

**Titelthema**

## HSC MP7: Linearantrieb neu definiert

Neue High-End-HSC-Fräsmaschine mit vielen Innovationen

**Es war schon ein Paukenschlag, der für ein breites Echo und jede Menge Diskussionen in der gesamten Branche sorgte: exeron baut jetzt also auch eine Fräsmaschine mit Linearantrieben. Falsch! Denn exeron baut nicht „auch“, sondern setzt mit seiner HSC MP7 Trends und Maßstäbe für Linearmaschinen. Das sagt auch der Slogan zur Markteinführung des neuen High-End-HSC-Bearbeitungszentrums aus: „Wenn besser, dann richtig!“**

Zur exeron Hausmesse am 21. und 22. März 2013 wurde „die Neue“ erstmals enthüllt und dem weltweiten Fachpublikum präsentiert. Schon zu diesem frühen Zeitpunkt war klar, dass die HSC-Spezialisten nicht zu viel versprochen hatten: Die MP7 setzt neue Maßstäbe überall dort, wo es auf maximale Genauigkeit in der Bearbeitung ankommt. Insbesondere im Mikrobereich spielt das neue Maschinenkonzept seine Vorteile aus und erfüllt damit höchste Ansprüche. Dass die MP7 kein „me-too“-Produkt ist, wie viele angenommen haben, zeigt sich schon allein daran, dass in die komplett neue Entwicklung

sehr viele Verbesserungen eingeflossen sind, die einen nachweisbar höheren Kundennutzen mit sich bringen.

### Hinein ins Detail

Die HSC MP7 ergänzt die bisher bekannten HSC-Maschinen von exeron um eine Entwicklung, die die Vorteile der alternativen Antriebstechnik bei Dynamik und Präzision bis ins Detail neu definiert. Mit der Einführung der linearen Antriebstechnik haben exeron-Kunden wie bei keinem anderen Hersteller die Wahlmöglichkeit zwischen Maschinen mit Kugelgewinde- oder Linearantrieben.

Die Entwicklung der Lineartechnik wurde bei exeron wie immer nach dem Prinzip vorangetrieben, nicht der Erste, sondern der Beste zu sein. Mit der MP7 bringt das Unternehmen also Maschinen in den Markt, die nicht erst bei den Kunden im Feld getestet und nachfolgend optimiert werden, sondern von Anfang an so arbeiten, wie es sein soll: perfekt.

Wartungsarme, hochproduktive Linearantriebe, wie sie der Markt erst seit kurzem bietet, werden mit zahlreichen weiteren



**Bearbeitung bis nah an die Drehachse.**

Optimierungen zu einem Gesamtkonzept für höchste Präzision kombiniert. Entsprechend beeindruckend ist deshalb nicht nur das Design der Maschinen, sondern vor allem ihre Typenvielfalt sowie ihre Leistungsdaten: Die MP7 gibt es mit und ohne Palettenwechsler in einer Drei- und Fünf-Achsen-Version. Die Spindeldrehzahl liegt bei 42.000 min.<sup>-1</sup>, die Spindelleistung S1/S6 -40% bei 10 bzw. 13 kW. Die Eilgänge X x Y x Z fahren max. 100 m/



**Designorientiert: die neue HSC MP7.**



**Ergonomisch: bedienerfreundliches Arbeiten.**

## Inhalt:

HSC MP7: Völlig neue Maschine gebaut	02
Kundenportrait Toolcraft	04
Neuer Vertriebspartner in der Schweiz	06
CNC International: Vertrieb für GB	06
Nachberichte Messen in Asien	07
EMO-Vorbericht	07
Kooperation mit Erowa und Certa	08
Jubilare bei exeron	08



## Titelthema

# „Wir haben eine völlig neue Maschine gebaut“

HSC MP7: Linearantrieb neu definiert (Fortsetzung von Seite 1)

min. Aber nicht nur Höchstleistung zählt in diesem Bereich, sondern vor allem die Sicherheit. Deshalb wurde die Eilganggeschwindigkeit auf 40 m/min. begrenzt. Das Maschinenmanagement übernimmt mit der Heidenhain iTNC 530 eine CNC-Steuerung der neuesten Generation, die etwa positions- und lastabhängige Regelparameter umfassend integriert.

### MP7 entspricht hohen Erwartungen der exeron Kunden

Nach den ersten Gesprächen und Erfahrungen im Feld sind Technik und Verkauf von exeron zufrieden mit den Ergebnissen. Die Maschinen halten auch im harten Alltagseinsatz, was sie versprochen haben – ein für exeron absolut prioritäres Element in den Beziehungen zwischen dem Unternehmen und seinen Abnehmern. Denn nur, wenn die Technik einwandfrei arbeitet und qualitativ hochwertige Ergebnisse liefert, identifizieren sich die Kunden mit exeron.

Bereits die konventionelle HSC-Maschinenreihe mit Kugelgewindetrieben sind bekannt für ihre optimalen Bearbeitungsergebnisse. Das ist auch der Grund dafür, warum die neuen, linear direkt angetriebenen HSC MP7 diese Maschinentypen nicht ersetzen, sondern eine perfekte Alternative zu diesen bilden.

Joachim Mayer, der technische Leiter bei exeron und maßgeblich an der Entwicklung der HSC MP7 beteiligt, beschreibt diesen Umstand so: „Im Vergleich beider Techniken gibt es für uns kein „besser“ oder „schlechter“, deshalb war auch keine Eile bei der Realisierung einer

Linearmaschine geboten. Unsere KGT-Technik haben wir seit Jahren sehr gut im Griff und verfügen in diesem Bereich über fundierte Benchmark-Erfahrungen. Linearantriebe allein waren für uns deshalb kein Ansporn zur Umsetzung irgendeiner neuen Maschine. Überzeugende Resultate hingen hier vielmehr von vielen weiteren Faktoren ab.“

Konkret heißt das: Die MP7 ist nicht nur linear angetrieben, sondern verfügt auch über eine darauf abgestimmte Kühlung, in diesem Fall mit neun Kreisläufen. Die biegesteifen Achsschlitten sind hoch gedämpft und weisen durch ihre Hohlkörperkonstruktion aufgrund umfangreicher Modal- und FEM-Analysen nur geringe Massen auf. Das macht die Anlage schnell und präzise. Hinzu kommen hochauflösende Positionsgeber sowie hochsteife, aber trotzdem mit geringster Reibung laufende Linearführungen, gepaart mit einem praktisch reibungsfreien Gewichtsausgleich. Schließlich kann die MP7 zusätzlich mit einem sehr großen Z-Verfahrweg, einer optimalen Automatisierbarkeit, die P-Variante mit einem integrierten Palettenwechsler sowie nicht zuletzt auch einer hochwertigen Gestaltung und Ausführung des Innenraums sowie der Einhausung überzeugen.

Die hochdynamische Heidenhain-Steuerung iTNC 530 HSCI FS tut ein Übriges, die State-of-the-Art-Maschinenteknik der MP7 leicht und sicher beherrschbar werden zu lassen. Stichworte sind hier etwa last- und positionsabhängige Reglerparameter, Smith-Prädiktor im Stromregelkreis oder auch die Regelung von Lage, Geschwindigkeit,



Die Laser-Einhausung ist als Option erhältlich und verhindert Verschmutzungen zuverlässig.



Sauber: Blick in den Bearbeitungsraum der HSC MP7 mit idealer Zugänglichkeit.



Schnell: der standardmäßige Werkzeugwechsel erfolgt über einen Doppelgreifer.



## Titelthema



Joachim Mayer (l.), Technischer Leiter bei exeron und verantwortlich für die Entwicklung der MP7, anlässlich des Jubiläums-Events viele Fragen zur neuen HSC-Maschine mit Linearantrieben zu beantworten.

Strom und Beschleunigung der Achsen mit 10 kHz. So ist eine hohe Transparenz über den gesamten Produktionsprozess hinweg gewährleistet. Die moderne Bahnsteuerung kombiniert dazu optimierte Bewegungsführung, kurze Satzverarbeitungszeiten und spezielle Regelungsstrategien. Der durchgängig digitale Steuerungsaufbau sorgt zusammen mit der integrierten digitalen Antriebsregelung inklusive Umrichter für hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten bei optimaler Konturgenauigkeit.

### Einsatz im High-End-Fertigungsbereich

Gefragt nach den Einsatzgebieten für die neue HSC MP7 antwortet Joachim Mayer: „Dadurch, dass die LDA-Technik keine mechanischen Übertragungselemente mehr hat, steigen Verfügbarkeit und Wartungsfreiheit. Allerdings bedeuten die Anschaffung einer linear angetriebenen Maschine immer auch höhere Investitionskosten. Dynamik und Genauigkeit, Präzision und die Oberflächengüte der Werkstücke sind jedoch sehr hoch. Wenn Sie mich also nach einem speziellen Einsatzfall für unsere MP7 fragen, kann ich Ihnen nur antworten: das hängt vom spezifischen Anwendungsfall ab: Bei vielen

räumlichen Richtungsänderungen in der Werkzeugbahn und im Mikrobereich, wo es um kurzhubige Anwendungen geht, hat die Lineartechnik durchaus ihre Vorteile. Deshalb würde ich am ehesten dort eine Linearmaschine einsetzen.“

### Roll-out der MP7 mit großer Resonanz

Im Rahmen von zwei Tagen der offenen Tür zum 35-jährigen Bestehen von exeron wurden dem Fachpublikum sowohl die Highlights aus dem aktuellen Erodier- und Fräsmaschinenprogramm als auch die neue HSC MP7 ausführlich präsentiert. Zum Roll-out waren alle nationalen und internationalen Vertriebs- und Servicepartner – darunter auch das Team aus der eigenen Niederlassung in Südkorea – angereist. Im Rahmenprogramm konnten auch Kooperationsunternehmen ihre eigenen Leistungen vorstellen. Ein passender Rahmen also, um eine revolutionäre Maschine vorzustellen. Die Publikumsreaktionen auf Features, Leistung und Ausstattung der neuen Linearmaschinen machten deutlich, dass exeron gelungen war, was man sich vorgenommen hatte: den Markt von der neuen, linear angetriebenen Fräsmaschine MP7 und ihrer durchdachten Technik zu überzeugen.



## Aus unserer Sicht

Geschäftsführer Gerd Götz

*Ich hatte es bereits in meinem letzten Kommentar unserer Sonderausgabe zu 35 Jahre exeron betont: Bei der Entwicklung und Markteinführung unserer neuen, linear angetriebenen Fräsmaschine HSC MP7 haben wir gehandelt, wie wir als Schwaben es gewohnt sind: Wir haben unsere Arbeit nach dem Prinzip verfolgt, nicht der Erste, sondern der Beste zu sein.*

*Ohne Aktionismus, dafür mit Überlegung, Hartnäckigkeit und Qualitätsbewusstsein haben wir uns an die Arbeit gemacht. Deshalb können wir mit dem Verlauf der ersten Wochen nach der Vorstellung der neuen Maschine auch sehr zufrieden sein. Mit der Vorstellung unserer HSC MP7 laufen wir Trends nicht hinterher, sondern setzen sie. Für diese Maschine ist die Zeit genau jetzt reif. Denn genau jetzt bietet der Markt die lineare Antriebstechnik, die notwendig ist, um eine solche Entwicklung erfolgreich umzusetzen. Wir haben schon immer so gehandelt: Zuerst beobachten wir unseren Markt, dann denken wir über Neuerungen nach und erst dann entwickeln und präsentieren wir sie. So können wir unseren Kunden immer das an die Hand geben, was sie brauchen, um reibungslos produzieren zu können: ausgereifte Technik. Ohne Experimente. Und ohne Kompromisse. Der Verkaufsstart wird zeigen, ob unsere Philosophie auf das Interesse der Kunden stößt. Wir haben aber auch diesbezüglich ein sehr gutes Gefühl!*





## Kundenportrait

# Für Präzisionsteile in Dimensionen denken

Toolcraft hat automatisiertes Fertigungszentrum in Betrieb genommen

**Im Frühjahr nahm die MBFZ Toolcraft GmbH, Georgensgmünd, ihr automatisiertes Fertigungszentrum zur Herstellung von Elektroden und Werkzeugein-sätzen am Standort Spalt in Betrieb. Konzeption und Umsetzung des Projekts hat exeron maßgeblich begleitet.**

Das Unternehmen, das Bernd Krebs 1989 als Maschinenbau Fertigungs- und Zerspannungstechnik GmbH gründete, sollte ein überschaubarer Betrieb sein und darauf spezialisiert, Präzisionsteile anzufertigen. Heute, bald 25 Jahre später, „sind wir eine Multi-Technology-Company mit zwei Standorten in Georgensgmünd und Spalt und aktuell rund 230 Beschäftigten – mit einem Durchschnittsalter von 35 Jahren“, schmunzelt Krebs. Hinsichtlich der Ausstattung ist es eine Philosophie von Bernd Krebs, immer die neueste Technik einzusetzen, weshalb die Maschinen und Anlagen nach spätestens fünf Jahren erneuert werden. Das Durchschnittsalter der Maschinen bei Toolcraft liegt bei drei Jahren. Toolcraft versteht sich als Partner der Forschungs- und Entwicklungsabteilungen fast aller industriellen Bereiche. Das Kundenspek-

trum reicht folglich von A wie Audi bis Z wie Zeiss. Aktuell größte Abnehmerbranche ist die Medizintechnik, gefolgt von der Halbleiterindustrie, der Opto-Elektronik sowie der Luft und Raumfahrt. Toolcraft war von 2001 bis 2009 Exklusivpartner von BMW in der Formel 1 und diverser weiterer Rennteams. Entsprechend zertifiziert ist Toolcraft, unter anderem nach DIN EN 9100 (Qualitätsmanagementsystem – Anforderungen an Organisationen der Luft- und Raumfahrt und Verteidigung) sowie nach DIN EN ISO 9001:2008. Aktuell laufen die Vorbereitungen befindet sich Toolcraft für die Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001 (Umweltmanagement) sowie nach DIN EN ISO 13485 (Medizinprodukte - Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen für regulatorische Zwecke). Verkürzt dargestellt umfasst das Produkt- und Dienstleistungsportfolio von Toolcraft Präzisionsteile aus den unterschiedlichsten Materialien, Baugruppen-Engineering, Werkzeug- und Formenbau, Spritzgießen von Klein- und Kleinstteilen, Metall-Laserschmelzen sowie die Baugruppenmontage. Dabei bewegen sich die Stückzahlen von der Einzelanfertigung bis zu Kleinserien.

Das Motto des Unternehmens „In Dimensionen denken“ ist durchaus Programm, wobei sich die Dimensionen insbesondere bei den Spritzgießteilen überwiegend in kleinen und kleinsten Bereichen bewegen – sowohl was die engen Toleranzen als auch die vielfach minimale Teilegröße betrifft.

## Werkzeug- und Formenbau seit 2005 bei Toolcraft

Den Geschäftsbereich Werkzeug- und Formenbau am Standort Spalt bei Nürnberg gibt es erst seit 2005 bei Toolcraft. Auslöser war die Übernahme der insolventen Spalter Feinwerktechnik, die ihrerseits aus Trix, dem früheren Hersteller von Modelleisenbahnen hervorgegangen war. „Als wir den Formenbau übernommen haben war schnell klar, dass die vorhandene Konstellation – nur Formenbau – keine Zukunft haben kann. Unsere Kunden erwarten komplette Lösungen von uns, was in diesem Fall heißt, dass wir ganze Baugruppen entwickeln, die Teile spritzen und montieren und all das integriert in ein Logistiksystem“, erklärt der gebürtige Spalter Krebs die Ausgangslage.

Damals begann auch die Zusammenarbeit mit exeron. Ziel war, künftig mit Graphit-Elektroden zu erodieren. Ein Maschinen-Benchmark ergab, „dass die exeron-Maschinen das für uns optimalste Preis-Leistungsverhältnis bieten“, berichtet Krebs. So war die erste exeron ein High-Speed-Cutting-Zentrum HSC 300, gefolgt von einer Senkerodiermaschine EDM 313 einschließlich Paletten- und Elektrodenwechslers.

Ausschlaggebend für die Entscheidung pro exeron war für Bernd Krebs aber auch die „Chemie“, wie er nachdrücklich betont. „exeron ist wie wir ein mittelständisches, inhabergeführtes Unternehmen, nah an den Kunden, flexibel, hat ein gutes Vertriebsteam und nicht zuletzt einen exzellenten Aftersales-Service“, erklärt Krebs. Zudem sei die Philosophie von Gerd Götze und exeron durchaus mit der seinen und damit Toolcraft vergleichbar. „Gut 65% der Entscheidung beruhten auf dem



Erodierzentrum EDM 312 mit ERM-Handling.



Fräszentrum HSC 300 mit AWEX 50/5.

## Impressum

exeronews, Ausgabe 10, September 2013

Verantwortlich: Gerd Götze

Redaktion: Uwe Becker (Text), Thomas Schwachulla (Reports), Karin Krapfl (Organisation), Udo Baur (Technik)

Umsetzung: UBCOM Kommunikationsmanagement (www.ubcom.cc) • die-werbewerkstatt (www.die-werbewerkstatt.at)

Fotos: Deutsche Messe (EMO), Erowa, exeron, Toolcraft, Niedermann Werkzeugmaschinen, CNC International

Redaktionsadresse: exeron GmbH, Beffendorfer Straße 6, D-78727 Oberndorf • Tel.: +49 (0) 7423 8674-0 • Fax: +49 (0) 7423

8674-112 • e-mail: Karin.Krapfl@exeron.de • Internet: www.exeron.de

Nachdruck - auch auszugsweise - genehmigungspflichtig.



## Kundenportrait



Sinnvolle Automation überall bei Toolcraft: Erodiersystem EDM 313 mit AWEX 50/5 und 50 Elektroden- sowie fünf Werkstückplätzen steht für eine automatisierte Fertigung zur Verfügung.

Gefühl, bei exeron gut aufgehoben zu sein und 35% darauf, dass wir das Gefühl hatten, dass die Maschinen ein sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis haben. Das hat sich bestätigt“, bekräftigt der Unternehmer.

### Aktuelles Projekt

Wie zuvor die Präzisionsteilfertigung in Georgensgmünd entwickelte sich der Bereich Werkzeug- und Formenbau mit der angelegierten Spritzerei überaus positiv. Es galt, den gesamten Fertigungsablauf zu optimieren und die Maschinen mit Automationssystemen sowie einer geeigneten Software auszustatten, um eine Prozessdurchgängigkeit zu erreichen. Allerdings, schränkt Bernd Krebs ein, müsse Automation sinnvoll sein, denn man könne es auch übertreiben – mit dem Resultat, dass sich das Investment nie auszahlt.

Das im Frühjahr 2013 in Betrieb genommene Fertigungszentrum wurde in einer vollklimatisierten Umgebung installiert. Es besteht im Wesentlichen aus vier Senkerodieranlagen der EDM-Baureihe sowie zwei HSC-Bearbeitungszentren von exeron:

- einer EDM 310 mit 20fach Elektrodenwechsler,
- zwei EDM 312 mit ERM-Handling-System (Erowa Robot Multi) und 210 Elektroden sowie 5 Werkstückplätzen,
- einer EDM 313 mit AWEX 50/5 für 50 Elektroden- und 5 Werkstückplätzen,
- einer HSC 300 3-Achs-Fräsmaschine mit AWEX 50/5-Wechsler sowie
- einer HSC 600 5-Achs-Fräsmaschine mit AWEX 50/5-Wechsler.

Alle Maschinen sind für die Elektroden- und Werkstück-Identifikation sowie mit dem Job-Manager-System (JMS) von Certa ausgerüstet. Hinzu kommt noch eine Reinigungsstation von Erowa. Darüber hinaus sind im Messbereich zwei Zeiss Contura 3D-Koordinaten-Messmaschinen im Einsatz, welche die Messdaten direkt aus der Konstruktion beziehen. „Wir haben hier bewusst eine Teilautomation eingerichtet und kombinieren die Insellösungen samt Paletten- und Elektrodenwechslern mit dem exzellenten Fachwissen unserer Erodierer“, erläutert Krebs das Konzept. Überdies müsse die Automatisierung auch zum Produktportfolio passen. „Wir haben es hier mit

sehr kleinen, sehr komplexen Teilen zu tun und mit dazu passenden kleinen Werkzeugen. Folglich sind sich wiederholende Fertigungsabläufe, etwa zur Herstellung einer größeren Zahl von Einsätzen, eine Ausnahme. Das heißt, eine überdimensionierte Automation könnten wir gar nicht nutzen“, begründet er seine Entscheidung.

Für Hörgeräte produziert Toolcraft beispielsweise etliche Teile aus 2fach-Formen (rechts, links). Entsprechend kleinzynklich sind die Erodierzeiten, wobei wegen der Komplexität der Teile das Know-how des Personals bei der Herstellung von Elektroden und Einsätzen im Vordergrund steht.

„Aktuell befinden wir uns im Finetuning“, sowohl was die Prozesse als auch die Mitarbeiter betrifft“, beschreibt Krebs die Situation. Das optimale Zusammen-

enspiel aller Abläufe hat die Produktivität bei gleicher Personalstärke bereits um mehr als 30% erhöht.

### exeron intern

## Leben gespendet!

### Stammzellen entnommen

**Mit einem Brief und einer Urkunde hat sich die Deutsche Knochenmarkspenderdatei DKMS bei Geschäftsleitung und Mitarbeiter Johannes Schmid für die Freistellung zur Knochenmarkspende bedankt.**

Johannes Schmid konnte tatsächlich helfen und seinem „genetischen Zwilling“ durch die Übertragung seiner gesunden Stammzellen zur Bekämpfung des Blutkrebses eine neue Lebenschance eröffnen. Schmid waren erst im Januar 2013 die Stammzellen für eine Typisierung entnommen worden.



## Neue Niederlassungen

# Niedermann Werkzeugmaschinen: Experte für exeron

Neuer schweizer Vertriebspartner in Wolfhausen vertritt gesamtes exeron-Programm

**Einen noch jungen Vertriebspartner hat exeron mit der Firma Niedermann Werkzeugmaschinen in der Schweiz gefunden. Das in Wolfhausen im Kanton Zürich in der Westschweiz ansässige Unternehmen ist erst seit dem 1. März operativ und für exeron tätig.**

Dennoch ist bei Niedermann geballte Kompetenz angesiedelt. Firmeninhaber Helmut Niedermann begann seine Karriere mit einem Maschinenbaustudium an der FH St. Gallen, bevor er als Projektgenieur an die FHS St. Gallen wechselte. Nach einer mehrjährigen Anstellung im Bereich Verkauf von Werkzeugmaschinen und Systemen vollzog Niedermann im März dann den Schritt in die Selbstständigkeit. Neben der Erodier- und Frästechnik von exeron inklusive Automationslösungen vertritt Niedermann Werkzeugmaschinen unter anderem auch Flachsleif- und Startlocherodiermaschinen sowie Robotertechnik.

Leitbild und Selbstverständnis seines Unternehmens beschreibt Helmut Niedermann folgendermaßen: „Wir verstehen uns als Einkaufs-

partner unserer Kunden in der Schweiz, im Fürstentum Liechtenstein und in Vorarlberg und liefern beste Lösungen und Produkte. Mit attraktiven, technisch hochwertigen Produkten und Komplettlösungen wollen wir den Markt in der Region weiter ausbauen.“



Mehr info

Firmeninhaber Helmut Niedermann vertritt exeron in der Schweiz.

# CNC International: EDM-Spezialisten in Großbritannien

Neue Vertretung für exeron Maschinen / Vertrieb, Beratung und Service aus einer Hand

**Ebenfalls 2013 wurde die Kooperation zwischen den EDM-Spezialisten CNC International im britischen Ross-on-Wye und exeron etabliert. Die Vertretung für Großbritannien und Irland kümmert sich aber nicht nur um die Erodierzentren von exeron, sondern auch um den Vertrieb der Fräsmaschinen des Unternehmens in dieser Region.**

Gegründet wurde die CNC International 1982 durch den Ingenieur Brian Whiles und gehört heute zu den am längsten unabhängigen Betrieben im Sektor Verkauf und Service von Erodiermaschinen in Großbritannien. Sieben Mitarbeiter kümmern sich um den technischen Service, zwei Anwendungsingenieure um Wartung und Dienstleistungen rund um die EDM-Technik, die das Unternehmen seinen Kunden anbieten kann.

1995 übernahm die Folgegeneration mit Richard Whiles und seiner Schwester Natasha Hail die Geschäfte der CNC International. Sie erweiterten das Portfolio des Unternehmens um den Bereich Gebrauchsmaschinenhandel. Das umfasst den Ankauf, die Instandsetzung sowie den Wiederverkauf gebrauchter Erodiermaschinen. Aufbauend auf diesen Erfahrungen wurden seit 2012 auch neue Maschinen unterschiedlicher ausgesuchter Hersteller ins Programm



Mehr info

Seit 2013 vertritt die CNC International die Fräs- und Erodieretechnik von exeron in Großbritannien.

integriert. Trotz der ständigen und dynamischen Erweiterung der Angebotspalette sieht CNC International sein Kerngeschäft weiterhin im Kundenservice. Das Alleinstellungsmerkmal des Unternehmens ist dabei immer die absolute Perfektion.





## Messenachlese

# Intermold Seoul und CIMT Peking sorgen für Bekanntheit

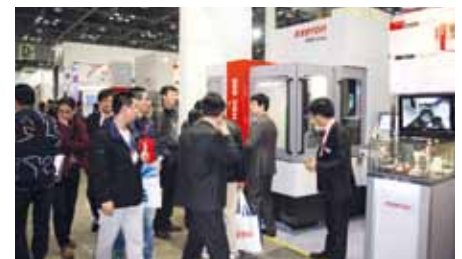
Asiatische Messen in Südkorea und China / exeron mit Maschinentechnik vor Ort

**Die Intermold in Seoul/Südkorea vom 12. bis 16. März und die CIMT in Chinas Hauptstadt Peking vom 22. bis 27. April waren auch 2013 zwei der wichtigsten Messeereignisse, die exeron regelmäßig besucht, um den großen und dynamisch wachsenden asiatischen Markt gezielt zu bearbeiten und die eigenen Produkte verstärkt bekannt zu machen.**

Gerade im boomenden koreanischen Markt zeigt exeron bereits seit 2007 durch eine eigene Niederlassung in Gangseo-Gu (Seoul) verstärkt Flagge. So waren es auch die koreanischen Mitarbeiter, die das Event vorbereitet und betreut haben. Die Intermold ist die einzige Messe in Korea, die sich um die Spezialis-

ten aus der Werkzeugbaubranche kümmert. Dort war wiederum ein sehr großes Interesse an den insgesamt 5 ausgestellten Maschinen zu verzeichnen und auch das Nachmessegeschäft hat die Erwartungen voll erfüllt. Auf der Internationalen Ausstellung für Werkzeugmaschinen CIMT konnte exeron

„nur“ auf dem deutschen Gemeinschaftsstand ausstellen und war deshalb lediglich mit einer Maschine vertreten. Die Besucherzahlen waren aber wie auch das Interesse an exeron wieder sehr hoch. Da in China die Entscheidungswege aber deutlich länger sind, ist der Vertriebs Erfolg noch nicht abzuschätzen.



Sowohl auf der Intermold in Seoul als auch auf der CIMT in Peking war exeron prominent vertreten.

## Messehinweis

# EMO: Branchenereignis wirft seine Schatten voraus

Eines der größten Branchenevents weltweit / Motto: Die Welt der Metallbearbeitung

**2013 ist Hannover wieder Gastgeber der EMO. „Vom 16. bis 21. September“, so hält es die Pressemitteilung auf der Website unter [www.emo-hannover.de](http://www.emo-hannover.de) fest, „treffen sich alle wichtigen internationalen Akteure der Branche zur Weltleitmesse der Metallbearbeitung.“ Ein Messemotto: „Intelligence in Production“. Dazu zeigen die Aussteller, unter ihnen auch exeron, wie moderne Produktionstechnik aussehen kann.**

Die Weltleitmesse der Metallbearbeitung zeigt die gesamte Bandbreite moderner Technik in diesem Sektor. Neben neuesten Maschinen und effizienten technischen Lösungen werden auch entsprechende Dienstleistungen in den Schwerpunkten spanende und umformende Werkzeugmaschinen, Fertigungssysteme, Präzisionswerkzeuge, automatisierter Materialfluss, Computertechnologie, Industrieelektronik und Zubehör angeboten.

exeron wird sich seinen internationalen

Kunden auf dieser Weltleitmesse mit zwei Erodier- und zwei HSC-Maschinen präsentieren. Im Mittelpunkt steht die erstmalige Präsentation der neuentwickelten HSC MP7, des innovativen Fräsbearbeitungszentrums von exeron mit Linearantrieben, nach der offiziellen Vorstellung dieser neuen Maschinengeneration anlässlich der Hausausstellung im März diesen Jahres.



„Intelligence in Production“ ist das Motto der diesjährigen EMO.

Die komplett neu konzipierten Anlagen machen eine dynamische, hochgenaue Bearbeitung von komplexen Werkstücken möglich. Die Linearantriebe arbeiten exakt und wartungsarm. Zur EMO Hannover 2011 kamen rund 140 000 Fachbesucher aus über 100 Ländern.



## Automation

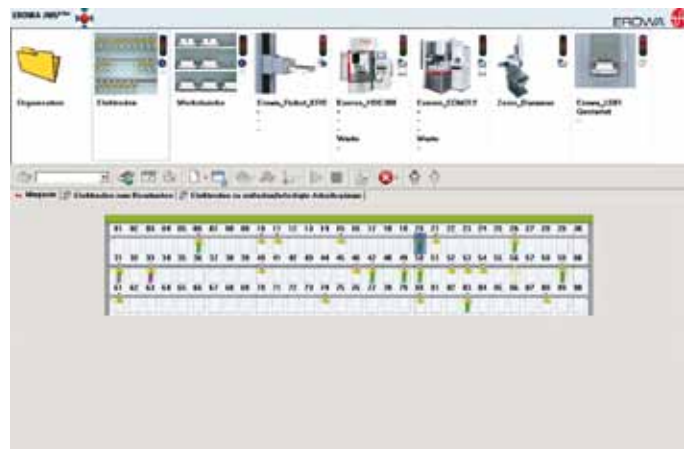
# Erowa und exeron: Partnerschaft bei Automation und mehr

Erowa und Software-Tochter Certa sind langjährige Partner von exeron

**Das Schweizer Unternehmen Erowa ist aus einem Werkzeug- und Formenbau hervorgegangen. Das erklärt das hohe Know-how und die Nähe der heutigen AG zu den Bereichen EROsion, Werkzeugbau und Automation, aus dem der Name EROWA entstanden ist. Mit anderen Worten: Die Schweizer wissen, wovon sie reden. Und sind deshalb bereits seit Jahren zuverlässiger und geschätzter Partner von exeron. Wobei das gleiche auch für die Software-Schmiede Certa als Erowa-Tochterunternehmen gilt: Certa steuert zu einer funktionierenden Fräs- und Erodieranlage das Prozessleitsystem bei.**

Erowa liefert auf der Hardwareseite die gesamten Automatisierungslösungen an exeron. Mit den unterschiedlichen Handlingsystemen ERC, ERM und ERSL sowie einer Reinigungsstation für die Bauteile kann Erowa alle erforderlichen Ausbaumodule für eine individuelle Verknüpfung und Automatisierung von Fräs- und Erodierprozessen bereitstellen. Die Roboter sind zum Transfer sowohl von Werkstücken als auch von Elektroden geeignet, wobei die Systeme sowohl kompakte Einheiten wie den Compact ERC mit nur zwei Quadratmetern Aufstellfläche benötigt als auch hochkomplexe Anlagen wie das Linear-System ERSL mit einer Linearachse bis 20 m umfassen.

Certa steuert die Software zu einer solchen funktionierenden Automationslösung in Form des modularen Jobmanagementsystems JMS bei. Dabei dient der JMS-Organizer zum Anlegen der Struktur sowie zum Erfassen der Projektdaten. Das Line-Management übernimmt die Zellensteuerung und wird jeweils an das kundenspezifische Anforderungsprofil angepasst. Die Zusammenarbeit exeron-Certa hat bereits rund 100 JMS-Systeme unterschiedlicher Ausbaustufen im Markt und damit eine große Erfahrung in diesem Sektor. Udo Baur, Produktmanager EDM und HSC bei exeron, beschreibt die Zusammenarbeit so: „Erowa und Certa gehören zu den führenden Anbietern von Hard- und Softwarelösungen für den Werkzeugbau sowie zur Optimierung von Fertigungsprozessen. Hier haben sich zwei hoch professionelle Unternehmen zur Umsetzung individueller Kundenlösungen erfolgreich zusammengetan.“



exeron und Certa haben bereits 70 gemeinsame Projekte umgesetzt. Mehr Informationen, auch zu Certa, finden Sie unter [www.erowa.com](http://www.erowa.com).

## exeron Jubilare

# exeron lange die Treue gehalten

Ehrung der Betriebsjubilare für lange Firmenzugehörigkeit



Die Betriebsjubilare 2012 wurden im Rahmen der Jahresabschlussfeier geehrt.

**Im Rahmen der Jahresabschlussfeier wurden insgesamt 10 Jubilare durch Geschäftsführer Gerd Götz und Bernfried Fleiner für ihre Firmentreue geehrt.**

Dazu gehörten Hermann Maier (10 Jahre), Peter Banniza, Michael Flaig, Werner Kühne, Thomas Maier, Thomas Rieder und Uwe Schmäcke (20 Jahre), Stefan Müller und Karl-Heinz Glunk (25 Jahre) sowie Roland Kaufmann (40 Jahre). Die Geschäftsleitung bedankte sich für das große Engagement, überreichte IHK-Urkunden und ein persönliches Geschenk.

## neue website

# Website ganz neu

Relaunch wirkt übersichtlich

**Auch der Webauftritt von exeron ([www.exeron.de](http://www.exeron.de)) ist seit Mitte des Jahres dem neuen Markenlook angepasst. Auch auf Smartphones und Tablet-PCs ist der Content jetzt abgestimmt.**

Ein frisches, aufgeräumtes Design transportiert den neuen Markenauftritt von exeron in die Online-Welt. Insgesamt entstand eine Website, die auch den aktuellen Designstandards gerecht wird. Große Hintergrundbilder und eine klare Gliederung schaffen jetzt einen großzügigen Gesamteindruck.