

360°

Das Magazin der elumatec AG

Neue Wachstumsimpulse durch italienische Mutter

Gleich zu Beginn dieses Jahres machte die elumatec AG Schlagzeilen in deutschen und internationalen Medien: „Eine Mutter in Italien“ und „Treuhand zahlt sich aus“, fassten die Zeitungen zusammen, was Mitte Januar offiziell bekannt gemacht wurde: Die italienische Cifin-Holding hatte die elumatec Gruppe vollständig übernommen. Die Transaktion gilt nach Ansicht aller Beteiligten als weiterer wichtiger Meilenstein für das 1928 gegründete Traditionsunternehmen, das im Juli 2013 Insolvenz anmelden musste und anschließend erfolgreich saniert wurde.

04 **Exklusiv-Interview** mit Valter Caiumi und Britta Hübner

Darüber hinaus in dieser Ausgabe:



06 **SBZ 122/74** Neues Mitglied der SBZ-122 Modellreihe



07 **elumatec Kurznachrichten**



08 **Anwenderbericht SBZ 628** Firma Tiedt & Iden GmbH & Co. KG



10 **FENSTERBAU FRONTALE** Rückblick Messe



13 **Rückblick Messen** Industrie, Swissbau, Nordbygg, Polyclose



14 **Herzlichen Glückwunsch!** AS 70, SBZ 630 und SBZ 151

Vorwort



Liebe Kunden, Geschäftspartner und Freunde der elumatec-Gruppe!

Gleich zu Beginn des neuen Jahres haben wir mit der Nachricht „Italienische Cifin-Holding übernimmt elumatec-Gruppe – Branchenlösung sichert Kontinuität“ für Schlagzeilen in der nationalen und internationalen Lokal- und Fachpresse gesorgt. Seit Januar gehört die elumatec AG zur italienischen Cifin-Holding aus Modena. Und das ist gut so. Denn durch die neue Eigentümerin, die uns die notwendige Kontinuität sichert und dazu noch die notwendige Branchenexpertise mitbringt, können wir uns auch weiterhin voll und ganz Ihnen, unseren Kunden und Geschäftspartnern widmen. Sie werden davon profitieren – vor allem durch neue Produkte und neue Servicedienstleistungen, von denen wir Ihnen auch dieses Jahr einige präsentieren werden.

Weltpremiere feierte zum Beispiel das SBZ 122/74 auf der FENSTERBAU FRONTALE in Nürnberg. Das 4-Achs-Stabbearbeitungszentrum wurde für Industriekunden und

Metallbauer, die Aluminium-, armierte Kunststoffprofile oder leichte Stahlprofile bearbeiten, entwickelt. Auf hohe Geschwindigkeiten ausgelegt, bearbeitet es große Stückzahlen innerhalb kurzer Zeit und mit großer Präzision. Bei kleinen Stückzahlen reduzieren parallele Prozesse die Nebenzeiten innerhalb des Fertigungszyklus. Auf große Resonanz stießen auch unsere anderen vorgestellten Produkte, wie z. B. die überarbeitete Eckverbindungspressen EP 124. Die Messe war insgesamt ein großer Erfolg und hat gezeigt: Wir sind auf dem richtigen Kurs – und wir investieren weiter in die Technologien der Zukunft.

Dass sich Investitionen in neueste Technologie lohnen, zeigt unser langjähriger Kunde Tiedt & Iden. Der norddeutsche Glas- und Metallbauer ist seit über 100 Jahren erfolgreich im Geschäft. Mit einem Stabbearbeitungszentrum SBZ 628 hat er seine Durchlaufzeiten in der Fertigung teilweise mehr als halbiert. Durch die automatisierte Nonstop-Produktion gewinnt er nicht nur zusätzliche Produktionskapazität und unternehmerische Flexibilität, sondern eröffnet sich auch neue Wachstumsperspektiven für die Zukunft.

Bestsellermodelle wie das SBZ 151 oder das SBZ 131 basieren häufig auf bewährten Maschinen, die wir weiterentwickelt haben, weil unsere Kunden besondere Anforderungen hatten, die wir erfüllen wollten. Es sind die ständigen Anpassungen an neue Kundenbedürfnisse und Trends, die den Erfolg unserer Maschinen ausmachen – manchmal über lange Zeit hinweg, wie bei der 1-Spindel-Kopierfräse AS 70, die ihr 50-jähriges Marktjubiläum feiert. Und manchmal steckt sogar nur ein einziger Kundenwunsch hinter einer Weiterentwicklung, z. B. beim SBZ 630.

Sie sehen: Kundennahe Innovationen haben bei elumatec eine lange Tradition – das soll auch so bleiben! Denn die Entwicklung neuer Technologie, orientiert am Kundenbedarf, ist ein Erfolgsmodell.

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

Ihr Ralf Haspel

Vorstand Vertrieb und Marketing
elumatec AG



Neue Wachstumsimpulse durch italienische Mutter Exklusiv - Interview mit Valter Caiumi und Britta Hübner

Gleich zu Beginn dieses Jahres machte die elumatec AG Schlagzeilen in deutschen und internationalen Medien: „Eine Mutter in Italien“ und „Treuhänder zahlt sich aus“, fassten die Zeitungen zusammen, was Mitte Januar offiziell bekannt gemacht wurde: Die italienische Cifin-Holding hatte die elumatec Gruppe vollständig übernommen. Die Transaktion gilt nach Ansicht aller Beteiligten als weiterer wichtiger Meilenstein für das 1928 gegründete Traditionsunternehmen, das im Juli 2013 Insolvenz anmelden musste und anschließend erfolgreich saniert wurde.

Valter Caiumi, Cifin-Präsident und Aufsichtsratsvorsitzender der elumatec AG und Britta Hübner, Vorstandsvorsitzende der elumatec AG, sprechen im Interview mit 360° über die Gründe des Verkaufs und werfen einen Blick in die Zukunft.

Herr Caiumi, weshalb hat sich die Cifin-Holding dazu entschieden, die elumatec Gruppe zu übernehmen?

Valter Caiumi: Im Mittelpunkt unserer Holding-Strategie steht das Thema Innovation. Unser oberstes Ziel ist die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Produkte und Dienstleistungen zum Nutzen unserer Kunden. Deshalb sind Investitionen in Forschung und Entwicklung, aber auch in die Kenntnis von Marktbedürfnissen für unser Gruppenwachstum unerlässlich. Der Übernahme der elumatec Gruppe kommt daher im Rahmen dieser Strategie wesentliche Bedeutung zu: Die elumatec AG ist die deutsche Technologieführerin in ihrem Industriesegment, sie kennt ihren Markt bestens und passt daher ganz hervorragend zu uns.

Frau Hübner, der Verkauf der elumatec Gruppe an sich war als Teil des Sanierungskonzepts nicht die ganz große Überraschung. Dass das Ganze allerdings so schnell und beinahe geräuschlos über die Bühne gehen würde, dagegen schon...

Britta Hübner: Jetzt war der ideale Zeitpunkt für die Transaktion! Durch das gewählte Sanierungsmodell, das aktuelle Marktumfeld und die sehr erfolgreich fortlaufende Restrukturierung hatte sich seit der Übertragung des laufenden Geschäftsbetriebs auf die treuhänderisch gehaltene AG Anfang Januar 2014 unser Unternehmenswert kontinuierlich erhöht. Die elumatec AG war ja nunmehr in der Lage, wieder mit voller Kraft und ohne Belastungen aus der Vergangenheit auf dem Weltmarkt zu agieren.



Valter Caiumi, Cifin Präsident und Aufsichtsratsvorsitzender der elumatec AG

Zusätzlich begünstigt wurde die Entscheidung durch ein positives Investitionsklima in unserer Branche. Unter dem Strich profitieren deshalb jetzt alle: Gläubiger, Kunden und auch Mitarbeiter, weil damit der Standort Mühlacker auf lange Zeit gefestigt wird.

Was gab den Ausschlag für die Cifin-Holding?

Britta Hübner: Der Entscheidung ging ein intensiver, strukturierter Investorenreifeauswahlprozess voraus. Am Ende entschied sich der Gläubigerausschuss

klar und eindeutig für das Angebot der Cifin-Holding als das Beste, auch im Hinblick auf die Zukunft der elumatec AG. Die Cifin-Holding hält mit Emmegi ein weiteres Unternehmen aus dem gleichen Branchenumfeld wie elumatec in ihrem Portfolio. Cifin verfügt somit über ein hervorragendes Verständnis für unsere Produkte und unseren Markt. Diese Branchenlösung bedeutet Kontinuität und Stärkung für unser Unternehmen.

Ist das Engagement der Cifin langfristig ausgelegt? Und wie steht es nach diesem Verkauf mit dem Namen elumatec? Bleibt dieser erhalten, oder verschmilzt das Unternehmen mittel- bis langfristig mit Emmegi?

Valter Caiumi: Die Investition in der Marke elumatec ist für Cifin keine zeitlich befristete Investition, sondern dient synergetisch der Zielerreichung für die gesamte Gruppe. Sie verstärkt unseren Gruppenwachstumsplan ganz erheblich. Wir haben zudem immer wieder betont, dass wir eine Zwei-Marken-Strategie verfolgen, mit den beiden starken und in ihren jeweiligen Märkten bestens eingeführten Marken

elumatec und Emmegi. Durch diese Transaktion erhalten beide Unternehmen – elumatec und Emmegi – die Möglichkeit für solides Wachstum und eine weitaus stärkere Präsenz in ihrem Wirtschaftssektor. Für mich steht, wie bereits erwähnt, die Steigerung des Wertzuwachses unserer Kunden im Mittelpunkt. Wir alle sind uns darin einig, dass vor allem sie von dieser neuen Kombination profitieren sollen.

Frau Hübner, beschreiben Sie doch bitte mit Ihren Worten die wichtigsten Kernergebnisse der Verkaufslösung?

Britta Hübner: In aller Kürze: Alle Beteiligten profitieren: Die Gläubiger von der Steigerung des Unternehmenswerts der elumatec AG. Dann, wie Herr Caiumi schon ausführte, unsere Kunden. Für sie ändert sich nichts an der guten Zusammenarbeit mit der Firma, und sie wissen jetzt zu ihrer Sicherheit auch dass nochmals ein starker Ankerinvestor hinter der Marke steht. Aber schließlich profitieren unsere Mitarbeiter, denn diese Branchenlösung steht auch für zukünftige Kontinuität am Standort Mühlacker. Vor allem aber ist diese Lösung hervorragend für unser Unternehmen insgesamt, denn mit der neuen Eigentümerstruktur sind jetzt wieder mehr Investitionen in die Standorte, in Auslandsgesellschaften, in die Erschließung neuer Märkte und in neue Produkte möglich.

Wie sieht es mit möglichen Synergien aus durch diesen Verkauf?

Valter Caiumi: Mir ist vorweg der Hinweis wichtig, dass es sich bei elumatec und Emmegi um zwei eigenständige Unternehmen handelt, die unabhängig voneinander am Markt auftreten. Heute und in Zukunft – übrigens auch auf allen Auslandsmärkten. Insofern bleiben beide Firmen auch weiterhin Wettbewerber. Natürlich wird es gleichwohl Synergien geben, wenngleich es für eine abschließende Antwort noch ein bisschen früh ist. Nach aktuellem Stand profitieren die Bereiche Forschung und

Produktinnovation sowie die Systembereiche der Schnittstellen und Austauschprotokolle (insbesondere die Computer- und Verbindungsprotokolle). Vorteile erwarten wir uns darüber hinaus für die Bereiche IT-Plattform und Einkauf.

Mit elumatec, Emmegi und Tekna werden nun zumindest im Bereich der Aluprofilbearbeitung alle wichtigen Anbieter unter einer Holding zusammengefasst. Was bedeutet das für die Kunden? Gibt es da überhaupt noch Wettbewerb?

Britta Hübner: Der Wettbewerb in unserer Branche ist speziell in den letzten Jahren kontinuierlich gewachsen, und es agieren viele weitere internationale Unternehmen im Markt, ganz gleich ob aus Deutschland, Italien, der Türkei oder China. Gegen diese Wettbewerber wollen wir uns genauso wie alle anderen zur Cifin-Holding gehörenden Unternehmen in der Zukunft weiter behaupten. Für unsere Positionierung und Abgrenzung vom Wettbewerb ist es dabei besonders wichtig, gegenüber unseren Kunden den Unterschied und den damit verbundenen Mehrwert unserer Premiummarken für ihre Produktion klar hervor zu heben.

Herr Caiumi, Sie und Ihre Finanzexperten haben die elumatec Gruppe in den letzten Wochen und Monaten auf Herz und Nieren geprüft und damit bestens kennen gelernt. Wie schätzen Sie das Unternehmen aktuell ein?

Valter Caiumi: Die elumatec Gruppe ist Dank der Restrukturierung und Neuausrichtung der letzten beiden Jahre

hervorragend aufgestellt und agiert heute im Markt mit großer Dynamik und ohne Belastungen aus der Vergangenheit. Die Rolle unserer Holding sehe ich darin, der Marke und der elumatec Gruppe weitere Impulse zu geben, die ihre Wachstumsmöglichkeiten langfristig noch erweitern sollen.



Britta Hübner, Vorstandsvorsitzende der elumatec AG

Die Cifin-Holding S.r.l. wurde 1972 gegründet. Zu ihrem Markenportfolio gehören die Unternehmen Emmegi, Tekna, Emmegisoft und Keraglass. Die von der Holding kontrollierten Gesellschaften sind marktführend bei der Produktion von Verarbeitungstechnologien für Aluminium, PVC, Leichtmetall und Glas und verzeichnen kontinuierliches Wachstum. Neben der Unternehmenszentrale in Limidi di Soliera (Modena) gehören zur Cifin-Holding zwei weitere Produktionswerke in Italien und ein drittes Werk in China. 80 Prozent ihres Umsatzes erzielt die Cifin-Holding im Ausland. Sie beschäftigt mehr als 500 Mitarbeiter im Jahr 2015, davon 112 im Ausland.

SBZ 122/74: Hoher Durchsatz bei großen und kleinen Stückzahlen

Ganz gleich ob Losgröße 1 oder 1.000: das 4-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/74 sorgt für einen hohen Durchsatz. Auf hohe Geschwindigkeiten ausgelegt, bearbeitet es große Stückzahlen innerhalb kurzer Zeit und mit hoher Genauigkeit. Bei kleinen Stückzahlen reduzieren parallele Prozesse die Nebenzeiten innerhalb des Fertigungszyklus. Davon profitieren Industriekunden und Metallbauer, die Aluminium-, armierte Kunststoffprofile oder leichte Stahlprofile bearbeiten.



Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/74

Als Mitglied der neu konzipierten modularen SBZ 122-Modellreihe bringt das SBZ 122/74 von Haus aus beste Voraussetzungen mit, um die Leistung, Ergonomie und den Nutzwert bei der Bearbeitung zu steigern. Intelligente Regeltechnik, kraftvolle Servomotoren und das auf hohe Verfahrensgeschwindigkeiten ausgelegte Maschinenbett sorgen für Tempo und Wirtschaftlichkeit bei perfektem Finishing. Modernste Komponenten von der Steuerung über die drehzahlgeregelte Spindel bis hin zu den energieeffizienten Antrieben senken die Betriebskosten und sichern optimale Arbeitsergebnisse.

Hohe Kapazität auf kleiner Stellfläche

Der Aufbau aus wenigen, kompakten Bauteilen minimiert das Schwingungsverhalten und sichert eine durchgängig hohe Stabilität. Der Fahrständer verfährt auf einem Maschinenbett, das als modernes „Schrägbett“ ausgeführt ist. Dank der 45°-Neigung kann der Maschinenbediener beim Einlegen des Profils nah an den Maschinentisch herantreten und ergonomisch arbeiten. Der Bearbeitungsbereich misst bis zu 300 x 300 mm und ermöglicht die Bearbeitung von großvolumigen Profilen.

„Durch das Schutzkabinenkonzept konnten wir auf die Lichtschranke verzichten und dadurch die erforderliche Aufstellfläche minimieren sowie den Lärmschutz verbessern“, erklärt Achim Schaller, Projektmitverantwortlicher aus der Entwicklungsabteilung.

Schnelles Einrichten und hohe Verfahrensgeschwindigkeit

Die Steuerung der Maschine erfolgt über das moderne elumatec Customer Interface (eci) und die Bearbeitungen lassen sich über die grafikbasierte, intuitiv verständliche Bedieneroberfläche eluCAM schnell und einfach eingeben. Die von einem Assistenten unterstützten Eingaben werden anhand von Plausibilitätsprüfungen im Hintergrund überprüft, um mögliche Eingabefehler auf ein Minimum zu reduzieren. Zusätzliche Funktionen wie die automatische Berechnung der Spanner-Positionen oder eine 3D-Vorschau erleichtern die zügige Eingabe auch komplexer Bearbeitungen.



Maschinenbett, das als modernes „Schrägbett“ ausgeführt ist

Die Spannerachse verfügt über einen separaten Stellmotor, mit dem sich mehrere Materialspanner gleichzeitig einstellen lassen. Zusätzlich erhöhen Linearführungen die Steifigkeit der Spanner. Ein Umpositionieren der Spanner ist dank der autonomen Spannerverschiebung sogar während des laufenden Fertigungszyklus möglich.

Ohne Späneschutz wurde das Fräsaggregat leichter und kann dadurch schneller verfahren. „Die Bearbeitungszyklen sind um bis zu 20 Prozent kürzer. Dazu tragen auch die neue Antriebstechnik und kraftvollere Motoren bei“, weiß Michael Schmid, einer der Verantwortlichen aus der Elektro-Entwicklung. Dank der schnell laufenden Servo-Achsen erreicht beispielsweise die X-Achse bis zu 120 m/min. und die Y-Achse bis zu 60 m/min.

Kraftvolle und flexible Frässpindel kombiniert mit intelligenter Regeltechnik

Die kraftvolle, wassergekühlte Frässpindel mit einer Leistung von 7 kW (S1) kann stufenlos von -120° bis +120° (A-Achse) schwenken und dabei Bearbeitungen von vorne, oben und hinten mit jedem Zwischenwinkel in 0,1° Abständen ausführen. Mit der Frässpindel können auch Gewinde geschnitten, gefräst oder geformt werden. Diese Vielseitigkeit ermöglicht in Kombination mit intelligenter Regeltechnik eine ebenso effektive wie energieeffiziente Profilbearbeitung. „Die Spindel wird im unteren Drehzahlbereich bis 6.000 min⁻¹ geregelt gefahren, was eine Energieeinsparung von bis zu 30 Prozent bringt“, erklärt Michael Schmid. Denn die Spindel bekommt statt der vollen Nennleistung nur exakt so viel Energie zugeführt, wie sie für die jeweilige Bearbeitung benötigt. Zudem sichert die sehr hohe Drehzahlkonstanz eine sehr gute Bearbeitungsqualität.

Schnelles und energieeffizientes Bearbeiten

Starke und für die Bearbeitung optimal platzierte Servomotoren unterstützen eine zügige Profilbearbeitung mit engen Toleranzen. Trotz des höheren Gewichts des Einachskopfes der A-Achse gegenüber der einfachen Frässpindel einer 3-Achs-Maschine ermöglicht die neueste Motoren-Generation hohe Verfahrensgeschwindigkeiten. Auch hier senkt die intelligente Regeltechnik den Energieverbrauch. „Bremsenergie der einen Achse wird zum Antrieb einer anderen Achse genutzt“, erläutert Achim Schaller das energieeffiziente Konzept.

Eine weitere Neuerung ist, dass jeder Regler für jedes Werkzeug wie Bohrer, Scheibenfräser oder Fräser den optimalen Parametersatz lädt, um das beste Bearbeitungsergebnis zu erzielen. „Mit all diesen Eigenschaften schafft das SBZ 122/74 die Basis für einen hohen Durchsatz und unterstützt die Anwender beim Erreichen eines wichtigen Ziels: die Stückkosten zu senken“, fasst Achim Schaller zusammen.



Stufenlose Winkelverstellung von -120° bis +120° (A-Achse)

Tiedt & Iden verkürzt Durchlaufzeiten für breites Teilespektrum

Dass Tradition und Innovation ein perfektes Erfolgsduo abgeben, beweist der norddeutsche Glas- und Metallbaubetrieb Tiedt & Iden. Er richtet sich seit über 100 Jahren konsequent an den Wünschen seiner Kunden aus und erschließt sich durch kluge Investitionen in die Zukunft immer wieder neue Wachstumschancen. So etwa mit einem Durchlaufzentrum SBZ 628.

Bargteheide, rund 30 Kilometer nordöstlich von Hamburg, ist keine Metropole. Dennoch zieht es viele private und öffentliche Auftraggeber aus einem Umkreis von 200 Kilometern in die Kleinstadt, genauer zum Glas- und Metallbaubetrieb Tiedt & Iden. Mit gutem Grund: Die 1913 als Glaserei gegründete Firma bietet ein Produkt- und Leistungsportfolio, das seinesgleichen sucht. Auf 1.000 qm deckt das in vierter Generation geführte Familienunternehmen alle Wünsche seiner Kunden ab: von der Herstellung, Lieferung und Montage von Fenstern, Türen, Fassaden und Überdachungen bis zu anfallenden Maler- und Maurerarbeiten. Und dies bei hoher Termintreue und erstklassiger Qualität. Kein Wunder, dass das Geschäft brummt. Damit dies auch künftig so bleibt, war jedoch eine Erweiterung des Maschinenparks unumgänglich.



Geschäftsführer: Franz Oliver Tiedt

Strategischer Schritt für künftiges Wachstum

Immer kürzere Lieferzeiten machten dem Unternehmen zu schaffen. „Auftraggeber verlangen teilweise sogar einen Nachweis über die vorhandene Maschinenausstattung, der belegt, dass wir Aufträge in der geforderten Zeit erfüllen können“, weiß Franz Oliver Tiedt, der zusammen mit seinem Vater die Geschäfte führt. „Bei hohem Auftragsbestand waren wir von der Maschinenauslastung her am Limit. Wir wollten rationeller und flexibler werden, höheren Durchsatz ermöglichen, Prozesse beschleunigen und weiterhin auf Qualität achten“, beschreibt der Geschäftsführer die Ausgangslage vor der Investitionsentscheidung.

Nur die Kapazität zu erhöhen, war Tiedt jedoch zu wenig. Er wollte mit der Investition einen strategischen Schritt in die Zukunft machen. „Nachdem wir uns verschiedene Modelle angesehen hatten, haben wir eine zusätzliche Maschine für die Stabbearbeitung am ruhenden Profilstab nur als Optimierung gesehen. Wir wollten die nächste Produktionsstufe und den Produktionsfluss beschleunigen. So kamen wir auf ein Durchlaufzentrum.“, sagt der Unternehmer. „Links die Profilstäbe auflegen, durchlaufen lassen, rechts die fertig bearbeiteten und gesägten Profilstücke wieder herunternehmen – das Konzept des SBZ 628 hat uns gefallen.“

Auch und vor allem wegen des Ringmoduls, das alle Profilseiten in beliebigen Winkelkombinationen zwischen 0 und 360 Grad bearbeiten kann und bis auf den Zehntel Millimeter genau fräst. Tiedt: „Wir profitieren vielfach von der Maschine. Wir können deutlich schneller, zuverlässiger und flexibler fertigen – bei tadelloser Qualität.“

Tempo, Qualität und Prozesssicherheit

Das SBZ 628 unterstützt den Glas- und Metallbauer im anspruchsvollen Arbeitsalltag. Es ergänzt die bisherige Hauptmaschine: ein SBZ 150, das auch nach zehn Jahren noch präzise und zuverlässig arbeitet – jedoch am ruhenden Profilstab. Wenn das 5-Achs-Zentrum belegt war, liefen Arbeiten wie Sägen, Bohren oder Stanzen auf drei Einzelmaschinen. Das auf den Ein-Mann-Betrieb ausgelegte SBZ 628 erledigt jetzt alles in einem Durchlauf. Profile müssen nicht länger zwischen Maschinen hin und her transportiert werden. Das spart Zeit und Wege und schont die Profilerflächen. „Ein einflügeliges Fenster fertigen wir jetzt in zwölf Minuten, vorher hat das zwischen 30 und 40 Minuten gedauert. Aufträge, bei denen wir früher sechs oder sieben Tage nur gesägt haben, laufen jetzt in drei Tagen komplett durch“, berichtet Tiedt. Die hohe Automation erhöht zudem die Prozesssicherheit und vermeidet Ausschuss.

Denn Flüchtigkeitsfehler sind passé. Computergesteuert arbeitet das SBZ 628 Aufträge präzise wie ein Schweizer Uhrwerk ab.

Flexibilität macht Umrüsten fast überflüssig

Zu Tempo und Produktivität trägt auch die enorme Flexibilität des SBZ 628 bei. Dank zahlreicher Bearbeitungsmöglichkeiten und anpassungsfähiger Spanntechnik deckt es die vielfältigen Aufträge aus den Bereichen Fenster, Türen und Fassaden ab. Trotz unterschiedlicher Profilarten ist Umrüsten die Ausnahme. Das Durchlaufzentrum bearbeitet Profilstäbe stehend oder liegend und auch große Durchmesser. Fräs- und Bohrarbeiten erledigt das SBZ 628 mit seinem innovativen Rotationsmodul, das mit acht Spindeln bestückt ist. Nur Spezialfälle wie zum Beispiel Blockfenster, bei denen der Rahmen den Fensterflügel verdeckt, erfordern einen Werkzeugwechsel. Neben der fliegenden nutzt Tiedt & Iden auch die stationäre Bearbeitung, beispielsweise um Schlosskästen für Türen zu fräsen. Bei solchen Schwerlastarbeiten sorgt ein Kombi-Spannsystem für zusätzliche Prozesssicherheit. Nach der Bearbeitung gelangt der Profilstab zur integrierten Säge. Ein bis zu 650 mm großes und stufenlos schwenkbares Sägeblatt kann den Profilstab von drei Seiten umfahren und eine Vielzahl von Schnitten ausführen.



Innovatives Rotationsmodul, bestückt mit acht Spindeln

Das SBZ 628 ist sehr kompakt aufgebaut und benötigt nur eine verhältnismäßig kleine Stellfläche. Die schnelle Installation der Maschine sowie die Betreuung nach dem Kauf hat Tiedt in sehr guter Erinnerung: „Es ist schön, wenn die Leute ihre Begeisterung leben – das war der Fall. Das war menschlich gut und fachlich auch. Sehr guter Support.“ Die Einarbeitung verlief reibungslos.



Stufenlos schwenkbares Sägeblatt

Für den Datenfluss bis zur Maschine setzt Tiedt & Iden zwei verschiedene Fensterbau-Kalkulationsprogramme ein. Bearbeitungsdaten aus diesen Programmen werden in die Profildbearbeitungssoftware eluCad importiert, im Bedarfsfall ergänzt und von dort aus an das SBZ 628, SBZ 150 oder an die Doppelgehrungssäge DG 244 gesendet. Der Bediener muss nicht programmieren können, er braucht nur Bearbeitungsdaten in Eingabefelder einzugeben. „Das Arbeiten mit eluCad war problemlos und ging richtig gut“, bilanziert Franz Oliver Tiedt, der diese Profildbearbeitungssoftware zusammen mit dem SBZ 628 bekommen hat.

Auf welche, das entscheidet der Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung. Das vernetzte Arbeiten bringt einen weiteren Produktivitätsschub. „Wer leistungsstark sein will, muss investieren. Aber gutes Equipment wie das von elumatec zahlt sich immer aus“, weiß der weitsichtige Unternehmer aus Erfahrung.

Tiedt & Iden GmbH & Co. KG

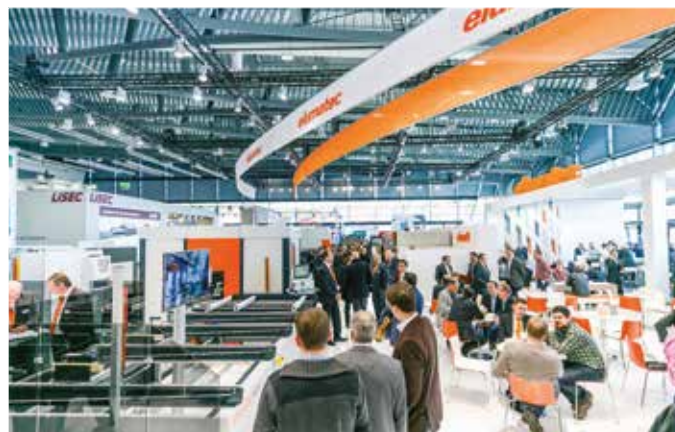
Rudolf-Diesel-Strasse 7
D-22941 Bargteheide
Tel.: +49 (0) 45 32-71 16
Fax: +49 (0) 45 32-71 10
www.tiedt-iden.de

FENSTERBAU FRONTALE 2016: Starker Messeauftritt mit kundennahen Innovationen

Für Profilmacher aus Handwerk und Industrie war der Stand der elumatec AG auf der internationalen Fachmesse FENSTERBAU FRONTALE 2016 ein gesuchter Anlaufpunkt. Mit zahlreichen Produktneuheiten, darunter eine Weltpremiere, lieferte elumatec wirtschaftliche Antworten auf steigende Anforderungen in den Bereichen Lieferzeit, präzise Bearbeitung und Energieeffizienz.

Produkte zum Anfassen, Ausprobieren und teilweise sogar mit Live-Übertragung aus dem Inneren der Maschinen – das bot elumatec auf dem einladend in den Firmenfarben gestalteten Messestand. Die gezeigten Lösungen rund um den Fenster-, Türen- und Fassadenbau für die Bereiche Aluminium und PVC lockten viele nationale und internationale Besucher an. Sie nutzten die Gelegenheit, sich umfassend zu informieren und im intensiven Gespräch mit den elumatec-Fachberatern auszuloten, wie sich Produktivität und Profitabilität steigern lassen.

„Unsere Aufgabe ist es, Kunden dabei zu unterstützen, ihr Business erfolgreich an neuen Marktanforderungen auszurichten. Dazu liefern wir einzelne Maschinen und komplette Lösungen, die wir teilweise mit Produkten unserer Partner ergänzen“, erklärt Ralf Haspel, Vorstand für Vertrieb und Marketing bei der elumatec AG. Entsprechend waren auf dem elumatec-Stand auch die Spezialisten von elusoft mit der Profilmachungssoftware eluCad und der Kooperationspartner Stürtz Maschinenbau GmbH mit einer Verputzmaschine vertreten.



SBZ 122: Modulare Modellreihe setzt Maßstäbe

Das größte Besucherinteresse galt der Weltpremiere: dem Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/74. Es ist das jüngste Modell aus der komplett neu konzipierten und modular aufgebauten 122er-Baureihe. Mit seinem 4-Achs-Bearbeitungskopf sowie den stabilen, kompakten und autonom verfahrbaren Spannern auf Linearführungen ist es auf die Leistungsansprüche von Industrie- und Metallbaukunden zugeschnitten. Bei eher handwerklich ausgerichteten Metallbauerbetrieben stieß das 3-Achs-Zentrum SBZ 122/71 auf große Resonanz. Die ganze SBZ 122-Modellfamilie verkörpert, laut Ralf Haspel, perfekt die elumatec-Philosophie: Lösungen so eng wie möglich an den Ansprüchen der weltweiten Anwender auszurichten, um damit den höchsten Kundennutzen zu bieten.

Das SBZ 122 setzt im Einstiegssegment für die automatisierte Profilmachung Maßstäbe. Komponenten wie die „intelligente“ Steuerung, geregelte Frässpindel, das moderne Maschinenbett in der Schrägbett-Ausführung und die kraftvollen Servomotoren sparen Betriebskosten und tragen zu einer

deutlichen Verbesserung der Arbeitsergebnisse bei. Durch die Neukonzeption hat sich die Stellfläche gegenüber der Vorgängerbaureihe deutlich verringert, während sich gleichzeitig der Bearbeitungsbereich deutlich vergrößert hat. Die intelligente Steuer- und Regeltechnik senkt den Energieverbrauch bis zu 30 Prozent und die drehzahlgeregelte Frässpindel sichert eine exzellente Bearbeitungsqualität. Ein weiterer Vorteil: Wegen des leichteren Fräsaggregats und der neuen Antriebstechnik können die Achsen jetzt mit extrem hohen Geschwindigkeiten von bis zu 120 m/min. verfahren werden. Das Ergebnis: mehr Tempo, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

SBZ 628: Flexibler Allrounder für optimale Ergebnisse

Viel Aufsehen erregte seit seiner Präsentation im Januar das Durchlaufzentrum SBZ 628. Auf einer riesigen Monitorwand präsentierte elumatec das neue Erfolgsmodell, das seit seinem Marktdebüt vor rund einem Jahr bereits über 30 Mal verkauft wurde. Der äußerst flexible Allrounder für die automatisierte Nonstop-Produktion erspart kostspielige Zwischenschritte und macht das Umrüsten zur Ausnahme. Das Rotationsmodul



bearbeitet Profile durch komplettes Umfahren mühelos von allen Seiten, bevor im Anschluss das um 360 Grad schwenkbare 4-Achs-Sägeaggregat den Zuschnitt erledigt oder Ausklinkungen am Profil anbringt. Das SBZ 628 kann Profile stehend oder liegend, stationär oder „fliegend“ bearbeiten. Mit seiner anpassbaren Spanntechnik, frei positionierbaren Werkzeugen sowie den schnellen Antrieben verkürzt es die Durchlaufzeiten – bei optimalen Ergebnissen.

SBZ 616 und SBZ 617: Vielseitiges Duo für mehr Produktivität im PVC-Sonderbau

Wie sich komplexe Aufträge trotz kurzer Lieferzeiten auch im Bereich Kunststoff einhalten lassen, das demonstrierte elumatec mit dem Sägeautomat SBZ 616 und dem Nachfolgezentrum SBZ 617. Das SBZ 616 sorgt mit seinem kraftvollen Sägeantrieb für schnelle und saubere Schnitte. Das SBZ 617 vervollständigt die Bearbeitung: vom Bohren und Fräsen über das Ausklinken bis hin zum Verschrauben des Armierungsstahls und Verschraubung. Beide Maschinen waren daher ein gefragter Anlaufpunkt bei Betrieben, die Sonder- und Schrägelemente effektiver bearbeiten wollen. Über Kameras im Inneren der Maschinen konnten Besucher die enorme Flexibilität des Maschinen-Duos live und im Detail erleben: das Sägeblatt des SBZ 616, das von -22,5 bis +22,5 Grad stufenlose Schnitte ermöglicht, oder das Rotationsmodul des SBZ 617 mit seinen unter beliebigen Winkeln positionierbaren Werkzeugen. Die Kombination aus hoher Automation und Vielseitigkeit sowie der weiterentwickelten Software ermöglicht es, den Durchsatz in kürzester Zeit zu erhöhen und termintreu zu liefern.



SBZ 151: Fassaden, Fenster und Türen flexibel, schnell und maßgenau fertigen

Für Betriebe, die Aluminium- und dünnwandige Stahlprofile rationeller bearbeiten wollen, ist das 5-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 151 genau die richtige Wahl. Durch die hohe Automation in Verbindung mit modernster Steuerungstechnologie können Metallbaubetriebe Kundenwünsche flexibel, schnell und maßgenau umsetzen. Vor allem industrielle Betriebe profitieren davon, dass sie bei Maschinenlängen zwischen 6 und 30 Metern, die das SBZ 151 bietet, auch außergewöhnlich lange Teile bearbeiten können. Alle Arbeitsgänge wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden und -fräsen, Klinken und Sägen finden am ruhenden Profilstab statt – zur Schonung der Profilloberfläche. Mit dem optionalen Winkelkopf lassen sich Profile auch von unten und somit zeitsparend von allen sechs Seiten in einer Aufspannung bearbeiten. Die robusten Direktantriebe sorgen für eine zügige Beschleunigung und Positionierung des Bearbeitungsaggregats, was die Durchlaufzeiten zusätzlich verkürzt. Zwei getrennte Arbeitszonen erlauben es, die Maschine im Pendelbetrieb zu nutzen.

eluCad: Bearbeitungen einfach und intelligent programmieren

Die Spezialisten der elumatec-Tochter elusoft informierten anhand von Live-Demos und Präsentationen, wie sich mit Hilfe der Software eluCad schnell und bedienerfreundlich Programme für die Profilmachung mit elumatec-Maschinen erstellen lassen. Im Mittelpunkt standen vor allem Sonderbearbeitungen und das Modul „3D-Import“. Dieses Modul erkennt Bearbeitungen in 3D-Modellen und wandelt diese automatisch in ein Bearbeitungsprogramm um. Bei der Vielfalt der eingesetzten Profile und gewünschten Sonderbearbeitungen gibt es jedoch immer wieder Spezialfälle, die vom 3D-Import schwierig zu erkennen sind – zum Beispiel Bearbeitungen an Kühlrippen oder auf schrägen Flächen. Um auch diese Spezialfälle in ein Bearbeitungsprogramm umzuwandeln, müssen diese nachbearbeitet werden, und dazu bietet eluCad 4.0 jetzt neue Möglichkeiten. Diese und zukünftige Neuerungen stellt elusoft jetzt auch anschaulich in Form von Video-Tutorials im eigenen YouTube-Kanal vor.

„Die diesjährige FENSTERBAU FRONTALE, die mit einem neuen Rekord von über 110.000 Fachbesuchern zu Ende ging, unterstreicht die Stellung dieser Leitmesse – für uns und die gesamte Branche. Wir haben uns sehr gut präsentiert, viele neue und vielversprechende Kontakte geknüpft und bestehende Beziehungen zu unseren Kunden und Geschäftspartnern weiter vertieft“, betont Ralf Haspel. „Erfreulich ist auch: Es wird wieder mehr investiert und von diesen Investitionen wollen auch wir mit unseren Produkten profitieren.“

elumatec Kurznachrichten

Neuer elumatec-Partner in Chile

Die Soluex SpA. ist seit dem 1. Februar 2016 neuer Maschinen- und Servicepartner der elumatec AG. Das Unternehmen mit Sitz in der chilenischen Hauptstadt Santiago ist ein führender Hersteller von Maschinen zur Fertigung von Fenstern, Türen und Fassaden sowie zur Glasverarbeitung und ist zusätzlich mit einer Niederlassung in Peru präsent.

Soluex verfügt über ein umfassendes Know-how in der Beratung für die gesamte Wertschöpfungskette der Fenster-, Türen- und Fassadenbranche und unterhält zusätzlich ein Team von Spezialisten für den technischen Service inklusive der notwendigen Ersatzteilversorgung. Mit dieser Partnerschaft baut die elumatec AG ihr Engagement in Südamerika weiter aus.

elusoft-Tutorials auf YouTube

Die elumatec-Tochter elusoft zeigt auf einem eigenen YouTube-Kanal kurze Videos mit Anleitungen sowie Tipps und Tricks zum Einsatz der Profilbearbeitungssoftware eluCad 4.0 und div. Zusatzmodule wie z. B. dem 3D-Import. Interessenten können den YouTube-Kanal abonnieren, um sich so stets über die neuesten Videos informieren zu lassen. Die Videos stehen in deutscher und englischer Sprache zur Verfügung. Aktuell finden Interessenten auf dem elusoft-Kanal ein 12-minütiges Video, das veranschaulicht, wie über den 3D-Import importierte Bearbeitungen mit wenig Aufwand innerhalb von eluCad 4.0 nachgearbeitet werden können. So erleichtert es die neue Ansicht in eluCad 4.0, solche Bearbeitungen zu identifizieren, die über den 3D-Import nicht oder nur teilweise erkannt wurden. Der Anwender kann mit wenigen Mausklicks die relevanten Kanten und Flächen auswählen, eluCad 4.0 erzeugt dann automatisch die entsprechenden Bearbeitungen. Das Tutorial gibt zusätzliche Tipps zu den effektivsten Vorgehensweisen beim Nachbearbeiten von Bohrungen auf schrägen Flächen oder von Sägeschnitten.



(von links) Harald Burger, Karlheinz Mannhardt

Eine Ära geht zu Ende

Mit Harald Burger und Karlheinz Mannhardt haben sich zwei Persönlichkeiten in den Ruhestand verabschiedet, die in über vier Jahrzehnten elumatec mitgeprägt haben. Harald Burger, Leiter Technischer Vertrieb und Produktmanager für die Aluminiumprodukte, war für unsere nationalen und internationalen Kunden in unserem Info-Center in Mühlacker oder vor Ort für viele Kunden immer ein geschätzter Ansprechpartner, etwa wenn es darum ging, eine Kaufentscheidung zu treffen oder für eine besondere Fertigungsanforderung die beste Lösung zu finden. Herrn Burgers Nachfolger ist sein bisheriger Stellvertreter Michael Dehm.

Weniger im Kundenfokus, aber immer für unsere Kunden im Hintergrund im Einsatz war Karlheinz Mannhardt. Als Leiter der Mechanischen Fertigung verantwortete er die Bearbeitung aller eigengefertigten mechanischen Bauteile, ohne die keine elumatec-Maschine das Qualitätssiegel „made by elumatec“ tragen könnte, angefangen von der Motorenhäuseherstellung für Sägen und Fräsen bis zur komplexen Einzelteilfertigung für individuelle Anforderungen bei unseren Stabbearbeitungszentren. Sein Nachfolger ist sein bisheriger Stellvertreter Ralf Mehlhorn.

elumatec weltweit auf Messen präsent

Industrie, Paris (Frankreich)

Dass die vielseitigen und kompakten Anlagen von elumatec gerade auch im industriellen Umfeld stark gefragt sind, bewies wieder einmal die internationale Fachausstellung für Produktionstechnologie „Industrie Paris“. „Das brandneue 4-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/74 und das 5-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 151 waren die Highlights auf unserem 100 m²-Stand. Außerdem haben wir nochmals die Vielfalt des Portfolios mit der Doppelgehrungssäge DG 244 und dem Sägeautomaten SAS 142 betont“, weiß Yvon Wirz, Geschäftsführer der elumatec France S.A.S.



Swissbau 2016, Basel (Schweiz)

Mehr als 100.000 Fachbesucher und private Bauherren lockte die Swissbau, die Schweizer Leitmesse der Bauwirtschaft, auf das Basler Messegelände. Auf insgesamt 100 m² präsentierte elumatec das neue 3-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/71 sowie bewährte Maschinen wie die Doppelgehrungssäge DG 244 und die Tischsäge TS 161. „Wir konnten zahlreiche neue Kontakte knüpfen, von denen einige bereits sogar zu Aufträgen geführt haben“, resümiert Mark Hess, Geschäftsführer der elumatec Swiss AG, den erfolgreichen Messeauftritt.

Nordbygg 2016, Stockholm (Schweden)

Auch die Nordbygg, die größte Baumesse Skandinaviens, verzeichnete mit 48.000 Besuchern großes Interesse. Der elumatec-Stand zog Fachbesucher aus Schweden, Dänemark, Norwegen, Finnland und den baltischen Staaten an. Sie interessierten sich für das neue 3-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/70. „Wir haben vielversprechende Kontakte geknüpft. Gleichzeitig war die Nordbygg eine tolle Gelegenheit zum Austausch mit bestehenden Kunden“, so das Fazit von Lars-Göran Spjuth, Leiter Verkauf der elumatec Skandinavien AB.



Polyclose, Gent (Belgien)

Zum 17. Mal fand mit der Polyclose die bedeutendste Veranstaltung in den Beneluxstaaten für Fenster-, Tür-, Sonnenschutz-, Fassaden- und Zugangstechnik statt. „Der elumatec-Stand war sehr gut besucht und das Interesse an den ausgestellten Maschinen groß. Vor allem das neue Stabbearbeitungszentrum SBZ 122/70 kam beim Fachpublikum sehr gut an. Viel Beachtung fanden auch das 4-Achs-Stabbearbeitungszentrum SBZ 140 und die Doppelgehrungssäge DG 104 mit der Steuerung E 580“, so Bas Ladestein, Geschäftsführer der elumatec Benelux B.V.

Herzlichen Glückwunsch! AS 70, SBZ 630 und SBZ 151

Drei elumatec-Produkte feiern Geburtstag. Ob 10 Jahre oder 50 Jahre, sie sind nach wie vor am Markt gefragt – und treffen dank kontinuierlicher technischer Anpassungen gestern wie heute den Nerv der Kunden.

50 Jahre 1-Spindel-Kopierfräse AS 70

Als elumatec im Jahr 1966 die erste 1-Spindel-Kopierfräse auf den Markt brachte, war das eine kleine Sensation. Die AS 70 rationalisierte das Fräsen im Fensterbau. Es war die erste stationäre Maschine zum Übertragen des Fräsbildes von einer Schablone auf das Profil im Verhältnis 1:1.

Vielseitig einsetzbar, die einfache Bedienung sowie die hohe Präzision der Ausfräsungen bei geringem Kraftaufwand – diese Eigenschaften machten die AS 70 zur gefragten Kopierfräse bei Handwerksbetrieben. Sie ist der Urahne aller stationären Kopierfräsen, die elumatec im Laufe der Jahre auf den Markt gebracht hat: die 1-Spindel-Kopierfräse AS 170 sowie die Mehrspindel-Kopierfräsen KF 78 und KF 178.



1-Spindel-Kopierfräse: 1966

Die Nachfolger haben der AS 70 mittlerweile zwar den Rang abgelaufen, doch bis heute gab es nie eine Produktionspause. Noch immer wird sie weltweit verkauft. Denn elumatec hat die AS 70 immer wieder an neue Marktanforderungen angepasst und technisch weiterentwickelt. So wurde zum Beispiel die pneumatische Materialspaneinrichtung überarbeitet und die Maschine mit einem Dosiersprühsystem ausgestattet.



1-Spindel-Kopierfräse: heute

Das Geheimnis ihres Erfolgs? „Bei einem sehr guten Preis-Leistungsverhältnis erfüllt sie zuverlässig ihren Einsatzzweck“, sagt Hartmut Müller aus dem Vertrieb Innendienst. Die AS 70 ist bis heute das Einstiegsmodell für kleine Betriebe im In- und Ausland.



Stabbearbeitungszentrum SBZ 630

10 Jahre SBZ 630

Kompromisslos auf maximale Leistung und Qualität getrimmt, gilt das SBZ 630 mit bis zu 30 Bearbeitungseinheiten als der Sportwagen unter den Stabbearbeitungszentren. Aufgrund von Kundenanforderungen wie variable Winkel sowie Gehrung und Sägen in zwei Richtungen hat elumatec auf Basis der SBZ 610 die 630 entwickelt: In der ersten Stufe als Hochleistungssägeautomat, der mit stufenlos geschwenktem und geneigtem Sägeblatt schnell und präzise sägen kann. Das Besondere an dieser Konstruktion ist die Ausführung als Kappsäge: Durch das frei hängende Sägeblatt lassen sich Schnitte von allen Seiten bei höchster Präzision durchführen, sogar bei dickwandigen Aluminiumprofilen. Entsprechend neuer Kundenbedarfe wurden Funktionen wie freie Winkel und Neig- und Schwenkbereiche erweitert. „Ein Kunde hatte die Anforderung, Aluminiumschalen für Holz-Aluminium-Fenster zu bearbeiten, also haben wir diese Maschine entwickelt“, erinnert sich Andreas Hettler aus der Mechanischen Konstruktion. Modul für Modul kam hinzu: Erst bohren, dann fräsen und schließlich größere Profilquerschnitte. Die Spanngeometrien wurden verbessert und die elektromotorische Spannervstellung eingeführt. Aus dem ursprünglichen Sägeautomaten wurde ein komplettes Stabbearbeitungszentrum. Heute ist das SBZ 630 mit seinen vielfältigen Funktionen und modernster Softwaresteuerung der Alleskönner für den Aluminiumbereich. „Die Maschine kombiniert perfekt solide elumatec-Tradition mit innovativer Technologie“, ergänzt Thomas Barthel aus der Mechanischen Konstruktion. Das entdecken neben Metallbaukunden auch immer mehr industrielle Zulieferer. Kunden haben beim SBZ 630 die Wahl zwischen einem schnellen Sägeautomaten und einem flexiblen Stabbearbeitungszentrum.

10 Jahre SBZ 151

Aluminiumprofile computergesteuert mit fünf Achsen simultan bearbeiten zu können: Dieser Kundenwunsch war der Geburtshelfer des SBZ 151 – und es war der Ansporn für die elumatec-Konstrukteure, das auf Handwerksbetriebe zugeschnittene SBZ 150 fit für die Anforderungen der Industriekunden zu machen. Ein Hauptaugenmerk galt der Maschinensteuerung. Damit sich das SBZ 151 problemlos in die Produktionslinien der Kunden integrieren ließ, bekam es eine auf die Ansprüche der Industrie ausgelegte CNC-Steuerung, die dem damaligen Industriestandard entsprach und in der neuen Zielgruppe eine breite Akzeptanz fand. Dank ihr lassen sich die Achsen des SBZ 151 schnell und präzise steuern, beispielsweise um Bauteile für Autos, Eisenbahnwaggons oder Flugzeuge automatisiert herzustellen. Aufgrund neuer Markttrends und gewachsener Kundenanforderungen hat elumatec die Maschine über die Jahre hinweg ständig angepasst und optimiert. Wegen der wachsenden Profilquerschnitte wurde z. B. das Spannsystem komplett überarbeitet und zusätzlich verstärkt sowie der Sägeblattdurchmesser auf 500 mm vergrößert. Außerdem wurden die Verfahrenswege optimiert und der Hub der Z-Achse verlängert. Zur weiter verbesserten Prozesssicherheit tragen u. a. die verringerten Störkonturen bei, die es dem Maschinenbediener erlauben, mit der Maschine näher an den Spannern zu arbeiten. Zusätzlich wurden Prozesse parallelisiert, um den Durchsatz zu steigern. So lassen sich die autonom verschiebbaren Spanner bereits für den Folgeauftrag in Position bringen, noch während der aktuelle Auftrag läuft. „Dank seiner bewährten und robusten Konstruktion gepaart mit modernster Steuerungstechnik meistert das SBZ 151 auch schwierigste Anforderungen“, resümiert Frank Schäfer aus der Mechanischen Konstruktion.



Stabbearbeitungszentrum SBZ 151



Die elumatec AG wünscht Ihnen sonnige Tage!

Ausblick auf die nächste Ausgabe

In der kommenden Ausgabe erwarten Sie spannende Anwenderberichte über Kundenbetriebe aus den Bereichen Kunststoff und Aluminium. Darüber hinaus erfahren Sie mehr darüber, wie eine gute Zusammenarbeit zwischen Hardware und Software funktioniert, und mit einem Blick hinter die Kulissen werden Sie viel Interessantes über unsere Mechanische Konstruktion kennenlernen. Zuletzt werden wir auch einiges über die BAU-Messe in München verraten.

IMPRESSUM

Ein ganz herzliches Dankeschön an alle Kolleginnen und Kollegen, die an dieser Ausgabe mitgewirkt haben.

Herausgeber:

elumatec AG
Ralf Haspel, Vorstand Vertrieb und Marketing
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker

Telefon +49 7041 14-0
Telefax +49 7041 14-280
mail@elumatec.com
www.elumatec.com

Projektleitung:

Zeynep Temiz,
Leiterin Marketing und Kommunikation

Verbreitungsgebiet:

weltweit

Sprachen:

Deutsch, Englisch, Französisch, Niederländisch

elumatec 360° ist ein kostenloses Magazin für Kunden, Interessenten, Partner und Mitarbeiter der elumatec AG.

Der Inhalt der Beiträge gibt nicht in jedem Fall die Meinung des Herausgebers wieder. Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck oder elektronische Verbreitung nur mit Zustimmung des Herausgebers.