Tillmann, Stalatube Oy, Salzgitter/ Mannesmann, RiTeBo, Niehoff, Deutsche Edelstahlwerk, Schlatter, Rosendahl Nextrom, Wafios, Markator, RSA, HTI, SMS Group, Orbitalum Tools, Wintershall, iim, KHU, Leoni, Rolf Schlicht, Ebner, Trumpf, Stappert

Neues Sortiment löslicher Öle



Sein neues Sortiment löslicher Öle für das Nassdrahtziehen stellt Condat auf der wire vor. Ein Hauptproblem beim Nassdrahtziehen ist die Sauberkeit des Drahtes. Einige Drahtziehprodukte können Rückstände hinterlassen, die die Qualität des Drahtes beeinträchtigen oder nachfolgende Plättungsschritte erschweren.

Daher hat das F & E-Labor von Condat sein Sortiment an löslichen Schmierstoffen (VICAFIL SL) weiter optimiert. „Diese wasserlöslichen Schmierstoffe bieten eine hohe Schmierung, selbst bei Anwendungen wie Sägedraht oder Schweißdraht“, erklärt das Unternehmen. Sie sind verwendbar zum Ziehen von Stählen mit niedrigem oder hohem Kohlenstoffgehalt – mit verschiedenen Oberflächenpräparationen.

wire | Halle 10 / A52

New range of soluble oils



Condat presents its brand-new range of soluble oils at wire. When it comes to wet wire drawing, the main issue is linked to the cleanliness of the wire. Some wire drawing products may leave residues that will affect quality of the wire or make subsequent plating steps more difficult.

Therefore, Condat's R&D laboratory has optimized its soluble lubricant VICAFIL SL range. "These water-soluble lubricants provide a high level of lubrication, even on applications such as saw wire or welding wire," the company explains. They can be used for drawing low or high carbon steels with various surface preparations.

wire | Hall 10 / A52

The publishers and the authors state that this newspaper has been compiled meticulously and to the best knowledge, however, the publisher and the authors can in no way guarantee the accuracy or completeness of the information. The publisher and authors therefore do not accept any liability for any damage resulting from actions or decisions based on the information in question. Users of this newspaper are strongly advised not to use this information solely, but to rely on their professional knowledge and experience, and to check the information to be used. 4P Communications GmbH and mediамixx GmbH cannot guarantee the accuracy of information provided by participating companies and authorities. The publisher reserves the right to combine, delete and change sections. The publisher reserves the right to edit and re-use (parts of) the articles and to distribute the information by any means. All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, stored in a retrieval system or transmitted, in any form or by any means, electronic or mechanical, photocopying recording or otherwise, without the written permission of the publisher.

Premiere für Ascometal bei der wire in Düsseldorf

 Premiere für Ascometal: Das auf die Herstellung und Verarbeitung von Sonderstählen, Langstählen sowie Kugellagerstählen spezialisierte Unternehmen nimmt zum ersten Mal als Teil der Schmolz + Bickenbach Gruppe an der wire in Düsseldorf teil. Die neue französische Konzern Tochter präsentiert Speziallangstähle, insbesondere die in der eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung entwickelten Stahlgüten.

Ascometal gehört seit 1. Februar 2018 zur Schmolz + Bickenbach Gruppe und ergänzt das Markenportfolio des Konzerns mit Edelbaustählen. Dazu zählen unter anderem gewalzter, kalt bearbeiteter und wärmebehandelter Stabstahl, Walzblöcke und Knüppel sowie Drähte, in unterschiedlichen Qualitäten

und Abmessungen. Ascometal-Stähle kommen vornehmlich in der Automobilbranche, in Lagern, im Maschinenbau sowie im Öl- und Gasbereich zum Einsatz.

Ascometal präsentiert beispielsweise Jomasco®, einen Einsatzstahl mit optimierter Härtbarkeit, Abschreckbarkeit und Kühlleistung, das Metasco®-Stahlsortiment, das sich hauptsächlich für das Warmschmieden eignet, und Splitasco®-Stahlsorten für crackbare Pleuelstangen. Außerdem können die Experten dank ihrem neuen Induktionswärmebehandlungsofen für Stähle mit kleinem Durchmesser neue Produkte anbieten. Der Ofen soll bereits in der zweiten Jahreshälfte 2018 voll einsatzfähig sein.

 **wire | Halle 12 / E38 und Halle 13 / A71**

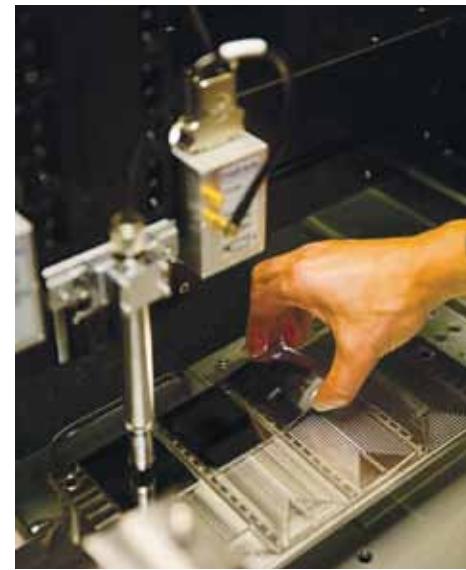
Premiere for Ascometal at wire in Düsseldorf

 For the first time, Ascometal, a company that specializes in the production and processing of alloy steel, long engineering steel, and bearing steel, is exhibiting at wire 2018 as part of the Schmolz + Bickenbach Group.

The new Business Unit from France is showcasing its special long steels — the numerous grades designed in its R&D center.

Ascometal joined the Schmolz + Bickenbach Group on 1 February 2018 and adds specialty engineering steel to the Group's brand portfolio. Products include rolled, cold finished and heat-treated bars, rolled blooms and billets as well as wire, in different grades and dimensions. Ascometal's steels are primarily used in the automotive industry; in bearings, mechanical engineering, and in the oil and gas industry. At wire, Ascometal is, for example, presenting Jomasco® — a case-hardened steel with optimized hardness and quenchability with cooling ability — and the Metasco® range of steel grades, mainly adapted to hot-forging.

The experts will also be able to offer an



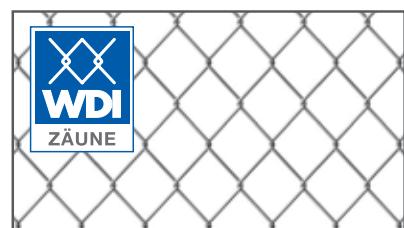
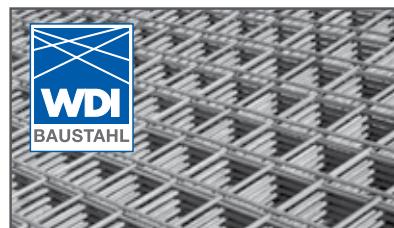
High frequency US controls (15 to 100 MHz) on polished samples. Detection limit at 80 MHz: 15 µm.

extended product offer thanks to their new induction treatment furnace for small diameter bars. The furnace is expected to be fully operational by the second half of 2018.

 **wire | Hall 12 / E38 und Hall 13 / A71**

www.wdi.de

Westfälische Drahtindustrie GmbH





MANNESMANN ist

die Freude an der Perfektion von Mobilität. Im gleichen Jahr wie das Automobil erfunden, schreibt auch das Mannesmannrohr bis heute Geschichte.

Antriebswellen, Airbags, Stabilisatoren, Nockenwellen und Stoßdämpfer – unsere Präzisionsstahlrohre arbeiten in Automobilen auf den zweiten und dritten Blick. Überall. Seit 130 Jahren.



MANNESMANN. Das Rohr.
www.mannesmann.com