

today

Das ARBURG Magazin

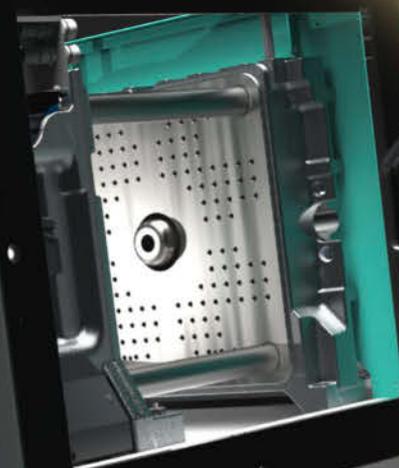
Ausgabe 82

2023

ARBURG

ALLROUNDER 470 H
PREMIUM

100 JAHRE
1923-2023
FAMILIENUNTERNEHMEN HEHL





4 Jubiläumsmaschine: Die Geschäftsführer im Interview

6 Jubiläum: ARBURG feiert mit rund 30 Events in 24 Ländern



8 Rückblick: Nachhaltigkeit schon immer im Fokus

10 Neue ARBURG Website: Ultimatives Nutzererlebnis



11 STABILA Messgeräte: Acrylglas-Libellen für Wasserwaagen

14 Lux: ALLROUNDER 1120 H fertigt Kotflügel



16 Schmersal: Sicherheitsprodukte mit und für ARBURG

18 Neue Portal-Features: Energie-Labels und Energiebedarf-Anzeige in arburgXworld



20 Hashtagtwo: freeformer schenkt Frauen neuen Lebensmut

22 Adoma: TiQ-Drucker von innovatiQ für Hilfs- und Betriebsmittel



24 Nachhaltigkeitsbericht: Spannende Zahlen, Daten und Fakten

26 Elektrische Antriebe: Gesamtpaket von ARBURG und Schwester AMKmotion



Liebe Leserinnen und Leser

Wir haben mit viel Freude das Jubiläumsjahr 2023 begonnen und „100 Jahre Familienunternehmen Hehl“

nicht nur in unserer Zentrale in Loßburg gebührend gefeiert, sondern selbstverständlich auch in unseren Tochtergesellschaften rund um den Globus. Beeindruckende Impressionen zu den Events finden Sie in dieser today-Ausgabe, in der natürlich das Jubiläum eine zentrale Rolle spielt.

Der Rückblick auf die 100-jährige Geschichte unseres Familienunternehmens zeigt, dass neben den zahlreichen technischen Meilensteinen die Themen Wirtschaftlichkeit sowie Energie- und Produktionseffizienz seit jeher unser Handeln geprägt haben. Schon immer galt: In guter sparsamer, schwäbischer Tradition werden nur so viele Ressourcen verbraucht wie gerade nötig.

Beispiele für unsere wegweisenden Nachhaltigkeitsaktivitäten aus den letzten Jahrzehnten stellen wir in dieser „today“ ebenso vor, wie Aktuelles rund ums Thema „arburgGREENworld“.

Denn eins ist klar: Anlässlich eines solchen Jubiläums blicken wir nicht nur stolz auf die Erfolgsgeschichte zurück, sondern vor allem auch in Richtung Zukunft. Und genau das tun wir mit unser Jubiläumsmaschine, dem neuen ALLROUNDER 470 H.

Weitere technische „Leckerbissen“ bieten Ihnen auch die spannenden Beiträge über unsere Kunden, Partner und Schwesterunternehmen innovatiQ und AMKmotion.

Wir wünschen Ihnen viel Vergnügen bei der Lektüre!

Juliane Hehl Michael Hehl Renate Keinath

IMPRESSUM

today, Das ARBURG Magazin, Ausgabe 82/2023

Nachdruck – auch auszugsweise – genehmigungspflichtig

Verantwortlich: Dr. Christoph Schumacher

Redaktionsbeirat: Michael Bandholz, Karina Gaiser, Christian Homp, Martin Hoyer, Rainer Kassner, Jürgen Peters, Dr. Victor Roman, Christoph Schaber, Bernd Schmid, Samira Uharek, Dr. Thomas Walther, Manuel Wöhrle, Andreas Ziefle

Redaktion: Uwe Becker (Text), Andreas Bieber (Foto), Dr. Bettina Keck (Text), Hugo Lenhardt (Foto), Lisa Litterst (Layout), Susanne Palm (Text)

Redaktionsadresse: ARBURG GmbH + Co KG, Postfach 1109, 72286 Loßburg

Kontakt: +49 (0) 7446 33-3149, today_kundenmagazin@arburg.com, www.arburg.com



Das „Jubiläumsgeschenk“ für unsere Kunden: der neue ALLROUNDER 470 H, den es in den Leistungsvarianten COMFORT, PREMIUM und ULTIMATE gibt.



Unser Geschenk für Sie!

Jubiläumsmaschine: Die Geschäftsführer im Interview

Wenn herausragende Jubiläen gefeiert werden, dürfen Geschenke natürlich nicht fehlen – nicht nur für die Jubilare, sondern auch für diejenigen, die maßgeblich zur Erfolgsgeschichte „100 Jahre Familienunternehmen Hehl“ beigetragen haben: die Kunden! Das „Geschenk“ ist der neue ALLROUNDER 470 H. Zu den Details der Jubiläumsmaschine hat die today-Redaktion die Geschäftsführer Guido Frohnhaus und Gerhard Böhm befragt.

today: Die Jubiläumsmaschine heißt ALLROUNDER 470 H. Gab es eine solche Maschine nicht schon im Portfolio?

Gerhard Böhm: Diese Frage wird uns häufig gestellt und die Antwort lautet „jein“. Eine Maschine dieses Namens gab zwar es schon, aber: Wir haben uns den Anforderungen des Marktes gestellt und diese Maschine von Grund auf neu entwickelt.

today: Und was heißt das konkret?

Guido Frohnhaus: Es handelt sich um eine komplett neue Maschine! Der neue ALLROUNDER 470 H ist energiesparender, ressourcenschonender, produktionseffizienter, bedienfreundlicher und zuverlässiger.

today: Das Kürzel „H“ steht für die hybride HIDRIVE Baureihe. Warum ist die Jubiläumsmaschine eine Hybridmaschine?

Gerhard Böhm: Die genannten Eigenschaften resultieren aus der perfekten Kombination von elektrischer Schließeinheit und hydraulischer Spritzeinheit. Wir bringen also das Beste aus beiden Welten

zusammen. Diese Lösung für die Zukunft gibt es nur bei ARBURG.

today: Was heißt das konkret?

Guido Frohnhaus: Die elektrischen Antriebe verringern den Energieverbrauch und senken damit die Betriebskosten und den CO₂-Fußabdruck. Die hochwertige hydraulische Spritzeinheit senkt die Anschaffungskosten und ist darüber hinaus extrem robust.

today: Welche Vorteile ergeben sich im Vergleich mit entsprechenden hydraulischen Maschinen?

Gerhard Böhm: Der ALLROUNDER 470 H hat eine um 50 Prozent bessere Energiebilanz, spart bis zu 12.000 Kilogramm CO₂ pro Jahr, benötigt rund 35 Prozent weniger Öl, das zudem über Maschinenabwärme vorgewärmt wird, hat eine zwischen 50 und 70 Prozent geringere Kühlwasserleistung und bietet um bis zu 33 Prozent reduzierte Trockenlaufzeiten und damit eine wesentlich höhere Produktionseffizienz.

today: Und wie punktet die Jubiläumsmaschine gegenüber elektrischen Maschinen?

Gerhard Böhm: Der hybride ALLROUNDER 470 H liegt in Bezug auf den Energiebedarf auf dem Niveau von elektrischen Maschinen – ist dabei jedoch kostengünstiger.

today: Welche technischen Highlights stecken in der neuen Maschinengeneration?

Guido Frohnhaus: Sehr viele (lacht), z. B. das neue Ölmanagement-Konzept, die Förderstromteilung für gleichzeitige Bewegungen hydraulischer Nebenachsen und der erweiterte Einsatz der ARBURG

Servohydraulik. All das gibt es nur von und bei ARBURG.

today: Weitere Stichworte waren Bedienfreundlichkeit und Zuverlässigkeit.

Guido Frohnhaus: Dank vieler konstruktiver Optimierungen lassen sich bei Service und Wartung Zeit und natürlich auch Kosten sparen. Condition Monitoring und Predictive Maintenance machen z. B. die Wartung planbar.

today: Für welche Unternehmen ist die neue Maschine interessant?

Gerhard Böhm: Für sehr viele (lacht ebenfalls). Das hat eine repräsentative Befragung im Rahmen unserer Jubiläums-Tage im März in Loßburg ergeben: Für 96 bzw. 95 Prozent der über 300 Befragten ist der neue ALLROUNDER 470 H eine sehr gute Alternative zu einer hydraulischen bzw. zu einer elektrischen Maschine!

today: ARBURG steht seit Jahrzehnten für Modularität. Spiegelt sich das auch in der neuen Maschine wider?

Gerhard Böhm: Selbstverständlich. Den neuen ALLROUNDER 470 H gibt es in den Leistungsvarianten COMFORT, PREMIUM und ULTIMATE. Die beiden ersten Varianten haben wir im Rahmen der Jubiläumsevents bereits vorgestellt, die dritte folgt. Mit dieser erreichen wir dann Trockenlaufzeiten von unter einer Sekunde und Einspritzgeschwindigkeiten von bis zu 550 Millimeter pro Sekunde, bei einer beeindruckenden Beschleunigung von 1 G. Für alle drei Varianten stehen verschiedene Spritzeinheiten und Optionen zur Auswahl. So kann – je nach Anforderung – die pas-

sende Performance und damit die wirtschaftlichste Lösung konfiguriert werden.

today: Wie geht es denn nun weiter?

Guido Frohnhaus: Mit der Jubiläumsmaschine haben wir den ersten Schritt in Richtung Zukunft vollzogen! Dieses neue Konzept wird nun sukzessive für weitere Größen der hybriden HIDRIVE Baureihe umgesetzt.

Die nächsten werden wir dann im Oktober auf der Fakuma 2023 präsentieren.

Im lockeren Dialog präsentierten die ARBURG Geschäftsführer Guido Frohnhaus (l.) und Gerhard Böhm bei den Jubiläumsevents den neuen ALLROUNDER 470 H in der ARBURG Zentrale in Loßburg.



Happy Birthday!

Jubiläum: ARBURG feiert mit rund 30 Events in 24 Ländern

Nach den imposanten Jubiläums-events im Frühjahr in Loßburg, ging es hinaus in die Welt, um „100 Jahre Familienunternehmen Hehl“ in 24 Länder zu feiern.

Mit von der Partie war jeweils ein Gesellschafter oder Geschäftsführer der ARBURG Zentrale. Bei den Events stand neben dem Rückblick auf die hundertjährige Erfolgsgeschichte auch die Zukunft im Fokus: mit der Vorstellung der Jubiläumsmaschine ALLROUNDER 470 H.



Fest in DNA verwurzelt

Rückblick: Nachhaltigkeit schon immer im Fokus

Es gehörte schon immer zum Selbstverständnis der Unternehmerfamilie Hehl, dass es bei ARBURG um mehr geht als nur um Maschinen. Vom Standort Loßburg und der engen Beziehung zur Natur des Schwarzwaldes beeinflusst, war und ist Umwelt- und Ressourcenschonung ein zentrales Thema für ARBURG, wie die kleine Zeitreise durch die „Nachhaltigkeitsgeschichte“ aufzeigt.

Die bahnbrechenden Erfindungen im Bereich der Kunststoffverarbeitung, wie etwa die des ALLROUNDERs, wurden in der Unternehmensgeschichte immer auch von epochalen Neuerungen im Bereich Umweltschutz und Nachhaltigkeit begleitet.

Es war 1976, als ARBURG die weltweit erste Fassadenheizung einbaute. Im Verwaltungsgebäude der Zentrale Loßburg wird fortan die Produktionsabwärme zur Klimatisierung genutzt. Aus ersten Wärmepumpen startet die Niedertemperaturnutzung.

Im Jahr 1984 installiert ARBURG eine Anlage zur Pulverbeschichtung der Maschinenkomponenten, die die Lösemittellackierung zu 95 Prozent ersetzt. Das schont die Umwelt und ist gleichzeitig auch wirtschaftlicher. Durch die Installation einer speziellen Kältemaschine 1987 gelingt nahezu kostenneutrales Heizen. Die ersten Solaranlagen sorgen 1989 für Licht in der Durchgangsbeleuchtung der E-Lehrwerkstatt.

Mit Vollgas in die Jahrtausendwende

Eine Energiesparrunde sucht seit 1996 weitere Sparpotenziale. So erreicht man mit der Isolierung der Öfen in der Plasmnitrieranlage bis zu 50 Prozent Stromeinsparung. In den Jahren 1997 bis 2001 nehmen die Klimaschutzmaßnahmen richtig Fahrt auf: Das Jobticket reduziert den Individualverkehr. Ein Blockheizkraftwerk erzeugt Grundlastwärme und -strom, der letzte PCB-haltige Trafo wird ausgetauscht. Nachdem Regenwasser schon seit 1981 für

die Autowaschanlage genutzt wurde, kommen nun als Abnehmer Toilettenspülung und Betriebsgärtnerei dazu. Der Einbau einer Absorptionskältemaschine sorgt 2000 dafür, dass es keine FCKW-Emissionen mehr gibt.

Windkraft und Photovoltaik

Bereits 2001 werden zwei Windkraftanlagen installiert, die ab Anfang 2023 ihren Strom direkt in das unternehmensinterne Netz einspeisen. In den „gläsernen Montagehallen“ werden Fassaden, Fußboden und Lüftungsanlagen über Abwärme aus der Produktion geheizt.

Im Jahr 2006 baut ARBURG die erste Photovoltaikanlage zur Eigenversorgung auf. Bis heute sind es neun mit einer Gesamtleistung von 2,75 Megawatt Peak.

Das Kapitel Geothermie startet 2009 mit 24 Bohrungen bis in 199 Meter Tiefe unter dem ARBURG Kundencenter. 2021 kommen weitere 30 Bohrungen unter der

Montagehalle 23 dazu. Durch die Erdkühle werden dort Temperaturen von 14 bis 16 Grad erreicht. Lohnt sich. Denn seit 2014 ermittelt eine neue Kennzahl den jährlichen CO₂-Footprint. Zur stetigen Verbesserung desselben trägt ab 2016 auch der fremdbezogene grüne, CO₂-neutrale und atomfreie Strom bei.

„arburgGREENworld“

2019 feiert das Programm „arburgGREENworld“ Premiere, das alle Aktivitäten rund um Nachhaltigkeit bündelt und auch die Kunden mit ins Klima-Boot holt. Im Folgejahr erfasst der Corporate Carbon Footprint (CCF) den CO₂-Fußabdruck des gesamten Unternehmens inklusive aller Niederlassungen plus der vor- und nachgelagerten Produktionsprozesse bzw. Produktionsauswirkungen. Diese intensiven Anstrengungen werden gewürdigt: Die erste Carbon Disclosure Project- oder kurz CDP-Teilnahme zur Bewertung von

Umweltdaten zu Klimawandel, Wasser und Wald, vergibt 2020 an ARBURG das überdurchschnittliche „Level B“, das auch 2021 erreicht wird. Diesen Weg wird ARBURG auch in Zukunft konsequent weitergehen.



Ressourcenschonung soweit das Auge reicht: Windkraftanlagen (großes Bild links), Photovoltaikanlagen, Kältemaschine und Blockheizkraftwerk (kleine Bilder von oben).

Modern und user-orientiert

Neue ARBURG Website: Ultimatives Nutzererlebnis

Nach rund zehn Jahren hat im Februar 2023 ein neuer Internet-Auftritt die alte Website abgelöst. Im frischen Design werden die Besucher nun zielorientiert durch die ARBURG Welt geführt. Im Fokus stehen ein ultimatives Nutzererlebnis, schnelle Kontaktaufnahme und eine optimierte „Customer Journey“.

Dank zahlreicher innovativer Features setzt die Website www.arburg.com in der Branche neue Maßstäbe in der digitalen B2B-Kommunikation. „Unsere Kunden sowie Partner, Job-Suchende und Interessenten weltweit finden auf der kurzweilig informativen Website viele spannende Möglichkeiten zur Kontaktaufnahme, Information und Interaktion“, formuliert Dr.

Christoph Schumacher, der als Bereichsleiter das globale Marketing von ARBURG verantwortet, den Anspruch an die Website. Diese gibt es in 15 Sprachen und mit spezifischen Ansprechpartnern für alle ARBURG Organisationen weltweit.

Einsteigen in die vielfältige ARBURG Welt können die Besucher über die Bereiche „Produkte“ oder „Lösungen“ zu den Themen Bauteile, Branchen, Technologien und Materialien.

„Snackbare“ Inhalte mit Mehrwert

Die einzelnen Pages bieten detaillierten Mehrwert. Dort finden die Nutzer auf einen Blick z. B. „snackbare“ Text-Bild-Elemente, Videos, Bauteilbeispiele, Prospekt-Downloads und Kontaktdaten zum

Thema. Online können direkt Ersatzteile bestellt oder Schulungen geplant werden. Testimonials und spannende Success Stories liefern Denkanstöße. Neu ist auch der Bereich „Smarte Fertigung“, der die Themen Digitalisierung, Automation und Nachhaltigkeit bündelt. Unter „News & Presse“ sowie im Mediacenter kann jeder die Inhalte nach seinen Interessen filtern. Viele Wege, das richtige Ergebnis: ARBURG hat die passende Lösung!



Website



Die neue ARBURG Website bietet user-orientiert Informationen, innovative Features und Ansprechpartner für alle Standorte weltweit. Stöbern und Kontaktaufnahme ausdrücklich erwünscht.

Foto: Adobe Stock



Fotos: STABILA

Alles im Lot

STABILA Messgeräte: Acrylglas-Libellen für Wasserwaagen

Die Libellen von STABILA haben mit den Insekten nur den Namen gemeinsam. Beim Hersteller von Messgeräten für das Baugewerbe geht es um höchste Präzision. Die Wasserwaagen von STABILA müssen sich im harten Alltagseinsatz bewähren. Und zwar nicht nur das Endprodukt, sondern auch alle zugehörigen Komponenten wie die Libellen – die fest eingegossenen, flüssigkeitsgefüllten Schaugläser mit Luftbläschen, die zeigen, ob's wirklich gerade ist. Denn die müssen auch bei starker Beanspruchung dauerhaft genau messen.

STABILA vertraut bei der Herstellung der Libellen auf eine Turnkey-Anlage von ARBURG, die wahlweise mit verschiedenen großen Mehrfach-Werkzeugen ausgestat-

tet werden kann und die Grundkörper der Schaugläser in Serie herstellt. Die glasklaren Spritzteile werden auf einem elektrischen ALLROUNDER 630 A mit 2.500 kN Schließkraft und Spritzeinheit der Größe 800 produziert und von einem linearen MULTILIFT V 20 Robot-System samt Anguss entnommen. Anschließend werden die Angüsse abgetrennt und separat über ein Angussförderband ausgeschleust.

Der MULTILIFT mit integrierter Klappachse setzt die Einzelteile auf einer Frässtation mit Drehteller ab. Danach erfolgt die spanende Nachbearbeitung des Angussüberstands. Das bearbeitete Fertigteil wird über einen pneumatischen Schie-

Das Herzstück jeder Wasserwaage: die Libellen – fest eingegossene, flüssigkeitsgefüllte Schaugläser mit Luftbläschen.



ber ausgestoßen. Über eine sogenannte Hubendlagenüberwachung wird eine komplette Reihe von zwölf Fertigteilen gebildet. Diese wird über ein servoelektrisches Umsetzhandlung für eine hohe Autonomie in Transportkisten gesetzt, komplett befüllt und ausgeschleust.

Vorteile auf einen Blick

Der elektrische ALLROUNDER führt gleichzeitige und präzise Fahrbewegungen aus und sorgt für reproduzierbares Einspritzen und einen energieeffizienten Betrieb.

Das MULTILIFT Robot-System ist in die SELOGICA Steuerung integriert und stellt über synchronisierte Abläufe optimierte Zykluszeiten sicher. Das Entnahmemodul mit Hubeinheit und Angussgreifer kann, je nach Werkzeug, eine unterschiedliche Anzahl an Teilen inklusive Anguss entnehmen.

men, das Umsetzmodul arbeitet einfach und ebenfalls mit Hubeinheit.

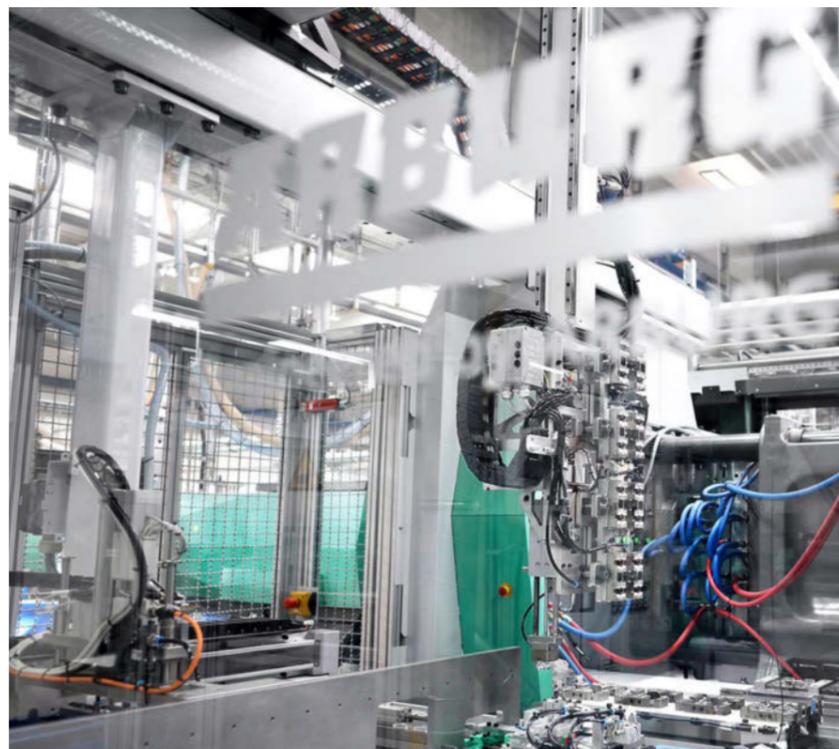
Die sehr kompakte und platzsparende Automation und die zusätzliche Umsetzachse sind weitere Pluspunkte der Anlage. Das MULTILIFT Robot-System wird maximal ausgelastet, da es für einen Großteil der Handhabungsvorgänge eingesetzt wird.

Individuelles Projektengineering

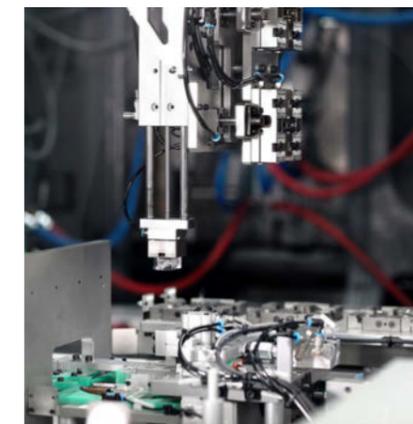
STABILA stellt die meisten Teile seiner Produkte selbst her. Neben der Libelle werden viele weitere Kunststoffteile am Standort Annweiler produziert. Bereits seit einigen Jahrzehnten sind die Maschinen von ARBURG ein großer und wichtiger Bestandteil der Kunststofffertigung.

Die umfassende Unterstützung durch das ARBURG Projektengineering hat auch in diesem Fall den Ausschlag für eine in-

dividuelle Anlagenlösung gebracht. Die Betrachtung und Optimierung von Gesamtprozess und Wirtschaftlichkeit mit Unterstützung bei der Werkzeug- und Spritzteilauslegung, der Ablaufsimulation mit Zykluszeitanalyse, einer Risikobeurteilung sowie einem angepassten Anlagenlayout mit Auswahl geeigneter Robot-Systeme, Maschinen und Fertigungsverfahren und nicht zuletzt auch einer transparenten Terminplanung – dieses Rundum-sorglos-Paket hat bei STABILA letztlich zur Auftragsvergabe an ARBURG geführt.



Das lineare MULTILIFT V 20 Robot-System verfügt über eine integrierte Klappachse, um die Teile auf der Frässtation absetzen zu können.



Begeistert von der Turnkey-Anlage (großes Bild, v. l.): Jürgen Kaub, Projektengineer, Michael Breit, Bediener, und David Altinger, Leiter Kunststofffertigung.

Nach Abtrennen des Angusses werden die Einzelteile aufgenommen (kleines Bild links) und auf dem Drehteller abgesetzt (kleines Bild rechts).

INFOBOX

Name: STABILA Messgeräte Gustav Ullrich GmbH

Gründung: 1865

Standorte: Annweiler, Deutschland, weitere in Tschechien und China

Geschäftsbereiche: Marken-Messwerkzeuge

Mitarbeitende: ca. 600 weltweit

Branchen: Bau und Handwerk

Produktpalette: Wasserwaagen, Linien- und Rotationslaser, elektronische Messwerkzeuge, Maßstäbe und Bandmaße

Kontakt: www.stabila.com



Stolz präsentiert Pál Király, Inhaber und Geschäftsführer der Lux Kft., die auf dem ALLROUNDER 1120 H gefertigten Kotflügel.

Weltpremiere auf der K 2016 zum erstem Mal und waren gegenüber der größten ARBURG Maschine und ihren Features sofort positiv eingestellt. Ergänzt durch die guten Erfahrungen mit ihren anderen ARBURG Maschinen, der Betreuung und den After-Sales-Services durch ARBURG in Ungarn erfolgte dann der Kauf der Anlage und die Integration in die Produktion bei Lux.

Spitzname „Optimus“

Seit 2021 gehört der ALLROUNDER 1120 H mit 6.500 kN Schließkraft und Spritzeinheit der Größe 4.600 zum Maschinenpark – interner Spitzname der Maschine ist „Optimus“. Dieser produziert mit einem 2-fach-Werkzeug Kotflügel für Trailer. Das Ziel, knapp zwei Kilogramm PP zu verspritzen, konnte mit einer um 100 Millimeter verlängerten Schnecke erreicht werden. Entnahme und Ablage erfolgen über ein lineares MULTILIFT V Robot-System. Nach dem Abstellen auf dem Förderband werden die relativ dünnwandigen Kotflügel über eine Schneidvorrichtung mit Zuführung hochgenau von den Angüssen

getrennt, danach vom Förderband abgenommen, konfektioniert und verpackt.

1120 H erfüllt alle Erwartungen

Pál Király, Inhaber und Geschäftsführer der Lux Kft., sagt zu den Erfahrungen mit der großen Maschine: „Die Eindrücke, die wir mittlerweile in der täglichen Arbeit von dem ALLROUNDER 1120 H haben, sind überaus positiv. Die Maschine ist leicht zu bedienen, gut zugänglich, arbeitet produktionseffizient und zuverlässig.“ Beste Voraussetzungen für eine weitere Kooperation zwischen Lux und ARBURG – auch in neuen Bereichen wie etwa E-Mobility.

Große Aufgaben

Lux: ALLROUNDER 1120 H fertigt Kotflügel

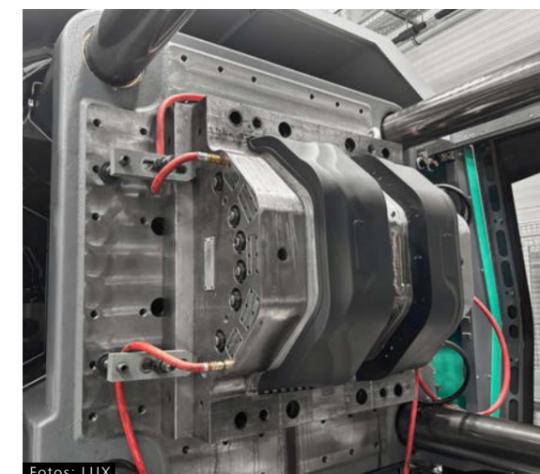
Große Maschine für große Teile – so könnte man ganz einfach die Anschaffung des ersten ALLROUNDERS 1120 H durch den Automobilteile-Hersteller Lux Kft. im ungarischen Kecskemét beschreiben. Lux ist seit 2010 ARBURG Kunde und hat sich über verschiedene Baureihen und -größen hinweg von der größten ARBURG Maschine und deren Features überzeugen lassen.

Lux produzierte während der letzten drei Jahrzehnte etwa eine Million Hub-Schiebedächer für Kraftfahrzeuge, seit dem Jahr 2000 auch verschiedenste Fenster für Anhänger, Wohnwagen, Pferdetransporter und Busse. Insgesamt entstehen in Kecskemét mehr als 400 Kunststoffteile, darunter auch Artikel aus faserverstärkten Kunststoffen oder mit Metalleinlegern wie z. B. Drehverschlüsse für Anhängerkuppelungen oder Stützräder für Anhänger.

Die Spritzteile werden nachgeordnet automatisiert sowie manuell montiert und über Tampondruckanlagen bedruckt.

Digitalisierung im Vormarsch

Hinzu kommen eine QR-Code-Produktkennzeichnung über Laserbeschriftung sowie kameragestützte optische Qualitätsprüfungen. Im Engineeringbereich kommt auch ein 3D-Drucker zum Einsatz, unter



Die Kotflügel für Trailer entstehen in einem Zweifach-Werkzeug.

Fotos: LUX

INFOBOX

Name: Lux Kft.
Gründung: 1991
Standort: Kecskemét, Ungarn
Produktionsfläche: 2.400 Quadratmeter
Geschäftsbereiche: Kunststoff-Engineering, Technische Kunststoffteile für Pkw, Lkw und Anhänger
Umsatz: rund 5,5 Mio. Euro (2021)
Mitarbeitende: ca. 80
Branchen: Automotive, E-Mobility
Kontakt: www.luxauto.hu

Sicher ist sicher!

Schmersal: Sicherheitsprodukte mit und für ARBURG

Schmersal wirbt für seine Produkte mit dem Slogan „The DNA of Safety“. Da kann man schon sehr sicher sein, dass die gesamte Produktion auch wirklich sicher ist. Dreht es sich doch um die Herstellung von Sicherheitsschaltgeräten und Sicherheitssystemen zum Schutz von Mensch und Maschine am Arbeitsplatz – auf ALLROUNDERn.

Schmersal fertigt am Standort Wuppertal, Deutschland, rund 90 Prozent seiner Produkte auf ARBURG Maschinen. Die Thermoplast-Bauteile kommen unter anderem in Sicherheitsschaltern, insbesondere in der neuesten Schaltergeneration zum Einsatz – auch in der jüngsten Innovation „AZM40“, der kleinsten elektronischen Sicherheitszuhaltung der Welt.

Kooperation seit über 40 Jahren

ARBURG wiederum baut in seiner Fertigung und Montage auf Komponenten von Schmersal – vor allem auf Sicherheitsschalter, die Sicherheitszuhaltung sowie Bediengeräte. ARBURG setzt die Schalter in Fertigungszellen ein, die mit Schutzumhausungen betrieben werden – eine Win-win-Situation also für beide Seiten. Die

fruchtbare Zusammenarbeit läuft bereits seit mehr als vier Jahrzehnten.

Breites ALLROUNDER Spektrum

Zum Maschinenpark gehören Mehrkomponenten-, Vertikal- und Drehtisch-Maschinen von ARBURG. Mittlerweile werden die Anlagen nach verschiedenen Kriterien und geplanten Projekten speziell auf die Anforderungen von Schmersal zugeschnitten. Zu den Ausstattungsdetails gehören z. B.

OPC-UA-Schnittstellen für das ARBURG Leitrechnersystem ALS oder die Automation von Bestands- und Neumaschinen mit MULTILIFT Robot-Systemen und INTEGRALPICKERN.

Gemeinsame Entwicklungen

Der Technische Fertigungssupport schätzt die Zusammenarbeit positiv ein. Die Telefon-Hotline ist schnell und zuverlässig erreichbar, und auch die Ersatzteilversorgung erfolgt zuverlässig in kürzester Zeit. Matthias Banaszek, Innovationsmanager bei der Schmersal Gruppe, sagt: „Wir arbeiten mittlerweile schon in Form einer Partnerschaft. Wir haben uns bei vielen Problemstellungen und der Innovationsentwicklung immer weiter angenähert. Beispielsweise haben wir ein Schulungskonzept für unsere Verfahrensmechaniker an den Spritzgießanlagen entwickelt.“ Zudem würde man in einer Arbeitsgruppe Sicherheitstechnik zusammenarbeiten, um neue Sicherheitsschalter zu entwickeln, bestehende zu verbessern und speziell auch ganzheitliche Lösungen zur Markt-



reife zu bringen. Klingt tatsächlich nach einer Win-win-Situation.

Zeichen stehen auf Ausbau

Die Zusammenarbeit zwischen Schmersal und ARBURG wird sich voraussichtlich auf weitere Felder ausdehnen. So setzt Schmersal bereits additive Fertigungssysteme ein, z. B. bei der Herstellung von Hilfsvorrichtungen, Hilfsmitteln und Prototypen. Und so ist klar: Der Einsatz eines freeformers ist geplant.

INFOBOX

Name: K.A. Schmersal GmbH & Co. KG
Gründung: 1945
Standorte: Zentrale und Produktion in Wuppertal, Deutschland, weitere Werke in Deutschland, Brasilien, China und Indien
Mitarbeitende: rund 2.000 weltweit
Branchen: Nahrungsmittel, Verpackung, Aufzüge und Fahrtreppen, Schwerindustrie, Werkzeugmaschinen, Holz, Intralogistik
Produkte: Schaltgeräte und -systeme
Kontakt: www.schmersal.com



Fotos: Schmersal

Stolz auf die erfolgreiche Kooperation (v. l.): Thomas Knop, ARBURG Gebietsverkaufsleiter, mit dem Schmersal-Team Thorsten Smajdek, Fertigungssupport, Matthias Banaszek, Innovationsmanager, und Abdel El Makrini, Fertigungsmeister Kunststoffbauteile.



Im Rahmen der Jubiläums-Tage im März stellten Experten wie Jens Kober das Kundenportal arburgXworld und neue Features vor, z. B. das Energie-Label in der App „MachineCenter“.

Energetisch alles im Blick

Neue Portal-Features: Energie-Labels und Energiebedarf-Anzeige in arburgXworld

ARBURG treibt die Digitalisierung in der Kunststoffverarbeitung gezielt voran und entwickelt stetig neue Features für das Kundenportal arburgXworld und das ARBURG Leitrechnersystem ALS. Zu aktuellen digitalen Features des Kundenportals für mehr Ressourcenschonung zählen Energie-Labels und individuelle Vorschläge für die energetische Optimierung von ALLROUNDERn. Neu im Leitrechnersystem ALS sind z. B. mobile Funktionen für die papierlose Fertigung.

Die digitalen ARBURG Produkte und Services tragen einen guten Teil dazu bei, dass die Kunden ihre Resilienz stärken, energie- und produktionseffizient arbeiten und sich auch in Zukunft im Markt behaupten.

Eine wichtige Rolle spielt hier das Kundenportal arburgXworld, das mittlerweile weltweit von über 3.500 Unternehmen und mehr als 10.000 Usern genutzt wird,

Tendenz deutlich steigend. Alle digitalen Services, in denen umfassendes ARBURG Know-how steckt, gibt es inzwischen auch in der App für Smartphones und Tablets.

Neu: Energieeffizienz-Klassen

Neu in der App „MachineCenter“ sind die Energie-Labels: Jeder ALLROUNDER wird einer von drei Energieeffizienz-Klassen zugeordnet. Zudem wird der CO₂-Fußabdruck aus der Entstehungsphase angezeigt. Je nach Maschine erhält man im Kundenportal zudem individuelle Vorschläge für die energetische Optimierung, z. B. durch Retrofits.

Neu: „aXw Shopfloor Board“

Die neue Option zum Ausstattungsvergleich hilft, bei der Produktionsplanung schnell und effizient den besten ALLROUNDER für den aktuellen Spritzgießprozess zu finden. Auch die Unterstützung

und Optimierung interner Prozesse und Abläufe rückt stärker in den Fokus des Kundenportals: Im „ServiceCenter“ kann man eigene Tickets und Meldungen verwalten und diese im „aXw Shopfloor Board“ visuell für die Stand-up Meetings dargestellt bekommen. Weiterhin wurde die sogenannte „Ready2Go“-App erweitert, in der alle bei ARBURG kurzfristig verfügbaren ALLROUNDER aufgelistet sind.



arburgXworld **Neu: Energiebedarf visualisiert**

Mobile ALS-Funktionen des ARBURG Leitrechnersystems ALS ermöglichen die ressourcenschonende papierlose Fertigung. Deren Energiebedarf lässt sich über ALS visualisieren und auswerten. Angezeigt werden kann der gesamte Energiebedarf des aktuellen Auftrags, der Energieverbrauch pro 15 Minuten oder die durchschnittliche Leistung pro 15 Minuten.

Voraussetzung für die informationstechnisch vernetzte Spritzgießproduktion

ist die Anbindung der Maschinen an ein Manufacturing Execution System (MES). Mit ALS können die Nutzer die gesamte Kunststoffteilefertigung digital planen und steuern sowie alle relevanten Informationen rückverfolgen.

Neu: offene Schnittstellen

Neu entwickelte, offene Schnittstellen (REST und MQTT) ergänzen optimal die bereits verfügbaren Schnittstellen und ermöglichen damit eine noch höhere Integration in die bestehende IT- und Systemlandschaft. Bei einem typischen Spritzgießbetrieb mit 20 Maschinen kann der Einsatz von ALS pro Jahr schnell rund 1.500 Stunden Arbeitszeit sowie 500 Maschinenstunden sparen.

Mit den mobilen ALS-Funktionen hat man die Fertigung immer im Blick, auch deren Energiebedarf lässt sich visualisieren und auswerten.



Brustprothesen leicht gemacht

Hashtagtwo: freeformer schenkt Frauen neuen Lebensmut

Es ist ein schwieriges Thema, nicht schön, aber zum Glück auch kein Tabu mehr: Brustkrebs. Wer die Schockdiagnose erhält, weiß, was kommt: Operation, Amputation, ein neues Leben mit vielen Fragen. Darunter vielleicht auch die nach einer passenden Brustprothese. Das niederländische Start-up „Hashtagtwo“ hat mithilfe des freeformers 200-3X eine hervorragende Antwort.

Alexander Reutelingsperger, CTO bei „Hashtagtwo“, verspricht: „Dieses Produkt passt sich Leben und Lebensstil der Kundinnen an. Einschränkungen wie bei Silikonprothesen ‚von der Stange‘ entfallen hier fast vollständig.“ Kundinnen bestätigen das auf der Website des Unternehmens, sprechen von „Brustprothesen, so natür-

lich, leicht und schwerelos wie ein Schulterpolster im Blazer.“ Das liegt am verwendeten Material, das leicht, trotzdem stark und flexibel, hitze- und UV-beständig und leicht zu verarbeiten ist. Und, das hat die Branche so noch nie gesehen: alle verwendeten Materialien sind recycelbar. Herkömmliche Silikoneinlagen landen hingegen meist auf dem Müll.

freeformer am besten geeignet

Die Geschichte beginnt im April 2015. Zu diesem Zeitpunkt machte das niederländische Chillabs (Chemelot Innovation & Learning Labs) erste Tests für Monica Schlösser, deren Idee das Drucken individueller Brustprothesen war. Chris Reutelingsperger, Alexanders Vater und Chef von bondtextile – einer Firma, die sich mit

Forschung und Entwicklung für die Textilindustrie befasst – nahm Kontakt mit ihr auf und nahm sich der Lösung des Problems

Alexander Reutelingsperger, CTO bei „Hashtagtwo“, ist begeistert vom freeformer, mit dem sich individuelle Brustprothesen perfekt herstellen lassen.

an. Er beschloss, in einen freeformer 200-3X zu investieren und gründete Hashtagtwo. Der freeformer begeisterte ihn von Anfang an, denn nur dieses System ist in der Lage, weiche Materialien unter 50 Shore A zu verarbeiten. Die Wahl fällt auf Cawiton SEBS mit 40 Shore A von Wittenburg, einem Spezialisten für das Compoundieren von TPE. Ein Material das weich, aber auch fest genug ist, um die Dichte zu reduzieren damit die Brustprothese nicht zu schwer wird. Jede ist einzigartig, eine individuelle Einstellung der Dichte deshalb entscheidend.

Hoher Komfort dank Wabenstruktur

Vorteile bietet hier die leichte Wabenstruktur, die der freeformer aufbauen kann: Der höhere Tragekomfort beugt Nacken-, Schulter- und Rückenschmerzen vor. Die offene Struktur ermöglicht zudem eine atmungsaktive Prothese. Kein Schwitzen, weil Schweiß verdunsten kann und so die verarbeitete Haut schont. Didier von Zeppelin, Manager Additive Manufacturing bei ARBURG: „Um die Einstellungen der verschiedenen Materialien zu identifizieren, war das offene System des freeformers der Schlüssel zum schnellen Erfolg. Aber auch, um den Prozess in eine völlig neue Richtung zu optimieren.“

Einzigartige Prothesen

Basis für die Prothese ist ein 3D-Scan von der Partie zwischen Bauchnabel und Kinn. Nachdem das individuelle Design (Farbe,

Weich, leicht und individuell: die Brustprothesen aus SEBS mit 40 Shore A. Welche filigranen Teile der freeformer daraus fertigen kann, demonstrieren die Herzchen.



Form) definiert ist, wird die Druckdatei mit allen Informationen in den freeformer eingegeben und die Prothese gedruckt. Zuhause können die Kundinnen das Ergebnis testen und dann gegebenenfalls kostenfrei anpassen lassen. „Hashtagtwo“ bietet drei erschwingliche Jahresabo-Pakete an. Übrigens sind die Prothesen waschbar, man kann mit ihnen bedenkenlos Sport treiben, sogar schwimmen gehen. Ein echter Fortschritt!

INFOBOX

Name: Hashtagtwo
Gründung: 22. Februar 2022
Standort: Grubbenvorst, Niederlande
Maschinenpark: freeformer 200-3X
Produkte: Maßgefertigte Brustprothesen
Produktionsfläche: 500 Quadratmeter
Kontakt: www.hashtagtwo.nl



Foto: Hashtagtwo

Immens se Kostenvorteile

Adoma: TiQ-Drucker von innovatiQ für Hilfs- und Betriebsmittel

Eine erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen zwei Unternehmen spiegelt sich immer in einer Win-win-Situation wider. So auch in der Kooperation zwischen der Adoma GmbH aus Wangen, Deutschland, und dem ARBURG Familienmitglied innovatiQ GmbH + Co KG, Feldkirchen, Deutschland: Die additive Herstellung von Hilfs- und Betriebsmitteln für die eigene Fertigung auf dem Filamentdrucker TiQ von innovatiQ brachte in verschiedenen Sektoren nachhaltige Kostenvorteile.

Ursprünglich dachten der technische Geschäftsführer Thomas Steinhauser und sein Team darüber nach, einen 3D-Filamentdrucker zur Herstellung spezieller Komponenten für End-of-Arm-Tools (EoAT) anzuschaffen. Diese Greiferausstattungen sollten dem Full-Service-Kunststoffteilehersteller Vorsprünge bei der Produktionsumstellung und „einen individuelleren Zugriff“ bei der automatisierten Fertigung von Serienprodukten bringen.

Das Einsatzspektrum des 3D-Drucks reicht jedoch über den Bereich „Technische Kunststoffteile“ – einem der drei Standbeine von Adoma – hinaus. Schnell folgten neue Überlegungen, auch sogenannte „Druckaufnahmen“ oder „Druckdorne“ für die Trockenoffset-Bedruckungsmaschinen von Adoma herzustellen.

Kunststoff ersetzt Metall

Diese Druckaufnahmen werden im Bereich „Kunststoff Werbeartikel“ benötigt, um etwa Mehrwegbecher rundum zu bedrucken. Die Rechnung ist laut dem kaufmännischen Geschäftsführer Kai Steinhauser ganz einfach: „Die herkömmlichen Druckaufnahmen aus gefrästem Metall kosten extern pro Satz rund 12.000 Euro. Wenn wir die reinen Dornsätze auf dem TiQ-Drucker additiv aus faserverstärktem

Material aufbauen, kostet uns ein Gesamtsatz nur knapp ein Fünftel des ursprünglichen Preises. Das bringt uns Wettbewerbsvorteile, und auch der Return of Invest in die Maschine ist sehr schnell erreicht.“

Dass diese Betriebskostensenkung zu signifikanten geldwerten Vorteilen führt, ist offensichtlich: Die Veredelung der Werbeflächen auf den Adoma-Cups und den „2go“-Werbeartikeln geht durch die mit dem TiQ-Drucker gefertigten Dorne noch schneller und individueller.

Erster Kontakt auf der K 2022

Da Adoma bereits seit über vier Jahrzehnten seine Kunststoffprodukte auf ALLROUNDERn fertigt, besuchten die Entscheider ARBURG auf der K 2022, wo sie die innovatiQ-Geräte erstmals kennenlernten. Kai Steinhauser dazu: „Das innovatiQ-Gerät hat uns auf Anhieb überzeugt. Wenn das bei uns der Fall ist, dann geht auch die Kaufabwicklung sehr schnell. Wir waren uns bereits auf der Messe einig.“ Letzte Hürden für einen Einsatz konnten die Anwendungstechniker von innovatiQ durch Tests vor Ort sehr schnell beseitigen. Diese ergaben, dass auch die Genauigkeit bei den 3D-gedruckten Druckaufnahmen den Vorgaben von Adoma vollständig entspricht. Eine Win-win-Situation also für

Adoma, seit Ende der 1980er-Jahren Mehrwegbecher-Pionier in Zusammenarbeit mit einem großen amerikanischen Brausekonzern, und für innovatiQ mit ihren TiQ-3D-Druckern zur Verarbeitung von faserverstärkten Materialien für Funktionsteile in der Mass Customization.

INFOBOX

Name: Adoma GmbH
Gründung: 1978 durch Gründungsgesellschafter Alfons Steinhauser
Standort: Wangen/Allgäu, Deutschland
Mitarbeitende: ca. 95
Branchen: Elektro-/Elektronik, Haushalt, Automotive, Verpackung, Labor- und Medizintechnik, Werbeartikel
Produkte: Mehrwegbecher & Bowls, Flaschenkühler, Trinkflaschen, Technische Kunststoffteile, Engineering und Veredelung, Werkzeugbau und Fertigung
Kontakt: www.adoma.de

Zum Bedrucken der Becher kommen derzeit Druckaufnahmen aus Metall zum Einsatz (kleine Bilder links).

Durch die mit dem TiQ additiv gefertigten Druckaufnahmen aus faserverstärktem Kunststoff (großes Bild links) lassen sich die Kosten um rund 80 Prozent reduzieren.



ziert wurden, sparte das über 1,7 Millionen Kilogramm CO₂. Ausschließlich externer Ökostrom, dazu insgesamt 2,75 MWp – das würde für 700 Vier-Personen-Haushalte reichen – durch eigene Photovoltaik-Anlagen sowie mit weiteren Maßnahmen hat ARBURG von 2010 bis 2021 rund 100 Millionen Kilogramm CO₂-Emissionen eingespart. Bedeutet: Der ARBURG Strommix erzeugt im Vergleich zum deutschen einen rund 86 Prozent kleineren CO₂-Footprint. Und schließlich: Die Recyclingquote des ganzen Abfallaufkommens lag 2021 bei 87 Prozent. Abfall ist eben ein Wertstoff, kein Müll. Und das fängt beim Kunststoff erst an.

Neben Wind und Sonne spendiert die Natur auch noch Wasser. In Zisternen mit einer permanenten Speicherkapazität von 1.522 Kubikmetern wurde so viel Regenwasser gesammelt, dass man 2021 fast 23 Prozent des Gesamtwasserverbrauchs abdecken konnte und damit das selbstgesteckte Ziel (20 Prozent) deutlich übertraf.

Netzwerkes, soziales und wirtschaftliches Engagement in der Region – ARBURG weiß um seine Verantwortung!

Der Mensch im Mittelpunkt

Nachhaltigkeit bedeutet aber auch einen verantwortungsvollen Umgang mit den Menschen. Gesundheitsvorsorge für die Mitarbeitenden, Gründung eines Frauen-

Bemerkenswert

Nachhaltigkeitsbericht: Spannende Zahlen, Daten und Fakten

Kluge Ideen und Innovationen für mehr Nachhaltigkeit und gegen Klimawandel. Das ist bei ARBURG bereits seit Jahrzehnten gute Tradition. So setzt das Unternehmen Zeichen – mit Effizienz, Ressourcenschonung oder Nachhaltigkeit. Vieles ist schon erreicht, mehr soll und wird noch kommen.

teilungen gestellt“, erklärt Samira Uharek, ARBURG Sustainability Managerin.

Beste Bewertungen

Da wäre z. B. die Nicht-Regierungs-Organisation (NGO) Carbon Disclosure Project (CDP). Die größte Umweltdatenbank der Welt hat 2022 nahezu 15.000 Unternehmen geprüft und bewertet. ARBURG liegt mit der erzielten Einstufung B höher als der vergleichbare europäische Durchschnitt. Bei ecoVadis, dem weltweit größten Anbieter von Nachhaltigkeitsbewertungen für Unternehmen, holte sich ARBURG auf Anhieb den „Silver Score“, zählt damit zu den Top-25-Prozent. Seit 2022 ist man ebenfalls Mitglied bei der Science Based Targets Initiative (SBTi). Hier arbeiten mehr

als 3.000 Unternehmen zusammen, um ihre Emissionen zu reduzieren.

Bei der internationalen Pressekonferenz auf der K 2022 brachte es Michael Hehl, geschäftsführender ARBURG Gesellschafter, auf den Punkt: „There is only a Plan A. Wir haben nur eine Welt, für die wir alle Verantwortung übernehmen müssen! Eine Alternative gibt es nicht.“



Nachhaltigkeitsbericht

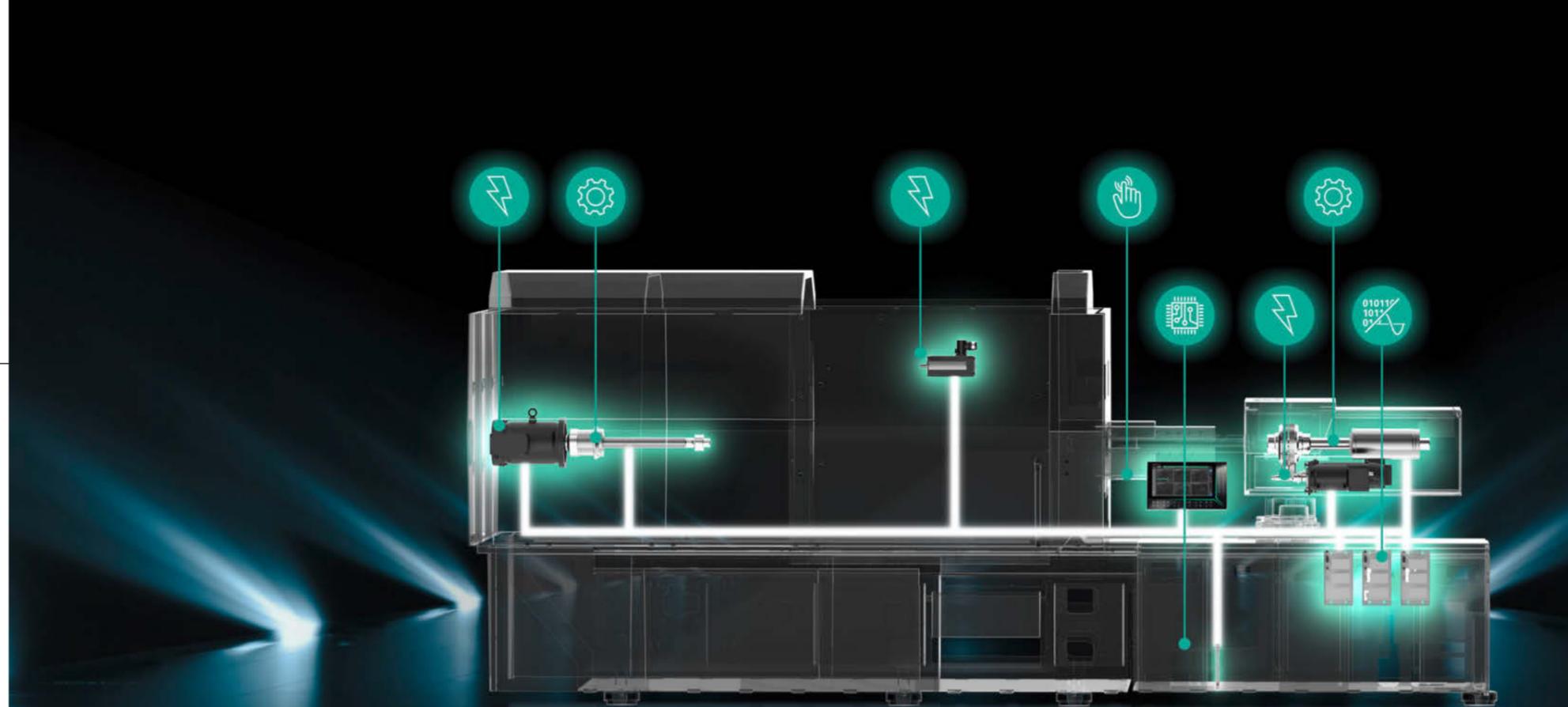
Ressourcen schonen, CO₂ sparen

Eine der wichtigsten Aufgaben: Einsparung von CO₂! So wird seit diesem Jahr der von zwei eigenen Windrädern erzeugte Strom für den Eigenbedarf genutzt. Aus Blockheizkraftwerken kamen, so hält es der Nachhaltigkeitsbericht fest, 2021 schon insgesamt 32 Prozent des gesamten Strombedarfs. Weil Wärme und Strom gleichzeitig produ-

Der Nachhaltigkeitsbericht bietet spannende Einblicke in die vielfältigen Aktivitäten von ARBURG.



Christoph Blöchle, Technical Sales



Was uns antreibt

Elektrische Antriebe: Gesamtpaket von ARBURG und Schwester AMKmotion

Bereits Mitte der 1960er-Jahre hat ARBURG sich Gedanken über den praktischen Einsatz von elektrischen Achsen in Maschinen gemacht. Seit den ersten Überlegungen hat sich viel getan!

Aufgrund der aktuellen globalen Entwicklungen und damit auch immer teurer

werdender Energie gewinnt die Elektrifizierung der gesamten Maschinentechnik weiter an Bedeutung. Die Gründe liegen auf der Hand: Steigerung der Präzision und Reduzierung des Energieverbrauchs.

Bei ARBURG gibt es schon seit über 20 Jahren konkrete Möglichkeiten zur Elektrifizierung von Werkzeug- und Maschinenachsen. Bislang waren elektrische Werk-

zeugachsen eher selten. Kunden erkennen aber mehr und mehr den Wert elektrisch angetriebener Achsen und deren Vorteile im täglichen Betrieb – und können von der engen Zusammenarbeit von ARBURG und dem Familienmitglied und Antriebsspezialisten AMKmotion profitieren.

Gesamtpaket als Lösungsansatz

Die Aufgabe: Die ganzheitliche Betrachtung der jeweiligen Fertigungssituation, gemeinsam mit Kunden, Maschinen- und Werkzeugbauern.

Das Thema „Antriebstechnik“ wurde auf den Jubiläums-Tagen prominent präsentiert.



Die Lösung: Die Entwicklung eines Gesamtpakets aus Maschine, Werkzeug, Automation und Support mit dem weitgehend elektrifiziert und damit ressourcenschonend in Serie gefertigt werden kann.

Mehr Produktivität, weniger Energie

Das Beispiel eines ALLROUNDERS 470 A, der von ARBURG und AMKmotion gemeinsam ausgelegt wurde, belegt die Vorteile. Statt geregelten hydraulischen Kernzügen und Kleinspeicherhydraulik wurde die Maschine mit elektrischen Kernzügen und Servomotor von AMKmotion ausgestattet. Daraus resultiert eine Steigerung der Produktivität durch eine bessere Reproduzierbarkeit und somit weniger Ausschuss. Hinzu kommt eine Zykluszeitverkürzung um vier Prozent durch schnellere und gleichzeitige Bewegungen im Prozess. Kombiniert mit der energiesparenden ARBURG Servohydraulik können zusätz-

lich rund 40 Prozent Energie eingespart werden. Diese kombinierten Mehrwerte führen zu einem erheblich schnelleren Return on Invest.

Best Practice: Alles bleibt in der Familie

ARBURG hat durch das Angebot eines solchen Gesamtpakets ein Alleinstellungsmerkmal am Markt: gemeinsam mit AMKmotion werden den Kunden neue technologische Möglichkeiten geboten und neue Märkte erschlossen.

Während der Jubiläums-Tage zeigte ARBURG beispielsweise eine Vollintegration von vier werkzeuggebundenen Servomotoren in die GESTICA Steuerung. Ergänzend hierzu wurde eine Stand-Alone-Lösung von Servomotor und externer Steuerung präsentiert. Diese ist ideal für Bemusterungszwecke z. B. beim Werkzeugbauer. Auf diese Weise ermöglichen ARBURG und AMKmotion als Systemanbieter den

Der Antriebsstrang ist das Rückgrat jeder Spritzgießmaschine: Hier liegt die gesamte Hard- und Software in den Händen der ARBURG Family.

Kunden einen technologischen Vorsprung. Von Anfang an unterstützen beide Unternehmen mit ihren Erfahrungen, die direkt in die jeweilige Maschinentechnik einfließen. Besser geht's nicht.

100 JAHRE
1923-2023
FAMILIENUNTERNEHMEN HEHL

100

100 Jahre Familienunternehmen Hehl. Daraus hervorgegangen: rund 70 Jahre ARBURG. Das ist die richtige Mischung für einen heute weltweit führenden und seit Jahren erfolgreich am Markt agierenden Kunststofftechnik-Hersteller. Was dazu gehört? Tradition, Motivation, Innovation und die richtigen Mitarbeitenden. Das war so. Und das bleibt so. Auf die nächsten 100!

www.arburg.com

ARBURG

WIR SIND DA.