

NEW BUSINESS



INNOVATIONS



© Siemens



© Phoenix Contact

- **Alle Infos** zur Intertool × Schweißen 2026 und all about automation in Wels
- **Intelligente Steuerung** von Siemens optimiert Energiesysteme in Gebäuden
- **Wichtiger Meilenstein** in der Neuausrüstung von Phoenix Contact E-Mobility



LIEBE LESERINNEN UND LESER!

Von 21.–24. April verwandelt sich die Messe Wels in das Zentrum der industriellen Metallbearbeitung. Wir berichten ab Seite 4, warum sich ein Besuch der Intertool lohnt. Durch die Übernahme der Achat Engineering erweitert Schunk Electronic Solutions sein Portfolio. Warum das die Position des Unternehmens stärkt, schreiben wir ab Seite 22.

Im Mai geht es zum nächsten Messe-Highlight nach Wels. Die all about automation feiert am 20. + 21. Mai Österreich-Premiere. Mit rund 250 Ausstellern will das bereits erprobte Format zum neuen Treffpunkt der Automatisierungsbranche in Österreich werden. Mehr dazu ab Seite 34. Bolletje, ein niederländischer Backwarenhersteller, automatisiert seine Qualitätsprüfung. Wie die Kontrolle von

bis zu 1.200 Zwiebackscheiben pro Minute möglich wird, lesen Sie ab Seite 46.

Mit den Flexibility Services optimiert Siemens Energiesysteme in Gebäuden. Ab Seite 60 berichten wir, wie das gelingt.

Eine Partnerschaft zwischen Rittal und Puls soll den Anlagenbau schneller und effizienter machen. Im Fokus und auf Seite 72 stehen innovative Stromverteilung und reduzierte Montagezeiten.

Mit dem Industrial Application Center bietet SMC einen Ort, an dem Unternehmen gemeinsam effiziente Automatisierungslösungen für zukunftssichere Produktionsprozesse entwickeln können. Erfahren Sie mehr auf Seite 82.

Wir wünschen Ihnen viel Vergnügen beim Lesen dieser und beim Entdecken der zahlreichen anderen Geschichten in diesem Heft.

KI-KOMPETENZ LERNEN

Neue Lehrgänge zeigen, wie Unternehmen Daten, KI und Sicherheit strukturiert verankern.

Ob künstliche Intelligenz (KI), Datenmanagement oder Cybersicherheit: Unternehmen stehen vor der Aufgabe, digitale Verantwortung organisatorisch zu verankern. Dafür braucht es internes Know-how, klare Rollen und belastbare Prozesse. Mit praxisnahen Weiterbildungsprogrammen zeigt die Austrian Standards Academy, wie sich diese Anforderungen strukturiert und erfolgreich in die Unternehmenspraxis übersetzen lassen.

NEUER LEHRGANG

Daten sind eine strategische Ressource für Unternehmen. Der neue Lehrgang „Certified Data Management Officer“ von Austrian Standards vermittelt praxisnahes Know-how entlang der gesamten Datenverarbeitungskette – von Datenarchitektur und Datenqualität bis zu Data Governance und Analytics – und

qualifiziert dazu, Datenmanagement strategisch wie operativ zu steuern. Er startet am 19. Mai, ein weiterer Termin folgt am 17. November.

KI VERANTWORTUNGSVOLL EINSETZEN

Künstliche Intelligenz verändert Geschäftsmodelle und Entscheidungsprozesse in vielen Branchen. Der Lehrgang „Zertifizierter: KI-Manager:in“ ab 9. Juni und ab 25. November vermittelt praxisnahes Know-how, um KI-Projekte strategisch zu steuern und technische, rechtliche sowie ethische Anforderungen strukturiert zusammenzuführen. Der Lehrgang richtet sich an all interessierten Unternehmen, die künstliche Intelligenz verantwortungsvoll einsetzen und dafür intern Kompetenz, Governance und klare Verantwortlichkeiten aufbauen wollen.

BS



Unternehmen müssen Kompetenzen für den Umgang mit KI aufbauen.

IMPRESSUM

Medieneigentümer, Herausgeber- und Redaktionsadresse: NEW BUSINESS Verlag GmbH, 1180 Wien, Kutschkergasse 42, Tel.: +43 1 235 13 66-0 • Geschäftsführer: Lorin Polak • Sekretariat: Sylvia Polak • Chefredaktion: Bettina Ostermann • Redaktion: Rudolf N. Felsler, Barbara Sawka, Albert Sachs • Art-Direktion: Gabriele Sonnberger • Lektorat: Caroline Klima • Herstellung: MAßGEDRUCKT® • Coverfoto: Adobe Stock/eakgrungenerd • Unsere Verlagsprodukte entsprechen den Anforderungen der EU-Verordnung über die allgemeine Produktsicherheit (GPSR).

ROBOTSTUDIO MIT KI-ASSISTENT

ABB Robotics hat ihre etablierte Simulations- und Programmiersoftware-Suite RobotStudio um einen KI-Assistenten erweitert. Der neue RobotStudio AI Assistant nutzt die Leistungsfähigkeit generativer KI, um die Roboterprogrammierung schneller, einfacher und zugänglicher zu gestalten.

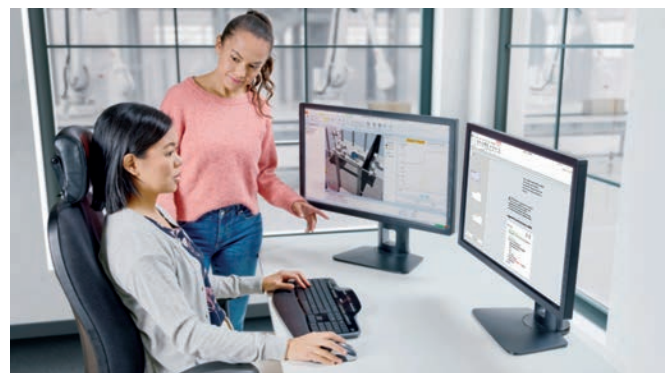
Der RobotStudio AI Assistant basiert auf einem Large Language Model (LLM), das die menschliche Sprache versteht und interpretiert. Der KI-Assistent greift auf eine umfassende Bibliothek an Handbüchern und Dokumentationen von ABB zurück, wodurch er in der Lage ist, qualitativ hochwertig und kontextreich zu antworten. Anwenderinnen und Anwender finden bei technischen Fragestellungen schnell die passenden Antworten, was die Konfiguration beschleunigt.

„Dies ist das jüngste Ergebnis unserer mehr als zehnjährigen Entwicklung und Kommerzialisierung von innovativen KI-Lösungen. Wir steigern den Mehrwert für unsere Kunden, indem wir die Vielseitigkeit von Robotern erhöhen und ihren Einsatz über die traditionelle Fertigung hinaus vorantreiben“, betont Marc Segura, Leiter der Robotics-Division von ABB. „Die Nachfrage nach KI in der Robotik wird befeuert durch den Bedarf an mehr Flexibilität und schnelleren Inbetriebnahmen sowie einen Mangel an Fachkräften, die für die Programmierung und die Bedienung von Robotern benötigt werden. RobotStudio ist weithin dafür bekannt, dass es Zeit und den Aufwand für die Programmierung und Inbetriebnahme von Robotern einspart. Durch die Ergänzung des generativen KI-Assistenten fügen wir weitere Vorteile hinzu. Damit erreichen wir weniger erfahrene Anwenderinnen und Anwender und helfen Expertinnen und Experten dabei, technische Herausforderungen schneller zu meistern.“

NOCH ZUGÄNGLICHER

Der neue KI-Assistent von ABB macht RobotStudio noch zugänglicher. Dies kommt insbesondere den Bedürfnissen kleinerer Unternehmen entgegen, denen meist das erforderliche Know-how in Sachen Robotik und Automatisierung fehlt. Die Nutzung des KI-Assistenten in der cloudbasierten Offline-Programmierungsumgebung von RobotStudio bietet zudem ein ideales Schulungsinstrument für Studierende und Berufseinsteigerinnen und -einsteiger, um diese Fähigkeiten zu entwickeln.

RobotStudio ist das weltweit am häufigsten verwendete Tool für die Programmierung und Simulation von Robotern und ermöglicht Teams die Zusammenarbeit in Echtzeit über Standorte und Endgeräte hinweg. Mit Funktionen wie der automatischen Bahnplanung hilft es Kunden außerdem, den Energie-

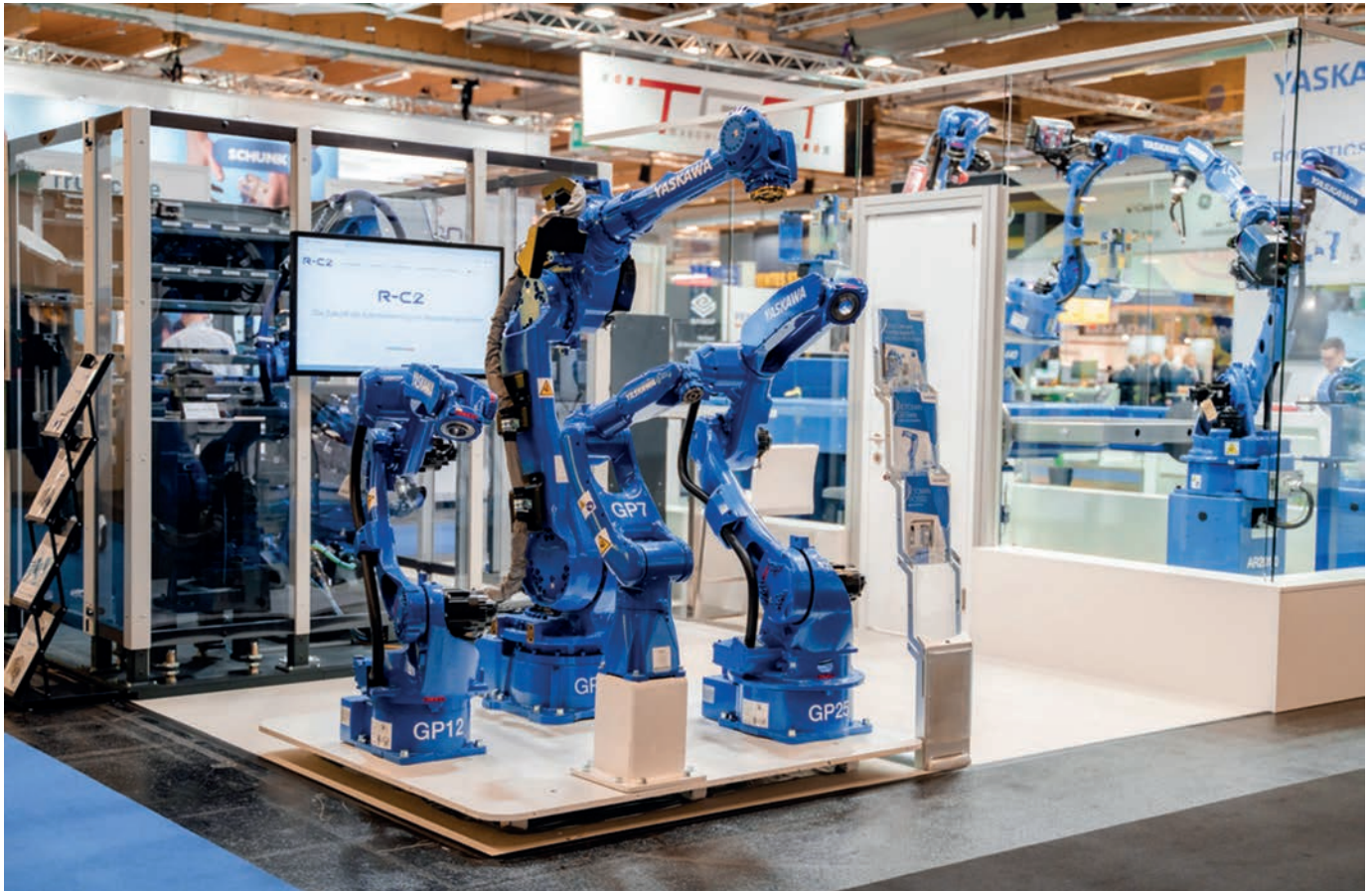


verbrauch und Abfälle zu reduzieren und gleichzeitig die Produktivität innerhalb ihrer automatisierten Prozesse zu optimieren.

Eine einfachere, intelligendere Mensch-Maschinen-Interaktion ist auch zentraler Bestandteil der Vision von ABB Robotics für eine neue Generation der autonomen vielseitigen Robotik (Autonomous Versatile Robotics, AVR™).

„Mit dem Quantensprung in der generativen KI treiben wir Innovationen – weit über fest definierte Betriebsabläufe und Codierungen hinaus – voran, hin zu einer Welt, in der Roboter eine Vielzahl von Aufgaben autonom planen und ausführen können. Wir nennen dies Autonomous Versatile Robotics – eine neue Ära echter Vielseitigkeit und Unabhängigkeit“, ergänzt Marc Segura.

BO



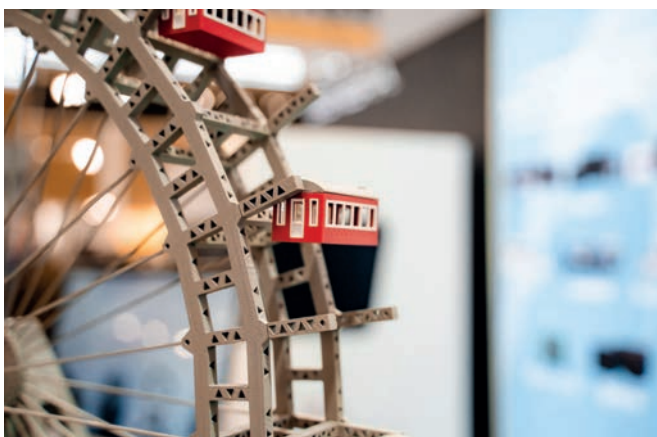
ZUKUNFTSSCHAU IN WELS

In einer Phase tiefgreifender Transformation der Industrie positioniert sich die diesjährige Intertool × Schweissen klar als Österreichs führende Fachmesse für Fertigungs-, Verbindungs- und Verarbeitungstechnik – und zugleich als zentrale industriepolitische Plattform des Landes.

Als Österreichs wichtigstes Fachmesseduo für Produktionstechnologien bringt die Intertool × Schweissen 2026 Entscheidungsträger:innen aus Industrie, Politik, Forschung und Ausbildung in der Messe Wels zusammen und setzt damit starke Signale für den Industriestandort Österreich, speziell Oberösterreich. Mit dem Besuch hochrangiger Vertreter wie Wolfgang Hattmannsdorfer, Bundesminister für Wirtschaft, Energie und Tourismus, Peter Hanke, Bundesminister für Innovation, Mobilität und Infrastruktur, Doris Hummer, Präsidentin der Wirtschaftskammer Oberösterreich, sowie Georg Knill, Präsident der Industriellenvereinigung, unterstreicht die Messe ihren Stellenwert als maßgebliche Bühne für industriepolitischen Austausch.

ME SSE ALS SCHARNIER ZWISCHEN INDUSTRIEPOLITIK UND INDUSTRIELLER REALITÄT

Vor dem Hintergrund aktueller industriepolitischer Initiativen der Bundesregierung – mit Schwerpunkten auf Schlüsseltechnologien, Energieversorgung, Investitionsanreizen, Wettbewerbsfähigkeit und Fachkräftesicherung – übernimmt die Intertool × Schweissen 2026 eine zentrale Rolle: Sie macht Industriepolitik sichtbar, überprüfbar und erlebbar. Hier treffen politische Zielsetzungen unmittelbar auf technologische Lösungen, marktreife Innovationen und reale Investitionsentscheidungen. Die Messe wird damit zum Scharnier zwischen Strategie und Umsetzung – und zu jenem Ort, an dem sich zeigt, wie Zukunftspolitik in industrielle Praxis übersetzt wird.



Die Intertool x Schweißen 2026 schafft Raum für Geschäftsanbahnung, Kooperationen und langfristige Partnerschaften.

NEUES MESSEKONZEPT: ÖKOSystem AUS TECHNOLOGIE, WISSEN, DIALOG UND NACHWUCHS

Mit einem weiterentwickelten, klar strukturierten Messekonzept treibt Austrian Exhibition Experts die strategische Neupositionierung konsequent voran. Die Intertool x Schweißen 2026 versteht sich als vernetztes Ökosystem aus Technologie, Wissen, Dialog, Nachwuchs und Kooperation.

Klar definierte Themenwelten – von moderner Fertigung, Automatisierung und Robotik über Schweißtechnik bis zur hochpräzisen Mikrobearbeitung – ermöglichen Fachbesucher:innen eine Orientierung entlang realer industrieller Wertschöpfungsketten. Ergänzt wird dies durch kuratierte Sonderflächen, neue Präsentationsformate und ein stark ausgebauten Bühnen- und Vortragsprogramm.

„Unser Anspruch ist, eine Messe zu gestalten, die nicht nur Produkte zeigt, sondern Perspektiven eröffnet. Die Intertool x Schweißen soll Orientierung geben, Diskussionen anstoßen und Zukunftsbilder sichtbar machen“, betont Clara Wiltchke, Geschäftsführerin der Austrian Exhibition Experts GmbH.

Besonderes Gewicht erhält das Nachwuchsformat SkillQuest, der interaktive Nachwuchstag am 21. April 2026. Jugendliche und junge Erwachsene erleben hier Industrie praxisnah, hands-

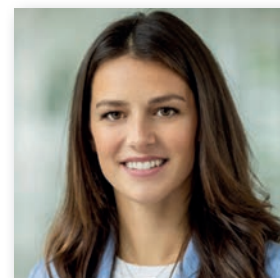
on und auf Augenhöhe – mit Mitmachstationen, Challenges und direktem Kontakt zu Betrieben.

SkillQuest ist damit ein zentrales Instrument zur Fachkräftesicherung und ein sichtbares Bekenntnis der Branche zur eigenen Zukunft. Die Messe übernimmt aktiv Verantwortung, Technik als attraktives, modernes und sinnstiftendes Berufsfeld zu positionieren. Mit der neuen Lohnfertiger Area rückt die Messe gezielt jene Betriebe ins Rampenlicht, die als flexible Produkti-

PERSPEKTIVEN ERÖFFNEN

»Unser Anspruch ist, eine Messe zu gestalten, die nicht nur Produkte zeigt, sondern Perspektiven eröffnet. Die Intertool x Schweißen soll Orientierung geben, Diskussionen anstoßen und Zukunftsbilder sichtbar machen.«

Clara Wiltchke,
Geschäftsführerin Austrian Exhibition Experts GmbH



onspartner eine tragende Rolle in industriellen Wertschöpfungsketten spielen. Die Intertool x Schweißen 2026 schafft Raum für Geschäftsanbahnung, Kooperationen und langfristige Partnerschaften. Der persönliche Austausch bleibt dabei das Herzstück. Gerade in wirtschaftlich herausfordernden Zeiten sind Messen unverzichtbare Vertrauens- und Begegnungsorte.

Fotos: Austrian Exhibition Experts



KI ALS ANTWORT AUF DEN FACHKRÄFTEMANGEL: PRODUKTION ZWISCHEN ENTLASTUNG UND TRANSFORMATION

Steigende Produktionskosten, volatile Losgrößen und der anhaltende Fachkräftemangel stellen die Industrie vor große Herausforderungen. Die Intertool x Schweissen 2026 in Wels zeigt jedoch: Gerade in dieser Situation wird der Einsatz von künstlicher Intelligenz und Automatisierung zum entscheidenden Wettbewerbsfaktor.

Moderne Fertigung ist längst mehr als einzelne Maschinen – sie basiert auf dem Zusammenspiel von hochpräziser Bearbeitung, flexibler Robotik und durchgängiger Digitalisierung. Technologien wie 5-Achs-Simultanbearbeitung, Multitasking-

nen durch intelligente Systeme mehr leisten, während gleichzeitig administrative und repetitive Tätigkeiten reduziert werden. Auch im Recruiting unterstützt KI durch schnellere und präzisere Vorauswahlprozesse.

Kurzfristig führt das zu einer klaren Entlastung des Arbeitsmarktes. Unternehmen können offene Stellen besser kompensieren, während gleichzeitig neue Tätigkeitsfelder – etwa in Datenanalyse oder KI-Training – entstehen. Langfristig bleibt der Wandel jedoch tiefgreifend. „Das Risiko liegt weniger darin, dass es keine Jobs mehr gibt, sondern dass sich die Anforderungen massiv verändern“, so Tomaschitz. „Entscheidend wird sein, wie gut wir Weiterbildung, Umschulung und Bildungssysteme anpassen.“

Die Intertool x Schweissen 2026 macht diesen Wandel greifbar: Von automatisierten 5-Achs-Bearbeitungszentren über Robo-

tersysteme für 24/7-Fertigung bis hin zu digitalen Simulations- und Planungstools erleben Fachbesucher konkrete Lösungen für eine produktivere und gleichzeitig resilientere Produktion. Damit wird deutlich: KI ist kein Jobkiller, sondern eine Transformationskraft – und ein zentraler Hebel, um den Fachkräftemangel nachhaltig zu bewältigen. **BO**



KI AUTOMATISIERT ROUTINEAUFGABEN

»KI automatisiert Routineaufgaben, steigert die Produktivität und ermöglicht es, vorhandene Fachkräfte gezielter für anspruchsvollere Tätigkeiten einzusetzen.«

Markus Tomaschitz,
Chief Human Resources Officer AVL List GmbH

Maschinen, digitale Zwillinge und KI-gestützte Prozessoptimierung ermöglichen es, Produktionsprozesse effizienter, stabiler und zunehmend autonom zu gestalten.

Der entscheidende Vorteil: KI ersetzt aktuell nicht den Menschen, sondern kompensiert fehlende Kapazitäten. „Der Einsatz von künstlicher Intelligenz passt sehr gut zur aktuellen Fachkräftesituation – und wird oft sogar als Teil der Lösung gesehen“, erklärt Markus Tomaschitz, Chief Human Resources Officer, AVL List GmbH. „KI automatisiert Routineaufgaben, steigert die Produktivität und ermöglicht es, vorhandene Fachkräfte gezielter für anspruchsvollere Tätigkeiten einzusetzen.“ Gerade in einem angespannten Arbeitsmarkt wie in Österreich zeigt sich die konkrete Wirkung: Weniger Mitarbeitende kön-

INFO-BOX

Über Intertool x Schweissen 2026

Von 21. bis 24. April 2026 verwandelt sich die Messe Wels in das pulsierende Zentrum der industriellen Metallbearbeitung. Intertool x Schweissen vereinen zwei Leitmesen unter einem Dach und präsentieren auf 28.000 Quadratmetern die gesamte Bandbreite der modernen Fertigungstechnologie – von der Bearbeitung über das Fügen, Schneiden und Beschichten bis hin zu Digitalisierung, Automation und Nachhaltigkeit. Über 300 Aussteller:innen aus zehn Ländern und mehr als 10.000 Fachbesucher:innen machen Österreichs stärkste Messen zum industriellen Highlight des Jahres.

www.intertool-schweissen.at

Flexiblere und produktivere Maschinen mit dem linearen Transportsystem XTS

XTS[®]



- XTS steigert die Produktivität durch individuelle Bewegungen
- XTS verkürzt die Time-to-Market mit innovativen Maschinenkonzepten
- XTS ermöglicht softwarebasierte Formatwechsel ohne Stillstandszeiten
- XTS minimiert den Footprint durch kompakte Bauform

Für jede Applikation die optimale Lösung:

- individuelle Bahnverläufe ermöglichen an das Maschinenlayout angepasste Fahrwege
- skalierbare Leistungsklassen maximieren Transportmassen und -dynamiken
- integrierte XTS-Simulation erleichtert die Anlagenkonzeptionierung
- vormontierte Funktionsbaugruppen als Plug-and-Play-Lösung für die schnelle Projektumsetzung
- Edelstahl-Ausführung XTS Hygienic für besonders anspruchsvolle Umgebungsbedingungen der Lebensmittel- und Pharmaindustrie
- XTS Track Management erhöht Flexibilität durch Ein- und Ausschleusen von Movern auf unterschiedlichen Systemebenen



Halle 27,
Stand G56



Scannen und alles
über das lineare
Transportsystem
XTS erfahren

New Automation Technology

BECKHOFF

TREFFPUNKT WELS

Die Vorfreude auf die Intertool teilen die Aussteller, die von 21. bis 24. April ihre Neuheiten in Wels präsentieren. Und die reichen von End-of-Arm-Lösungen für die Automatisierung über einen Schweißsimulator oder universell einsetzbare Steuerungs- und Antriebstechnik bis hin zu Spindeln aus Super-Thermoplast.



- 2.** Im Rahmen des Engineerings begleitet Schunk seine Kunden von der präzisen Anforderungsdefinition über die Konstruktion bis hin zur Fertigung und Integration und schafft so individuelle Lösungen, die auf die Anforderungen der jeweiligen Branchen abgestimmt sind.
- 3.** Die Intertool ist für Schunk Österreich ein wichtiges Marketinginstrument. Die Kontakte, die während der Messe geknüpft werden, sind von hoher Qualität. In vielen Gesprächen werden sowohl bestehende Partnerschaften gefestigt als auch erste Schritte für zukünftige Kooperationen gesetzt. ■

WOLFGANG OBERROITHER

Sales Director Fronius Austria

1. Auf der Intertool x Schweißen 2026 sollten Besucherinnen und Besucher vor allem eines gesehen haben: Wie wir bei Fronius die Brücke zwischen manuellem und automatisiertem Schweißen nahtlos schlagen. Wir zeigen live, wie moderne Schweißtechnik entlang der gesamten Wertschöpfungskette zusammenspielt – vom Einstieg über digitale Skills bis hin zur produktiven Anwendung in der Praxis. Dazu gehört unser Weldeducation Simulator, mit dem man Schweißkompetenz zunächst virtuell aufbauen und anschließend direkt an der realen Stromquelle umsetzen kann. Ein besonderes Highlight ist außerdem unser Cobot, mit dem wir eine direkte Challenge zwischen Mensch und Maschine ermöglichen. So machen wir sichtbar, wie sich Automatisierung und menschliches Können ideal ergänzen, nicht ersetzen. Darüber hinaus öffnen wir im Zuge der Messe unseren Fronius-Standort in Wels.

3 FRAGEN AN DIE TOP-ENTSCHEIDER DER BRANCHE

- 1. WAS ZEIGEN SIE AUF DER INTER-TOOL 2026, DAS BESUCHERINNEN UND BESUCHER UNBEDINGT Gesehen HABEN SOLLTEN?**
- 2. WELCHE ENTWICKLUNGEN PRÄGEN AKTUELL DIE ZUKUNFT VON FERTIGUNG, WERKZEUGBAU ODER AUTOMATISIERUNG – UND WELCHE ROLLE SPIELT IHR UNTERNEHMEN DABEI?**
- 3. WELCHE ERWARTUNGEN VERBINDEN SIE MIT DER INTERTOOL UND WELCHE BEDEUTUNG HAT DIE MESSE FÜR DEN AUSTAUSCH MIT KUND:INNEN UND PARTNERN?**

BERNHARD KRAUS

Sales Manager Toolholding and Workholding, Austria, Slovenia & Croatia, Schunk Inc.

1. Im Mittelpunkt des Schunk Messeauftritts bei der Intertool stehen Lösungen, die maximale Produktivität und Flexibilität in der Fertigung für die Anwender bringen. Schunk präsentiert sein umfassendes Portfolio an standardisierten Komponenten, wie das neue Robot-Plus-Portfolio – zukunftsfähige End-of-Arm-Lösungen für die Automatisierung.



Ein weiterer Schwerpunkt sind Komplettlösungen bis hin zum maßgeschneiderten Engineering.



3

Beim Open House präsentieren wir unser gesamtes Lösungsportfolio, vom manuellen Schweißen bis hin zur

voll automatisierten Lösung. Die Messe bietet also einen idealen ersten Einblick, die gesamte technologische Bandbreite, technische Expertise und Tiefe ist dann ergänzend am Fronius-Standort zu sehen.

2. Die Zukunft von Fertigung, Werkzeugbau und Automatisierung ist von zunehmendem Fachkräftemangel, steigendem Automatisierungsgrad und dem Bedarf an stabiler, reproduzierbarer Qualität bei gleichzeitig hoher Flexibilität geprägt. Unternehmen müssen heute schneller reagieren, variantenreicher produzieren und gleichzeitig effizienter werden. Das bedeutet: Manuelle Prozesse werden dort automatisiert, wo es sinnvoll ist. Gleichzeitig braucht es qualifizierte Fachkräfte, die diese Technologien bedienen, überwachen und weiterentwickeln. In diesem Zusammenhang spielt Fronius eine wichtige Rolle: Wir verbinden modernes, manuelles Schweißen mit intelligenten Automatisierungslösungen. Unsere Mission ist es, Betriebe entlang ihrer gesamten Wertschöpfungskette zu unterstützen. Egal, ob es um Einstiegsqualifizierung, Serienfertigung oder voll automatisierte Produktionsanlagen geht. Mit Lösungen wie dem Welducation Simulator schaffen wir die digitale Basis und bauen Schweißkompetenz effizient auf. Mit unseren Cobot- und Automatisierungssystemen ermöglichen wir anschließend stabile und wirtschaftliche Prozesse, ohne die Flexibilität zu verlieren, die viele Unternehmen heute benötigen. Diese Kombination aus Kompetenzaufbau, manueller Expertise und automatisierter Produktivität ist unser Beitrag zur industriellen Zukunft. Und diesen machen wir sowohl auf der Intertool x Schweißen als auch beim Open House am Standort in Wels erlebbar.

3. Wir erwarten uns einen intensiven, offenen Austausch mit unseren Kundinnen und Kunden sowie unseren Partnern über die Herausforderungen und Chancen in der Schweiß- und Fertigungstechnik. Die Messe ist für uns ein wichtiger Treffpunkt, um Rückmeldungen aus der Praxis zu erhalten und gleichzeitig zu zeigen, wie wir Unternehmen auf ihrem Weg von manuellen Prozessen hin zu teil- oder voll automatisierten Lösungen begleiten können. Gerade jetzt, wo viele Betriebe vor Themen wie Fachkräftemangel, Qualitätsabsicherung und Produktivitätssteigerung stehen, ist der Dialog entscheidend.

Für uns ist die Intertool x Schweißen auch eine Bühne, um unsere technologischen Entwicklungen erlebbar zu machen: Vom manuellen Schweißen über digitale Lernwelten bis hin zu automatisierten Anwendungen. Besucherinnen und Besucher sehen bei uns, wie diese Welten zusammenspielen und wie Betriebe davon konkret profitieren können. Gleichzeitig nutzen wir die Messe, um auf unseren Standort in Wels zu verweisen, wo wir im Rahmen unseres Open House das gesamte Lösungsportfolio in voller Breite und Tiefe präsentieren. Die Intertool x Schweißen ist dafür der ideale Anknüpfungspunkt, um technische Fragen zu vertiefen und konkrete Projekte gemeinsam anzugehen. ■

ARMIN PEHLIVAN

**Geschäftsleitung,
Beckhoff Automation GmbH**

1. Beckhoff verdeutlicht auf der Intertool wie gewohnt das breite Spektrum seiner New Automation Technology. Diese universell einsetzbare Steuerungs- und Antriebstechnik bietet gerade für die produzierende Industrie vielfältigste Benefits und damit deutliche Wettbewerbsvorteile für die Anwender. Die Besucherinnen und Besucher der Intertool sollten daher sowohl die innovativen Beckhoff-Produkte an sich als auch den dahinterstehenden Systemgedanken live vor Ort gesehen und erfahren haben. Beides hilft unseren Kunden, immer effizientere und leistungsfähigere Maschinen und Anlagen zu entwickeln, wobei insbesondere die durchgängige Automatisierungssoftware TwinCAT deutliche Vorteile über den gesamten Anlagen-Lifecycle hinweg ermöglicht – vom effizienten Engineering beim Maschinenbauer selbst bis hin zum hochflexiblen Anlagenbetrieb und zur vereinfachten Wartung beim Endanwender.



4



5

Fotos: Fronius International GmbH (3), Beckhoff Automation (4), Austrian Exhibition Experts GmbH (5)

2. PC-based Control von Beckhoff setzt schon seit den 1980er-Jahren sowohl auf evolutionäre technologische Weiterentwicklungen als auch auf disruptive Innovationen. Dies eröffnet unseren Kunden die Möglichkeit, allen Zukunftsentwicklungen, wie zunehmende Digitalisierung oder steigende Leistungsanforderungen an Maschinen und Produktionslinien, begegnen zu können. Aktuelle Paradebeispiele der produktseitigen Umsetzung sind die intelligenten Transportsysteme XTS und XPlanar, das MX-System als steckbare Systemlösung für die schaltschranklose Automatisierung sowie die nahtlose Integration von Zusatzfunktionen in die Standard-Steuerungstechnik – z. B. mit dem modularen Industrieroboter-Baukasten Atro und mit Beckhoff Vision. Aktuell stehen vor allem das Trendthema KI und der zunehmende Kostendruck durch den wachsenden asiatischen Wettbewerb im Fokus. Hier unterstützt Beckhoff seine Kunden beispielsweise mit dem TwinCAT CoAgent und dem TwinCAT Machine Learning Creator bzw. mit dem neuen Economy Drive System.

3. Von der Intertool als B2B-Fachmesse für die gesamte produzierende Industrie erwarten wir interessante Kundengespräche und spannende Applikationsanfragen aus den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen. Das breite Spektrum macht diese Messe zu einem wichtigen Treffpunkt gerade für Anbieter und Anwender der Automatisierungstechnik. ■

CHRISTIAN SCHMID

Geschäftsführung, Elesa+Ganter Austria

1. Bei über 100.000 Normteilen im Sortiment können wir leider nicht jedes Produkt zeigen. Wie immer haben wir aber wieder einige unserer Neuheiten mit im Gepäck. Dazu gehören unter anderem unsere STP Spindeln aus Super-Thermoplast. In Kombination mit unseren Füßen aus Super-Thermoplast können Gelenkfüße komplett aus Kunststoff zusammengestellt werden. Dadurch sind sie gerade für Anwendungen in korrosiven Umgebungen ideal.

Die Besucher:innen können sich aber auch auf ein neues Demo zu unseren hydraulischen Elementen freuen. Mehr wollen wir nicht verraten. Am besten, man besucht unseren Stand.

2. Die Automatisierung von Prozessen wird in allen Branchen und Bereichen der Fertigung immer wichtiger. Auch wir stimmen unser Sortiment und die Weiterentwicklung von Normteilen auf diesen Trend ab. Bei Elesa+Ganter wächst das Sortiment an automatisierten Normteilen ständig. Dazu gehören beispielsweise jetzt schon Stellungsanzeiger mit Datenübertragung über Funk, die jeglichen Kabelsalat vermeiden, oder auch Rastbolzen mit Sensor zur Positionsabfrage. Bei diesen Rastbolzen wird die Position des Raststiftes elektronisch abgefragt. Aber das sind nur zwei von vielen Produkten, die Automatisierungsprozesse in der Fertigung unterstützen. Ein weiterer Trend in der Fertigung sind häufige Formatwechsel aufgrund von kleinen Losgrößen – auch diese bringen viele Herausforderungen mit sich und können anfällig für Fehler sein. Die schon vorher erwähnten Stellungsanzeiger sind ideal für solche Anwendungen, da der Fertigungsprozess erst dann gestartet wird, wenn alle Stellungsanzeiger an der richtigen Position sind. Somit können Fehleinstellungen ausgeschlossen werden. Zusätzlich wird Hygiene in vielen Bereichen immer wichtiger. Für diese Bereiche haben wir in unserer Hygienic-Design-Produktgruppe zahlreiche Normteile im Angebot. Diese verhindern durch spezielle Materialien, Totraumfreiheit und nicht schöpfende Außenflächen das Ansammeln von Schmutz und Staub. Das spart Zeit und Geld bei häufigen Reinigungsprozessen, die bis zu 25 Prozent der Produktionszeit betragen können.

3. Wie immer bietet die Intertool eine gute Gelegenheit für uns, mit unseren Kunden in einem sehr angenehmen



1

Weiterentwicklung von Normteilen auf diesen Trend ab. Bei Elesa+Ganter wächst das Sortiment an automatisierten Normteilen ständig.

Rahmen ins Gespräch zu kommen. Für uns ist interessant, zu erfahren: Wo kann die Reise hingehen? Welche Herausforderungen haben unsere Kund:innen? Wo können wir mit unseren Produkten unterstützen? So können wir gezielter in die Entwicklung von neuen Produktlösungen gehen. Wir freuen uns daher schon auf viele interessante Gespräche auf der Intertool. ■

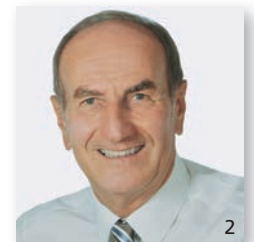
WOLFGANG HUEMER

Geschäftsführender Gesellschafter, Zoller Austria

1. Als imposante Neuheit präsentieren wir mit „wearCheck“ eine exklusive Funktion zur Kontrolle und Analyse von Werkzeugverschleiß. Mittels KI kann damit eine höchst effiziente Bewertung von Werkzeugstandzeiten erfolgen. Das ermöglicht eine optimale Nutzung der Werkzeuge bis zur technisch sinnvollen Verschleißgrenze. Darüber hinaus zeigen wir viele weitere Highlights aus unserem umfangreichen Produktportfolio zum Einstellen, Messen, Prüfen und Verwalten von Zerspanungswerkzeugen.

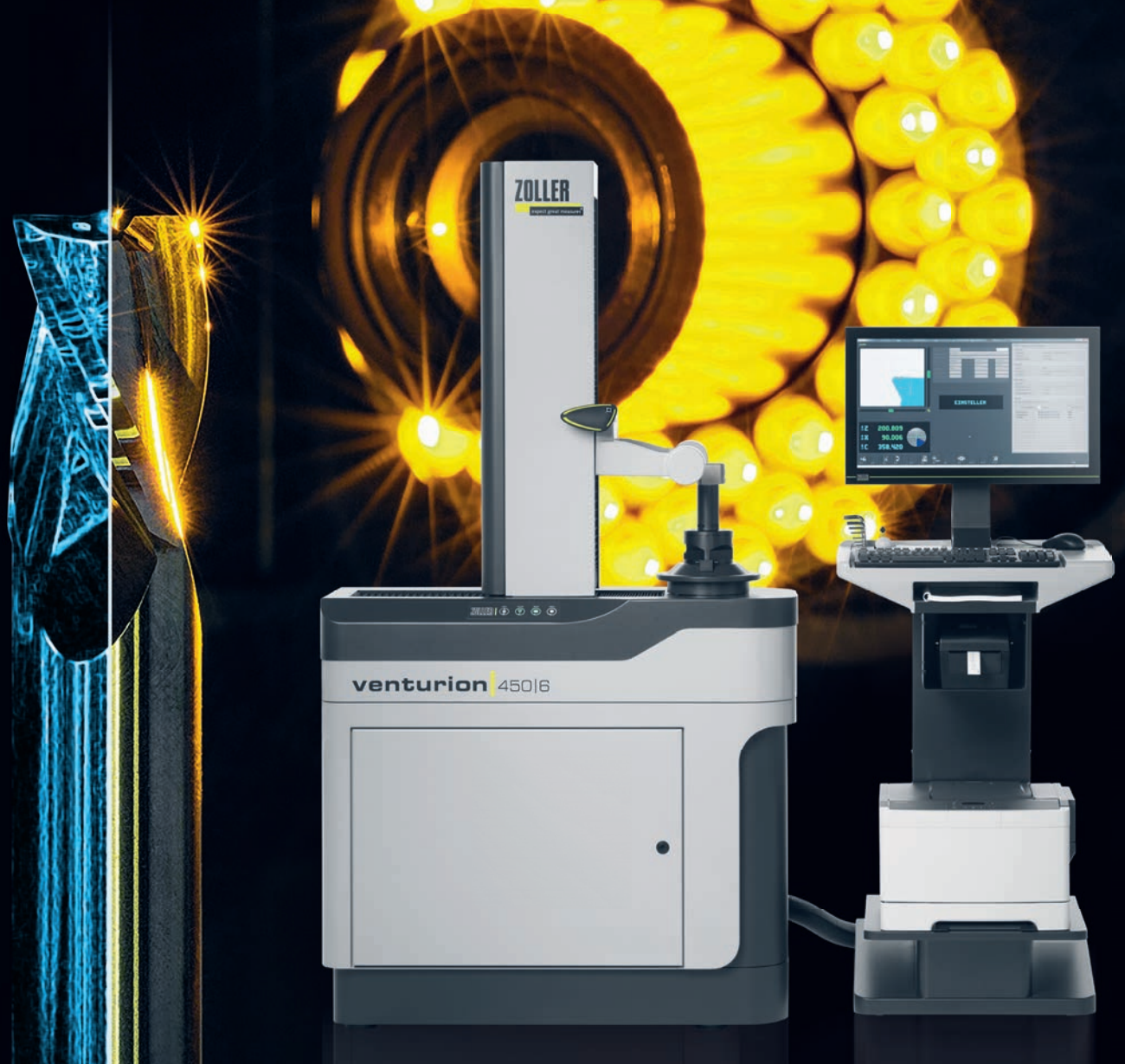
2. Mit unseren Bereichen Werkzeuge einstellen, messen und prüfen, der modularen Werkzeugverwaltung TMS Tool Management Solutions und den verschiedenen Automationslösungen „robotet“ / „coraMeasure“ / „coraLG“ und weiteren bieten wir innovative Lösungen für eine digitalisierte, zukunftsorientierte und wettbewerbsfähige Produktion.

3. Für Zoller Austria ist die Intertool seit Jahrzehnten eine immens wichtige Plattform, um Kunden und Interessenten einen Überblick über die Trends für mehr Wirtschaftlichkeit im Fertigungsalltag zu zeigen und gerade in der aktuellen Situation heimischen Unternehmen neue Impulse für zukunftsorientierte Investitionen zu vermitteln. ■



2

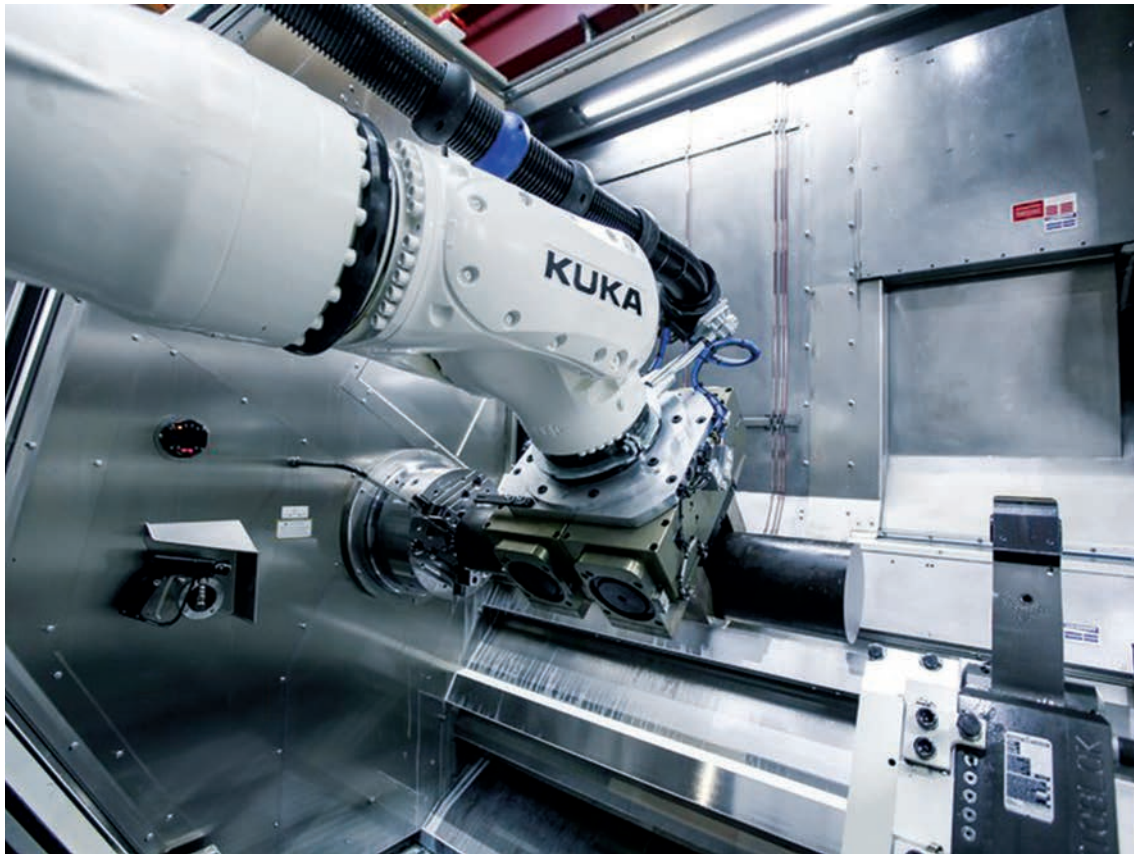
Die richtige Messlösung für jede Anwendung



Zoller Austria GmbH
Einstell- und Messgeräte
A-4910 Ried/I.
E-mail: office@zoller-a.at

www.zoller-a.at

ZOLLER 80 1945 2025
Erfolg ist messbar



INTELLIGENTE AUTOMATISIERUNG

Höhere Flexibilität, durchgängige Prozesssicherheit und maximaler Output sind längst keine Kür mehr, sondern Voraussetzung in modernen Fertigungsbetrieben. WFL Automation Solutions begegnet diesen Herausforderungen seit Jahren mit intelligenten, maßgeschneiderten Automationskonzepten.

Steigende Personalkosten, zunehmender internationaler Wettbewerbsdruck und der Anspruch, Maschinen rund um die Uhr effizient zu betreiben, machen Automatisierung für viele Unternehmen quer durch alle Branchen unverzichtbar. Gleichzeitig verändert sich die Arbeitswelt: Nacht- und Wochenendarbeit verlieren an Attraktivität, während die Erwartungen an Produktivität und Lieferfähigkeit weiter wachsen. Automatisierung schließt genau diese Lücke – und ermöglicht eine wirtschaftliche 24/7-Produktion.

Kunden erwarten heute weit mehr als eine einzelne Maschine. Gefragt sind schlüsselfertige Produktionssysteme, die Prozesse ganzheitlich abbilden und langfristig Wettbewerbsvorteile

sichern. WFL hat diesen Wandel früh erkannt und legt daher großen Wert auf durchdachte Automationskonzepte – sowohl für Neuanlagen als auch für die Erweiterung bestehender Systeme.

MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN STATT STANDARDKONZEPTE

Das Ziel ist klar definiert: Produktionskosten senken, Output steigern und gleichzeitig Arbeitsplätze sichern. Denn Automatisierung bedeutet nicht Personalabbau, sondern Qualifizierung. Die Erfahrung zeigt, dass sich das Anforderungsprofil verändert – hin zu versierten Fachkräften, die komplexe Turnkey-Prozesse verstehen, steuern und optimieren.



Im Mittelpunkt jeder Automatisierungslösung steht der Kunde und seine tatsächlichen Anforderungen. „Der Kunde weiß meist, was er will, aber nicht immer, was er wirklich braucht“, erklärt Manfred Fahrion, Director Turnkey-Projects bei WFL Automation Solutions. Erst im intensiven Austausch zeigt sich, welches Automationskonzept langfristig effizient ist. Oft sind Kunden überrascht, welches Potenzial moderne Automatisierung heute bietet – weit über das reine Be- und Entladen hinaus.

Die Lösungen entstehen daher stets in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden. Auch die Erfahrung und das Know-how der späteren Bediener fließen in die Entwicklung ein. So können unterschiedliche Komplexitätsstufen realisiert werden – immer nach dem Prinzip: Keep it simple. Prozesse werden vereinfacht, Produktivität gesteigert und Komplexität gezielt reduziert.

STRUKTURIERTER WEG ZUR SCHLÜSSELFERTIGEN AUTOMATION

Von der Auftragserteilung bis zur Inbetriebnahme vergehen bei WFL rund zwölf Monate. Nach Auftragseingang werden in einer detaillierten Konzeptionsphase über zwei bis drei Monate alle Anforderungen präzise definiert. Es folgt die Umsetzungs- und Produktionsphase im Werk St. Konrad. Anschließend wird die Automatisierung an der Millturn bei WFL in Linz installiert, getestet und abgenommen. Nach erfolgreicher Abnahme erfolgt der

Transport zum Kunden und der Aufbau sowie die finale Inbetriebnahme vor Ort.

„Bislang sind wir in keinem Projekt an die Grenzen der Automatisierung gestoßen“, so Manfred Fahrion. Nahezu alles, was für die jeweilige Anwendung benötigt wird, ist technisch realisierbar. Zwar gibt es in der Robotik noch physikalische Limits – etwa bei sehr hohen Nutzlasten oder eingeschränkten Platzverhältnissen –, doch gemeinsam mit dem Kunden findet WFL stets alternative Lösungen, die optimal auf die jeweilige Produktionsumgebung abgestimmt sind.

INTELLIGENTE KOMMUNIKATION UND VORAUSSCHAUENDE DATENNUTZUNG

Ein zentrales Element der WFL-Automatisierung ist die intelligente Kommunikation. Diese erfolgt auf drei Ebenen: fest verankerte Kommunikation, Basiskommunikation und ein übergeordnetes Hostsystem zur umfassenden Datenerfassung. Dabei wird nicht nur der aktuelle Zustand der Maschine überwacht, sondern auch vorausschauend geplant. Das System prüft beispielsweise Werkzeugmagazin, Werkzeugverfügbarkeit und Reststandzeiten und gleicht diese mit dem NC-Programm ab. Erst wenn alle Voraussetzungen erfüllt sind, wird ein Werkstück automatisiert eingelegt. Andernfalls wird das nächste Bauteil aus der Warteschlange ausgewählt. Nach der Bearbeitung übernimmt die Robotik das Entladen. Je nachdem, welches Signal die Maschine gesendet hat, legt der Roboter – oder das Portal – das fertige Werkstück zur Ablage oder als Ausschuss – mit optionaler manueller Nachkontrolle durch den Bediener.

MEHR ALS TECHNIK: ERFAHRUNG, PROZESSWISSEN UND ZUKUNFTSSICHERHEIT

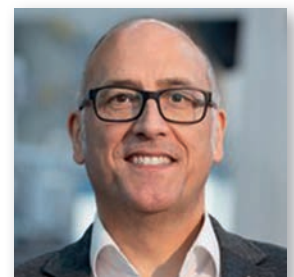
WFL liefert nicht nur Automatisierungstechnik, sondern ein ganzheitliches Konzept. Dazu gehören bewährte Prozesse, fundierte Erfahrungswerte aus zahlreichen Projekten und das Know-how, wie Maschine und Automation optimal zusammenspielen. Das Ergebnis sind Lösungen, die nachhaltig entlasten, Produktionskosten senken und langfristige Wettbewerbsfähigkeit sichern. Ein zusätzlicher Effekt: Moderne Automatisierung ist nicht nur effizient, sondern auch ein starkes visuelles Statement. State-of-the-Art-Technologie in der eigenen Produktionshalle begeistert Mitarbeiter, Kunden und potenzielle Fachkräfte gleichermaßen und zeigt eindrucksvoll, dass das Unternehmen mit der Zeit geht.

BS

WISSEN UND WOLLEN

»Der Kunde weiß meist, was er will, aber nicht immer, was er wirklich braucht!«

Manfred Fahrion, Key-Account Manager
WFL Automation Solutions





V. l. n. r.:
Jean-Michel Staerle,
Wirtschaftsbürgermeister
Haguenau; Claude Sturni,
Bürgermeister Haguenau;
Tomas Wolf, Geschäftsführer
von TFRH; Till Küppers,
Produktionsleiter der Trumpf
Group, und Stéphane
Chipponi, Vize-Präfekt
Haguenau und Wissembourg

VIER FUSSBALLFELDER

Trumpf modernisiert am Standort Haguenau (Frankreich) die Produktionsflächen für Maschinenrahmen sowie die Lackieranlagen und stärkt die Nachhaltigkeit durch Photovoltaik- und Wärmerückgewinnung.

Trumpf hat im Februar den offiziellen Startschuss für die Modernisierung der Produktion in Haguenau im französischen Elsass gegeben. Das Ziel des Projekts ist es, die bestehende Produktionskapazität vor Ort umfassend zu modernisieren. Dadurch sollen sowohl die Qualität als auch die Wettbewerbsfähigkeit gestärkt werden, um die langfristige Zukunftsfähigkeit des Standorts zu sichern. Die Baumaßnahmen umfassen die Verlagerung von Parkflächen zur Schaffung von Bauraum und zur Optimierung der internen Logistik. Durch den Neubau einer Produktionshalle wird die Lackiererei modernisiert, um die Produktionsabläufe zu optimieren und die Qualitätsstandards der Fertigung zu sichern. Dazu gehört auch eine Verlagerung des Versandbereichs für Maschinenrahmen. „Mit der jetzt begonnenen Modernisierung investieren wir gezielt in die Zukunftsfähigkeit unseres Standorts in Haguenau – und sind dabei ressourceneffizient mit dem Fokus auf Wettbewerbsfähigkeit und Qualitätssicherung“, so

Till Küppers, Geschäftsführer Produktion bei Trumpf Werkzeugmaschinen.

Die Modernisierung des Werks soll Arbeitsplätze sichern, die Infrastruktur verbessern und ein klares Signal nicht nur für die Wettbewerbsfähigkeit europäischer Produktionsstandorte setzen, sondern für gelebte Nachhaltigkeit. „Wir wollen die CO₂-Emissionen deutlich reduzieren – dies erreichen wir durch die geplanten Photovoltaikinstallationen und Wärmerückgewinnungsanlagen. Insbesondere freue ich mich vor allem für unsere Mitarbeiter, dass die Werksmodernisierung mit unserem 40-jährigen Bestehen in Haguenau zusammenfällt“, ergänzt Tomas Wolf, Leiter der Niederlassung in Haguenau.

Die letzte Werksvergrößerung in Haguenau erfolgte 2012. Damals wuchs die Produktionsfläche um knapp 7.000 m² auf insgesamt 21.700 m². Die aktuelle Modernisierung vergrößert die Produktionsfläche um rund 6.100 m² auf dann 27.800 m², das entspricht insgesamt knapp vier Fußballfeldern. **BS**



GROW Automationszellen

CE-zertifizierte, schlüsselfertige Automationszellen überzeugen durch schnelle Inbetriebnahme und intuitive Bedienung.

schunk.com/grow →



20. – 21. Mai 2026
Messe Wels
Halle 22 | Stand 126

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Hand in hand for tomorrow

RUNDUM SORGLOSE KUNDEN

Im Interview spricht Jerome Berger, Geschäftsführer von Arburg in Österreich, über die Erfolgsgeschichte des Unternehmens, die Herausforderungen der Branche und wie Arburg seine Kunden dabei unterstützt.

Digitalisierung, Fachkräftemangel, Nachhaltigkeit: Die Kunststoffindustrie steht vor großen Herausforderungen und orientiert sich in Richtung neuer Produkte, Geschäftsfelder und Märkte. Arburg leistet Unterstützung dabei. Das Unternehmen ist weltweit einer der führenden Anbieter von Spritzgießmaschinen, Robotersystemen, Prozesssteuerung und Digitalisierung. Die beeindruckende Erfolgsgeschichte in Österreich reicht bis ins Jahr 1959 zurück, als die erste Maschine nach Moosbrunn verkauft wurde.

HERR BERGER, SIE SIND SEIT SECHS JAHREN GESCHÄFTSFÜHRER VON ARBURG IN ÖSTERREICH UND HABEN EREIGNISREICHE ZEITEN HINTER SICH, NICHT WAHR?

Absolut! Seit 2020 haben wir sehr turbulente Zeiten erlebt, die

von der Coronapandemie und vielen geopolitischen Themen geprägt waren. Trotzdem ist Arburg in Österreich sehr viel sichtbarer geworden und wir haben viel erreicht. Wir haben zahlreiche Kunden gewonnen, die uns ihr Vertrauen schenken, und haben bestehende Beziehungen ausgebaut. Unsere Kunden haben mit uns auch ihr internationales Geschäft ausgeweitet. Das hat auch damit zu tun, dass wir sehr individuell auf deren Bedürfnisse eingehen und ihnen eine Rundum-Betreuung anbieten können – in jeder Phase ihres Projekts, von der ersten Idee bis zur Serienproduktion. Wir sind in der Lage, sowohl Kunden mit konkreten Vorstellungen als auch solche, die noch am Anfang stehen, zu unterstützen. Zum Beispiel mit unseren Turnkey-Anlagen, die nur noch angeschlossen werden müssen und dann auf Anhieb funktionieren. Sie sind vorher geprüft, eingefahren und abgenommen. Wir tun alles, um den Kunden das Leben zu erleichtern.

HABEN SICH DIESE HERAUSFORDERUNGEN AUCH AUF DIE KUNDENNACHFRAGE UND DAS ANGEBOT VON ARBURG AUSGEWIRKT?

Die Kunden haben sich in dieser Zeit neu orientiert, neue Produkte, Geschäftsfelder und zum Teil neue Märkte erschlossen. Single-Sourcing (Ein-Marken-Strategie) ist zum Beispiel in den Hintergrund getreten, stattdessen setzen die Kunden heute auf Mehrfach-Sourcing. Diese Themen haben wir bereits in der Vergangenheit adressiert, unseren Fokus aber entsprechend geschärft. Auch Digitalisierung, künstliche Intelligenz und Fachkräftemangel spielen heute eine wichtige Rolle. In Hochlohnregionen wie Österreich können Unternehmen nur mit Hightech und Automatisierung erfolgreich sein.

STARKE PARTNERSCHAFTEN

»Partnerschaften sind ein wesentlicher Erfolgsfaktor für uns. Arburg setzt auf starke Partnerschaften mit Lieferanten, Unternehmen und Instituten, auch aus Österreich, um unseren Kunden ein breites Spektrum an Expertise anbieten zu können.«

Jerome Berger, Geschäftsführer Arburg Österreich



Das heißt, es dreht sich nicht nur um Produkte und Maschinen, sondern um das Rundum-sorglos-Paket. Und genau dafür steht Arburg. Viele Unternehmen in Österreich sehen Handlungsbedarf und suchen Partner, die sie dabei unterstützen. Wir sind offen für Partnerschaften und neue Technologien und wollen unsere Kunden dabei unterstützen, auch in Zukunft erfolgreich zu sein.

WIE WÜRDEN SIE DIE TYPISCHEN KUNDEN IN ÖSTERREICH BESCHREIBEN?

Grundsätzlich sind wir für alle Unternehmen der Kunststoffindustrie da. Entscheidend ist, dass sie offen für neue Lösungen und Technologien und dazu bereit sind, über den Tellerand zu blicken. Die Herausforderung ist nicht die Automatisierung selbst, es sind nicht die Lösungen und Maschinen, sondern sich für neue Möglichkeiten zu öffnen und zu überlegen, wie man in Zukunft aufgestellt sein möchte. Das hat jeder selbst in der Hand. Wir unterstützen unsere Kunden dabei, sich neu zu erfinden, und bieten ihnen Lösungen, die ihnen helfen, wettbewerbsfähig zu bleiben.

WELCHE ANSPRÜCHE STELLT IHRE ZIELGRUPPE?

Die Kunden fragen heute vor allem nach effizienter Produktion. Wie können sie ihre Kosten senken und gleichzeitig flexibler werden? Ein wichtiger Punkt ist dabei der Fachkräftemangel in allen Bereichen. Wir unterstützen einerseits mit Schulungen und andererseits damit, dass wir unsere Anlagen durch Digitalisierung intelligenter, agiler und leichter bedienbar machen. Wir bieten auch sogenannte „Assistenzpakete“ an, die etwa die Energieeffizienz erhöhen und die Bedienung vereinfachen. Trotzdem bleibt der Mensch immer ein wichtiger Faktor. Er bedient und kontrolliert die Anlagen, greift bei Bedarf korrigierend ein. Übergelagert ist natürlich das Thema Nachhaltigkeit, bei uns unter dem Begriff „arburgGREENworld“ zusammengefasst. Das bezieht sich nicht nur auf die einzelnen Maschinen, sondern schließt auch alles rundherum mit ein – natürlich auch uns selbst und unsere Standorte.

AUF WELCHE ERFOLGSFAKTOREN SETZT ARBURG NOCH?

Partnerschaften sind ein wesentlicher Erfolgsfaktor für uns. Arburg setzt auf starke Partnerschaften mit Lieferanten, Unternehmen und Instituten, auch aus Österreich, um unseren Kunden ein breites Spektrum an Expertise anbieten zu können. Wir sind auch sehr offen für neue Partnerschaften. Die Bedürfnisse und Anforderungen der Kunden ändern sich, und auf diese Weise können wir sie mit Know-how aus den unterschiedlichsten Bereichen und in verschiedenen Ländern unterstützen.

WO SEHEN SIE DIE GRÖSSTEN POTENZIALE FÜR DIE ZUKUNFT?

Intelligente Maschinen, KI oder Assistenzpakete sind auch in Zukunft sehr wesentlich und können noch viel weiter ausge-



Digitalisierung und Energieeffizienz sind zentrale Themen für Arburg.

baut werden. Auch hochkomplexe Maschinen müssen einfach und intuitiv zu bedienen sein. Arburg ist in dieser Hinsicht seit vielen Jahren ein Vorreiter. Mittlerweile ist der Markt viel offener dafür und nimmt diese Themen an. Energieeffizienz und Nachhaltigkeit bleiben ebenfalls wichtig. Wir bemühen uns, nicht nur unsere eigenen Prozesse effizienter zu gestalten, sondern auch die Umwelt im Blick zu behalten. In diesem Zusammenhang bedeutet das auch: Kunststoff ist nicht das Problem, sondern der Umgang damit. Wir müssen verantwortungsvoll mit dem Wertstoff arbeiten.

RNF

www.arburg.at

ZUR PERSON

Internationale Vertriebskarriere

Jerome Berger begann seine Ausbildung in der Berufsschule und absolvierte eine Schlosserlehre. Berufsbegleitend besuchte er die HTL Maschinenbau am Litec in Linz und absolvierte ein FH-Wirtschaftsstudium mit Schwerpunkt Unternehmensführung. Im Laufe seiner Ausbildungszeit hat er sich fundierte Kenntnisse in den Bereichen Maschinenbau, Wirtschaft und Unternehmensführung angeeignet. Jerome Berger verfügt über mehr als 20 Jahre Vertriebserfahrung, davon mehr als zwölf Jahre in leitenden Funktionen, als internationaler Vertriebsleiter und Vertriebsgeschäftsführer. Sein Werdegang ist insgesamt sehr stark von internationalen produzierenden Unternehmen im Maschinenbau geprägt, was ihn u. a. auch nach China führte. Heute konzentriert sich der Geschäftsführer von Arburg Österreich auf internationales Management und Vertrieb, Unternehmensführung, Organisationsentwicklung und das Erschließen von Märkten. Der heuer 50 Jahre alt werdende Jerome Berger legt großen Wert auf offene Kommunikation, Integrität, Wertschätzung, Handschlagqualität und eine respektvolle Zusammenarbeit mit Kunden, Partnern und Lieferanten.



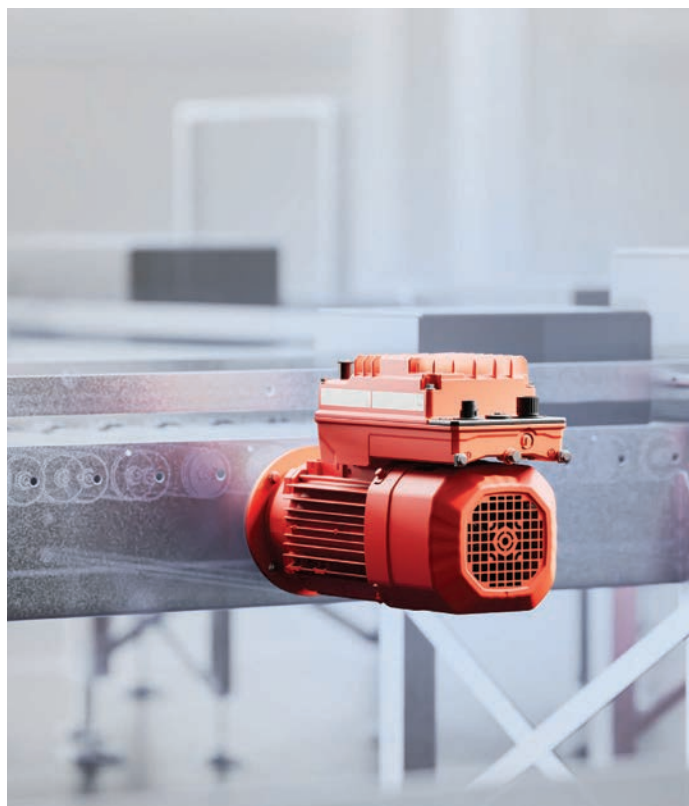
30 PROZENT SCHNELLER

Mit FormControl X von Blum-Novotest optimiert Bott seine Fertigung und steigert Präzision sowie Prozesssicherheit. Die Mess- und Automatisierungssoftware ermöglicht stabile Abläufe, reduziert Fehler und spart Zeit.

Die Bott Werkzeug- und Maschinenbau GmbH aus Wolfegg im oberschwäbischen Allgäu optimiert ihre Fertigungsprozesse mithilfe der Mess- und Automatisierungssoftware FormControl X von Blum-Novotest. Das Unternehmen erfüllt damit den hohen Anspruch ihres Geschäftsführers Jörg Osterkamp: „Höchst-mögliche Präzision ist die Grundvoraussetzung für unsere Arbeit.“ Die bei Bott auf dem Dreh-Fräszentrum Hermle C42 MT gefertigten Rohteile werden am externen Rüstplatz auf eine Palette montiert, die der Wechsler auf dem Rüstplatz

positioniert hat. Beim Einwechseln der Palette gibt der Bediener das zum Rohling passende NC-Programm an. So füllt sich das Palettenlager und mit der Bearbeitung kann gestartet werden. Bei einem Kombinationsflansch dauert die Bearbeitung über 20 Stunden. Daher ist es besonders wichtig, Fehler frühzeitig auf der Maschine zu erkennen. Beispielsweise werden vor dem letzten Schlichtvorgang die relevanten Maße mit dem Messtaster gemessen und dementsprechend das Werkzeug mit der Mess- und Automatisierungssoftware FormControl X korrigiert. Im Verlauf der Bearbeitung werden immer wieder >>

EIN Umrichter. Viele Förderlösungen.



NEU: MOVIONE® – DER Umrichter für Ihre Förderanwendungen

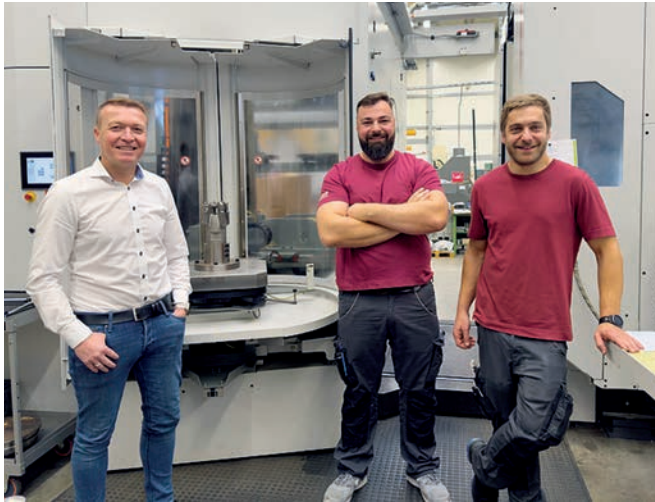
Mit MOVIONE® erweitern wir unser dezentrales Umrichter-Portfolio des modularen Automatisierungsbaukastens MOVI-C®. Die intelligente Antriebseinheit, die den Takt vorgibt – einfach, optimiert, standardisiert.

Was macht MOVIONE® einzigartig?

- vielfältig einsetzbar mit IE3- und IE5-Motoren
- als integrierte Einheit oder wandmontiert
- kosteneffizient und einfach integrierbar

Ob Retrofit oder Neuanlage – MOVIONE® lässt sich nahtlos in bestehende Systeme einbinden.

Besuchen Sie uns auf der all about automation Messe in Wels!
20.-21. Mai 2026 | Halle 1 | Stand 233



Ständig in engem Kontakt (v.l.n.r.): Erhard Strobel, Vertriebstech- niker bei Blum-Novotest, Norbert Leins, CAD/CAM-Programmierung & Arbeitsvorbereitung, sowie Florian Bott, Teamleiter der Fräserei bei Bott

» wichtige Maße überprüft. Dazu wird der Messtaster wie ein Werkzeug eingewechselt und die Messpunkte abgefahren. „Uns fehlte lange eine Möglichkeit, die Form- und Lagetoleranzen zu prüfen“, blickt Norbert Leins, CAD/CAM-Programmierer und Arbeitsvorbereiter, zurück. „Als Blum auf uns zukam, ob wir am Betatest für FormControl X teilnehmen möchten, haben wir deshalb sofort zugesagt – weil FormControl X eben genau diese Merkmale messen kann. Die Software ist sehr einfach zu bedienen und man kann schnell die ersten Messprogramme per Mausklick erstellen.“

AUTOMATISCHE ERKENNUNG

Norbert Leins definiert dazu im FormControl X Config-Client am zuvor importierten 3D-Modell die Messpunkte. Der integrierte Kontextassistent erkennt Geometriebereiche automatisch und schlägt typische Messpunkte und Standardtoleranzen vor. Der Messjob wird dann auf den Server übertragen und von der Maschine zur Abarbeitung der Messpunkte abgerufen. Sehr gut gefallen hat Leins, dass er die in SolidWorks erstellten 3D-Modelle im CAM-System SolidCAM mit den Geometrien der Spannmittel ergänzen und diese Gesamtgeometrie dann an FormControl X übergeben kann. So ist die Spannsituation in FormControl X komplett abgebildet und bereits beim Erstellen der Messprogramme kann eine Kollision des Messtasters verhindert werden. Auch die Koordinatensysteme werden aus dem CAM-Programm übernommen. In FormControl X definiert der Benutzer die zu messenden Punkte und Messwerte, das sind bei Bott unter anderem Durchmesser und Nutbreiten, aber auch die Ebenheit bearbeiteter Flächen.

In der Blum-Software werden die Verfahrenswege zwischen den Messpunkten automatisch berechnet. Dabei kann der Bediener definieren, ob die Software eine intelligente Mess-

pfadoptimierung ausführen darf, um die Messzeit möglichst kurz zu halten oder ob einfach das vorgegebene Programm abgefahren werden soll. Danach folgt beim Programmieren die Simulation des Messprogramms und dabei eine Kollisionskontrolle.

VERSCHLEISS IST VERFOLGBAR

Eines der wichtigsten Features von FormControl X ist die statistische Prozesssteuerung. Diese Funktion ermöglicht es, die Entwicklung von Messwerten über die Zeit zu verfolgen und den Zerspanungsprozess anhand von zuvor definierten Warn- und Eingriffsgrenzen zu automatisieren. Jede Messung wird dafür in der Serverdatenbank der Software gespeichert und bei Bedarf im Webinterface angezeigt. So lässt sich beispielsweise der Verschleiß von Werkzeugen verfolgen oder andere Ungenauigkeiten identifizieren, die aus der Maschine oder vom Prozess erzeugt werden. „Sofern gewünscht, korrigiert FormControl X die Zustellwerte, um den Verschleiß der Werkzeuge zu kompensieren“, erklärt Erhard Strobel, Vertriebstech- niker bei Blum-Novotest. „In der SPC-Darstellung sieht man genau, wie das Werkzeug über die Zeit verschleißt, und kann rechtzeitig entsprechende Maßnahmen ergreifen. Die Zuordnung von Messergebnissen zum aktuellem Bauteil erfolgt dabei anhand einer eindeutigen ID.“

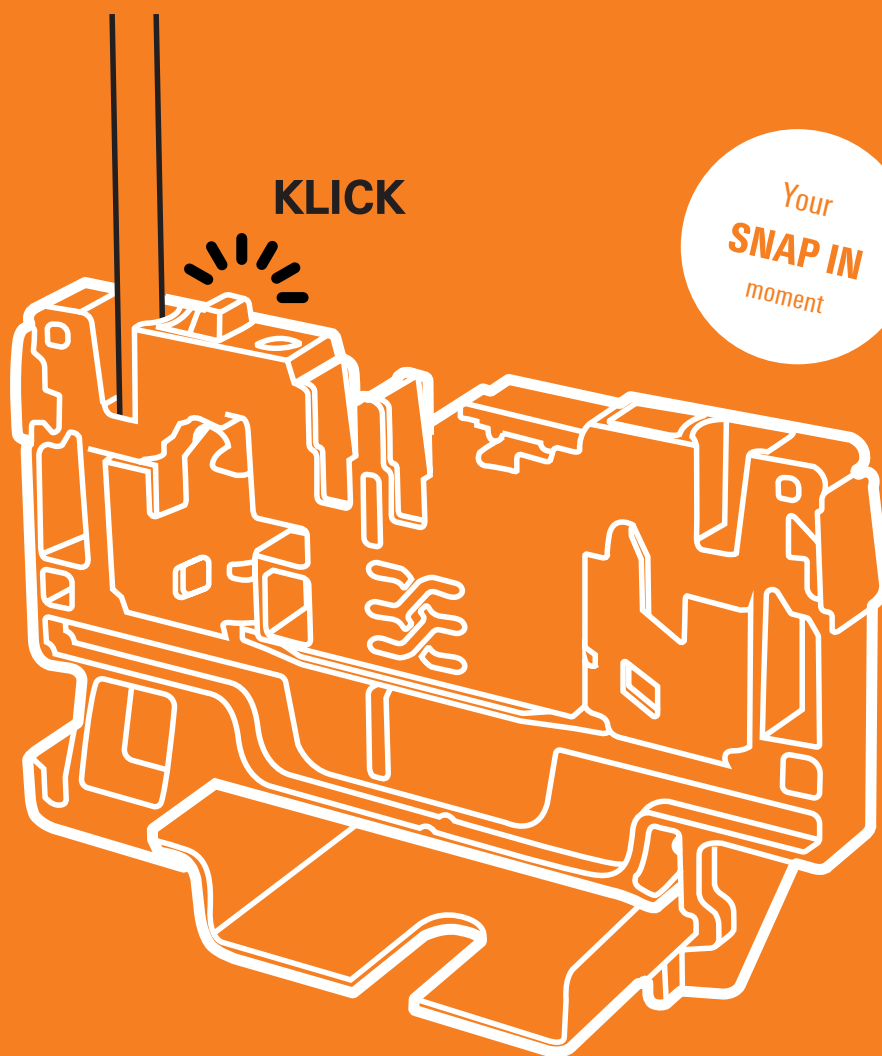
POSITIVES FAZIT

FormControl X hat sich bei Bott nicht nur absolut bewährt, sondern auch die mit der Einführung der Software gesetz- ten Ziele sind erreicht worden: „So sollte die mit einem Palet- tenwechsler ausgestattete Maschine möglichst automatisiert rund um die Uhr laufen, zum anderen sind während und nach dem Zerspanungsprozess Maße zu kontrollieren, die nicht einfach von Hand zu messen sind“, zählt Norbert Leins auf. „Und nicht zuletzt sollten Form- und Lagetoleranzen ge- messen werden, was so mit den Standard-Messzyklen nicht möglich ist.“ Hinzu kommen die Einsparungen im Prozess. Noch wichtiger ist für die Spezialisten jedoch, dass der Pro- zess optimal läuft. Schließlich kann der Mensch vergessen, ein Maß zu überprüfen, die Maschine aber nicht. Dass auch Blum-Novotest den Fertigungsprozessen vertraut, belegen die hin und wieder von Bott produzierten Zulieferteile für die Blum-Taster.

So fällt das Fazit sehr positiv aus: „FormControl X hat unsere Erwartungen erfüllt, wir konnten in der Produktion 30 Prozent Zeit einsparen und einen stabilen mannlosen Prozess etablie- ren. Gerade beim heutigen Facharbeitermangel ist das sehr wichtig“, fasst Jörg Osterkamp zusammen. „Dass die Präzision der Bearbeitung passt, ist für uns Grundvoraussetzung, das er- füllt FormControl X. Darüber hinaus brachte uns die Software erhöhte Spindelzeiten und vor allem die statistische Prozess- steuerung, die uns die Transparenz und das Vertrauen in den Prozess liefert, die wir brauchen.“ Da Blum aktuell FormCon- trol X an ältere Steuerungen anpasst, wird Bott die Software künftig noch auf weiteren Maschinen einsetzen. **BS**

SNAP IN TO THE FUTURE

Die schnellste Anschluss-technologie auf dem Markt



Mehr Informationen auf unserer Webseite:
www.weidmueller.at/snap_in_reihenklemmen

Weidmüller 



KÜNFTIG GIBT ES ALL-IN-ONE

Schunk Electronic Solutions stärkt seine Position in der Elektronikfertigung. Durch die Übernahme der Achat Engineering GmbH erweitert das Unternehmen sein Portfolio um Boardhandling- und AOI-Klassifizierungssysteme.

Zusätzliche Marktchancen erwartet sich die Schunk Electronic Solutions GmbH mit Sitz in St. Georgen durch die Übernahme der Achat Engineering GmbH. Der Maschinenbaukasten soll damit zu einem All-in-one-Lösungsangebot – von Stand-alone-bis zu durchgängigen Inline-Systemen – für eine effiziente, voll automatisierte Elektronikproduktion wachsen und den Kunden künftig ein integriertes Portfolio für die Umsetzung skalierbarer, digital vernetzter Produktionssysteme in der Elektronikfertigung bieten.

KOMPLETTANGEBOT VON STAND-ALONE BIS SMART FACTORY

Die beiden Unternehmen arbeiten bereits seit Jahren partnerschaftlich in der Elektronik- und SMT-Fertigung (Surface Mount Technology) zusammen. Mit der Übernahme wird das

komplementäre Technologieportfolio nun enger verzahnt: Achat ergänzt die bestehenden Depaneling- und modularen Inline-Lösungen von Schunk Electronic Solutions um Boardhandling-Module, digitale Inspektionslösungen in AOI-Prozessen (VinCam) sowie Lösungen zur Anbindung und Steuerung von fahrerlosen Transportsystemen (AGV) in der Intralogistik. Auf diese Weise entsteht ein integriertes Angebot von Stand-alone-Systemen bis zu durchgängigen Inline- und Smart-Factory-Architekturen – kundenzentriert, skalierbar und mit reduziertem Schnittstellenrisiko.

„Die Zusammenführung ist für uns der logische Schritt: Wir erweitern unser Portfolio gezielt, um ein modulareres und flexibleres Angebot für die elektronische Baugruppenfertigung als ganzheitliche Lösung aus einer Hand zu ermöglichen“, sagt Ralf Vetter, Geschäftsführer Schunk Electronic



Schunk Electronic Solutions deckt mit seinem modularen Maschinenbaukasten komplette Prozessketten in der Elektronikfertigung ab – von Boardhandlingsystemen über den Nutzentrennprozess bis hin zur Integration nachgelagerter Schritte.

Solutions. Um Kontinuität und Know-how zu sichern, wird der Achat-Gründer Jürgen Schaffhausen das Unternehmen weiterhin beratend begleiten. Zudem übernimmt Nick Heronim die Bereichsleitung für die Boardhandling- und AOI-Klassifizierungssysteme.

GEMEINSAME MÄRKTE, KLARE KUNDENVORTEILE

Achat Engineering wurde 2002 gegründet, hat seinen Sitz in Lengede und beschäftigt derzeit 23 Mitarbeitende. Beide Unternehmen bedienen gemeinsame Segmente der Elektronikfertigung, darunter die SMT-Bestückung, und teilen den Anspruch an Co-Innovation, partnerschaftliche Zusammenarbeit und die konsequente Prozessdigitalisierung bis hin zur Vision der „Dark Factory“, einer vollständig automatisierten Produktion. Mit der Integration schafft Schunk Electronic Solutions einen klaren Mehrwert für seine Kunden und Partner: Lösungen werden künftig aus einer Hand geplant und umgesetzt, Schnittstellen reduziert und Projekte schneller skaliert. Gleichzeitig ermöglicht die Einbindung in die Schunk-Unternehmensgruppe eine zuverlässige Versorgung sowie weltweit verfügbare Servicekompetenz für die gemeinsam entwickelten Technologien.

BS



Die flexiblen Nutzentrenner v trennen durch Fräsen, Sägen oder durch High-Speed-Laserbearbeitung - stressarm, wirtschaftlich und ohne Beschädigung der Bauelemente.



V.l.n.r.: Nick Heronim (Geschäftsführer und Gesellschafter, Achat Engineering GmbH), Jürgen Schaffhausen (Gründer und Gesellschafter, Achat Engineering GmbH), Ralf Vetter (Geschäftsführer, Schunk Electronic Solutions GmbH), Kristina I. Schunk (CEO, Schunk SE & Co. KG), Benjamin Bollinger (Financial Reporting and M&A Management, Schunk SE & Co. KG)

INFO-BOX

Über das Unternehmen

Schunk Electronic Solutions mit Sitz in St. Georgen bietet einen modularen Maschinenbaukasten für die automatisierte Elektronikfertigung. Neben zentralen Verfahren wie dem Nutzentrennen, der THT- und Press-fit-Bestückung sowie dem Dispensing umfasst das Portfolio ein breites Leistungsspektrum für unterschiedlichste Anforderungen. Das Unternehmen ist Teil der Schunk-Unternehmensgruppe.

<https://schunk.com>

RITTAL GMBH

F-Gase-Verordnung verschärft: Rittal zeigt den sicheren Weg und schafft Klarheit für Unternehmen.

Sicher durch die Kältemittelumstellung



Mit einem vollständig F-Gase-konformen, breit aufgestellten Blue-e+-Portfolio bietet Rittal eine nachhaltige und energieeffiziente Kühlung, die weit über eine Übergangslösung hinausgeht.

■ Die EU verschärft mit der neuen F-Gase-Verordnung (EU) 2024/573, die seit 11. März 2024 in Kraft ist, ihre Vorgaben für fluorierete Kältemittel erneut – mit dem Ziel, den CO₂-Fußabdruck in der Industrie deutlich zu reduzieren. Ab 1. Jänner 2025 wurden schrittweise strengere Anforderungen und Verbote eingeführt. Die Mengen an teilfluorierten Kohlenwasserstoffen (HFKW) sollen bis 2030 auf 5,2 % des Standes von 2015 sinken und bis 2050 vollständig auslaufen.

Kernpunkte der neuen Regulierung

■ **Phase-down von HFKW:** Die zulässige Menge an verfügbaren Kältemitteln wird kontinuierlich reduziert – bis zum vollständigen Ausstieg.

■ **Strengere GWP-Grenzwerte:** Neue Geräte bis 12 kW dürfen künftig nur noch mit Kältemitteln mit einem Global-Warming-Potenzial (GWP) < 150 betrieben werden. Bei Geräten über 12 kW gilt ein GWP < 750. Ab 2032 ist eine deutliche Reduktion angedacht.

■ **Erweiterte Anforderungen:** Dazu zählen strengere Vorgaben für Dichtheitsprüfungen, Zertifizierung, Entsorgung und Kennzeichnung. Die neue Verschärfung ab 2027 sorgt derzeit für spürbare Verunsicherung im Markt – insbesondere bei Anwendern aus Steuerungs-, Schaltanlagen- und Maschinenbau. Klar ist: Wer global wettbewerbsfähig bleiben will, muss frühzeitig handeln.

Sicher planen trotz neuer F-Gase-Anforderungen

Rittal hat diese Entwicklung früh erkannt. Bereits 2024 wurde das gesamte Klima-Portfolio auf das Kältemittel R-513A umgestellt. Gleichzeitig wurde das Sortiment weiterentwickelt, um die kommenden GWP-Grenzwerte bereits heute zu erfüllen. Damit erhalten Anwender die Sicherheit, dass ihre Investitionen langfristig geschützt und ihre Anlagen zukunftssicher ausgelegt sind.

Ab 1. Januar 2027 greifen die deutlich strengeren GWP-Grenzwerte für neu in Verkehr gebrachte Klimageräte und Chiller. Viele Unternehmen stehen daher vor der

Herausforderung, zukünftige Projekte frühzeitig gesetzeskonform und möglichst risikolos zu planen. Roland Weiß, Vertriebsspezialist Klimatisierung bei Rittal: „Wir von Rittal machen diesen Schritt einfach: Als einziger Anbieter am Markt bieten wir ein umfassendes, F-Gase-konformes Portfolio an Kühl- und Klimageräten – und damit klare Orientierung.“ Dafür erweitert Rittal sein Portfolio um Blue-e+- und Blue-e+-S-Kühlgeräte sowie Blue-e+-Chiller mit dem Kältemittel R-1234yf. Mit einem GWP ≤ 1 senkt es das Treibhauspotenzial gegenüber R-513A um rund 99 %. Wichtig für Betreiber: Bestandsanlagen dürfen weiterhin mit Kältemitteln wie R-134a, R-410A oder R-513A betrieben und gewartet werden.

Sicherheit und Normenkonformität von R-1234yf

R-1234yf gilt als klimafreundlich, sicher und technisch gut beherrschbar. Das Kältemittel ist weltweit in modernen Fahrzeugklimaanlagen etabliert – bis Ende 2022 waren global rund 200 Mio. Fahrzeuge mit R-1234yf im

Einsatz. Zudem wird es seit Jahren in Japan zur Schaltschrankkühlung eingesetzt.

R-1234yf ist gemäß ASHRAE 34/ISO 817 als A2L-Kältemittel klassifiziert und stellt damit eine deutlich weniger entzündliche Alternative zum häufig propagierten, hochentzündlichen R-290 (Propan) dar. Die Einstufung A2L bedeutet für R-1234yf eine niedrige Toxizität und schwere Entflammbarkeit. Dies wurde durch ein externes Prüflabor – die Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM) – bestätigt. Zusätzlich wurde das Risiko eines montierten Klimageräts am Schaltschrank in einer konservativen Risikoanalyse von Rittal bewertet und als „Low Risk“ eingestuft: Die Eintrittswahrscheinlichkeit eines kritischen Ereignisses liegt dabei bei rund 1 zu 1.000.000.

Warum sich der Umstieg auf

R-1234yf jetzt lohnt

■ **Rechtskonform für die Zukunft:** Mit einem GWP-Wert weit unter der Höchstgrenze von 150 erfüllt R-1234yf bereits heute die Anforderungen, die ab 2027 verbindlich werden. Unternehmen, die frühzeitig umsteigen, sichern damit nicht nur ihre Anlagen langfristig ab, sondern vermeiden auch die Notwendigkeit von Ausnahmegenehmigungen oder zusätzlichen Auflagen.

■ **Einfache Integration in bestehende Systeme:** Blue-e+-Geräte mit R-1234yf sind auf einen unkomplizierten 1:1-Gerätetausch ausgelegt: Sie besitzen exakt die gleichen Maße, Ausbrüche und Anschlusspositionen wie die Geräte der bestehenden Blue-e+-Baureihe. Dadurch lässt sich ein Gerätetausch ohne aufwendige Umbauten oder zusätzliche Anpassungen im laufenden Betrieb realisieren.

■ **Planungssicherheit ohne Mehrkosten:** Die Umstellung des Rittal-Blue-e+-Portfolios auf R-1234yf erfolgt vollständig preisneutral.



„Als einziger Anbieter am Markt bieten wir ein umfassendes, F-Gase-konformes Portfolio an Kühl- und Klimageräten – und damit klare Orientierung.“

Roland Weiß, Vertriebspezialist Klimatisierung bei Rittal



Das Kältemittel R-1234yf verfügt über ein $GWP \leq 1$ und wird in der neuen, erweiterten Produktlinie von Blue-e+- und Blue-e+-S-Kühlgeräten sowie Blue-e+-Chillern eingesetzt.

Das schafft klare finanzielle Planungssicherheit und erleichtert es, Projekte frühzeitig auf die gesetzlichen Anforderungen auszurichten.

■ **Wartung und Instandhaltung:** Blue-e+-Kühlgeräte und Blue-e+-Chiller werden wartungsfrei betrieben und sind von verpflichtenden Nachkontrollen befreit. Maßgeblich ist hier die Norm EN 378 für hermetisch geschlossene Systeme mit geeigneten Kältemitteln, sofern bestimmte Grenzwerte nicht überschritten werden.

Mit Blue e+ heute schon auf der sicheren Seite

Rittal erfüllt mit Blue e+ bereits jetzt sämtliche Vorgaben der neuen F-Gase-Verordnung – und minimiert das Risiko künftig steigender Kosten. Denn Kältemittel mit höherem GWP wie R-513A werden durch verschärfte Quoten zunehmend knapp und teuer.

Die Blue-e+-Geräte sind weltweit einsetzbar: UL- und IEC-Zertifizierungen, sehr geringe A2L-Füllmengen und eine sicherheitstechnisch optimierte Konstruktion sorgen dafür, dass keine zusätzlichen Schutzmaßnahmen erforderlich sind.

Mit einem vollständig F-Gase-konformen, breit aufgestellten Blue-e+-Portfolio bietet Rittal eine nachhaltige und energieeffiziente Kühlung, die weit über eine Übergangslösung hinausgeht. Für Sonderanwendungen mit entsprechend dokumentiertem höherem Risiko stehen weiterhin Geräte mit R-513A (GWP 631) zur Verfügung.

Die neuen Blue-e+-S-Kühlgeräte (300–920 W) mit R-1234yf sind bereits ab Lager verfügbar. Die restlichen Leistungsklassen und Blue-e+-Chiller folgen in Q2/2026.

Rittal-Kunden bleiben so künftig und langfristig wettbewerbsfähig – und das rechtskonform und ohne Versorgungsrisiken. Zusätzlich profitieren sie von attraktiven Preisvorteilen bei Rittal-Klimatisierungslösungen und sparen dabei bis zu neun Prozent. Für individuelle Fragen steht das Rittal-Team jederzeit gerne zur Verfügung. Nutzen Sie auch unsere Beratung am 20./21. Mai auf der all about automation in Wels, Stand 109.

Mehr zur Kühlmittelumstellung und die Aufzeichnung des Rittal Webcasts zum Thema finden Sie hier: www.rittal.at/f-gase

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Rittal GmbH

Laxenburger Straße 246a
1230 Wien
Tel.: +43 5 99 40-0
info@rittal.at
www.rittal.at



PARTNER AWARDS 2026

Anlässlich seiner Hausausstellung begrüßte DMG Mori Partner und Lieferanten zum exklusiven Partner Summit 2026. Der Abend stand ganz im Zeichen strategischer Zusammenarbeit, technologischer Innovation und gemeinsamer Erfolge.

Anlässlich der traditionellen Hausausstellung von 26. Januar bis 6. Februar 2026 in Pfronten begrüßte DMG Mori wieder internationale Partner und Lieferanten zum exklusiven Partner Summit 2026. Der Abend stand ganz im Zeichen strategischer Zusammenarbeit, technologischer Innovation und gemeinsamer Erfolge entlang der gesamten Wertschöpfungskette. In feierlichem Rahmen verlieh DMG Mori die diesjährigen Partner Awards, eine besondere Anerkennung für herausragende Leistungen, Verlässlichkeit und Innovationskraft. Die Auszeichnungen wurden an sechs Partner verliehen, die in besonderem Maße

aktiv die Zukunft der Fertigung. Das erfordert einen hohen Grad an Innovation und technologischem Fortschritt. Unsere Partner zeichnet aus, dass sie gemeinsam mit uns immer neue Wege gehen und stetig noch besser werden wollen“, sagt Masahiko Mori, Präsident und CEO von DMG Mori. „Unsere Partner leisten einen entscheidenden Beitrag zur technologischen Stärke von DMG Mori. Gemeinsam sichern wir die hohe Qualität wichtiger Komponenten durch stabile Lieferketten und stärken die Innovationskraft von DMG Mori“, ergänzt Alfred Geißler, Vorstandsvorsitzender der DMG Mori AG.

Mit dem Partner Summit und der Hausausstellung möchte der Hersteller von Werkzeugmaschinen ein starkes Zeichen für Innovation, Technologiekompetenz und partnerschaftliche Zusammenarbeit setzen. Zwei Wochen lang können Kunden, Partner und Interessierte jährlich beim Open House Pfronten Technologie live erleben.

DMG MORI ERÖFFNET NEUES AUSBILDUNGSCENTER

Im Rahmen der Hausausstellung wurde auch das neue Ausbildungszentrum eröffnet. Auf drei Ebenen und rund 4.500 m² stehen nun für bis zu 150 Auszubildende, Trainees und duale Studenten hochmoderne Lern- und Projekträume bereit, mit klarem Fokus auf Zukunftstechnologien, Automatisierung und Digitalisierung. Als einer der weltweit führenden Werkzeugmaschinenhersteller setzt DMG Mori bewusst auf seinen Nachwuchs und Know-how. Bei der Gestaltung des Ausbildungszentrums waren deshalb auch die aktuellen

Auszubildenden stark eingebunden. Das Ziel: die Ausbildung auf weiterhin hohem Niveau zu halten, stetig zu verbessern und den eigenen Fachkräftenachwuchs zu begeistern und zu fördern – als Basis für die Innovationskraft und die Wettbewerbsfähigkeit des Industriestandortes Deutschland. **BS**



Masahiko Mori und Alfred Geißler mit den Preisträgern des DMG Mori Partner Awards 2026: SKF, Dr. Johannes Heidenhain GmbH, Ogakie Machinery Corporation, HAWE Hydraulik SE, Microsoft Deutschland GmbH und Phoenix Contact GmbH

zur Qualität, Performance und Zukunftsfähigkeit der globalen Lieferkette beigetragen haben: SKF, Dr. Johannes Heidenhain GmbH, Ogakie Machinery Corporation, HAWE Hydraulik SE, Microsoft Deutschland GmbH und Phoenix Contact GmbH. „DMG MORI gestaltet mit MX – Machining Transformation

DIREKT VOM HERSTELLER



KABELKONFEKTION

- Von Einzelanfertigung bis zur Serienfertigung
- Kabelkonfektion bis zur kompletten Baugruppenbestückung
- Reaktionsschneller Service vor Ort
- Flexible lokale Fertigung



www.binder-connector.at

CNC TRIFFT AUTOMATISIERUNG

Beim Open House 2026 zeigte Okuma moderne CNC-Technologien und Automationslösungen für effiziente Fertigung. Highlight: das neue Solution Center für vernetzte Produktion.

Im Rahmen des Open House 2026 Anfang März präsentierte Okuma Innovationen für eine zukunftsorientierte Fertigung. Im Fokus standen modernste CNC-Maschinen und -Technologien sowie intelligente Automatisierungslösungen, die höchste Effizienz, Präzision und Flexibilität ermöglichen sollen. Eines der Highlights war die feierliche Einweihung des neu errichteten, hochmodernen und nachhaltig entworfenen Solution Centers. Hier sollen künftig umfassendes Know-how, Expertise und CNC-Technologien mit innovativen Softwarelösungen verschmelzen

den ebenso bei der automatisierten Teilehandhabung der horizontalen Drehmaschine LB3000EX III in Kombination mit Cellro Xcelerate 20 umgesetzt. Mit der Kombination aus dem Dreh-/Fräszentrum Multus B300II und dem Robojob Turn-Assist 200i verspricht Okuma Multitasking für kleine und mittlere Serien auf höchstem Niveau.

Simultane 5-Achs-Bearbeitung mit automatisierter Palettenhandhabung und geringem Platzbedarf ermöglicht das vertikale 5-Achs-Bearbeitungszentrum Genos M460V-5AX mit der Automatisierung Indumatik UL-100.

Das 5-Achs-Bearbeitungszentrum MU-4000V demonstriert in Kombination mit dem Promro Hybrid ID 50 eine durchgängig automatisierte Lösung für die integrierte Teile- und Palettenhandhabung.

OPTIMIERTES WERKZEUG-DATENMANAGEMENT MIT „SMART FACTORY“

Eine weitere Neuheit erwartete die Gäste mit der Funktion „Smart Factory“: Es ermöglicht nahtloses Werkzeugdatenmanagement in der automatisierten Fertigung. Werkzeuginformationen werden vom ersten Messvorgang bis zur Bearbeitung lückenlos nachverfolgt und gewährleisten so die durchgängige Datenkonsistenz im gesamten Prozess. Alle Werkzeugdaten

sind zentral an einem sicheren Ort gespeichert, während jede Maschine in Echtzeit bidirektionalen Zugriff für Updates und Identifikation hat. Nach dem Einsatz aktualisieren die Maschinen die Werkzeugdaten automatisch über die Okuma-OSP-Steuerung, sodass Werkzeuge präzise nachgemessen oder direkt in anderen Maschinen wiederverwendet werden können. Dank einheitlicher Datenbasis arbeiten alle Maschinen auf derselben Grundlage, was Fehler reduziert, die Produktivität steigert und die Abläufe effizienter gestaltet.

BS



AUTOMATISIERUNG UND LIVE-BEARBEITUNG

Eine der ausgestellten Maschinen im Solution Center ist die horizontale Doppelspindel-Drehmaschine LT2000EX mit dem Okuma-Portallader OGL. Im Zusammenspiel mit dem horizontalen 4-Achs-Bearbeitungszentrum MS-320H beweist der OGL seine Leistungskraft: Er verbessert die Gesamteffizienz der Hochgeschwindigkeitsfertigung und sorgt dank Bevorratungstisch für eine lange autonome Laufzeit der Maschine. Reduzierte Zykluszeiten, höchste Präzision und Stabilität wer-

MIM

Magnetisch induktiver Durchflussmesser in Ganzmetallausführung



IO-Link

Neueste Updates

- Konformitätsbestätigung für den Kontakt mit Trinkwasser
- Neuer Messbereich bis 650 LPM (Erweiterung)
- Alle Nennweiten ab 1/2" auch lieferbar mit NPT-Gewinden

Eigenschaften

- Farbiger, mehrzeiliger, hochauflösender TFT-Bildschirm
- IO-Link Technologie
- Elektronisch drehbares Display
- Dosierfunktion
- Integrierte Temperaturmessung
- 2 x beliebig konfigurierbare Ausgänge
- 4 optische Sensoren, mit Handschuh bedienbar
- Anschlussgrößen von 1/4" bis 2"



Mehr Informationen unter
WWW.KOBOLD.COM



Besuchen Sie uns auf der
MEORGA MSR-Spezialmesse,
Mittwoch 15. April 2026 im
Austria Center Vienna

KOBOLD Holding Gesellschaft m.b.H.
Hütteldorferstraße 63-65 Top 8
A-1150 Wien
☎ +43 1 786 5353
✉ info.at@kobold.com

INTELLIGENTE ROBOTIK

Das europäische Forschungsprojekt RoboSapiens erreicht die ersten wichtigen Meilensteine. Das vom EU-Programm Horizont Europa geförderte Konsortium hat es sich zum Ziel gesetzt, die nächste Generation selbstadaptiver Industrieroboter zu entwickeln.

Im EU-Forschungsprojekt RoboSapiens werden neue Technologien entwickelt, die es Robotern ermöglichen, ihr Verhalten selbstständig und sicher an unbekannte Veränderungen anzupassen, ohne dass Menschen hinter trennenden Schutzgittern arbeiten müssen. RoboSapiens verfolgt das übergeordnete Ziel, offene Selbstadaptation mit Sicherheit und Vertrauenswürdigkeit zu vereinen, indem autonome Roboter ihre Steuerungslogik situativ anpassen und gleichzeitig zuverlässig und performant bleiben. Dafür werden unter anderem fortgeschrittene Deep-Learning-Methoden,

auf eine veränderte Produktionsumgebung, eine Störung im Prozess oder den direkten Kontakt mit Menschen. Herzstück des Projekts ist eine intelligente Steuerungsarchitektur, die mit Methoden der künstlichen Intelligenz und virtuellen Modellen arbeitet. So lassen sich Anpassungen zunächst im digitalen Zwilling testen, bevor sie in der realen Fabrik umgesetzt werden. Ein besonderer Schwerpunkt liegt auf der Sicherheit: Anpassungen sollen nicht nur effizient, sondern auch jederzeit nachvollziehbar und vertrauenswürdig sein. Das schafft Sicherheit und macht die Technologie auch für komplexe industrielle Anwendungen interessant.



digitale Zwillinge und adaptive Risikomodelle eingesetzt, um sowohl in realen Produktionsumgebungen als auch bei der Zusammenarbeit zwischen Mensch und Maschine flexible und sichere Lösungen zu demonstrieren. Die im Projekt entwickelten Konzepte und Systeme werden an mehreren realen Industrie-Use-Cases getestet, darunter die sichere Mensch-Roboter-Interaktion in einer kollaborativen Umgebung, um Effizienz und Sicherheit neu zu definieren.

RoboSapiens wurde im Jänner 2024 von einem internationalen Konsortium ins Leben gerufen. Während herkömmliche Roboter oft nur in festgelegten Bahnen funktionieren, sollen die Systeme von RoboSapiens dynamisch reagieren können, sei es

minimiert werden. Ergänzend sichern neue Mechanismen ab, dass auch während des Anpassungsprozesses die Sicherheit der Menschen stets gewährleistet bleibt.

Konkret wird die Kombination der Sicherheitsmodi „Kraft- und Leistungsbegrenzung“ und „Geschwindigkeits- und Abstandsüberwachung“ gemäß ISO/TS 15066 umgesetzt. Dieser Ansatz vereint das Beste beider Welten: Ohne Mensch im Arbeitsraum bewegt sich der Roboter schnell und effizient. Nähert sich ein Mensch, passt sich die Geschwindigkeit körperteilspezifisch an, bleibt dabei jedoch stets am erlaubten Maximum. So entsteht eine echte, produktive Mensch-Roboter-Kollaboration, die nicht an mangelnder Effizienz scheitert.

FRAUNHOFER IFF ALS PRAXISPARTNER

Eine zentrale Rolle im Projekt spielt das Fraunhofer-Institut für Fabrikbetrieb und -automatisierung IFF in Magdeburg. Dort werden die Konzepte in praxisnahen Szenarien erprobt. Im Fokus steht die Zusammenarbeit zwischen Mensch und Roboter in flexiblen Produktionsumgebungen, also genau dort, wo Anpassungsfähigkeit und Verlässlichkeit besonders wichtig sind. Die Forschenden des Fraunhofer IFF haben nun erste vielversprechende Ergebnisse vorgelegt. Sie zeigen, dass Roboter in der Lage sind, ihre Strategien während laufender Prozesse dynamisch zu verändern, etwa wenn es zu Störungen oder plötzlichen Änderungen in der Umgebung kommt. Digitale Zwillinge helfen dabei, diese Anpassungen vorab virtuell zu testen, sodass Risiken für den realen Betrieb

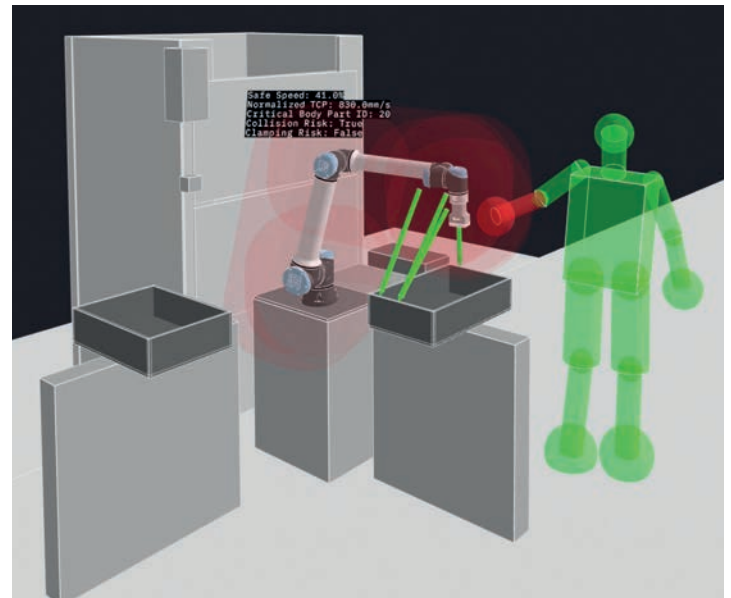
AUF DEM WEG ZUR ANWENDUNG IN DER INDUSTRIE

Mit diesen Ergebnissen deutet sich an, dass die Vision von RoboSapiens Realität werden kann: Roboter, die nicht nur leistungsfähig, sondern auch vertrauenswürdig und anpassungsfähig sind. In den kommenden Monaten wird das Projekt verstärkt mit Industriepartnern zusammenarbeiten, um die entwickelten Lösungen in realen Produktionsumgebungen zu testen und weiter zu validieren. Ziel ist es, eine nachweislich sichere und praxisreife Architektur bereitzustellen, die in europäischen Betrieben breit Anwendung finden kann. BO

INFO-BOX

Über RoboSapiens

RoboSapiens ist ein auf 36 Monate angelegtes EU-Forschungsprojekt, das von einem Konsortium aus Universitäten, Technologiezentren und Industriepartnern getragen wird. Koordiniert von der Universität Aarhus, arbeitet das Projekt mit führenden Institutionen wie dem Fraunhofer IFF, der Universität York, der Universität Antwerpen, der Aristoteles-Universität Thessaloniki, dem Dänischen Technologischen Institut sowie PAL Robotics und weiteren Partnern zusammen.



Ziel ist es, Roboter zu befähigen, flexibel auf wechselnde Umgebungen zu reagieren. Gleichzeitig soll eine sichere und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit Menschen gewährleistet sein.

GEDORE

WERKZEUGE FÜRS LEBEN

8 Modelle von 1 - 1.000 Nm
prägnante Signalgebung
einfache Anbindung



**OUT
NOW!**

E-TORC P www.gedore.com/de-at/drehmomentschlussel-etorc-p



**PRÄZISION, DIE VERBINDET -
FÜR SICHERE SCHRAUBPROZESSE**

www.gedore.com

AUTONOME SPRITZGIESSZELLE

Im Rahmen der Swiss Plastics Expo 2026 wurde zum dritten Mal der Swiss Plastics Expo Award überreicht und die Evolution von inject 4.0 zu inject AI machte dabei das Rennen um die Gunst des Publikums.



Ausgezeichnete Innovation: Das Engel-Team präsentiert die erste autonome Spritzgießzelle auf der Swiss Plastics Expo 2026. Die Lösung reduziert Rüstzeiten, spart Material und sichert konstant hohe Qualität – und überzeugte damit das Fachpublikum.

Die Swiss Plastics Expo 2026 brachte von 20. bis 22. Jänner mehr als 3.800 Fachbesucherinnen und -besucher in Luzern zusammen. Rund 200 Aussteller präsentierten Lösungen für eine moderne, ressourcenschonende und leistungsfähige Kunststoffverarbeitung – von der effizienten Serienproduktion bis zu innovativen Spezialanwendungen. Der direkte Austausch auf Augenhöhe war dabei ebenso prägend wie der hohe Informationsgehalt des Rahmenprogramms. Messeleiterin Sara Bussmann zeigte sich entsprechend zufrieden: „Die Swiss Plastics Expo hat eindrucksvoll verdeutlicht, wie innovativ und anpassungsfähig die Branche ist. Der persönliche Dialog unter Fachpersonen wurde von allen Seiten sehr geschätzt.“

Zentrales Element der Veranstaltung waren die beiden Symposien, in denen an drei Tagen insgesamt 60 Fachvorträge Einblicke in aktuelle Herausforderungen und technologische Trends gaben. Im Fokus standen insbesondere die Themen künstliche Intelligenz und Nachhaltigkeit – zwei Felder, auf denen Engel mit zukunftsweisenden Lösungen punkten konnte und auch für eine Key Note eingeladen war.

AUTONOME PRODUKTION ALS ANTWORT AUF DEN FACHKRÄFTEMANGEL

Wie sich KI-basierte Prozessoptimierung bereits heute in der industriellen Praxis umsetzen lässt, zeigte Engel am Beispiel der ersten autonomen Spritzgießzelle. Die voll automatisierte Fertigungszelle basiert auf einer vollelektrischen e-mac-80-Spritzgießmaschine und nutzt digitale Assistenzsysteme aus dem inject-AI-Portfolio. Die intelligent vernetzte Einheit steuert zentrale Prozessparameter selbstständig, minimiert den Materialverbrauch, eliminiert Ausschuss und reduziert Rüstzeiten auf ein Minimum – auch ohne tieferes Prozesswissen des Bedienpersonals. Mit diesem Ansatz adressiert Engel gezielt die Anforderungen des Schweizer Markts, der von hohen Qualitätsstandards, Fachkräftemangel und einem ausgeprägten Innovationsanspruch geprägt ist. Das Fachpublikum honorierte die konsequente Weiterentwicklung von inject 4.0 zu inject AI mit dem Swiss Plastics Expo Award 2026 – der Publikumspreis ging damit an eine Lösung, die nicht nur technologisch überzeugt, sondern auch konkrete betriebswirtschaftliche Vorteile bietet. Christopher Vitz, Geschäftsführer der Engel Schweiz AG, nahm den Preis entgegen.

INJECT AI – DIE NÄCHSTE EVOLUTIONSSTUFE DER INTELLIGENTEN SPRITZGIESSPRODUKTION

Mit inject AI hebt Engel die digitale Prozessoptimierung auf ein neues Niveau. Aufbauend auf der inject-4.0-Plattform verknüpft die neue Lösung langjährige Spritzgießerfahrung mit künstlicher Intelligenz – und schafft so eine perfekt angepasste Produktionsumgebung, in der Maschine, Prozess und Qualitätssicherung intelligent und vorausschauend zusammenarbeiten.

Das System analysiert kontinuierlich sämtliche relevanten Prozessdaten, erkennt Abweichungen in Echtzeit und greift automatisch korrigierend ein – noch bevor Ausschuss entsteht. So lassen sich Materialeinsparungen von bis zu 5 Prozent erzielen, bei gleichzeitig stabiler Qualität und maximaler Prozesssicherheit – unabhängig von Bedienerqualifikation oder äußeren Einflüssen. Zusätzlich zu diesen automatisierten Entscheidungsprozessen reduziert es Rüst- und Anlaufzeiten drastisch und entlastet dadurch das Personal deutlich. Mit jedem Zyklus lernt das System hinzu und verbessert kontinuierlich Präzision und Effizienz.

BO

„EXTERNER MESSESTAND“: FRONIUS LÄDT ZUM OPEN HOUSE

Wenn Kunst auf Schweißtechnik trifft und mehr Unabhängigkeit für die eigene Energieversorgung nur einen Schritt entfernt ist, dann ist Open House bei Fronius.

Das Hightech-Unternehmen Fronius lädt von 21. bis 24. April – und somit zeitgleich zu den Fachmessen Schweißen und Intertool – an seinen Standort in Wels ein.

Fronius präsentiert am „externen Messestand“ sämtliche Stromquellen für manuelle MIG/MAG-, WIG- und E-Hand-Anwendungen sowie Schweißzubehör und Schutzprodukte. Der Welducation Simulator entführt darüber hinaus in die Schweißausbildung der Zukunft.

Rund um das Thema Sonnenenergie steht besonders die Beratung im Vordergrund – sei es zu den innovativen Photovoltaik-Lösungen, allen gängigen Möglichkeiten der Energiespeicherung, zur solaren Warmwasser-Aufbereitung, Heizung oder elektrischen Mobilität.

Schwerpunkt Landwirtschaft

„Wir präsentieren beim Open House unser gesamtes Produktportfolio. Wer in seinem Betrieb schweißt, setzt sich gleichzeitig mit dem Thema Energiebedarf auseinander. Warum also nicht vernetzt denken“, zeigt sich Wolfgang Oberroither, Sales Director Fronius Austria, überzeugt.

Am Abschlusstag steht schließlich alles im Zeichen der Landwirtschaft. Speziell im Agrar-Einsatz braucht es Geräte, die so flexibel sind wie der landwirtschaftliche Alltag selbst. Die handlichen Schweißstromquellen von Fronius erfüllen genau diese Anforderungen.

Außerdem zählt am Hof nicht nur jeder Handgriff, sondern auch jede Kilowattstunde. Der neue Batteriespeicher „Reserva Pro“ ist des-



halb die perfekte Ergänzung zum Fronius-Hybridwechselrichter „Verto Plus“.

Öffnungszeiten

Di. 21.4. bis Do. 23.4., 9:00 bis 17:00 Uhr

Fr. 24.4., 9:00 bis 15:00 Uhr

www.fronius.at/openhouse

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Fronius International GmbH

Froniusplatz 1, 4600 Wels

Tel.: +43 7242 241-0

contact@fronius.com, www.fronius.com

Anzeige • Foto: Fronius International GmbH



21. bis 23. April 2026 von 09-17 Uhr

24. April 2026 von 09-15 Uhr

**Open House
in Wels**



**Leidenschaft für Technologie,
revolutionäre Lösungen und
österreichische Qualität -**

dafür steht die Marke Fronius seit 80 Jahren. Besuchen Sie uns am Vertriebsstandort **Wels (Froniusplatz 1, 4600 Wels)** und entdecken Sie **Produktneuheiten** sowie innovative Lösungen für die Zukunft. Erleben Sie, wie wir mit modernster Technologie die Bereiche **Schweißen, Photovoltaik** und **Energieversorgung** neu definieren.

Mehr Informationen
und die Anmeldung
finden Sie unter

www.fronius.at/openhouse





TREFFPUNKT AUTOMATION

Die all about automation feiert im Mai Österreich-Premiere in Wels. Mit rund 250 Ausstellern und ausgebuchter Halle wird sie zum neuen Treffpunkt der Automatisierungsbranche.

Mit der ersten all about automation in Österreich setzt der Veranstalter Easyfairs im Mai 2026 ein deutliches Zeichen: Die im deutschsprachigen Raum bekannte Fachmesse für Industrieautomation, Robotik und Digitalisierung startet am 20. und 21. Mai 2026 mit rund 250 Ausstellern in Wels. Schon zur Premiere scheint sie die ausstellerstärkste Messe für Industrieautomation, Robotik und Digitalisierung im Land

zu werden. Die neu gebaute und erst im Februar 2026 eröffnete Messehalle 22 im EventQuartier Wels wird von der all about automation vollständig belegt, alle verfügbaren Standflächen sind ausgebucht. Mit über 110 Ausstellern mit Firmensitz in Österreich setzt die Messe einen klaren Fokus auf den Heimatmarkt Österreich, ist zugleich aber stark in den deutschsprachigen und europäischen Automatisierungsmärkten vernetzt. Viele der Unternehmen haben sich

noch nie – oder seit vielen Jahren nicht mehr – auf einer Messe in Österreich präsentiert und nutzen die neue Plattform, um näher an ihre österreichischen Kunden und Partner heranzurücken. Im Ergebnis soll ein Angebot entstehen, das sowohl führende internationale Technologieanbieter als auch zahlreiche in Österreich ansässige Spezialisten, Engineering-Dienstleister, Schaltschrankbauer und Systemintegratoren umfasst und damit ein besonderes Ausstellerspektrum in Oberösterreich bietet.

MODERNE INFRASTRUKTUR IN DER NEUEN HALLE 22

Die neue Messehalle 22 im EventQuartier Wels bietet mit flexiblen Flächen, moderner Gebäudetechnik, großzügiger lichter Höhe, guten Logistikwegen und direktem Zugang zu Parkplätzen und Gastronomie eine Infrastruktur auf aktuellem Top-Niveau. Für die Aussteller schafft dies ideale Bedingungen für die Präsentation ihrer Komponenten, Systeme und Anlagen.

STANDORT OBERÖSTERREICH

Oberösterreich ist das Industriebundesland Nr. 1 in Österreich. Die Region ist geprägt durch zahlreiche führende Unternehmen im Maschinen- und Anlagenbau, in der Automobiltechnik, Metall-, Holz-, Chemie- und Kunststoffverarbeitung sowie in Elektronik und Elektrotechnik. Dank der zentralen Lage und guten Erreichbarkeit wird Wels Entscheidungsträger und Fachkräfte aus ganz Österreich anziehen, so die Erwartung der Veranstalter. Zusätzlich soll der Veranstaltungsort ideale Voraussetzungen für den neuen Treffpunkt der Automatisierungs-Community bieten.

KOMPETENZPARTNERSCHAFT MIT AUTOMATE UPPER AUSTRIA

Automate Upper Austria ist Kompetenzpartner der all about automation in Wels. Das Netzwerk bündelt die Automatisierungskompetenz in Oberösterreich, vernetzt Unternehmen, Forschungseinrichtungen und Bildungspartner und unterstützt insbesondere kleine und mittlere >>



**Save the
date!**

Premiere in Österreich!

**20.+21. Mai 2026
Messe Wels**

Die Fachmesse für
Experten und Praktiker:
Industrieautomation,
Robotik, Digitalisierung

www.automation-wels.at



Die all about automation kommt im Mai mit ihrem speziellen Messekonzept erstmals nach Österreich.



Mit dem Smart Badge – dem Besucherausweis mit integriertem RFID-Chip werden Kontaktdaten digital hinterlegt und Produktinformationen der Hersteller gesammelt.

» Unternehmen bei der Umsetzung von Automatisierungs- und Digitalisierungsprojekten. Im Rahmen der Messe bringt Automate Upper Austria seine Kontakte ein, lädt über das Netzwerk gezielt zum Besuch ein und wirkt an Programm- und Sonderformaten mit. Für die Besucher:innen ist Automate Upper Austria vor Ort eine zentrale Anlaufstelle für Fragen rund um Projekte, Kooperationen und Fördermöglichkeiten im Bereich Automation in Oberösterreich.

MESSEKONZEPT ANDERS ALS STANDARD

Da viele Besucher:innen in Österreich die all about automation bislang noch nicht aus eigener Erfahrung kennen, ist das Messekonzept ein zentraler Punkt und es unterscheidet sich bewusst von klassischen, großformatigen Messekonzepten. Die gesamte Veranstaltung findet in einer Messehalle statt. Kurze Wege und eine klar gegliederte Hallenplanung sollen es den Besucher:innen erleichtern, relevante Anbieter schnell zu finden. Alle Aussteller präsentieren sich mit einheitlichem Systemstandbau. Vorträge, Best Practices und Kurzimpulse finden direkt in der Halle in der Talk Lounge statt.

ALLES INKLUSIVE

Der Besuch der all about automation in Wels ist für von Ausstellern, Veranstalter oder Partnern eingeladene Fachbesucher kostenfrei, das reguläre Tagesticket kostet 25 Euro. Besucher:innen erhalten damit ein komplettes Servicepaket, das neben dem Eintritt alle Vorträge in der Talk Lounge, kostenfreie Parkplätze direkt am Messegelände und kostenlose Snacks und Getränke auf den zentralen Kommunikationsflächen enthält. Die ebenfalls kostenlose Messe-App begleitet Besucher:innen vor, während und nach der all about automation. Sie wird alle relevanten Informationen bündeln, bei der Planung des Messtages unterstüt-



Praxisnahe Vorträge, Best Practices und Kurzimpulse zu Themen wie Robotik, sichere Automation, digitale Transformation, IIoT, KI oder Retrofit finden direkt in der Halle in der Talk Lounge statt.

zen, persönliche Networking-Empfehlungen bieten und dabei helfen, relevante Kontakte zu knüpfen und zu verwalten.

VISITENKARTE UND INFOPAKETE DIGITALISIERT

Jede:r registrierte:r Besucher:in erhält beim Einlass einen Smart Badge – einen Besucherausweis mit integriertem RFID-Chip. Sobald der Badge an den Lesegeräten der Stände gescannt wird, werden die Kontaktdaten sicher und digital hinterlegt und Produktinformationen der Aussteller gesammelt, ohne Prospekte mitnehmen zu müssen. Nach der Messe erhält man automatisch eine Übersicht über alle kontaktierten Aussteller und gesammelten Informationen per E-Mail. BS

MESSE-FACTS – ALL ABOUT AUTOMATION

■ Öffnungszeiten:

Mittwoch, 20. Mai 2026: 9.00–17.00 Uhr
Donnerstag, 21. Mai 2026: 9.00–16.00 Uhr

■ Preise:

Tagesticket: 25 Euro
Tagesticket Schüler / Student: 10 Euro

■ Veranstaltungsort:

Messe Wels
Messeplatz 1
4600 Wels

■ Zielgruppe:

Auf der all about automation treffen sich Anwender und Entscheider mit Herstellern von Automatisierungskomponenten und -systemen, Anbietern von Robotiklösungen, Integratoren, Softwareanbietern, Dienstleistern und Distributoren.

www.allaboutautomation.de

HELMER WERKZEUGMASCHINEN MARA WERKZEUGPRODUKTION GMBH

Vom 21. bis 24. April 2026 präsentiert sich die Helmer-Mara GmbH auf der Intertool in Wels (Halle 20, Stand 0807) mit einem klaren Fokus: hochpräzise Lösungen für die Serienteilherstellung und ein starkes Engagement für die Ausbildung zukünftiger Fachkräfte.

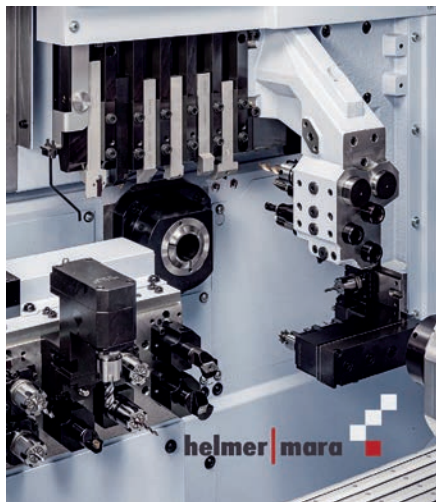
50 Jahre Erfahrung in der Zerspanung

■ Als etablierter Partner für Automatendrehereien, Rundtaktfertigungen und Serienfertiger für Medizintechnik, Feinmechanik, Automotive, Luft- und Raumfahrt, Armaturenindustrie und allgemeinen Maschinenbau bietet Helmer-Mara seit über 50 Jahren maßgeschneiderte Lösungen.

Das Portfolio umfasst Maschinen mit Spindeldurchlässen bis 80 mm, darunter Langdrehrer (Swiss Types) und Rundtaktmaschinen bis 42 mm sowie hochwertige Spannentechnik. Spezialwerkzeuge für Mehrschlitten-Dreh- und Fräszentren runden das Lieferprogramm ab.

Highlights am Messestand

■ **STAR SR-32 JIIB mit Entladegreifer:** Der neue STAR SR-32 JIIB Lang-/Kurzdrehautomat (Hybrid) setzt Maßstäbe in Flexibilität und Präzision. Die Maschine ist mit bis zu sechs angetriebenen Querstationen ausrüstbar und überzeugt durch einen großzügig erweiterten Arbeitsraum, kürzere Rüstzeiten und eine deutlich verbesserte thermische Stabilität. Ideal für anspruchsvolle Serienfertigung und komplexe Bauteile, bietet die SR-32 JIIB dank modernster CNC-Steuerung und hoher Spindeldrehzahlen bis 7.000 U/min maximale Produktivität und Prozesssicherheit.



Mit Langdrehmaschinen an Bord des helmer | mara ToolSchool-Trucks sammeln Kleingruppen praktische Erfahrung in der Drehteilfertigung.

■ **ERGOMAT Mehrschlittenmaschinen:** Flexibilität und Performance für komplexe Bauteile. Für Serienfertiger besonders interessant ist, dass ERGOMAT kurvengesteuerte Drehautomaten und CNC-Multiachs-Maschinen aus einer Hand bietet.

■ **REGO-FIX – Schweizer Präzision beim Werkzeugspannen: PowRgrip** ist ein hochpräzises Spannsystem, das durch seine innovative Technologie für maximale Haltekraft und Wiederholgenauigkeit beim Werkzeugspannen sorgt. Das System überzeugt durch schnelle und einfache Handhabung sowie außergewöhnliche Spannkraft – selbst bei minimalem Platzbedarf. Dank der einzigartigen Konstruktionsweise können Rundlaufgenauigkeiten $\leq 3\mu\text{m}$ bei 3xD garantiert werden, was zu einer höheren Bearbeitungsqualität und längeren Werkzeugstandzeiten führt.

■ **GEWATEC MES-Software:** Mit der MES-Lösung von GEWATEC zeigt Helmer-Mara, wie moderne Produktionsplanung und Energieoptimierung Hand in Hand gehen. Das System ermöglicht eine durchgängige Erfassung und Analyse von Maschinen- und Betriebsdaten, unterstützt die Kapazitätsplanung und hilft, Energieverbräuche transparent zu machen – besonders wichtig in Zeiten von Planungsunsicherheit und steigenden Energiekosten. Durch die bidirektionale Kommunikation zwischen Maschine und MES wird der Produktionsplan fortlaufend verifiziert, was zu einer effizienteren Ressourcennutzung und höherer Prozessstabilität führt.

Investition in die Zukunft: Ausbildung und SkillQuest

Mit dem helmer | mara ToolSchool-Truck setzt das Unternehmen auf praxisnahe Ausbildung für Lang- und Kurzdrehmaschinen. Auf der Intertool beteiligt sich Helmer-Mara am SkillQuest-Programm – ein klares Bekenntnis zur Förderung des Fachkräftenachwuchses.

In die Tiefe gehen, um hoch hinaus zu kommen

„Gerade in Zeiten, die kein explodierendes Wirtschaftswachstum erwarten lassen, gehen wir in die Tiefe. Wir gestalten Prozesse um, entwickeln neue Anwendungsfelder für unsere Lang- und Kurzdrehmaschinen und geben unseren Kunden im stärker werdenden internationalen Wettbewerb einen guten und sicheren Stand“, so Peter Watzak-Helmer.



2322 Zwölfaxing | Schwechater Straße 7 | Tel: +43-1-7071212-0 | office@helmer-mara.com

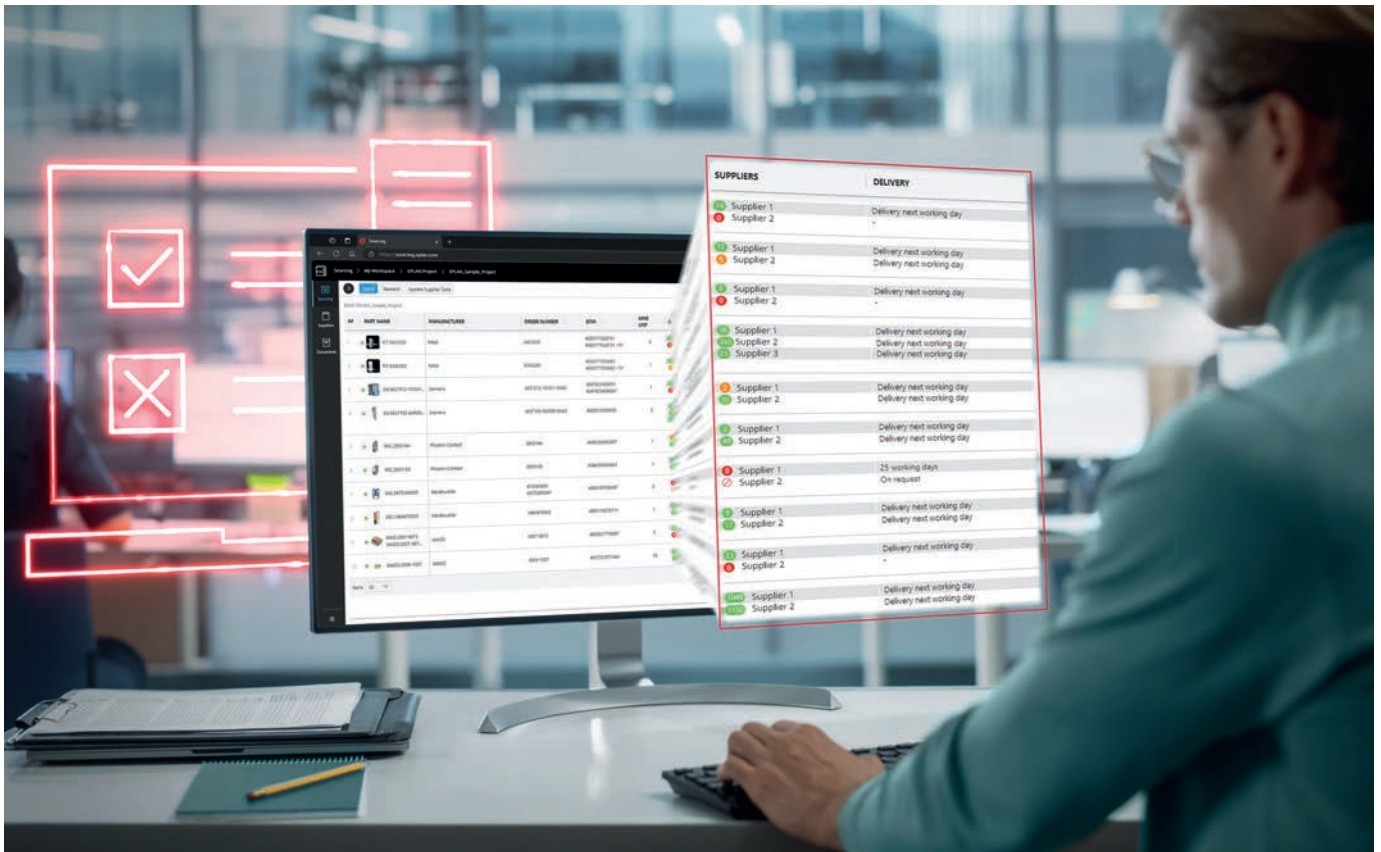
AUF DER INTERTOOL IN WELS

Besuchen Sie helmer | mara in Halle 20, Stand 0807, und erleben Sie live, wie Präzision, Innovation und Engagement für die Zukunft Hand in Hand gehen.
www.helmer-mara.com

EPLAN GMBH

Eplan Smart Sourcing ist die neue Lösung, um Elektrokonstruktion zu vereinfachen. Was genau sich dahinter verbirgt und was Komponentenhersteller und Distributoren davon haben, erzählt Maurice Molinari, Eplan Business Owner Data Driven Business Solutions, im Interview.

Transparente Lieferzeiten in Echtzeit



Einfach übersichtlich: Eplan Smart Sourcing stellt Anwendern nützliche Informationen zur Verfügbarkeit von Komponenten bereit.

■ **Eplan Smart Sourcing ist eine neue Lösung. Was verbirgt sich dahinter?**

Maurice Molinari: Eplan Smart Sourcing hilft Elektrokonstruktoren, eine Übersicht zu bekommen, welche Komponenten für Projekte wann zur Verfügung stehen. Ich hole kurz aus; bislang lief das ungefähr so: Der Eplan-Kunde bekommt einen Auftrag, startet mit dem Engineering und wählt die dafür benötigten Komponenten aus. Häufig verwendet er auch ein früheres Projekt als Vorlage für das neue. Dann erstellt er die BOM – also die „Bill of Material“ – und schickt diese Stückliste dem Einkauf mit dem Auftrag, die einzelnen Komponenten zu bestellen. Erst hier werden dann die Lieferzeiten und Verfügbarkeiten geprüft, und nicht sel-

ten geht die Liste aufgrund nicht verfügbarer Teile zurück an den Ingenieur. Dieser Prozess kann sich mitunter viele Male wiederholen, da der Konstrukteur bislang keinen Einblick hat, welche Teile verfügbar sind. Wir sprechen hier von Tagen oder Wochen, die durch diese Iterationen verloren gehen.

Und da schafft Eplan Smart Sourcing nun Abhilfe?

Maurice Molinari: Genau. Mit Eplan Smart Sourcing sind solche Informationen direkt in Eplan verfügbar. Dadurch sinkt der manuelle Aufwand, Fehler werden minimiert und die Projektdurchlaufzeiten verkürzen sich. Außerdem wird die Zusammenarbeit mit dem Einkauf verbessert. Wichtig dabei ist: Wir wollen mit Smart Sourcing keine

Kompetenzen verschieben. Die Bestellung führt auch weiterhin der Einkauf aus. Doch durch die gute Vorarbeit im Engineering und den durchgängig digitalen Workflow verläuft der Bestellvorgang selbst reibungslos und es sind keine Nacharbeiten mehr notwendig.

Das funktioniert allerdings nur, wenn die Informationen zu Lieferzeiten auch aktuell vorliegen. Wo kommen sie her?

Maurice Molinari: Die Informationen kommen von den Komponentenherstellern oder den Großhändlern selbst. Sie werden dazu über Schnittstellen zu ihrem ERP-System oder Onlineshop an Eplan Smart Sourcing angebunden. Auf diese Weise stellen wir Validität und Aktualität der Informationen

sicher. Anwender sehen in dem Tool also das Gleiche, das sie sonst im ‚Onlineshop ihres Vertrauens‘ sehen würden, nur eben unmittelbar in der Eplan-Software – und für ihre gesamte Stückliste.

Für Anwender wird es also übersichtlicher. Was haben Lieferanten davon?

Maurice Molinari: Hersteller und Distributoren von Komponenten erhalten durch Eplan Smart Sourcing wichtige Informationen, um Kundenbeziehungen knüpfen zu können: Sie können viel eher einhaken als bislang, denn durch die Abfragen erfahren sie bereits während der Konstruktion den konkreten Bedarf an Komponenten und nicht erst, wenn die Bestellung ausgelöst wird. Außerdem läuft das über Smart Sourcing automatisiert. Heißt, die Abfragen binden bei Distributoren und Herstellern weniger Ressourcen, als das im Moment üblich ist. Über den Matching-Algorithmus können Artikel aus der Stückliste identifiziert und angefragt werden. Das ist also der direkte Weg, und der ist denkbar einfach. Darüber hinaus bietet Eplan Smart Sourcing Herstellern und Distributoren die Möglichkeit, ihre Nachfrageprognosen basierend auf aktuellen Projekten zu erstellen. Da der Komponentenbedarf schon während des Engineerings ihrer Kunden erfasst wird, können eingehende Bestellungen vergleichsweise sicher und zudem relativ kurzfristig vorhergesagt werden.

Gibt es darüber hinaus noch Vorteile für Hersteller und Distributoren von Komponenten?

Maurice Molinari: Genau wie Eplan sind diese Unternehmen daran interessiert, ihren Kunden entlang der gesamten Wertschöpfungs-



Maurice Molinari, Eplan Business Owner Data Driven Business Solutions.

fungskette echte Mehrwerte zu schaffen. Unterstützt wird dies durch innovative Ansätze und digitale Integrationen – wie Eplan Smart Sourcing. Durch die weite Verbreitung von Eplan im Markt können Komponentenhändler und Distributoren eine hohe Reichweite erzielen und dadurch auch neue Kundengruppen erreichen. Damit entsteht ein neuer Marketing- und Vertriebskanal, der Unternehmen dabei unterstützt, ihre Marktposition zu stärken.

Momentum erzeugen und seitdem kontinuierlich neue Lieferanten für Eplan Smart Sourcing gewinnen. Unser Ziel ist es, die reale Einkaufs- und Planungs-Welt der Eplan Anwender abzubilden und gezielt ihre relevanten Lieferanten anzusprechen. Das Spektrum reicht dabei von zukunftsorientierten, dynamisch wachsenden Großhändlern über kompetenzstarke Hersteller bis hin zu global führenden Playern.

INFO-BOX

Eplan auf der Messe Wels

Besuchen Sie uns beim Eplan-Messestand Nr. 209 auf der all about automation am 20. und 21.5.2026 in Wels.

QR-Code scannen und Gratis-Ticket sichern!



Welche Händler-Shops will Eplan in die Lösung einbauen und wo stehen wir derzeit?

Maurice Molinari: Bereits auf der SPS-Messe im vergangenen Jahr haben wir einen Showcase mit Rittal und den zwei Großhändlern Alexander Bürkle und Emil Löffelhardt präsentiert. Damit konnten wir ein starkes

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

EPLAN GmbH

Betriebsgebiet Nord 47
3300 Ardagger Stift
Tel.: +43 7472 28 000
office@eplan.at
www.eplan.com/at-de

Anzeige • Fotos: Eplan

PREMIEREN-FIEBER

Was erwartet die Branche von der Premiere der all about automation am 20. und 21. Mai in Wels? Wir haben bei den Ausstellern nachgefragt und vor allem gespannte Vorfreude vernommen. Dazu gibt es auch Einblicke in viele Neuheiten.



3 FRAGEN AN DIE TOP-ENTSCHEIDER DER BRANCHE

- 1. WELCHE ERWARTUNGEN HABEN SIE AN DIE ÖSTERREICH-PREMIERE DER „ALL ABOUT AUTOMATION“ IN WELS?**
- 2. WELCHE LÖSUNGEN/INNOVATIONEN PRÄSENTIEREN SIE UND WELCHEN KONKRETEN MEHRWERT BRINGEN SIE FÜR ANWENDE:INNEN IN DER PRAXIS?**
- 3. WELCHE TRENDS WERDEN DIE INDUSTRIELLE AUTOMATION IN DEN NÄCHSTEN JAHREN BESONDERS PRÄGEN UND WIE POSITIONIERT SICH IHR UNTERNEHMEN DAZU?**

MARTIN BERGER

Geschäftsführer, Eplan GmbH

- 1.** Wir erwarten uns von der Österreich-Premiere der all about automation in Wels vor allem zahlreiche neue Ansprechpartner – sowohl aus der klassischen Industriearomatisierung als auch aus angrenzenden Bereichen wie der Gebäudeautomation, der Energietechnik sowie der Prozess- und Verfahrenstechnik. Die Messe bietet eine ideale Plattform, um mit Entscheidungsträgern und Fachpublikum in direkten Austausch zu treten und neue Impulse für zukünftige Projekte zu setzen.
- 2.** Wir präsentieren Lösungen, mit denen sich Auftragsabwicklungsprozesse signifikant beschleunigen lassen – bis hin zur weitgehend automatisierten Abwicklung, teilweise unterstützt durch

moderne KI-Technologien. Dabei fokussieren wir uns auf drei zentrale Themenbereiche: Wir zeigen mit Efficient Basic Engineering, wie sich Vorplanungsaufgaben effizienter gestalten lassen und wie Unternehmen durch standardisierte und digital unterstützte Abläufe Zeit und Ressourcen sparen. Mit Digital Electrical Manufacturing demonstrieren wir digitale Workflows für die Arbeitsvorbereitung in der Schaltschrank-, Kabel- und Kabelbaumfertigung – ein entscheidender Schritt, um Fertigungsprozesse transparenter, schneller und fehlerärmer zu gestalten. Und Automated Engineering bedeutet: Anhand etablierter und moderner Engineering-Methoden machen wir sichtbar, wie Engineering-Prozesse automatisiert werden



können und welchen konkreten Nutzen KI-gestützte Tools bereits heute im Tagesgeschäft bieten.

- 3.** Künstliche Intelligenz wird die industrielle Automation in den kommenden Jahren entscheidend prägen und sowohl Entwicklungs- als auch Fertigungsprozesse nachhaltig beschleunigen. Gleichzeitig rückt die durchgängige Automatisierung entlang des gesamten Produktentstehungsprozesses zunehmend in den Fokus. Eplan adressiert diese Anforderungen mit Lösungen, die alle Engineering-Phasen konsistent unterstützen. Durch strategische Partnerschaften mit Microsoft und Siemens entwickeln wir zudem praxisnahe

KI-Use-Cases, die weit über das Eplan-Ökosystem hinauswirken. Damit positionieren wir uns klar als Innovationspartner für die nächste Ära des Engineerings. ■

THOMAS BRUNNER

Vertriebsleitung, binder Austria

1. Wir sind mit dem Messeformat von Easyfairs auf dem deutschen Markt als Mitaussteller bereits seit Jahren vertraut und sehr zufrieden. Durch die erstmalige Durchführung in Wels als Alternative zum Design Center in Linz sind wir besonders gespannt auf die Auswirkungen



3

des neuen Standorts, des veränderten Formats sowie der Verkürzung von drei auf zwei Messtage im Vergleich zur

bisherigen Smart Automation. Wir werden unseren Beitrag zum Erfolg leisten und auf der Messe zwei zukunftsweisende Neuentwicklungen aus unserem Portfolio präsentieren.

2. binder richtet den Fokus auf die neuesten Entwicklungen des PBC15 im Bereich der Intralogistik sowie auf den Steckverbinder B23 zur hybriden Verkabelung für die OCA (One Cable Automation). Als Marktführer im Bereich der Rundsteckverbinder bieten beide Stecksysteme neben der internationalen Steckkompatibilität mit gängigen Baugruppen die Möglichkeit, jede Steckverbindung eigenständig zu konfektionieren und somit unabhängig von Drittanbietern zu agieren. Gerade in Zeiten von Lieferengpässen eröffnet dies ein hohes Maß an Flexibilität, um schnell und bedarfsgerecht auf Marktanforderungen reagieren zu können.

3. Ein zentraler Treiber der industriellen Automation ist die zunehmende Vernetzung von Maschinen, Sensoren und Steuerungen. Insbesondere sehen wir eine steigende Nachfrage nach hybriden, Ethernet-fähigen Steckverbindungen (Power + Data), beispielsweise

in autonomen mobilen Robotern (AMR), Rechenzentren sowie in der Smart Factory mit OPC-UA-fähiger Infrastruktur. Gleichzeitig geht der Trend klar in Richtung ganzheitlicher, kundenspezifischer Lösungen. Genau hier setzen wir mit binder solutions an: Wir entwickeln individuelle Systeme von der ersten Idee bis zur Serienreife und begleiten unsere Kunden entlang der gesamten Wertschöpfungskette – inklusive Entwicklung, Prototyping und Produktion. Dank unserer hohen Fertigungstiefe innerhalb der binder group sind wir in der Lage, komplette Lösungen aus einer Hand anzubieten und flexibel auf spezifische Anforderungen zu reagieren. So positionieren wir uns nicht nur als Komponentenlieferant, sondern als Lösungsanbieter und Enabler für die digitale Fabrik. ■

ANDREAS GUNDAKER

Geschäftsführer, CAE Expert Group

1. Die Österreich-Premiere der all about automation in Wels sehen wir als eine sehr spannende und regionale Schwerpunktmesse für Automatisierung und Digitalisierung. Wir kennen das Format bereits aus Deutschland und sehen es als ideale Ergänzung zur Smart Automation in Linz. Besonders das kompakte Messekonzept mit einheitlichem Systemstandbau kommt uns entgegen, da es flexible Auftritte an mehreren Standorten ermöglicht. Durch die Regionalität und Kompaktheit der Messe erwarten wir uns sehr direkte und spannende Gespräche mit dem Fachpublikum.

2. Im Mittelpunkt unseres Messeauftritts stehen Lösungen zur Digitalisierung und Automatisierung von Engineering-Prozessen. Dazu zählen unter anderem unsere Softwarelösungen zur automatisierten Schaltplanerstellung, Lösungen für einen durchgängigen Datenfluss zwischen verschiedenen Systemen sowie unsere Plattformen zur Digitalisierung der Schaltschrankfertigung – wie etwa unser Smart View Center (SVC). Dieses fungiert als Bindeglied zwischen Engineering und

Fertigung und ermöglicht die digitale Bearbeitung von Plänen mittels Red- und Greenlining bei vollständiger Transparenz und Nachvollziehbarkeit aller Änderungen.

Ein weiteres konkretes Beispiel ist die automatisierte Generierung von Schaltplänen aus bestehenden Engineering-Daten. Dadurch lassen sich manuelle Tätigkeiten deutlich reduzieren, Fehlerquellen minimieren und Durchlaufzeiten erheblich verkürzen. Gleichzeitig können Daten konsistent vom Auftrag über die Konstruktion bis hin zur Fertigung genutzt werden. Für unsere Kunden bedeutet das vor allem eines: mehr Effizienz, höhere Qualität und eine deutlich bessere Skalierbarkeit ihrer Engineering-Prozesse.

3. Aus unseren Praxiserfahrungen sind vor allem zwei Entwicklungen zentral: Zum einen die durchgängige Digitalisierung von Engineering- und Produktionsprozessen, also die konsistente Nutzung von Daten vom Auftragsingang bis zur Inbetriebnahme. Zum anderen die zunehmende Integration unterschiedlicher Systeme wie ERP, PLM und Engineering-Tools, um Medienbrüche zu vermeiden und echte Effizienzgewinne zu erzielen. Gleichzeitig ist künstliche Intelligenz einer der aktuell prägendsten Megatrends.



4

Gerade in der Engineering-Unterstützung sehen wir großes Potenzial – etwa bei der Automatisierung von Routinetätigkeiten oder der intelligenten Nutzung vorhandener Daten.

Als CAE Expert Group entwickeln wir bereits konkrete KI-Lösungen mit messbarem Nutzen für unsere Kunden und werden diese auch bereits auf der all about automation Wels vorstellen. Wir positionieren uns dabei bewusst an der Schnittstelle von Engineering, IT und Produktion und unterstützen Unternehmen dabei, ihre Prozesse praxisnah zu optimieren und zukunftssicher aufzustellen. ■

CLAUDIA HÖDL

National Sales Director, SMC Austria

1. Die all about automation sehen wir als wertvolle Plattform für persönlichen Austausch und Vernetzung. Wir freuen uns darauf, mit Anwender:innen, Maschinenbauer:innen sowie Integrator:innen ins Gespräch zu kommen, konkrete Herausforderungen aus der Praxis zu diskutieren und gemeinsam neue Lösungsansätze zu entwickeln. Besonders wichtig ist uns der direkte Dialog – denn genau dabei entstehen die besten Ideen für effizientere und nachhaltigere Automatisierungslösungen.



2. Wir zeigen ein breites Spektrum moderner Automatisierungstechnik – von Robotik-Anwendungen bis zu

innovativen Komponenten und Systemlösungen für die industrielle Produktion. Besucher:innen erleben live, wie sich Prozesse durch intelligente Automatisierung effizienter, sicherer und zukunftsfähiger gestalten lassen. Unsere Expert:innen beraten vor Ort und geben praxisnahe Impulse, wie sich bestehende Anwendungen optimieren lassen – ganz im Sinne unseres globalen Anspruchs: „Change the pressure to change the future.“

3. Ganz klar: Nachhaltigkeit und Digitalisierung. Unternehmen stehen zunehmend vor der Aufgabe, ihre Produktion energieeffizienter zu gestalten und gleichzeitig mehr Transparenz über ihre Prozesse zu gewinnen. Ein Beispiel dafür ist unsere 4-bar-Factory-Strategie. Dieser Ansatz zeigt sehr konkret, wie viel Energie und CO₂ sich durch einen bewussteren Umgang mit Druckluft einsparen lässt. Allein die Reduktion des Systemdrucks von 6 auf 4 bar kann bis zu 16 Prozent Energie einsparen – ohne teure Umbauten und ohne Leistungseinbußen. Gerade für Maschinenbauer eröffnet sich hier ein enormes Potenzial, um neue Anlagen nicht nur smarter, sondern auch deutlich energieeffizienter

zu gestalten. Parallel dazu gewinnen digitale und drahtlose Technologien zunehmend an Bedeutung. Mit Wireless-Lösungen lassen sich Anlagen flexibler betreiben und überwachen – eine wichtige Grundlage für datenbasierte Optimierung und vorausschauende Wartung. ■

ARMIN PEHLIVAN

Geschäftsleitung, Beckhoff Automation GmbH

1. Nach den guten Erfahrungen auf der „Dreiländereck“-Veranstaltung in Friedrichshafen freuen wir uns, dass dieses erfolgreiche Konzept einer fokussierten und kundennahen Messe nun auch in Österreich stattfindet. Wels hat damit den ersten Schritt gemacht, um zukünftig zu einem wichtigen Zentrum der österreichischen Automatisierungsbranche zu werden.

2. Beckhoff präsentiert auf der all about automation in Halle 22, Stand 217 mit seiner New Automation Technology Lösungen für alle drei Messebereiche: Industrieautomation, Digitalisierung und Robotik. Hervorzuheben sind u. a. die intelligenten Transportsysteme XTS und XPlanar, das MX-System als steckbare Systemlösung für die schaltschranklose Automatisierung, Beckhoff Vision und natürlich der neue modulare Industrieroboter-Baukasten ATRO. Diese Systeme



– wie auch die anderen Beckhoff-Produkte – helfen zum einen unseren Kunden, immer effizientere und leistungsfähigere Maschinen und Anlagen zu entwickeln und zum anderen deren Kunden, den gesamten Anlagen-Lifecycle durch einen hochflexiblen Anlagenbetrieb und eine vereinfachte Wartung möglichst effizient zu gestalten.

3. In aller Munde sind zurzeit das Trendthema KI und der zunehmende Kostendruck durch den wachsenden asiatischen Wettbewerb. In beiden

Fällen unterstützt Beckhoff seine Kunden mit den passenden Lösungen: einerseits TwinCAT CoAgent und TwinCAT Machine Learning Creator, um KI direkt in die Steuerungstechnik zu integrieren und sowohl im Engineering als auch im Maschinenbetrieb zu nutzen; andererseits das neue Economy Drive System, um hochwertige Antriebstechnik zu reduzierten Kosten nutzen zu können. ■

Fällen unterstützt Beckhoff seine Kunden mit den passenden Lösungen: einerseits TwinCAT CoAgent und TwinCAT Machine Learning Creator, um KI direkt in die Steuerungstechnik zu integrieren und sowohl im Engineering als auch im Maschinenbetrieb zu nutzen; andererseits das neue Economy Drive System, um hochwertige Antriebstechnik zu reduzierten Kosten nutzen zu können. ■

HEINZ RECHBERGER

Geschäftsführer, Aucotec

1. Wie bei jeder Messe freuen wir uns auf neue Kontakte und interessante Gespräche mit den Fachbesuchern und Partnern. Wir sind schon sehr gespannt, wie attraktiv der Messeplatz Wels für die Besucher sein wird.



2. Mit Engineering Base (EB) präsentieren wir eine Plattform, die alle Prozess-, Elektro- und Automatisierungsdaten

in einem übergreifend kompletten digitalen Zwilling vereint. Das zentrale Datenmodell in EB sorgt als Single Source of Truth für disziplinübergreifende Anlagenentwicklung von der ersten Idee bis ins feinste Detail. Der Vorteil ist, dass jedes Objekt nur ein einziges Mal im Modell existiert. Alle Fachbereiche bearbeiten und detaillieren es aus ihrer Sicht, jede Ergänzung ist für alle direkt sichtbar. Ohne Schnittstellen, Datentransfers und Übertragungsfehler. Das bringt eine einzigartige Effizienz und reduziert Zeit und Kosten erheblich.

3. Künstliche Intelligenz wird immer mehr in die industrielle Automation vordringen. Auch Aucotec setzt zukünftig auf KI-gestützte Anwendungen und den weiteren Ausbau von Engineering Base als intelligente Kooperationsplattform. Unser Anspruch ist es, technologisch immer einen Schritt voraus zu sein und Innovationen gezielt für unsere Kunden nutzbar zu machen. ■ >>

PRÄZISE FAULHABER-ANTRIEBE FÜR HUMANOIDE ROBOTER

Hinter den Entwicklungen humanoider Roboter steckt ein komplexes Zusammenspiel aus künstlicher Intelligenz, präziser Mechanik und leistungsfähiger Antriebstechnik. Der Beitrag von FAULHABER und der Einsatz moderner Technologien sind dabei richtungsweisend für die nächste Evolutionsstufe der Robotik.

Technik mit menschlichem Antlitz

■ Das Gehen auf zwei Beinen ist eine komplexe Angelegenheit, die präzise gesteuert werden muss. Selbst der Mensch braucht ein gutes Jahr, bis er diesen scheinbar trivialen Bewegungsablauf beherrscht und das Zusammenspiel von rund 200 Muskeln, zahlreichen komplizierten Gelenken und verschiedenen spezialisierten Hirnregionen funktioniert. Wegen der ungünstigen Hebelverhältnisse bei humanoiden Robotern muss ein Motor bei minimalen Abmessungen ein möglichst hohes Drehmoment entwickeln, um eine menschenähnliche Bewegung annähernd nachzubilden. Während klassische Roboter meist in stark strukturierten Umgebungen wie der industriellen Fertigung oder Logistik zum Einsatz kommen, betreten humanoide Roboter ein völlig neues Terrain: den Alltag. Sie müssen sich in unstrukturierten Umgebungen zurechtfinden, in denen beispielsweise kein Wohnzimmer dem anderen gleicht und jede Aufgabe individuell ist. Im direkten Kontakt mit Menschen agieren sie weniger abstrakt, sondern physisch präsent – oft in unmittelbarer Nähe.

Humanoide Roboter bilden die Schnittstelle zwischen künstlicher Intelligenz und der realen, physischen Welt. Sie können nicht nur digitale Informationen verarbeiten, sondern diese auch in konkrete Handlungen umsetzen. Funktionieren die Bewegungsabläufe geschmeidig und sicher, können humanoide Roboter eine Vielzahl an Aufgaben übernehmen, die bislang dem Menschen vorbehalten waren.

Die Rolle von Antriebssystemen

Kern jeder Bewegung eines humanoiden Roboters ist ein präzises Antriebssystem. Es entscheidet darüber, wie geschmeidig ein Arm sich hebt, wie schnell ein Bein reagieren kann oder wie fein ein Finger greift. Antriebstechnik beeinflusst damit maßgeblich die Leistungsfähigkeit, Natürlichkeit und Sicherheit humanoider Bewegungen. Dabei sind Miniaturisierung, Energieeffizienz, Dynamik und Präzision zentrale Anforderungen – ein

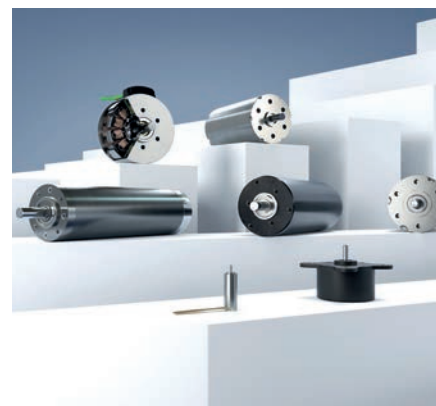


Ob filigrane Fingerbewegung oder kraftvoller Schritt – die hochpräzisen Antriebssysteme von FAULHABER ermöglichen maximale Beweglichkeit auf engstem Raum.

Zusammenspiel, das nur durch hoch entwickelte Kleinstmotoren realisierbar ist. Dies alles sind Aspekte, die nicht nur in der Robotik, sondern besonders auch in der Prothetik entscheidend sind. Der Übergang zwischen humanoider Robotik und Prothetik gestaltet sich dabei fließend. Moderne Prothesen – insbesondere Arm- oder Handprothesen – ahmen Bewegungen des menschlichen Körpers nach und nutzen dazu ähnliche Prinzipien wie humanoide Roboter. Elektromotoren, Sensorik und präzise Steuerung ermöglichen intuitive und kraftvolle Bewegungen. Hier wird die perfekte Symbiose aus Technik und Biologie – sei es zur Erweiterung menschlicher Fähigkeiten oder zum Ersatz verlorener Funktionen.

FAULHABER für die Zukunft humanoider Systeme

Kleinstmotoren kommen nicht nur in humanoiden Robotern zum Einsatz, sondern seit Langem auch in robotisierten Hilfsmitteln wie motorisierten Hand- und Beinprothesen. Das zeigt: Sie erfüllen höchste Anforderungen in besonders sensiblen und anspruchsvollen Anwendungen. FAULHABER entwickelt und fertigt hochpräzise Antriebssysteme, die weltweit in modernen Prothesen wie auch in humanoiden Robotern verbaut werden. Ob filigrane Fingerbewegung oder kraftvoller



Schritt – die Motoren ermöglichen maximale Beweglichkeit auf engstem Raum. Besonders vorteilhaft ist dies bei dynamischen Bewegungen, die für die Nachbildung menschlicher Gesten notwendig sind. Gerade weil diese Systeme zunehmend direkt mit Menschen interagieren, spielen Sicherheitsaspekte und exzellente Regelbarkeit eine zentrale Rolle. Die Entwicklung geeigneter Konzepte ist essenziell, um eine reibungslose und vor allem sichere Zusammenarbeit von Mensch und Maschine zu ermöglichen. Dabei geht es nicht nur um die Softwaresteuerung – auch im Antriebssystem selbst müssen Schutzmechanismen integriert sein. FAULHABER trägt diesem Bedarf mit Antriebslösungen Rechnung, die sowohl leistungsstark und kompakt als auch auf Sicherheit ausgelegt sind – optimal für anspruchsvolle Aufgaben in der Robotik und Medizintechnik. In der Praxis erlaubt dies selbst kurzfristig extreme Belastungen, ohne die Lebensdauer der Komponenten zu beeinträchtigen. Die enge Zusammenarbeit mit führenden Forschungsinstituten und Entwicklungspartnern stellt sicher, dass FAULHABER-Technologie stets auf dem neuesten Stand bleibt.

Besuchen Sie FAULHABER auf der all about automation in Wels, Stand 112.
www.faulhaber.com

» MARCUS SCHELLERER

Geschäftsleitung, Rittal GmbH

1. Unsere Erwartungen sind hoch. In erster Linie geht es uns darum, neue Kontakte aus neuen Branchen zu gewinnen. Die wirtschaftlichen und gesetzlichen Bedingungen bleiben für alle herausfordernd: neue, bessere, effizientere Lösungen sind gefordert. Optimierung und Digitalisierung sind



das Gebot der Stunde, und da gibt es sehr viel Potenzial. Wir helfen unseren Kunden dieses zu heben, mithilfe

unserer Expertise und modularen Systemlösungen sind wir dafür der ideale Partner.

2. Automation und Effizienz stehen im Fokus: Wir helfen unseren Kunden, erfolgreicher zu werden, und zeigen als einziger Anbieter am Markt Lösungen rund um F-Gase-konforme Klimageräte und Rückkühlanlagen ohne leicht entzündliche Gase. Zudem bieten wir Klarheit bezüglich der verschärften Verordnung, die ja ab 1.1.27 gilt. Weiters setzen wir mit RiLineX auf herstellernerneutrale Stromverteilungssysteme und mit Rittal Automation Systems (RAS) auf automatisierte Lösungen für den Schaltschrankbau. Dabei spielt die digitale Wertschöpfung mit Eplan eine entscheidende Rolle.

3. Durchgängige Digitalisierung, erhöhte Energieeffizienz und schnellere Skalierbarkeit sind wichtige Themen, um v. a. gegen asiatische Anbieter wettbewerbsfähig zu bleiben. „Data Driven Industrial Automation“ und künstliche Intelligenz sind dabei die Enabler, die einen echten Mehrwert und neue Marktchancen für Unternehmen bieten. Die Rittal GmbH unterstützt mit standardisierten Systemlösungen für Schaltschrankbau, IT-Infrastruktur und Automatisierung, die durchgängige, effiziente und zukunftssichere Produktionsumgebungen ermöglichen. ■

WOLFGANG WEIDINGER

Geschäftsführer Weidmüller Österreich

1. Die Österreich-Premiere der *about automation in Wels* wird als wichtiger Impuls für den heimischen Automatisierungsmarkt gesehen. Österreich ist geprägt von einem starken Maschinen- und Anlagenbau, hoher Engineering-Kompetenz sowie vielen mittelständischen Industriebetrieben mit internationaler Ausrichtung. Das Messeformat bietet die Möglichkeit, genau diese Zielgruppen kompakt und fokussiert zu erreichen. Erwartet wird ein intensiver fachlicher Austausch zu konkreten Anwendungen, regionalen Anforderungen und branchenspezifischen Herausforderungen – etwa in den Bereichen Maschinenbau, Prozessindustrie, Energie oder Infrastruktur. Die Nähe zu Anwender:innen und Systemintegratoren aus Österreich und den angrenzenden Märkten macht die Messe besonders relevant und schafft ein Umfeld, in dem praxisorientierte Lösungen rasch diskutiert und bewertet werden können.

2. Für den österreichischen Markt steht der praktische Nutzen klar im Vordergrund: reduzierte Installations- und Inbetriebnahmezeiten, höhere Anlagenverfügbarkeit sowie eine einfache Integration in bestehende Systeme. Die Lösungen sind modular aufgebaut und eignen sich sowohl für Neubauten als auch für Modernisierungs- und Retrofit-Projekte – ein entscheidender Punkt angesichts des hohen Modernisierungsbedarfs vieler österreichischer Industriebetriebe. Der Mehrwert zeigt sich in deutlicher Zeitersparnis, erhöhter Prozesssicherheit und verbesserter Skalierbarkeit. Digitale Engineering- und Servicetools unterstützen dabei, Projekte effizient zu planen, Fehlerquellen zu minimieren und Betriebskosten nachhaltig zu senken. Kompakte, einfach integrierbare Lösungen ermöglichen zudem eine platzsparende Umsetzung im Schaltschrank und erfüllen die Anforderungen moderner, vernetzter Produktionsumgebungen. Ein besonderes Highlight der Messe ist die Österreich-Premiere von *u-extend* – einer Welt-

neuheit, die erstmals ein gemeinsames Co-Development zwischen Weidmüller, Kund:innen und Systemintegratoren ermöglicht. Damit lassen sich individuelle Erweiterungen, Applikationen und Funktionalitäten direkt auf einer offenen Plattform realisieren. *u-extend* zeigt, wie offene Architekturen Innovation beschleunigen und kundenspezifische Automatisierungslösungen deutlich flexibler machen.

3. Zentrale Treiber der industriellen Automation sind in Österreich insbesondere Digitalisierung, durchgängige Vernetzung sowie steigende Anforderungen an Energieeffizienz und Nachhaltigkeit. Unternehmen stehen zunehmend vor der Aufgabe, Produktionsprozesse transparenter, flexibler und ressourcenschonender zu gestalten – bei gleichzeitig hohem Effizienzdruck und Fachkräftemangel. Weidmüller positioniert sich hier als langfristiger Technologiepartner für den österreichischen Markt und setzt bewusst auf offene, standardisierte und erweiterbare Lösungen. Die Kombination aus offener Hardware, offener Software und darauf aufbauenden Services bildet das Fundament für eine zukunftsichere, vernetzte Produktion. Diese Offenheit schafft Investitionssicherheit, ermöglicht eine einfache Anbindung an bestehende Systeme und unterstützt Betriebe dabei, den Wandel zur digitalen Industrie in ihrem eigenen Tempo zu gestalten.

Mit neuen Plattformen wie *u-extend*, die Co-Creation und individuelle Erweiterungen erlauben, öffnet



Weidmüller zusätzlich den Weg zu einem Ökosystem, in dem Hersteller, Kund:innen und Systemintegratoren gemeinsam Lösungen entwickeln. Damit wird ein Trend bedient, der die Automation in den nächsten Jahren wesentlich prägen wird: modulare, offene und kollaborative Systeme, die Innovationen beschleunigen und Unternehmen mehr gestalterische Freiheit geben. ■

MESSTECHNIK- NEUHEITEN

stip



NIR 3000 von MoistTech:
Driftfreie und berührungslose
Feuchtemessung – nach
einmaliger, exakter Kalibrierung –
zur Prozesssteuerung in Echtzeit.



Druckmessumformer
Pascal CV4 und
Temperaturmessumformer
GV4 für Pharma-, Chemie- und
Lebensmittelindustrie sowie
Biotechnologie von Labom.



Millionenfach bewährte
Drehflügelwächter für
Maximalabschaltung und
Bedarfsmeldung in granularen
Medien von UWT.

Messkompetenz. Von der Beratung bis zur Inbetriebnahme



Schüttgut

- + Durchfluss
- + Füllstand
- + Grenzwert
- + Flow-NoFlow
- + 3D Volumen / Halden
- + Feuchtigkeit
- + Filterbruch
- + Partikelmessung
- + Staubemissionsmessung nach QAL1



Prozess

- + Füllstand
- + Grenzwert
- + Druck
- + Temperatur
- + Durchfluss
- + Trennschicht
- + Viskosität
- + Abfüll-/Dosierschlauch ☺
- + Oberflächenbeheizung ☺
- + Normgebindebeheizung ☺



Analyse

- + Beheizte Schläuche ☺
- + Phasenseparation
- + Trennschicht
- + Oberflächenbeheizung ☺
- + Schaumdetection
- + NIR Feuchtemessung
- + Trübungsmessung
- + Viskosität
- + Staubemissionsmessung nach QAL1
- + Quecksilber (Hg)
- + Emissionsmesstechnik





KI-OPTIMIERTE QUALITÄTSPRÜFUNG

Bolletje, ein niederländischer Backwarenhersteller, automatisiert seine Qualitätsprüfung. Eine kompakte Inspektionszelle aus Kamerasystem und Vierachsroboter ermöglicht die Kontrolle von bis zu 1.200 Zwiebackscheiben pro Minute.

Wie prüft man die Qualität von 1.200 Zwiebackscheiben, wie sie bei Bolletje jede Minute eine 200 Meter lange Ofenlinie auf einem vier Meter breiten Förderband verlassen? Man setzt ein Team aus fünf Mitarbeitern ein, die mit geschultem Blick und schnellen Reaktionen N.-i.-O.-Produkte („Nicht in Ordnung“) aussortieren – etwa zu stark gebräunte Scheiben oder übereinanderliegende. So verfuhr das Unternehmen in Almelo in den Niederlanden über viele Jahre hinweg. Heute sieht die Sache anders aus: Eine kompakte Roboterzelle, bestehend aus einer Kamera, einem vierachsigen Staubli-Roboter und einer KI-basierten IT-Plattform übernimmt die Aufgabe. Bolletje nutzt dieses neue Konzept nun seit einigen Monaten – und ist vollumfänglich zufrieden.

INVESTITION IN AUTOMATISIERTE QUALITÄTSKONTROLLE

Lo Huls, COO von Bolletje, erklärt: „Wir beliefern den Einzelhandel und stehen unter hohem Preis- und Wettbewerbsdruck. Gleichzeitig haben wir als Premiumhersteller hohe Qualitätsansprüche an unsere Produkte – genau wie die Verbraucher. Mit der Automatisierung der Qualitätsprüfung am Ende der Ofenlinie können wir diesen Ansprüchen perfekt gerecht werden.“

Der Kontakt zum Anbieter der inzwischen installierten Lösung kam auf einer Branchenveranstaltung für die Lebensmittelindustrie zustande: „Ein Kollege berichtete uns von einer Präsentation über ein sehr leistungsfähiges Produktinspektionssystem auf Basis von Robotik und Vision-KI und empfahl uns, das System näher anzusehen. Qing Food Automation stellte

uns das Konzept daraufhin vor, und kurz darauf haben wir es gemeinsam an einer unserer 15 Ofenlinien umgesetzt.“

Eine Besonderheit dieser Lösung ist ihre sehr kompakte Bauweise. Die Zelle benötigt lediglich eine Stellfläche von 1,8 x 3,2 Metern. Die Zwiebackscheiben werden von einer Kamera erfasst, die Bilddaten innerhalb von Millisekunden ausgewertet und die als „N. i. O.“ klassifizierten Produkte vom Stäubli-Roboter auf Förderbändern rechts und links des Hauptförderbands abgelegt. Nach einem weiteren Förderabschnitt werden die Zwiebacke dann direkt in ihre typischen 140-g-Einheiten verpackt.

Die kompakte Bauweise der Zelle bietet nicht nur den Vorteil, dass sie sich problemlos in bestehende Linien integrieren lässt. Lo Huls erklärt: „Wir können – und werden – das System bei Bedarf auch sehr schnell demontieren, um es beispielsweise an einer anderen Ofenlinie zu installieren, falls dort die Ausschussquote höher ist.“

KI-GESTÜTZTE AUTOMATISIERUNG UNTER BESONDEREN BEDINGUNGEN

Was Qing Food Automation hier umgesetzt hat – und genauso im Übrigen auch in anderen Anwendungen, wie etwa in der Qualitätskontrolle von Pfirsichen – ist in Branchen wie der



Das Inspektionssystem mit deckenmontiertem Roboter prüft 1.200 Zwiebackscheiben pro Minute.

Metallverarbeitung längst weit verbreitet. Warum also nicht auch in der Lebensmittelproduktion? Bram de Vrugt, Geschäftsführer von Qing: „In der Lebensmittelindustrie sehen wir eine sehr hohe Produktvielfalt. Jedes Produkt ist einzigartig. Deshalb dominiert bisher klar menschliche Arbeit: Mitarbeiter prüfen, greifen ein und sortieren aus. Automatisierung sieht sich hier mit hohen Anforderungen konfrontiert, die durch sinkende Losgrößen weiter steigen. Für genau diese Art >>

Mehr Effizienz im ECAD-Engineering?

Geht klar! Mit Komplettlösungen Ihrer ECAD-Freaks

Wir automatisieren und standardisieren, was Zeit frisst – und schaffen damit echte Effizienz-Booster im Engineering. Von der Konzeption bis zur Umsetzung begleiten wir Sie mit praxiserprobten Lösungen.

**Eplan-Schulungen – Standardisierung – Digitalisierung –
Prozessoptimierung – Konfiguration – Projektunterstützung**

Unsere Top-Lösungen:

G8 Schaltplangenerator

Komplette Dokumentation – automatisch generiert

SAC Smart Assembly Center

Papierlose Fertigung – smarterer Schaltschrankbau

EDC - Engineering Data Center

Die einfache EPLAN-Schnittstelle für Artikel, Stücklisten & Co

SVC - Smart View Center **(Coming soon)**

Digitales Red-/Greenlining inkl. Versionsvergleich für Schaltpläne



Wels
Messe Wels
20 + 21 Mai 2026

Come visit us!

Stand: 113



Ein speziell entwickelter Nadelgreifer greift die auszusortierenden Scheiben.

» von Anwendungen haben wir ein roboterbasiertes Food-Automation-System entwickelt, bei dem KI als Enabler fungiert.“ Durch die Automatisierung konnten die fünf Mitarbeiter, die zuvor allein an dieser Linie für die visuelle Prüfung von 1.000 bis 1.200 Zwiebackscheiben pro Minute zuständig waren, andere Aufgaben in der Industriebäckerei übernehmen. Das ist jedoch nur einer von mehreren Vorteilen: Ebenso entscheidend ist, dass die Daten aus der 100%-Inspektion umfassend ausgewertet werden. Lo Huls: „Wir erfassen die Art der Abweichung und setzen sie in Beziehung zu den Anlagendaten. Diese Aufgabe übernimmt unser Data-Analytics-Tool, das alle Öfen und weiteren Prozessschritte überwacht. So können wir die Ursachen von Qualitätsmängeln identifizieren und gezielt Gegenmaßnahmen einleiten.“

Bram de Vrught beschreibt die praktische Umsetzung dieses Prozesses: „Das System nimmt die Bilder auf, überträgt sie auf die Staq-Plattform und klassifiziert die Produkte sowie unterschiedliche Fehlerbilder. Die Ergebnisse sind unmittelbar an der Linie und auf dem Laptop sichtbar. Auf Basis dieser Klassifizierung können wir dann die KI trainieren. Insgesamt ist das System sehr benutzerfreundlich, sodass Unternehmen es eigenständig einsetzen und die Technologie auch auf weitere Produkte oder neue Qualitätskriterien erweitern können.“

KLARE SACHE: AUSWAHL DER ROBOTER

Von Beginn der Entwicklung von Staq an setzte Qing auf Vierachsroboter von Stäubli. Bram de Vrught erläutert: „Wir stellen uns immer die Frage: Was ist die beste Lösung für die jeweilige Aufgabe? Beim Handling spielen viele Faktoren eine Rolle – Umgebung, Genauigkeit, Flexibilität, Lebensdauer. Ein Delta-Roboter benötigt mehr Bauraum, entsprechend wäre ein größeres Gestell erforderlich. Unser Ziel ist jedoch ein kompaktes System bei gleichzeitig hoher Geschwindigkeit. Unter diesen Bedingungen liefert der hochdynamische Stäubli TS2-80 he die beste Performance.“

Selbstverständlich kommt der TS2-80 in der he-Ausführung zum Einsatz, die für hohe Hygienestandards sowie regelmä-

ßige Reinigung mit Wasser und Reinigungsmitteln ausgelegt ist. Zudem wird lebensmitteltaugliches H1-Öl verwendet. Gemeinsam mit Stäubli simulierte und optimierte Qing Food Automation die Roboterleistung: „Ursprünglich war das System auf 60 Picks pro Minute ausgelegt. In den Tests erreichten wir dann mindestens 80 Zwiebackscheiben pro Minute, die gegriffen und am N.-i.-O.-Förderband abgelegt werden können. Dafür haben wir einen einsatzspezifischen Nadelgreifer entwickelt.“

Als besonders vorteilhaft erwies sich hier außerdem der Einsatz der Software Stäubli VALtrack. Sie synchronisiert die Bewegungen des Roboters mit dem Förderband und schafft damit eine wesentliche Voraussetzung für das schnelle und präzise Greifen der auszusortierenden Produkte. Bram de Vrught bestätigt: „Wir haben VALtrack vollständig in unser Staq-Framework integriert.“

Warum die Leistungsfähigkeit des Roboters eine so zentrale Rolle spielt, liegt auf der Hand: „Wir hätten auch ein System mit zwei Robotern realisieren können. Das hätte jedoch nahezu eine Verdopplung von Kosten und Platzbedarf bedeutet, und der Programmieraufwand wäre durch die Koordination der Roboter deutlich gestiegen. Ein auf Höchstleistung getrimmter Roboter ist daher der wirtschaftlich sinnvollere Ansatz. Der TS2-80 arbeitet dabei weiterhin im grünen Bereich, also innerhalb seiner Auslegungsgrenzen, sodass wir selbst im 24/7-Betrieb mit einer langen Lebensdauer und minimalem Serviceaufwand rechnen.“

ENGE ZUSAMMENARBEIT IN DER ENGINEERING-PHASE

Ein wesentlicher Bestandteil des „Erfolgsrezepts“ für den Einsatz von Robotik in der 100%-Qualitätskontrolle bei Bolletje ist die enge Zusammenarbeit mit Qing Food Automation sowie die frühe Einbindung von Mitarbeitern. Lo Huls berichtet: „Anfangs waren die Kollegen in der Produktion sehr skeptisch und hielten die Aufgabe für nicht automatisierbar. Sie besuchten deshalb die Qing-Fertigung, um sich mit dem System vertraut zu machen – und waren direkt überzeugt.“

Generell investierten Qing und Bolletje während des gesamten Projekts in eine intensive Zusammenarbeit. Bram de Vrught: „Wir wissen, wie man KI einsetzt. Bolletje kennt die möglichen Fehlerbilder des Zwiebacks, deren Ursachen und die Prozessvariationen. Durch die Kombination dieser Erfahrungen konnten wir ein KI-gestütztes System entwickeln, das von Bolletje selbst betrieben und trainiert werden kann. Dadurch ist es im Übrigen auch möglich, den Mehrwert des Staq-Sortiersystems kontinuierlich weiter zu steigern.“

Aus Sicht von Bolletje ist das erfolgreiche Projekt lediglich der Ausgangspunkt für eine umfassendere Automatisierung der Zwieback- und Backwarenproduktion. Lo Huls fasst zusammen: „Wir müssen diesen Weg gehen. Der Kostendruck ist hoch, unser Qualitätsanspruch ebenfalls, und die Produktvielfalt nimmt weiter zu. Deshalb verfolgen wir derzeit acht bis neun Automatisierungsprojekte – mehrere davon gemeinsam mit Qing.“

BO

DIE GROSSE IO-LINK-FAMILIE VON MURRELEKTRONIK HAT ERNEUT ZUWACHS BEKOMMEN

Einfach einstecken und loslegen – und das herstellerübergreifend, weltweit und in neuen Maschinen genauso wie beim Retrofit von Bestandsanlagen: Diese Merkmale machen das universelle IO-Link-Installationssystem von Murrelektronik perfekt für den Einstieg in die Digitalisierung.

Noch mehr Möglichkeiten

■ System ist hier wörtlich zu verstehen: Von Mastern über vielfältige Devices (I/O-Module, Analog-Konverter, Signalsäulen, Tasterboxen, Stromversorgungen u. v. m.) bis zur Verbindungstechnik bietet Murrelektronik ein komplettes, exakt aufeinander abgestimmtes IO-Link-Portfolio – aus einer Hand.

Mit diesem System lässt sich dank IO-Link die Sensor-Aktor-Ebene nahtlos mit der Steuerung vernetzen und, wenn gewünscht, per direkter Cloud-Anbindung digitalisieren. Zu diesem breiten Sortiment gehört – neben 1-fach und 2-fach Tastern und Signalleuchten – mit der Modlight60 Pro auch eine Signalsäule mit vielen interessanten Funktionen. Mit 20 oder jetzt neu auch mit 12 RGB-LED-Scheiben, 21 einstellbaren Farben und zehn verschiedenen Lichtmustern bietet diese nach IP 65 staub- und spritzwassergeschützte Signalsäule flexible Möglichkeiten für eine klare und auffällige Signalisierung durch optische Trennung der einzelnen RGB-LED-Scheiben – auch in anspruchsvollen Umgebungen.

Denn die Helligkeit der LEDs lässt sich variabel einstellen. Die Modlight60 Pro bietet zudem verschiedene Betriebsmodi. Damit können Anwender mehrere Signalarten mit nur einer Signalsäule realisieren. Darüber hinaus bietet Murrelektronik bei der Modlight60 Pro auch Varianten mit Buzzer zur akustischen Signalisierung an.

IO-Link weitergedacht

Murrelektronik präsentiert mit pure.IO eine



Murrelektronik präsentiert mit pure.IO eine besonders wirtschaftliche Lösung als Erweiterung dieses Systems. Kompakter und leichter ist kein anderer Daisy-Chain- und Multiprotokoll-fähiger IO-Link-Master auf dem Markt – für maximale Effizienz vom Sensor bis zur Steuerung.

besonders wirtschaftliche Lösung als Erweiterung dieses Systems. Kompakter und leichter ist kein anderer Daisy-Chain- und Multiprotokoll-fähiger IO-Link-Master auf dem Markt – für maximale Effizienz vom Sensor bis zur Steuerung. In Zahlen ausgedrückt: Sie sind 20 Prozent kompakter und 2,5-mal leichter als herkömmliche Feldbusmodule. Das spart Platz, Material und Energie bei der Montage auf beweglichen Anlageteilen. Durch die neuartige Bauweise lassen sich zudem alle Bauteile voneinander trennen und somit recyceln – ein klares Plus in Sachen Nachhaltigkeit.

Einzigartig und patentiert sind auch die umfassenden Diagnosemöglichkeiten: 4 Eck-LEDs und 3 LEDs pro Port machen die Diagnose einfach, denn die Diagnose- und

Status-LEDs sind von allen Seiten sichtbar. So ist immer sofort erkennbar, wenn es Handlungsbedarf gibt – und teure Maschinenstillstände lassen sich auf ein Minimum reduzieren.

Apropos besonders wirtschaftlich: Zur neuen pure.IO-Familie gehören darüber hinaus I/O-Module, bei denen sich auch IO-Link weiterschleifen lässt. Dadurch macht Murrelektronik erstmals Daisy-Chain-Topologien für Power, Feldbus und IO-Link möglich – und eröffnet so völlig neue Dimension in Sachen Flexibilität und Wirtschaftlichkeit: Mit nur einem pure.IO-IO-Link-Master lassen sich bis zu 256 I/Os vernetzen.

Besuchen Sie Murrelektronik auf der all about automation Austria in Wels, Stand 223.



Von Mastern über vielfältige Devices (I/O-Module, Analog-Konverter, Signalsäulen, Tasterboxen, Stromversorgungen u. v. m.) bis zur Verbindungstechnik bietet Murrelektronik ein komplettes, exakt aufeinander abgestimmtes IO-Link-Portfolio – aus einer Hand.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Murrelektronik GmbH

Office Park 4, 4. OG/Top A.45
1300 Wien-Flughafen
Tel.: +43 1706 45 25-0
info@murrelektronik.at
www.murrelektronik.at

SOFTWARE COMPETENCE CENTER HAGENBERG GMBH

In dieser Ausgabe beschäftigen wir uns immer mit wichtigen Themen der Industrie, wie zum Beispiel Automatisierung, Messtechnik, KI und warum Personen ohne Programmierkenntnisse trotzdem gute Entwickler sind.

Softwareentwicklung demokratisieren

■ Die Digitalisierung scheidet oft an der Sprachbarriere zwischen Programmierern und Anwendern. Das Software Competence Center Hagenberg (SCCH) löst dieses Hindernis und befähigt nun jene Menschen zur Softwaregestaltung, die ihre Arbeitsprozesse am besten kennen. Im Forschungsschwerpunkt Human-Centered System Design steht der Mensch mit seinen Bedürfnissen im Mittelpunkt. „Wir rücken den Menschen in das Zentrum der Technologie. No-Code/Low-Code ist ein fundamentaler Wandel in der Art und Weise, wie wir arbeiten“, erklärt Bernhard Schenkenfelder, Research Team Lead für Human-Centered System Design.



Programmieren als natürliche Erweiterung des Denkens

Ziel ist es, Menschen, die ihre täglichen Aufgaben im Detail verstehen, jene Werkzeuge in die Hand zu geben, um ihre IT-Systeme selbst zu formen – und das verständlich, visuell und praxisnah. Der Erfolg dieser neuen Software-Generation entscheidet sich nicht an der Rechenleistung, sondern an der Benutzeroberfläche. Schenkenfelder und

sein Team setzen dabei auf das Prinzip des „mental Modells“. Der Grundgedanke ist so simpel wie genial: Ein Innenarchitekt und ein Elektriker betrachten denselben Lichtschalter aus völlig unterschiedlichen Perspektiven – der eine als Designelement, der andere als Teil eines Schaltplans. „Je stärker die Benutzeroberfläche an der Domäne angelehnt ist, desto intuitiver ist sie“, erklärt Schenkenfelder. Durch wissenschaftliche Analysen der Arbeitswelt entstehen Oberflächen, die sich wie eine natürliche Erweiterung des eigenen Denkens anfühlen.

wird im Hintergrund automatisch generiert. In der Verwaltung: Banken, Versicherungen oder Behörden nutzen maßgeschneiderte Werkzeuge statt starrer Standardlösungen.

Ein strategischer Gewinn für das gesamte Unternehmen

No-Code/Low-Code ist kein Ersatz für IT-Experten, sondern deren Entlastung. Während Fachkräfte ihre praxisnahen Lösungen selbst entwickeln, gewinnen IT-Spezialistinnen und -Spezialisten wertvollen Freiraum für hochkomplexe Aufgaben. Gleichzeitig sorgt künstliche Intelligenz dafür, dass die Erstellung dieser Plattformen immer weiter automatisiert wird. „Am Ende geht es um weit mehr als nur um Prozessoptimierung. Es geht um eine Form des Empowerments: Arbeit wird nicht mehr nur ausgeführt, sondern aktiv geformt. Es ist der Abschied von der digitalen Passivität und der Beginn einer neuen Ära, in der die Technologie dem Menschen folgt – und nicht umgekehrt“, sagt Schenkenfelder. „Gemeinsam mit unseren Partnern setzen wir im COMET-Programm solche Projekte um.“

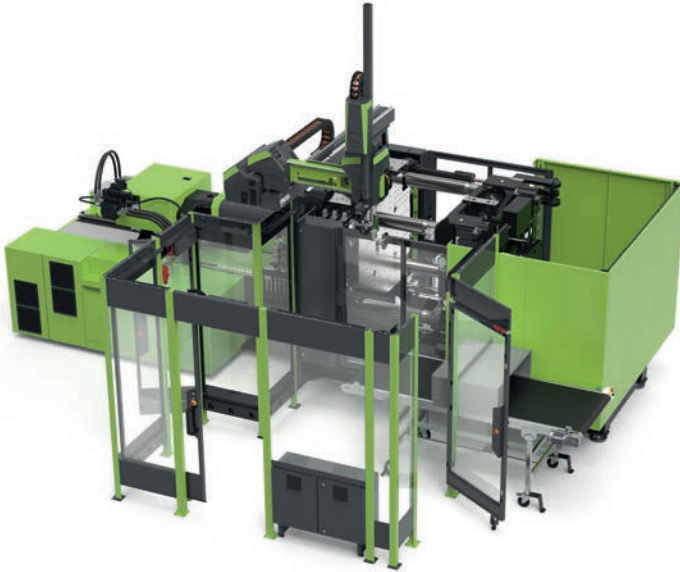
ZUR PERSON:

Bernhard Schenkenfelder entwickelt mit seinem Team am Standort Hagenberg menschenzentrierte Systeme, die die Lücke zwischen Fachwissen und Softwareentwicklung schließen. Schenkenfelder ist in seiner Freizeit Imker in Freistadt. Hier geht es zu einem Video dazu:



Effizienzsprung durch Eigenregie

Die praktischen Auswirkungen für Unternehmen sind massiv. Wo früher jede kleine Änderung eine langwierige Anfrage an die IT-Abteilung erforderte, handeln Mitarbeitende heute direkt, flexibel und effizient. Zum Beispiel in der Produktion: Eine Maschinenbedienerin programmiert eigenständig Roboterabläufe, statt auf externe Spezialisten zu warten. In der Logistik: Ein Mitarbeiter skizziert sein Förderband einfach am Bildschirm nach – der notwendige Code



Roboter zu einer Einheit. Durch intuitive HMIs und visuelle Editoren befähigen wir unsere Domänenexperten, komplexe Workflows ohne Programmieraufwand direkt anzupassen. Die automatische Generierung der Ablaufmodelle garantiert dabei höchste Qualität und Geschwindigkeit in der Umsetzung.“

scch {
software
competence
center
hagenberg
}

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**Software Competence Center
Hagenberg GmbH**

Softwarepark 32a, 4232 Hagenberg
Tel.: +43 50 343, office@scch.at
www.scch.at

Unsere Forschungspartner

Prof. Mag. Dr. Manuel Wimmer, Leiter des Instituts für Wirtschaftsinformatik – Software Engineering an der Johannes-Kepler-Universität Linz: „Im COMET-Programm bündeln wir im Fokus Human-Centered System Design unsere Stärken in einer zielgerichteten Kooperation: Während wir an der JKU die essenzielle Grundlagenforschung beisteuern,

schlägt das SCCH die Brücke zur angewandten Forschung. Dieser gemeinsame Fokus garantiert einen nahtlosen Transfer technologischer Innovationen direkt in die Wirtschaft – wissenschaftliche Exzellenz wird so zu messbarem unternehmerischem Erfolg.“

Harald Fürschuß, B. A. M. Sc., User Experience, ENGEL Austria: „In unseren Spritzgießzellen verschmelzen Maschine und

LLM:2go

Talk with ANN

scch {
software
competence
center
hagenberg
}

Folge 4:
**Wie kommt Forschung
in die Praxis?
Datenanalyse, KI und
mehr für die Industrie.**



Der KI-generierte Podcast des SCCH



FINGERSPITZENGEFÜHL

Ein Team von Forschenden hat einen neuartigen taktilen Sensor entwickelt, der Robotergreifer deutlich sensibler macht. Die Technologie mit dem Namen CapTac misst nicht nur Druckkräfte, sondern auch sogenannte Scherkräfte – also seitlich wirkende Kräfte, die auftreten, wenn ein Objekt zu rutschen beginnt.



Hubert Zangl mit Robotergreifer

In der Industrie sind Greifer weit verbreitet – sie sind robust, aber oft wenig feinfühlig. Gerade beim Umgang mit empfindlichen, zerbrechlichen oder schwer zu fassenden Objekten stoßen herkömmliche Systeme an ihre Grenzen. „Greift ein Mensch nach einem Objekt, kann er erkennen: Wie und wie stark kann ich das Objekt greifen? Für Maschinen ist es entscheidend, Kontaktflächen zu erkennen und die Verteilung von Normal- und Scherkräften zu messen, insbesondere dann, wenn es darum geht, zu erkennen, ob ein Objekt rutscht oder ob ein Objekt so empfindlich ist, dass es bei zu starkem Druck Schaden nehmen könnte“, erklärt Forschungsleiter Hubert Zangl vom Institut für Intelligente Systemtechnologien der Alpen-Adria-Universität Klagenfurt. Er führt weiter aus: „Die präzise Erfassung von Kontaktflächen und -kräften ist ein Schlüsselbaustein für die Weiterentwicklung der Robotik, da sie eine unverzichtbare Grundlage für sicheres Greifen und stabile Kontakte darstellt.“

Die nun neu entwickelte Sensortechnologie CapTac stellt Lösungen für diese Herausforderungen vor. Sie erfasst die Verteilung von Normal- und Scherkräften auf der Greiffläche. Dadurch kann ein Roboter erkennen, ob ein Objekt zu rutschen beginnt oder ob es zu stark gedrückt wird – und entsprechend gegensteuern. Zum Einsatz kommt ein leicht austauschbares, drahtloses kapazitives taktiles Sensorarray. Hubert Zangl erklärt dazu: „Diese Sensoren nutzen ein kostengünstiges Herstellungsverfahren auf der Basis von leitfähigen, flexiblen Elektroden, die in eine Silikonmatrix eingebettet werden. Die Finger des Greifers sind also weich. Kapazitive Sensoren erfassen die Verformung des Silikons, wodurch Rückschlüsse auf die Kontaktkräfte gezogen werden können.“

Das System könne, so das Forschungsteam, nicht nur in weichen Roboterfingern Anwendung finden. Auch an anderen strategischen Positionen des Roboters könne man die smarte Roboterhaut einbauen und die umfassenden Vorteile nutzen: Die Sensorpads können schnell ausgewechselt werden, die Datenübertragung erfolgt drahtlos und die Technologie ist kostengünstig produzierbar.

BO

INFO-BOX

Institut für Intelligente Systemtechnologien

Im Forschungsschwerpunkt „Networked and Autonomous Systems“ der Alpen-Adria-Universität Klagenfurt wird an einer Welt gearbeitet, in der Maschinen und Objekte intelligent werden, miteinander kommunizieren und somit Services und Informationen zur Verfügung stellen, um für Umwelt, Ressourcen und letztlich und vor allem für den Menschen einen größtmöglichen Nutzen zu bringen.

Dabei sind viele Aspekte zu behandeln und zu erforschen. Gemeinsam mit nationalen und internationalen Partnern aus Wissenschaft und Industrie arbeiten die Forschungsgruppen am Institut für Intelligente Systemtechnologien insbesondere daran, wie derartige Systeme mit der Umwelt interagieren (Sensors und Actuators), wie die vernetzten Komponenten der Systeme zusammenarbeiten (Control of Networked Systems) und wie aus vielen Einzelkomponenten nutzbringende komplexe Systeme (Transportation Informatics) entstehen.

STASTO AUTOMATION KG

STASTO ist anders. In einer Welt, in der Gleichheit oft die Norm ist, setzt das Unternehmen auf Individualität, Innovation und nachhaltige Partnerschaften. Bei STASTO geht es nicht nur um Produkte. Es geht darum, gemeinsam mit Ihnen die Zukunft der Automation zu gestalten.

Innovative Lösungen für morgen

■ Eine enge Partnerschaft, die auf Verlässlichkeit, Transparenz und gemeinsamem Erfolg beruht, steht bei STASTO im Mittelpunkt allen Tuns. Diese Unternehmensphilosophie, aus einer tiefen Überzeugung heraus täglich im Umgang mit Kund:innen, Lieferant:innen, Partner:innen und nicht zuletzt den eigenen Mitarbeiter:innen gelebt, zeichnet STASTO aus. „In der Wirtschaft geht es viel zu oft nur um den Profit. STASTO geht einen anderen Weg – sieht das große Ganze – und setzt in seinem Denken und Handeln auf Fairness, Innovation und Nachhaltigkeit. Kunden, Lieferanten und Partnerfirmen werden als Partner gesehen und bauen auf die STASTO Handschlagqualität“, bringt es Geschäftsführer Christof Stocker auf den Punkt.

Exzellente Dienstleistungen

Das resultiert in exzellenten Produkten und Dienstleistungen, abgestimmt auf individuelle Bedürfnisse. So wie die STASTO Spezialdienstleistungen, die den organisatorischen, wirtschaftlichen und technischen Aufwand der Kund:innen minimieren.

- Bei der STASTO Kombination werden die Einzelkomponenten nicht nur montiert, sondern auch auf Herz und Nieren geprüft. Der Bestellvorgang reduziert sich auf eine einzige Position.
- Das STASTO AutomationsPaket ist eine ganzheitliche Lösung, bei der jedes Bauteil sorgfältig ausgewählt und aufeinander abgestimmt wird.
- Beim STASTO TerminPaket werden Produkte, Pakete und Automationslösungen nach individuellen Wünschen festgelegt und zu regelmäßigen Terminen geliefert. Das erleichtert langfristige Planungen und die Lagerhaltung durch präzise Logistiksysteme.

Starke Produkte

Von Pneumatik über Armaturen bietet STASTO nicht nur Produkte, sondern innovative Lösungen, die den Weg für eine effiziente und zukunftsweisende Automation ebnen.



STASTO setzt in seinem Denken und Handeln auf Fairness, Innovation und Nachhaltigkeit.

Sie prägen die Industrie von morgen und bieten die passenden Werkzeuge, um Herausforderungen erfolgreich zu meistern. Qualität steht immer an erster Stelle. Die Produkte zeichnen sich nicht nur durch herausragende Leistung, sondern auch Langlebigkeit und Zuverlässigkeit aus. STASTO setzt auf Ingenieurskunst, die in jedem Detail spürbar ist, und bietet Lösungen, die höchsten Industriestandards entsprechen.

Die Kraft der Luft

Die breite Palette an pneumatischen Lösungen von STASTO steht für Zuverlässigkeit, Effizienz und Präzision. Arbeitselemente, Wegeventile, Strom- und Sperrventile, Verbindungselemente, Kupplungen, Schläuche, Manometer, Druckregler, Filter, Nebelöler und viele mehr stehen in verschiedensten Ausführungen zur Verfügung. Erleben Sie die Welt der Pneumatik bei STASTO, wo innovative Technologien auf die Kraft der Luft setzen, um Bewegung zu schaffen.

Innovative Steuerungstechnik

Entdecken Sie bei STASTO die Vielseitigkeit von Armaturen, wo Präzision auf Zuverlässigkeit trifft und innovative Steuerungstechnik die Grundlage für effiziente Prozessabläufe bildet. Die Armaturenlösungen setzen Maßstäbe in der Steuerung von Flüssigkeiten und Gasen, um den Anforderungen jeder Anwendung gerecht zu werden. Das Angebot

reicht von Magnetventilen für Flüssigkeiten und Gase über manuelle oder automatische Kugelhähne, Ventile, Klappen und Absperrschieber bis hin zu Druckschaltern, Messgeräten, Strömungswächtern, Druckreglern, Sicherheitsventilen und Spezialarmaturen.

Die gesamte Produktvielfalt ist dabei immer nur einen Klick entfernt. Entdecken Sie den STASTO Store, in dem mehr als 100.000 Produkte mit detaillierten Bildern, technischen Daten und umfangreichen Ressourcen wie Datenblättern, Ersatzteillisten und CAD-Dateien auf Sie warten. Profitieren Sie von Echtzeit-Verfügbarkeitsinformationen und behalten Sie rund um die Uhr Einblick in Ihren persönlichen Auftragsstatus. Einfach innovative Lösungen für die Industrie von morgen – oder kurz gesagt: STASTO.

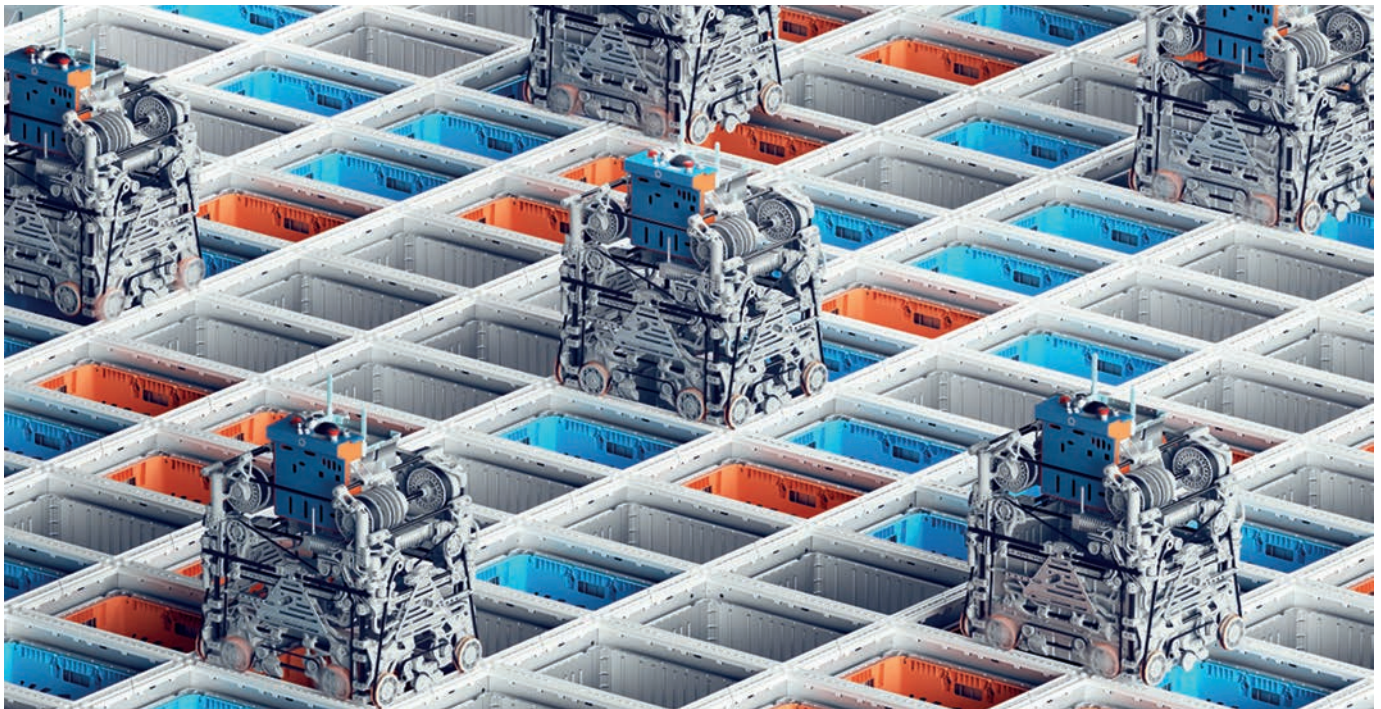
STASTO

Partnership. With Guarantee.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

STASTO Automation KG

Feldstraße 9–11
6020 Innsbruck
Tel.: +43 512 520 76
austria@stasto.eu
www.stasto.eu



TECHNIK DER ZUKUNFT

Von prädiktiver Analytik bis hin zur robotergestützten Lagerhaltung erschließt das Thema Automatisierung neue Effizienzen bei der pharmazeutischen Lagerung sowie dem Abruf und stärkt die Compliance innerhalb komplexer Lieferketten.

Die Aufrechterhaltung der Effizienz in der gesamten Lieferkette ist entscheidend, damit potenziell lebensrettende pharmazeutische Produkte die Patienten erreichen, die sie benötigen. Allerdings werden dabei die Lagerhaltung und der Vertrieb häufig durch manuelle Fehler erschwert, die dazu führen können, dass empfindliche, hochwertige pharmazeutische Bestände falsch verwaltet werden.

Fehler in diesem Bereich führen zu einer niedrigen Kundenzufriedenheit und sogar zu behördlichen Maßnahmen, wenn die Richtlinien der Good Manufacturing Practice (GMP) oder der Good Distribution Practice (GDP) verletzt werden. Aufgrund der geopolitischen Unruhen, Produktrückrufe und der gestiegenen Patientennachfrage, die das Risiko in den pharmazeutischen Lieferketten weiter erhöhen, war der Bedarf an optimierten Lagerhaltungsprozessen noch nie so groß.

Die nächste Generation der Automatisierung trägt dazu bei, viele dieser Problembereiche zu beseitigen. Roboterbasierte Lösungen und künstliche Intelligenz (KI) steigern die Effizienz bei der Lagerung und Abfrage in der schnelllebigen Pharmaindustrie.

AUTOMATISIERUNG ALS LÖSUNG

Ocado Intelligent Automation, ein globaler Entwickler und Betreiber von Technologien, der die Fulfillment-Software, -Hardware und -Prozesse anbietet, hat ein automatisiertes Lager- und Bereitstellungssystem entwickelt, das viele der mit der pharmazeutischen Logistik verbundenen Probleme löst und mit der Anwendung von Robotik und Fulfillment-Technologie neue Maßstäbe setzt. Das Ocado Lager- und Bereitstellungssystem (OSRS) ist ein kubisches automatisches Lager- und Bereitstellungssystem (ASRS) mit ultrahoher Dichte, mit dem Unternehmen den Auftragsdurchsatz, die Geschwindigkeit und die Genauigkeit maximieren können. Im Online-Lebensmittelliefersektor, einer Branche, in der Ocado über 20 Jahre Betriebserfahrung verfügt, hat das OSRS seine Exzellenz im Umgang mit hohem Lagerumschlag, Bestellvariabilität und kurzen Vorlaufzeiten bei engen Margen bereits unter Beweis gestellt. Da sowohl die Lebensmittel- als auch die pharmazeutische Lieferkette von der termingenauen Lieferung zeit- und temperaturempfindlicher Produkte abhängt, ist das OSRS bestens für die Herausforderungen der pharmazeutischen Bestandsverwaltung gerüstet. >>

Foto: Ocado Intelligent Automation

Datenkonsistenz entlang des gesamten Produktentstehungsprozesses

Mit Cideon Integrationen vernetzen Sie CAD, ERP und PLM nahtlos – für durchgängige Prozesse, zuverlässige Daten und weniger manuelle Aufwände.



Jetzt mehr erfahren und kostenfreies Erstgespräch sichern!



www.cideon.de

PROZESSBERATUNG

ENGINEERING-SOFTWARE

IMPLEMENTIERUNG

GLOBAL SUPPORT

FRIEDHELM LOH GROUP





» WIE FUNKTIONIERT DAS OSRS?

Das OSRS ist ein hochsicheres, mehrschichtiges, kubisches Raster-System für die Lagerhaltung, das entwickelt wurde, um die Ausnutzung des Lagerraums zu maximieren. Die Lager- und Abruffunktion des Bestands wird von KI-orchestrierten Robotern mit hoher Geschwindigkeit ausgeführt, die dynamisch optimale Routenführung, Lagerorte und Abrufsequenzen von Beständen und Kundenauftragsbehältern bestimmen. Die Roboter bewegen Produkte zu bestimmten Kommissionierstationen, an denen autonome robotische Greifarme oder menschliche Bediener Artikel für die sichere Verpackung und Lieferung vorbereiten. All dies geschieht in Echtzeit, liefert genaue Bestandsniveaus und minimiert Fehler, sodass Bestellungen schneller mit verkürzten Vorlaufzeiten und verbesserter Verteilungsgenauigkeit erfüllt werden.

Als hoch agiles und anspruchsvolles Automatisierungssystem kann das OSRS eine 50-Artikel-Bestellung in nur fünf Minuten kommissionieren und verpacken. Das unter strengen Umweltkontrollen und mit durchgängiger Rückverfolgbarkeit arbeitende System ist nur für autorisiertes Personal zugänglich – ein bedeutender Vorteil in der Pharmalogistik, in der viele Produkte wie Betäubungsmittel, Zytostatika und Vorläuferstoffe nicht mit Menschen in Berührung kommen dürfen.

Die Rückverfolgbarkeit des Systems erleichtert Risiko- und Compliance-Management und reduziert letztlich Fehlermargen, um den Gesamtservice zu verbessern. Das OSRS puffert kommissionierte Bestellungen zurück in das Raster und lagert sie sicher unter konformen Bedingungen, bis sie für die Ausgangssequenzierung bereit sind. Da kommissionierte Bestellungen nicht offen im Lager zurückgelassen werden, minimiert das System Sicherheitsprobleme wie Verlust, Diebstahl und Beschädigung – ein entscheidender Faktor bei der Verwaltung wertvoller pharmazeutischer Bestände. Bei temperaturemp-

findlichen Pharmazeutika puffert das OSRS kommissionierte Bestellungen zurück in das Raster und lagert sie sicher unter konformen Bedingungen, bis sie für die Ausgangssequenzierung bereit sind. Dadurch werden Risiken und Ineffizienzen im Versandprozess, wie z. B. Schäden und Schwund, drastisch reduziert. Zur Gewährleistung der Einhaltung der GDP-Vorschriften verfügt OSRS außerdem über integrierte Sensoren zur Überwachung der Temperaturen während des gesamten Produkttransports, unterstützt durch automatische Alarmer, die ausgelöst werden, wenn die Temperaturen von den vorgeschriebenen Bereichen abweichen, um Verderb oder Verstöße gegen die Vorschriften zu verhindern.

ALGORITHMEN ZUR EFFIZIENZSTEIGERUNG

Die Hochleistungsalgorithmen des OSRS, angetrieben durch Machine Learning und AI, bieten einen zusätzlichen Vorteil zur Verbesserung der Lagerleistung. Seine intelligenten Einlagerungsalgorithmen optimieren während der Betriebszeiten kontinuierlich das Lager-„Slotting“ der Bestände für maximale Effizienz der Roboterflotte und Systemproduktivität. Außerdem erleichtern flexible Kommissionierung, Lagerung und Versandsequenzierung die Erfüllung zeitkritischer Bestellungen, einschließlich Same-Day-Slots und Next-Day-Spätfristen. Dank der ausgeklügelten Funktionen kann das System Aufträge so kommissionieren, dass sie so lange wie möglich haltbar sind, sowie nach der FEFO-Richtlinie (First-Expired, First-Out), um sicherzustellen, dass die Lagerhäuser ihre Bestände optimal ausnutzen. Gleichzeitig erkennt der KI-Algorithmus für die vorausschauende Wartung Hardwareprobleme, bevor sie die Leistung des Systems beeinträchtigen. All diese Eigenschaften ermöglichen eine bessere Kontrolle über Prozesse, um hohen Kundenerwartungen und strengen Service-Level-Agreements (SLAs) gerecht zu werden.

BO

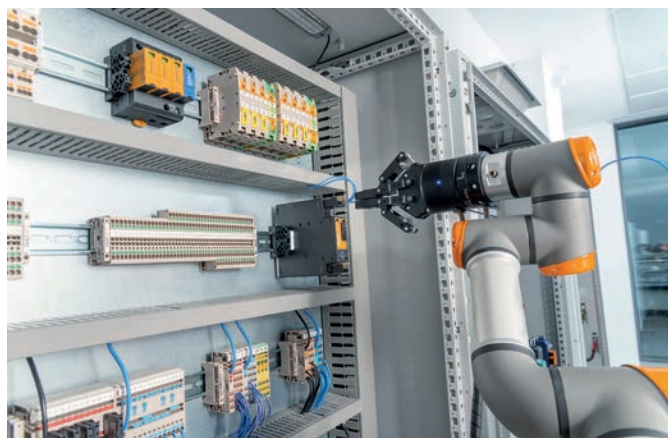
WEIDMÜLLER GMBH

Industrieanlagen werden oft im laufenden Betrieb modernisiert. Gefragt sind Lösungen, die Montage beschleunigen, Stillstände vermeiden und Erweiterungen sicher ermöglichen.

Praxisnahe Automation



Digitale Prozessanalyse direkt in der Fertigung



Automatisierung im Schaltschrankbau

■ Österreichs Industrie arbeitet mit Bestandsanlagen, knappen Budgets und straffen Zeitplänen. Viele Modernisierungen finden im laufenden Betrieb statt. Gefragt sind Lösungen, die Montagezeiten reduzieren, Inbetriebnahmen absichern und bestehende Systeme schrittweise erweitern, ohne Stillstände zu verursachen.

Drei Bausteine

Im Schaltschrank legt die Verbindungstechnik die Grundlage für Tempo und Qualität. Eine klare Struktur mit modularen Klemmenreihen, lesbarer Kennzeichnung und abgestimmtem Zubehör hält Abläufe übersichtlich. Ausschlaggebend ist die Schnittstelle zwischen Leiter und Klemme; sie bestimmt Tempo und Sicherheit. An diesem Punkt setzt SNAP IN an. SNAP IN ist eine werkzeuglose Federanschluss-technik: Der abisolierte Leiter wird eingelegt, die Feder schließt, der korrekte Sitz ist sichtbar und lässt sich auslösen. Das beschleunigt die Verdrahtung, reduziert Nacharbeit und stabilisiert die Qualität, selbst wenn unterschiedliche Teams nacheinander arbeiten.

Ebenso wichtig sind belastbare Datenwege. Industrial Ethernet bildet die Standardinfrastruktur in Anlagen. Entscheidend ist eine Auslegung, die Störungen beherrscht und Reserven für künftige Anforderungen

bereitstellt. Robuste Switches, feldtaugliche Steckverbinder und abgestimmte Verkabelung schaffen die Basis. Ist die Kommunikation stabil, funktionieren Diagnose und Condition Monitoring ohne Aussetzer. Das beschleunigt die Inbetriebnahme und reduziert Eingriffe im laufenden Betrieb. Eine segmentierte Netzarchitektur erleichtert Erweiterungen, ohne die Stabilität der Gesamtanlage zu gefährden.

Den dritten Baustein liefern digitale Werkzeuge für Engineering und Service. Projekte werden schneller, wenn Daten konsistent sind und Schritte ineinandergreifen. Planungsbausteine mit verlässlichen Daten und klaren Zuordnungen unterstützen die Planung. Im Servicefall ermöglicht eine klare Identifikation am Objekt den schnellen Zugriff auf Informationen. So entstehen nachvollziehbare Prozesse, in denen Fehler früher erkannt, Freigaben zügig erteilt und Dokumentationen gepflegt werden.

Zusammenspiel wirkt

Am Ende zählt, was messbar besser wird. Montage und Inbetriebnahme gehen schneller und die Prozesssicherheit steigt durch sichere Kontaktstellen und stabile Netzsegmente. Der Platz im Schaltschrank wird besser genutzt. Erweiterungen lassen sich planen, ohne das Bestehende zu gefährden.

Das System funktioniert im Tagesgeschäft und bleibt offen für den nächsten Schritt. Für den Industriestandort Österreich ist das relevant. Viele Unternehmen modernisieren im Betrieb; jede Stunde Stillstand kostet. Vorgehen in gut abgrenzbaren Schritten senkt Risiken und hält Investitionen kalkulierbar. Standardkonforme Schnittstellen schützen vorhandene Anlagen und sichern die Anschlussfähigkeit für weitere Ausbaustufen.

Am stärksten wirken die Bausteine im Zusammenspiel. Verbindungstechnik, Industrial Ethernet und digitale Werkzeuge greifen ineinander und schaffen ein tragfähiges Fundament für die Praxis. Unter realen Bedingungen entstehen Abläufe und anschlussfähige Systeme, auf deren Basis sich Retrofit und weitere Digitalisierungsschritte planbar umsetzen lassen.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Weidmüller GmbH

IZ NÖ-Süd, Straße 2b, Objekt M59
2355 Wiener Neudorf
Tel.: +43 2236 6708-0
office.at@weidmueller.com
www.weidmueller.at

AUCOTEC GMBH

Mit Engineering Base schafft AUCOTEC eine Plattform, die den gesamten Lebenszyklus prozesstechnischer Anlagen digital abbildet – disziplinübergreifend, offen und zukunftssicher.

Den Anlagenlebenszyklus im Griff



Die Sichtbarkeit von Änderungen für alle Beteiligten – ohne zusätzliches Kommunizieren und ohne die Gefahr, jemanden zu vergessen – liegt bei Engineering Base in der Natur.

■ Der steigende Komplexitätsgrad im Anlagenbau erfordert keine isolierten Softwareinseln mehr, sondern eine ganzheitlich vernetzte Systemarchitektur. Ohne digitale, durchgängig automatisierte Engineering-Lösungen lassen sich die heutigen Anforderungen kaum noch effizient bewältigen.

Wenn Daten zur gemeinsamen Sprache werden

Während der Anlagenentwicklung, aber auch durch Um- und Ausbauten im Betrieb ergeben sich im Prozess etliche Änderungen und Korrekturen. Werden nicht alle Betroffenen darüber informiert, droht Chaos. Um diese Herausforderungen zu bewältigen und gleichzeitig den Automatisierungsgrad hoch zu halten, hat das Software-Unternehmen Aucotec die Kooperationsplattform Engineering Base entwickelt. Die große Stärke der Software ist ihre flexible und offene Struktur, die

Schnittstellen zu wichtigen Formaten, Standards und „Sprachen“ bereithält – wie beispielsweise zu dem freien, herstellernerneutralen Austauschformat Automation ML (AML).

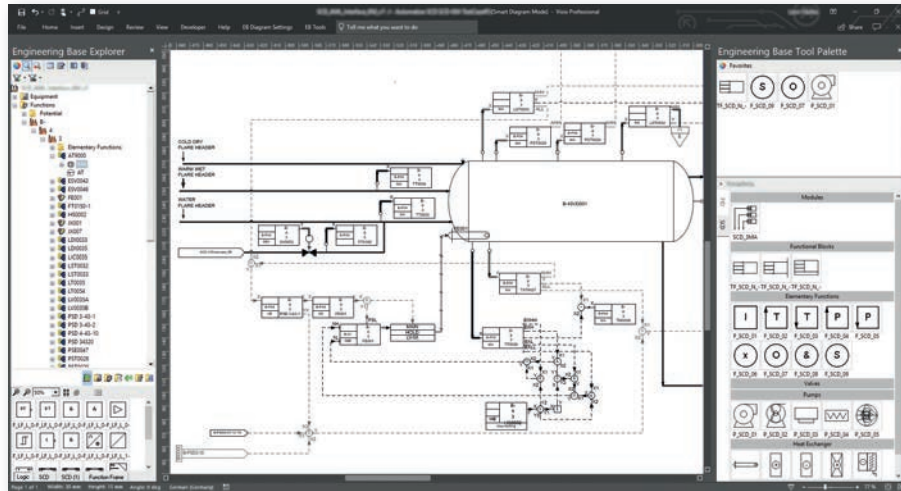
Intelligente Leitsystem-Konfiguration direkt aus dem Engineering

Leitsysteme regeln Anlagen wie ein Gehirn, das „seinen“ Körper bis ins kleinste Detail steuert und regelt. Aucotecs DCS-Portal erlaubt nun Engineering Base dank AML, Leitsysteme wie PCS7, ABB 800xA und andere automatisiert zu konfigurieren. Engineering Base kann AML lesen und schreiben und aus der Dokumentation sämtliche Leitsystem-relevanten Daten automatisiert weitergeben. Ein Schlüsselfaktor dabei ist, dass die Aucotec-Software alle Sichten und Aspekte einer Anlage, wie Ort, Produkt und Funktion, nach IEC 81346 abbilden und miteinander verknüpfen kann. Zusätzlich kann

Engineering Base mit dem sogenannten SCD (System Control Diagram) Diagramme erstellen, in denen Funktions- und Prozessinformationen verschmelzen, und als AML-Datei exportieren.

Automatisiertes Änderungsmanagement für mehr Qualität und Tempo

Damit selbst große, agil arbeitende Teams den Überblick behalten, legt Aucotec beim Änderungsmanagement besonderen Wert auf Transparenz und Kontrolle. Grund ist das disziplinübergreifende, zentrale Datenmodell der Anlage in Engineering Base. Es ist die „Single Source“, in der jedes Objekt nur einmal existiert. Der Stand ist immer aktuell, und Autoren können direkt weiterentwickeln, was andere Bereiche schon geschaffen haben. Zusätzlich ermöglicht Advanced Data Tracking dem Bearbeiter, sich selbst und mithilfe eines speziellen Task-Managements auch andere



Mit Engineering Base lassen sich Logikverbindungen mühelos als Objekt in der Datenbank bzw. auf einem Plan definieren.

Beteiligte automatisiert über Änderungen auf dem Laufenden zu halten. Dies alles gilt genauso für Änderungen an laufenden Anlagen.

OPC UA: Brücke zwischen Feldgerät und digitaler Dokumentation

Damit Betreiber sich wirklich jederzeit auf aktuelle Anlagendaten verlassen können, erkennt Engineering Base via OPC UA, wenn ein Gerät in der Anlage verändert oder gewechselt wird. Nach Übernahme einer Änderung ist sie wiederum unmittelbar an jeder

Stelle der Dokumentation sichtbar, die das geänderte Gerät enthält.

Der digitale Zwilling bleibt aktuell – bis ins letzte Detail

Mit seinem Wartungs-Tool gewährleistet Aucotec einfache Handhabung und schnelles Finden. Dazu lassen sich Bestandsprojekte aus den Systemen einfach zu dem browserbasierten, also Betriebssystem-unabhängigen Tool übergeben. In Engineering Base kann dieser Vorgang an die Revi-

sionsverwaltung gekoppelt werden. Muss die Dokumentation nach Reparatur oder Austausch aktualisiert werden, damit der dokumentierte As-built-Stand auch wirklich der Realität entspricht, erzeugt Engineering Base aus der App eine Engineering-Aufgabe, die automatisch in der Liste der Aufgaben für die Engineering-Abteilung erscheint. Dazu gehören Störfallbezeichnung, Kommentare sowie alle Redlinings.

So deckt das datenzentrierte Engineering Base als zentrales Lifecycle-System alle Engineering-Kerndisziplinen ab. Auf den Punkt gebracht: Engineering Base kann Grundlage für das gesamte Engineering sein. Wenn von Anfang an bereits ein digitaler Zwilling entsteht, ist das ideal für Anlagen-Engineering und Betrieb.

Besuchen Sie Aucotec auf der all about automation in Wels, Stand 617.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Aucotec GmbH
 Ignaz-Köck-Straße 10
 1210 Wien
 Tel.: +43 1 270 85 77-0
 info@aucotec.at
 www.aucotec.at

Anzeige • Fotos: AdobeStock/ NicoEINino (1), Aucotec AG (2)

Künstliche Intelligenz und Engineering Base
Optimieren von Engineering-Prozessen



Engineering Base

all about automation Wels: Stand 617

free download: www.aucotec.at





MEHR FLEXIBILITÄT

Mit den Flexibility Services optimiert Siemens Energiesysteme in Gebäuden. Intelligente Steuerung soll Kosten senken, Lastspitzen reduzieren und flexible Tarife effizient ausnutzen können.

Mit den Flexibility Services bringt Siemens eine hoch innovative Lösung auf den Markt, um den zunehmenden Herausforderungen der Energiewende bestmöglich zu begegnen. Diese Services sollen eine intelligente Optimierung des Energiesystems in Gebäuden sicherstellen. Dabei werden die Flexibilitätspotenziale der Komponenten im Gebäude mit variablen Energietarifen ausgenutzt und zusätzlich kostenintensive Lastspitzen reduziert – mit dem Ziel, Energiekosten spürbar zu senken. Basierend auf fortschrittlichen Algorithmen wie Model Predictive Control (MPC) und Machine Learning (ML), sollen die Services Energiesysteme in bestehenden Gebäuden optimieren.

Sie ermöglichen präzise Prognosen für nicht steuerbare Lasten und lokale Energieerzeugungsanlagen und nutzen dynamisch die Flexibilitätspotenziale sowie variable Energietarife. Ein

zentrales Merkmal ist die Fähigkeit, sowohl thermische als auch elektrische Lasten ganzheitlich zu optimieren, um kostenintensive Lastspitzen zu reduzieren. Dank eines lokalen Edge Devices bietet die Lösung höchste Performance und Verfügbarkeit und ist dennoch einfach in bestehende Infrastrukturen integrierbar.

FRÜHZEITIGE REAKTION MÖGLICH

Die Siemens-Lösung ermöglicht Unternehmen, frühzeitig auf neue gesetzliche Rahmenbedingungen zu reagieren und damit zukünftige Vorteile gezielt zu nutzen. Ein modernes Flexibilisierungssystem eröffnet zudem die Möglichkeit, den elektrischen Spotmarkt durch intelligente Lastverschiebung, optimierten Einsatz eigener Erzeugungs- und Speichersysteme sowie die Reduktion von Netzentgelten wirtschaftlich auszuschöpfen. Unternehmen sichern sich damit nicht nur unmittelbare Kos-



2

Flexibility Services wurden im Rahmen der ASCR-Forschungsgesellschaft unter realen Bedingungen entwickelt und getestet.

tenvorteile, sondern stärken zugleich ihre Wettbewerbsfähigkeit in einem zunehmend dynamischen Energiemarkt. Martin Lang, Head of Smart Infrastructure Buildings, Siemens Österreich sagt dazu: „Das neue Elektrizitätswirtschaftsgesetz bietet durch mehr Wettbewerb und flexiblere Tarife in Österreich Chancen für unsere Kunden. Wir schaffen durch die intelligente Laststeuerung und die Nutzung günstiger Strompreise mit unseren ISO-270001-zertifizierten Flexibility Services spürbare Kosteneinsparungen bei gleichzeitiger Energieeffizienzsteigerung.“ Weiters bietet die Softwarelösung die Möglichkeit, auf die gesetzlichen Rahmenbedingungen frühzeitig zu reagieren, um so die Vorteile der Zukunft nutzen zu können. Siemens nutzt die vorhandenen Möglichkeiten, welche das Flexibilisierungssystem bietet, um die sich ändernden Rahmenbedingungen am Energie-Spotmarkt gewinnbringend zu nutzen.

AUS WIEN IN DIE WELT

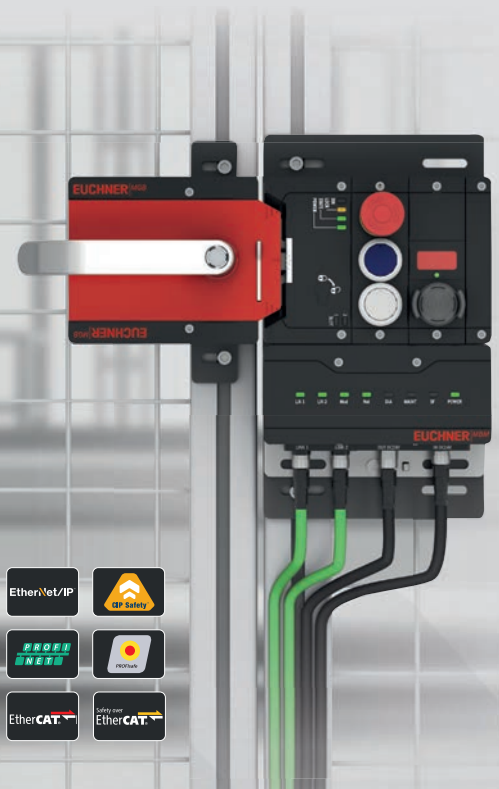
Entwickelt und getestet wurden Flexibility Services im Rahmen der Forschungsaktivitäten der Aspern-Smart-City-Research (ASCR)-Forschungsgesellschaft in der aspern Seestadt in Wien, wo die prädiktiven MPC- und ML-Algorithmen unter realen Bedingungen erprobt werden. Hier betreibt Siemens gemeinsam mit Partnern aus Forschung und Wirtschaft eines der innovativsten Energieforschungsprojekte Europas und testet nachhaltige Energielösungen unter realen Bedingungen und mit Echtzeiten.

BS

Fotos: Siemens (1), pvproductions/Freepik (2)

EUCHNER

More than safety.



Erleben Sie unser
Schutztürsystem
MGB2 Modular live

Grenzenlose Vernetzungsmöglichkeiten

- ▶ Türschließsystem mit Zuhaltung, flexibel erweiterbar und schnell konfigurierbar
- ▶ Erreicht die höchste Sicherheit (Kat. 4 / PL e / SIL3)
- ▶ Extrem robust, selbst bei Temperaturen bis zu -30 °C
- ▶ Weltweite Zulassungen: UL, CCC, FCC, IC
- ▶ Vielseitige Vernetzungsoptionen:
 - ▶ PROFINET / PROFIsafe
 - ▶ EtherCAT / FS0E
 - ▶ EtherCAT P / FS0E
 - ▶ **NEU:** EtherNet/IP / CIP Safety

▶ **all about automation** Wels
20. – 21.05.26 · Stand 206

www.euchner.at

SCHUNK INTEC GMBH

Produzierende Unternehmen brauchen belastbare Budgets, klare Meilensteine und frühzeitig geklärte Risiken. Bei SCHUNK wirken strukturiertes Projektmanagement und tiefes Branchenwissen zusammen. Für planbare Ergebnisse und langfristige Partnerschaften.

Lösungen mit dem Blick aufs Ganze



In enger Zusammenarbeit mit Kunden entwickelt SCHUNK neue Prozesse und Produktideen, die auf die Bedürfnisse in unterschiedlichen Branchen abgestimmt sind.

■ SCHUNK-Kunden bekommen Orientierung und Sicherheit über den kompletten Projektverlauf – vom ersten Gespräch über die Konzeptvalidierung bis zur Inbetriebnahme. Das heißt, sie wissen jederzeit, wo ihr Projekt steht, welche Meilensteine als Nächstes kommen und welche Ergebnisse sie erwarten können. SCHUNK ist der Blick aufs Ganze wichtig und betrachtet nicht nur die einzelne Komponente, sondern den gesamten Prozess: Taktzeiten, Qualität, Bauteilvarianten, Schnittstellen. So entstehen Automatisierungslösungen, die nicht nur funktionieren, sondern wirtschaftlich und zukunftssicher sind. Und weil Mechanik, Aktorik, Sensorik und Software aus einer Hand kommen, werden Schnittstellenrisiken mi-

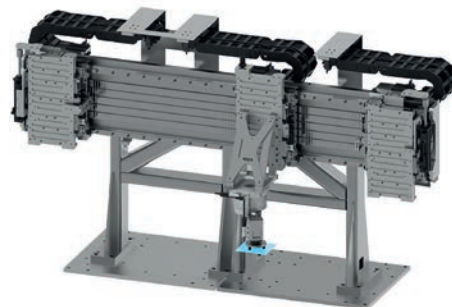
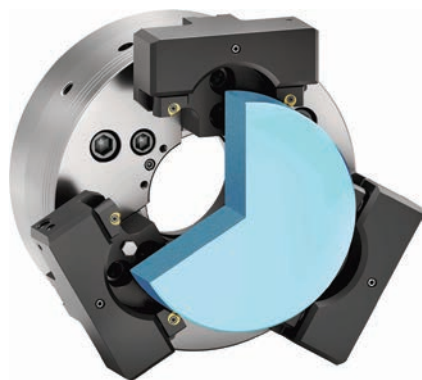
nimiert und die Performance maximiert. Am Ende soll es für den Kunden vor allem eines sein: planbar und verlässlich – auch wenn das Projekt komplex ist.

Auf den Anwender zugeschnittene Lösungen

In den ersten Gesprächen werden Ziele, Restriktionen und KPIs sauber aufgenommen – von Taktzeit und Genauigkeit über das Bauteilspektrum bis hin zu Compliance-Anforderungen. Die Herausforderungen werden zurückgespiegelt und in konkrete Lösungsansätze übersetzt. Das kann eine konfigurierbare Einzelkomponente sein, zum Beispiel ein elektrischer Greifer mit integrierter Zustandsüberwachung, oder eine komplette

Automatisierungslösung mit hochdynamischen Achssystemen und komplexen Montagebaugruppen. „Wir verbinden tiefes Branchen- und Applikationsverständnis mit einem strukturierten, weltweit skalierbaren Engineering-Prozess – so entstehen kundenspezifische Automationslösungen, die von der Komponente bis zur komplexen Baugruppe messbaren Mehrwert liefern“, sagt Sebastian Höpfl, Executive Vice President Business Unit Gripping Technology & Automation Technology, SCHUNK SE & Co KG.

Besonders stark ist SCHUNK in der Verbindung von Greiftechnik und Spanntechnik: Die prozesssichere Übergabe zwischen Bearbeitung und Montage ist ein kritischer Punkt, der ganzheitlich gelöst wird. Die brei-



Branchenlösungen (v.l.n.r.): Hydraulische Ausgleichsbacke mit separater Rundlaufeinstellung zur Spannung von unrundern Bauteilen. Doppelgreifigkeit zum Umsetzen von Felgen. Baugruppe für das Handling von Solarmodul-Bauteilen.

te Branchenexpertise – von Automotive und E-Mobility über Medizintechnik bis Elektronik – fließt direkt in die Konzeptarbeit ein. Kunden merken früh: Das ist fundiert, machbar und auf ihren Prozess zugeschnitten.

Planbarkeit und Termintreue auch für komplexe Projekte

SCHUNK arbeitet entlang klarer Meilensteine – vom Lastenheft und Design Freeze bis hin zur Abnahme im Werk und Unterstützung bis zum Produktionsstart. Jeder Meilenstein ist mit klaren Kriterien, Risiko- und Change-Management hinterlegt. Das Produktionsnetzwerk ist skalierbar, die Lieferkette qualifiziert, und es gibt einheitliche Qualitätsstandards. Technisch wird so weit wie möglich eine Vorabprüfung eingesetzt: Mit digitalen Zwillingen, Taktzeit- und Kollisionssimulationen sowie der Emulation von Achssystemen wird Stabilität und Performance geprüft, bevor der erste reale Aufbau beginnt. SCHUNK legt großen Wert auf frü-



SCHUNK Engineering für Luft- und Raumfahrt: Aufspannung von Strukturbauteilen mit VERO-S Aviation.

he Validierung und Rückverfolgbarkeit – alle Anforderungen werden konsequent auf Tests und Abnahmen gespiegelt. So werden späte Überraschungen vermieden und Termine gehalten.

SCHUNK – ein langfristiger Partner, nicht nur ein Lieferant

Im Alltag zeigt sich Partnerschaft vor allem an Kontinuität und Verlässlichkeit. Kunden haben feste Ansprechpartner, sie bekommen schnellen Support und profitieren von lokalen Wartungskonzepten. Wenn sich Produkte, Taktzeiten oder Qualitätsziele ändern, werden die Systeme angepasst – ohne Brüche und mit Blick auf Verfügbarkeit, OEE und Gesamtkosten über den Lebenszyklus. Ein Punkt, der oft unterschätzt wird, ist die Dokumentation. Zeichnungen, Stücklisten, Parameter und Einstelldaten sind langfristig nachvollziehbar und damit auch nach vielen Jahren noch belastbar. Und SCHUNK befähigt die Teams: Schulungen für Bediener, Instandhaltung und Engineering – vor Ort, im CoLab oder digital – sorgen dafür, dass die Lösung im Alltag maximal wirkt.

Im Roboterapplikationszentrum CoLab von SCHUNK Österreich in Allhaming werden in einer realitätsnahen Fertigungsumgebung und mit dem umfassenden Applikationswissen von SCHUNK gemeinsam Lösungsansätze herausgearbeitet und Machbarkeitsstudien erstellt. Kunden werden mittels Livedemonstrationen und Kundens Schulungen vor Ort eingebunden. Eine Validierung im CoLab beschleunigt die Inbetriebnahme und minimiert das Investitionsrisiko für Kunden. Es entstehen maßgeschneiderte, flexibel skalierbare und zukunftssichere Systeme.

Branchenlösungen live erleben

SCHUNK zeigt Engineering-Lösungen und einen breiten Auszug seines Standardportfolios aus der Spann-, Greif- und Automatisierungstechnik auf der Intertool 2026. Besucher können diese am Messestand Halle 20 Stand 0301 live erleben.

Über SCHUNK

Als Technologiepionier im Bereich der Spann-, Greif- und Automatisierungstechnik schafft SCHUNK mit seinem Portfolio aus Komponenten, Engineering-Kompetenz und Maschinen Produktivitätsgewinne für seine Kunden und Partner in der Industrie – und dies seit 80 Jahren. Hierfür engagieren sich weltweit 3.700 Mitarbeitende in 10 Werken und 34 eigenen Ländergesellschaften gemeinsam mit Vertriebspartnern in 75 Ländern. Aus der engen Partnerschaft mit seinen Kunden und der Zusammenarbeit in Innovationsnetzwerken entwickelt SCHUNK Zukunftstechnologien für zahlreiche Branchen wie Automotive, E-Mobility, Life Sciences, Aerospace und Electronics. Immer mit dem Ziel, die industrielle Zukunft effizienter, ressourcenschonender und gesünder zu gestalten – im Sinne der „Healthy Factory“.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

SCHUNK Intec GmbH

Friedrich-Schunk-Straße 1
4511 Allhaming
Tel.: +43 7227 223 99-0
info@at.schunk.com
www.schunk.com



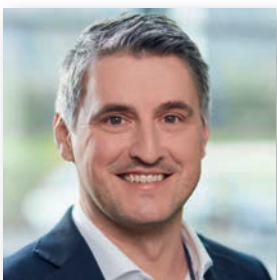
MENSCH TRIFFT ROBOTER

Die Mensch-Roboter-Interaktion wird zum Erfolgsfaktor. Projekte wie AI Prism zeigen, wie intuitive Steuerung per Sprache und Gesten Effizienz, Sicherheit und Flexibilität erhöhen. Keba ist Teil des Projektes.

Die Intralogistik steht vor einem Wandel: Steigende Variantenvielfalt, Fachkräftemangel und höhere Sicherheitsanforderungen rücken die Mensch-Roboter-Interaktion in den Fokus. Intuitive, sichere und flexible Interaktionskonzepte entscheiden darüber, wie effizient mobile Roboter im gemeinsamen Arbeitsraum eingesetzt werden können. In modernen Logistik- und Pro-

duktionsumgebungen wird die Zusammenarbeit zwischen Mensch und mobilem Roboter zu einem zentralen Erfolgsfaktor. Klassische Automatisierung stößt dort an Grenzen, wo Prozesse dynamisch sind und menschliche Entscheidungen erforderlich bleiben. Gefragt sind Assistenzsysteme, die sich situativ an den Menschen anpassen – nicht umgekehrt. Genau hier setzt das europäische Forschungsprojekt AI Prism (AI Powered human centred Robot Interactions for Smart Manufacturing) an. Ziel ist es, eine natürliche, sichere und barriere-

freie Interaktion zwischen Mensch und Roboter zu ermöglichen – insbesondere in dynamischen Produktions- und Logistikumgebungen. Keba ist als Technologiepartner aktiv an der Entwicklung beteiligt. „AI-Prism ist für Keba ein wichtiger Innovationsbaustein. Durch die Projektteilnahme können wir Forschung, industrielle Praxis und Kun- >>



MASCHINE FOLGT DEM MENSCHEN

»Roboter müssen sich dem Menschen anpassen – nicht umgekehrt. Genau darin liegt der Schlüssel für flexible, sichere und wirtschaftliche Logistiklösungen.«

Andreas Reingruber, Section Manager Intralogistics,
Keba Industrial Automation

HILSCHER AUSTRIA GMBH

Hilscher bringt neue Lösungen für sichere Industriekommunikation. Module und Karten erfüllen CRA-Anforderungen und stärken Security, Flexibilität und IIoT.

Ein Chip, alle Protokolle, viel Sicherheit



Hilscher hat bei der Entwicklung der cifX-PC-Karten und des multiprotokollfähigen comX-90-Moduls den CRA von Anfang an berücksichtigt.

■ Ein besonderer Fokus von Hilscher liegt auf der Vorbereitung seiner Kunden auf regulatorischen Anforderungen wie den europäischen Cyber Resilience Act (CRA). Dieser soll die Sicherheit von Software und Hardware während ihrer gesamten Nutzungsdauer verbessern. Dabei gilt die Verordnung für Produkte, die direkt oder indirekt mit einem anderen Gerät oder einem Netz verbunden sind. Diese Sicherheitsanforderungen hat Hilscher bei der Entwicklung seiner neuen cifX-PC-Karten und des neuen multiprotokollfähigen comX-90-Moduls für cybersichere Industriekommunikation von Anfang an berücksichtigt.

Cybersichere Industriekommunikation

Hilscher präsentiert mit dem neuen Embedded-Modul comX 90 eine Kommunikationsschnittstelle für industrielle Geräte. Das Modul vereint leistungsstarke Multiprotokoll-Kommunikation, integrierte Security-Funktionen und IIoT-Fähigkeit in einem kompakten Format – und das bei minimalem Integrationsaufwand. Basierend auf der netX-Technologie kann das Modul zahlreiche industrielle Kommunikationsprotokolle als Device (vormals Slave) mit nur einer Hardware abdecken. Ein Wechsel der Protokolltechnologie erfolgt durch ein Firmware-Update, Hilscher liefert die entsprechenden Protokollstacks. Das comX 90 ist zudem Teil der Hilscher-Plattformstrategie. Hardware, Software, Tools und Support stammen aus einer Hand – ein entscheidender Vorteil für Kunden, die auf

langfristige Verfügbarkeit, Investitionsschutz und effiziente Produktentwicklung setzen.

Mit einer Größe von 30 x 70 mm hat das comX 90 die gleiche Maße wie das comX 51 und kann in platzbeschränkten Geräten leicht eingesetzt werden. Auch in bereits bestehenden Lösungen mit SPI-Host-Schnittstelle findet das comX 90 direkt und ohne Hardware-Redesign Anwendung, da es über das gleiche Pinning wie das comX 51 verfügt.

Durch den eingesetzten netX 90 als Netzwerkcontroller können Gerätehersteller ihre Produkte einfacher CRA-konform entwickeln. Die integrierten Security-Mechanismen schützen Daten und Kommunikation auf Geräteebene – zuverlässig und ohne zusätzlichen Implementierungsaufwand.

Außerdem bietet das comX 90 standardmäßig IIoT-Protokolle wie MQTT und OPC UA. Damit wird der direkte Datenaustausch zwischen Feldgeräten, Steuerungen und Cloud-Systemen möglich – ein entscheidender Schritt für Industrie-4.0-Anwendungen.

Für sichere PCI-Express-basierte Industriekommunikation

Hilscher stellt mit der cifX PCIe90-RE und der cifX LPCIE90-RE zwei neue PC-Karten für die sichere industrielle Kommunikation vor. Die Karten basieren auf dem netX-90 System-on-Chip (SoC) und stehen im PCI-Express- sowie im Low-Profile-PCI-Express-Format zur Verfügung. Sie richten sich an Hersteller PC-basierter Automatisierungslösungen, die ihre Produkte sicher, leistungs-

fähig und langfristig in industrielle Netzwerke integrieren möchten. Mit den neuen cifX-Varianten erweitert Hilscher sein bewährtes PC-Kartenportfolio um zwei zukunftssichere Lösungen für aktuelle und kommende Anforderungen. Die Karten eignen sich als Nachfolger etablierter cifX-PC-Karten auf netX-100-Basis mit PCI-Express-Schnittstelle wie zum Beispiel der cifX 50E-RE. Sie sind aber auch für neue Gerätegenerationen ideal, bei denen Security, Performance und Flexibilität von Beginn an eine zentrale Rolle spielen. Herzstück beider Karten ist der multiprotokollfähige netX-90-Kommunikationscontroller von Hilscher. Er bildet die technologische Grundlage für eine einheitliche, sichere und skalierbare Industriekommunikation. Die cifX PCIe90-RE und die cifX LPCIE90-RE unterstützen die gängigen Industrial-Ethernet- und IIoT-Protokolle. Diese lassen sich flexibel per Firmware-Wechsel an unterschiedliche Zielmärkte und Anforderungen anpassen.

Besuchen Sie uns auf der all about automation am Stand 608!

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

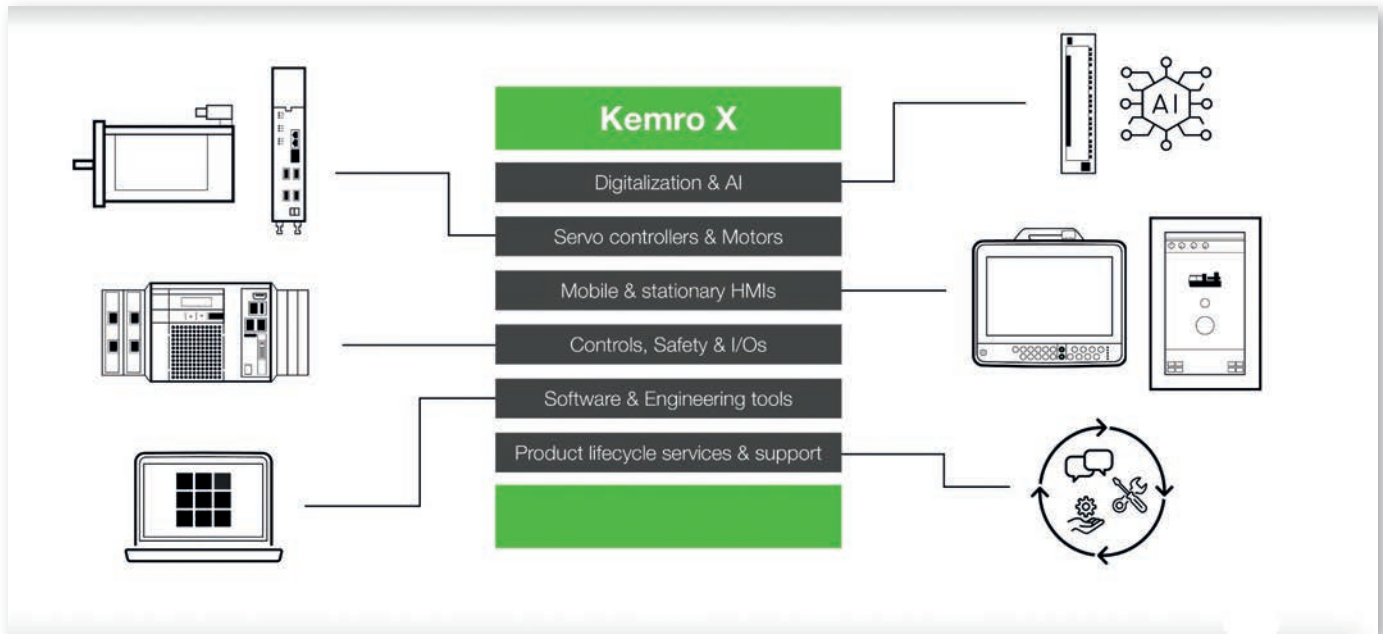
Hilscher Austria GmbH

Hafenstraße 47–51, 4020 Linz

Tel.: +43 732 931 675-0

at.sales@hilscher.com

www.hilscher.com



Die Automatisierungsplattform Kemro X ermöglicht Echtzeitkommunikation zwischen Mensch und Roboter sowie den stabilen Betrieb komplexer Gesamtsysteme in offenen Systemarchitekturen.

» den Anforderungen frühzeitig zusammenführen und neue Ansätze der Mensch-Roboter-Interaktion gezielt weiterentwickeln“, sagt Alexander Lepschi, Business Innovation, Keba Group

INTUITIVE INTERAKTION STATT KOMPLEXER PROGRAMMIERUNG

Im Zentrum von AI Prism steht der Mensch. Mobile Roboter sollen künftig ohne klassische Programmierung bedient werden und auf Sprache, Gesten und Bewegungen reagieren. Damit wird die Zusammenarbeit intuitiv und effizient – ein entscheidender Schritt, um Roboter auch in der Intralogistik flächendeckend nutzbar zu machen. Untersucht und kombiniert werden unter anderem die Sprachsteuerung zur Auslösung von Navigations- oder Transportaufgaben sowie die Gestenerkennung, bei der Hand und Armbewegungen als Steuerimpulse dienen. Aber auch der Follow-me-Modus, bei dem der Roboter Personen selbstständig folgt, oder die Assistenzfunktionen zur Unterstützung bei körperlich belastenden oder repetitiven Tätigkeiten stehen im Fokus der Untersuchung. Diese Funktionen bilden die Basis für eine kooperative Mensch-Roboter-Interaktion, in der beide Seiten voneinander lernen und sich ergänzen.

INDUSTRIELLE UMSETZUNG

Die bei AI Prism entwickelten Interaktions und Navigationskonzepte werden bei Keba mit klarem Fokus auf industrielle Verwertbarkeit umgesetzt. Zentrale Rolle spielt dabei die Automatisierungsplattform Kemro X. Diese fungiert als intelligente Steuer und Orchestrierungsplattform, auf der die Techno-

logiepakete für KI, Bildverarbeitung und Sensorik zusammengeführt werden. Sie ermöglicht Echtzeitkommunikation zwischen Mensch und Roboter sowie den stabilen Betrieb komplexer Gesamtsysteme in offenen Systemarchitekturen. Erste Demonstratoren zeigen bereits, wie mobile Roboter menschliche Bewegungen erkennen, Sprache interpretieren und situationsabhängig reagieren.

RELEVANZ FÜR DIE INTRALOGISTIK VON MORGEN

In der Intralogistik entwickeln sich mobile Roboter zunehmend zu aktiven Partnern des Menschen. Sie übernehmen Transport und Unterstützungsaufgaben, reagieren flexibel auf Anweisungen und passen sich dem Arbeitstempo an. Dazu erklärt Andreas Reingruber, Section Manager Intralogistics, Keba Industrial Automation: „Auch in Zukunft bleibt der Mensch die entscheidende Instanz. Automatisierung übernimmt repetitive Aufgaben, während Mitarbeitende steuern, überwachen und optimieren. Entscheidend ist dabei eine intuitive Mensch-Roboter-Interaktion: Roboter müssen sich dem Menschen anpassen – nicht umgekehrt. Genau darin liegt der Schlüssel für flexible, sichere und wirtschaftliche Logistiklösungen.“ Entscheidend ist dabei eine intuitive Mensch-Roboter-Interaktion, bei der Roboter den Menschen unterstützen und entlasten – ohne starre Trennungen oder komplexe Bedienkonzepte. Die Erkenntnisse aus AI Prism fließen systematisch in bestehende Keba-Lösungen sowie in neue Produktentwicklungen ein. Automatisierung verändert damit nicht die Bedeutung des Menschen, sondern seine Rolle: hin zu mehr Steuerung, Analyse und Kooperation – und zu höherer Effizienz, Ergonomie und Wettbewerbsfähigkeit in der Intralogistik.

Foto: Keba

ZOLLER AUSTRIA GMBH

ZOLLER „Erfolg ist messbar“ präsentiert sich auf der Intertool 2026 in Wels und zeigt geballte Kompetenz zum Einstellen, Messen, Prüfen und Verwalten von Zerspanungswerkzeugen.

Für eine zukunftsorientierte Fertigung



„redomatic“ sind die universellen Einstell- und Messgeräte mit integrierter Schrumpftechnologie.

■ Zur Intertool 2026 in Wels präsentiert ZOLLER „Erfolg ist messbar“ in Halle 20/Stand 0118 eine Vielzahl an innovativen Hard- und Softwarelösungen und ermöglicht mit modularen Systemen Schritt für Schritt mehr Wirtschaftlichkeit im Fertigungsalltag.

„smile“ 420 | 620 – modular und wirtschaftlich auf der ganzen Linie

Die Einstell- und Messgeräte-Baureihe „smile“ wird bei der Intertool in mehreren Ausführungen präsentiert. Jedes „smile“ kann individuell auf die Anforderungen des Anwenders abgestimmt werden. Egal welche Variante benötigt wird, Messbereiche und Elektronik „pilot 1.0“ und „pilot 4.0“ sind frei kombinierbar.

Die modulare „venturion“ Baureihe für mehr Effizienz im Fertigungsprozess

Die Premium-Einstell-, Mess- und Prüfgeräte „venturion“ erfüllen alle Anforderungen, die sich aus dem Kontext Digitalisierung, Vernetzung und Prozesssicherheit ergeben. ZOLLER präsentiert „venturion“ zur Intertool sowohl als Standardgerät, mit zusätzlicher



Mit „zidCode 4.0“ werden sämtliche digitalen Werkzeugdaten an die CNC-Steuerung übertragen.

y-Achse und in den Varianten „smartCheck“ und „redomatic“.

Das „smartCheck“ mit schwenkbarer Auflichtkamera ist der Einstieg in die „Werkzeugkontrolle“. Es gilt als „Must-have“ für jeden Werkzeughersteller, Schleif- und Schärfbetrieb und ist ideal zur umfassenden Kontrolle zusätzlicher Werkzeugparameter und Schneidenbeschaffenheit. Ideal geeignet auch zur Eingangskontrolle der Werkzeuge und zum Einsatz in der Medizintechnik.

„redomatic“ – High-Performance-Zusammenspiel – sind die universellen Einstell- und Messgeräte mit integrierter Schrumpftechnologie. Damit werden die Werkzeuge längengenau und präzise auf Sollmaß eingeschrumpft und Rüstvorgänge beschleunigt. Mit einem „redomatic“ fertigen mehrspindlige Maschinen und automatisierte Serienfertigungen nachweisbar effektiver.

Feinste Messtechnik – die ZOLLER „genius“-Baureihe

Das „genius“ erfüllt als universelle Werkzeugmessmaschine alle Anforderungen zum schnellen Prüfen einzelner Kriterien bis hin zur vollautomatischen Messung von über

100 Parametern an Standard- und Kleinstwerkzeugen. In Kombination mit der Software und Bildverarbeitung „pilot 4.0“ ist das „genius“ die perfekte Lösung zur 100%igen Werkzeugkontrolle.

Prozesssichere Datenübertragung mit ZOLLER-Identifikationscode „zid-Code 4.0“

Alle Werkzeugdaten werden durch „zidCode 4.0“ zur Maschine übertragen. Der Scanvorgang an der Steuerungseinheit „zidCode 4.0“ garantiert schnellen, einfachen und fehlerfreien Datentransfer. Mit „zidCode 4.0“ werden sämtliche digitalen Werkzeugdaten an die CNC-Steuerung übertragen – ohne Tipp- und Übertragungsfehler!

Modulare Werkzeugverwaltung TMS Tool Management Solutions

Beginnend vom „Starter-Paket“, über „Bronze“ und „Silber“ bis zum „Gold-Paket“ erhält jeder Kunde seine maßgeschneiderte Lösung. Enorme Einsparungen im Fertigungsablauf dank ZOLLER TMS Tool Management Solutions. Die prozesssichere Vernetzung von Fertigungselementen untereinander ist heute wichtiger denn je – in diesem Sinne stellt ZOLLER auf der Intertool Smart Factory Solutions vor, die einen durchgängigen Werkzeugdatenfluss durch den gesamten Fertigungsprozess garantieren.

„Für ZOLLER Austria ist die Intertool eine wichtige Plattform, um Trends und Innovationen für eine zukunftsorientierte Fertigung zu präsentieren“, so Ing. Wolfgang Huemer, Geschäftsführer von ZOLLER Austria.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

ZOLLER Austria GmbH

Haydnstraße 2
4910 Ried im Innkreis
Tel.: +43 7752 877 25-0
office@zoller-a.at
www.zoller-a.at



NEUAUSRICHTUNG

Phoenix Contact E-Mobility richtet sich strategisch neu aus und steigt aus dem Automobil-OEM-Geschäft aus. Ein Asset Deal mit der TE-Connectivity-Gruppe markiert einen wichtigen Meilenstein in der Transformation des Unternehmens.

Phoenix Contact E-Mobility hat mit dem geplanten Ausstieg aus dem Pkw-Geschäft (OEM-Automotive) einen wichtigen Meilenstein in seiner strategischen Transformation erreicht. Im Rahmen eines Asset Deals erwirbt die TE-Connectivity-Gruppe wesentliche Vermögenswerte und Aktivitäten im Zusammenhang mit dem Geschäft von Phoenix Contact E-Mobility mit Pkw-Herstellern. TE Connectivity ist ein Anbieter von elektrischen Komponenten, elektronischen Bauteilen und Sensoren. Als Innovationspartner soll das breite Angebot an Konnektivitäts- und Sensorlösungen die Verteilung von Energie, Signalen und Daten

ermöglichen, um die nächste Generation von Transportmitteln, Energienetzwerken, automatisierten Fabriken, Rechenzentren, die künstliche Intelligenz ermöglichen, und vieles mehr voranzutreiben.

BIS ENDE 2026 ABGESCHLOSSEN

Der Schritt von Phoenix Contact markiert den strukturierten Beginn des bereits angekündigten Rückzugs des Unternehmens aus dem Pkw-Segment, der voraussichtlich bis Ende 2026 abgeschlossen sein wird. „Der Ausstieg aus dem Automotive-OEM-Geschäft ist eine strategische Entscheidung, die auf einer fundierten Bewertung der globalen Marktvolatilität, des Investitionsbedarfs und der Skalierbarkeits Herausforderungen

im Pkw-Bereich basiert“, erklärt Andreas Rau, CEO der Phoenix Contact E-Mobility Holding SE. „Gleichzeitig ermöglicht uns dieser Schritt, unser strategisches Profil zu schärfen und uns gemeinsam mit unseren Partnern und Kunden auf die Wachstumfelder zu konzentrieren, in denen wir nachhaltig Werte schaffen können.“ **BS**



KONZENTRATION AUF WACHSTUMSFELDER

»Der Schritt ermöglicht es uns, unser strategisches Profil zu schärfen und uns gemeinsam mit unseren Partnern und Kunden auf die Wachstumfelder zu konzentrieren, in denen wir nachhaltig Werte schaffen können.«

Andreas Rau, CEO Phoenix Contact E-Mobility Holding SE



LIPROTECT®

Services, Schulungen und Produkte für Ihre Sicherheit.

Allgemeines

Sichere Arbeitsprozesse und erstklassige Produktqualität. Der Gesetzgeber fordert grundlegende Sicherheitsvorschriften für die Betreiber von Gasversorgungsanlagen. Die Verantwortung für Arbeitssicherheit liegt hierbei beim Arbeitgeber. Um alle Forderungen des Gesetzgebers erfüllen zu können, ist umfangreiches Fachwissen notwendig (Prüfungsstandards, aktuelle juristisch-technische Zusammenhänge).

Linde Gas hat für alle Betreiber von Gasversorgungsanlagen ein spezielles Sicherheitsprogramm entwickelt: **LIPROTECT®**.

Schulungen

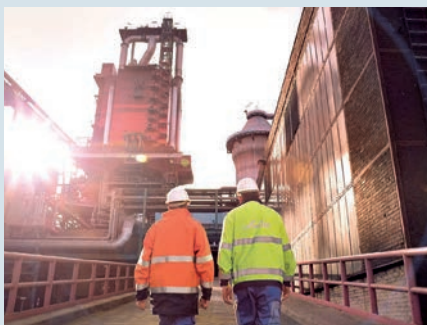
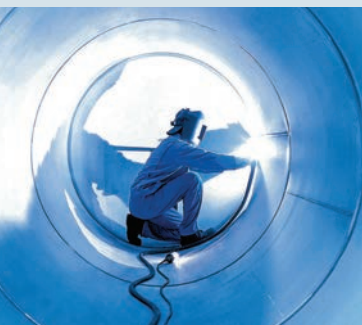
Wer täglich mit technischen Gasen arbeitet, benötigt fundiertes Wissen, um Risiken auszuschließen, vor allem im Sinne der Arbeitssicherheit, für die Arbeitgeber und Führungskräfte Verantwortung tragen.

Bei unseren LIPROTECT® Seminaren, Webinaren und Inhouse-Schulungen erfahren Sie aktuelle, gesetzliche Bestimmungen, den richtigen Umgang mit verschiedenen Gasen und erhalten wichtige Informationen zur Zentralen Gasversorgungsanlage, ergänzt um spannende Experimente.

Gefährdungsbeurteilung

Jeder Arbeitgeber ist verpflichtet, die Sicherheit und den Gesundheitsschutz der Arbeitnehmer in sämtlichen arbeitsbezogenen Aspekten sicherzustellen und laufend zu optimieren. Der Arbeitgeber ist außerdem dazu verpflichtet, alle Gefahren am Arbeitsplatz zu evaluieren und in weiterer Folge daraus eine Gefährdungsbeurteilung abzuleiten.

Ihre Vorteile: Einhaltung der ermittelten Prüffristen, sicherer Betrieb der Anlage sowie Vermeidung von Gasverlusten.



Weitere Informationen unter: [linde.at](https://www.linde.at)



Linde Gas GmbH
Carl-von-Linde-Platz 1, 4651 Stadl-Paura
Telefon 050 4273, Fax 050 4273-1900, [linde.at](https://www.linde.at)

Making our world more productive

GROSSAUFTRÄGE IN NORDAMERIKA

Dank der intensiven globalen Zusammenarbeit und des hohen Grads an technischer Expertise sichert sich die PIA-Gruppe drei wichtige Aufträge in Nordamerika. Namhafte Automobilzulieferer beauftragen das Unternehmen mit dem Bau von Montagelinien und stellen weitere Möglichkeiten der Zusammenarbeit in Aussicht.

Der Auftragseingang umfasst ein Gesamtvolumen im zweistelligen Millionenbereich und wird in enger Kooperation zwischen den Standorten PIA Automation Canada, PIA Automation USA und PIA Automation Austria abgewickelt. Der österreichische Standort übernimmt dabei die Leitung bei der Konzepterstellung, während das Business-Segment Powertrain und e-Drive die Verantwortung für das Business Development innehat. In allen Projekten liefert PIA die Montagelinien und die End-of-Line-Lösungen der Produktionsanlagen, ergänzt um weitere Lösungen aus dem PIA-Portfolio, wie etwa die Rotormontage oder Vormontage.

VIRTUELLE INBETRIEBNAHME ALS WETTBEWERBSVORTEIL

Ebenso ausschlaggebend für den Auftragserfolg war die in Grambach weiterentwickelte Technologie zur virtuellen Inbetriebnahme (Digital Twin). Diese ermöglicht es, komplexe Produktionsanlagen bereits vor der physischen Installation vollständig zu testen und zu optimieren. „Unsere Kunden reduzieren damit Projektrisiken um bis zu 40 Prozent und sparen erhebliche Kosten bei der Anlagenintegration“, so Reiter. Das ebenfalls bei PIA entwickelte Softwaretool PIA Industrial App-Suite ermöglicht zudem Echtzeitüberwachung und vorausschauende Wartung der Anlagen.

Ausschlaggebend für den Erfolg waren mehrere Faktoren: die langjährigen, vertrauensvollen Kundenbeziehungen, nachweisliche technische Kompetenz als Differenzierungsmerkmal zum Wettbewerb sowie ganzheitliche Lösungsansätze statt reiner Maschinenlieferung. „Wir sind ein einziger Lieferant für den gesamten Projektumfang – von der Konzeption bis zur integrierten EOL-Lösung sowie einem kompetenten, eigenen Service vor Ort“, betont Reiter.

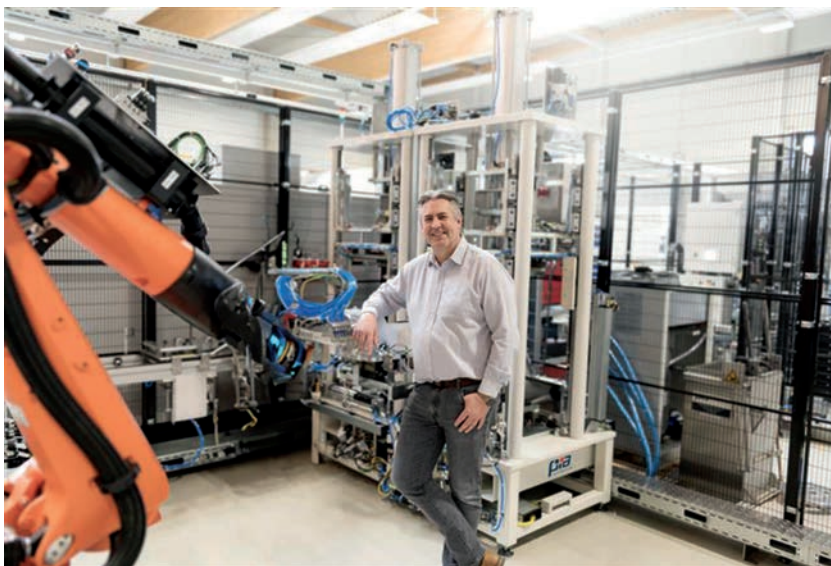
DIVERSIFIKATION UND WACHSTUM

Mit diesem Erfolg positioniert sich PIA Automation als führender Anbieter für hochkomplexe Produktionsanlagen im Bereich E-Mobilität und Powertrain. Doch das Unternehmen bedient dabei nicht nur die Automobilindustrie, sondern erschließt etappenweise neue Segmente. „Die Diversifikation in Branchen wie Medizintechnik, Energietechnik und F&E-Industrie ist ein wichtiger Baustein unserer

globalen Wachstumsstrategie“, betont Reiter. Für den Standort bedeuten die neuen Aufträge eine deutliche Stärkung der Position innerhalb der PIA-Gruppe mit insgesamt zwölf Standorten weltweit. „PIA Austria wird global zum Kompetenzzentrum für virtuelle Inbetriebnahme und Industrie-4.0-Lösungen ausgebaut“, kündigt Reiter an. Bereits für 2026 werden weitere Projektanbahnungen in Nordamerika und Europa erwartet.

BO

Foto: PIA Automation Austria



Franz Reiter, Geschäftsführer von PIA Austria und Leiter des Business-Segments Powertrain und e-Drive

„Nach einigen schwierigen Jahren durch die Automobilkrise zeigt sich nun, dass unsere Strategie der internationalen Vernetzung und technologischen Spezialisierung aufgeht“, erklärt Franz Reiter, Geschäftsführer von PIA Austria und Leiter des Business-Segments Powertrain und e-Drive. „Entscheidend war, dass wir uns als vereintes Team aus Nordamerika und Europa mit einer gemeinsamen Stimme dem Kunden präsentiert haben.“

BINDER AUSTRIA GMBH

Power Bayonet Connector PBC15 für industrielle Antriebe: Die Powersteckverbinder von binder wurden gezielt für die zuverlässige Energieversorgung von Motoren und elektrischen Geräten entwickelt.

Hohe Leistung auf kleinem Bauraum

■ In modernen Maschinen müssen elektrische Verbindungen hohe Leistungen übertragen und gleichzeitig möglichst wenig Bauraum beanspruchen. Mit dem Power Bayonet Connector PBC15 bietet binder eine kompakte Steckverbinderlösung für die kombinierte Übertragung von Leistung und Signalen über nur ein Kabel. Ergänzend zu den konfektionierbaren Kabelsteckverbindern erweitert binder das System um Flanschstecker und Flanschdosen für die Geräteintegration. Mit seiner Baugröße im Bereich eines M15-Gewindes positioniert sich der PBC15 zwischen den etablierten Steckverbindergrößen M12 und M23 und schließt damit eine wichtige Lücke bei kompakten Leistungssteckverbindern.

Leistungsstarke Verbindung für kompakte Antriebssysteme

Der Steckverbinder wurde für Anwendungen entwickelt, bei denen Energie und Signale gemeinsam übertragen werden müssen – etwa bei Drehstrommotoren, Frequenzumrichtern oder anderen Antriebssystemen, insbesondere in den Branchen Intralogistik, Automatisierungstechnik und Maschinenbau.

Die Kontakianordnung umfasst drei Powerkontakte zur Versorgung der drei Phasen eines Drehstrommotors, zwei Signalkontakte für Steuer- oder Überwachungsfunktionen sowie einen PE-Schutzkontakt.



Die 6-polige Ausführung des PBC15 bietet vielfältige Anwendungsmöglichkeiten im industriellen Bereich.



Die robuste Bauweise sowie die hohe Schutzart tragen wesentlich zur Langlebigkeit und Zuverlässigkeit der Powersteckverbinder PBC15 bei.

Die Powerkontakte sind für Bemessungsspannungen bis 630 V und Ströme bis 16 A ausgelegt. Die Signalkontakte arbeiten mit 63 V und 10 A und ermöglichen beispielsweise die Ansteuerung von Bremsen oder die Übertragung von Betriebsdaten.

Schnelle Installation durch Bajonettverriegelung

Ein zentrales Merkmal des Systems ist die Bajonett-Schnellverriegelung. Mit nur einer Viertelumdrehung lassen sich Stecker und Dose sicher verbinden. Dadurch werden Montagezeiten reduziert und die Inbetriebnahme erleichtert.

Die konfektionierbaren Kabelsteckverbinder verfügen über Schraubklemmanschlüsse für Leiterquerschnitte bis 2,5 mm², wodurch auch leistungsstarke Leitungen einfach konfektioniert werden können.

Flanschteile im PBC15 Portfolio

Für den Geräteeinbau ergänzt binder das PBC15-Portfolio um Flanschstecker und Flanschdosen. Diese sind sowohl als ungeschirmte Kunststoffvarianten als auch als geschirmte Ausführungen mit Metallkomponenten erhältlich.

Die Flanschteile sind mit Litzenquerschnitten von 1,5 mm² oder 2,5 mm² und einer Litzenlänge von 250 mm ausgestattet. Die

Befestigung erfolgt über ein M20 × 1,5 Gewinde, wodurch sie sich direkt in Geräte- oder Motorgehäusen montieren lassen.

Anwendungen und Normung

Das Steckverbindersystem eignet sich für Anwendungen in der Antriebstechnik, Automatisierungstechnik, Intralogistik sowie im Maschinenbau, beispielsweise in Ventilatoren, Pumpen oder Verpackungsmaschinen.

„Mit dem PBC15 ist uns ein leistungsdichter und gleichzeitig benutzerfreundlicher Steckverbinder gelungen, der sich ideal für kleinere und mittlere Drehstrommotoren eignet“, erklärt Philipp Zuber, Head of Product Management bei binder.

Der Power Bayonet Connector basiert auf der Norm DIN EN IEC 61076-2-116 und gewährleistet damit eine herstellerübergreifend kompatible Schnittstelle für industrielle Anwendungen.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

binder Austria GmbH

Slamastraße 23, 1230 Wien

Tel.: +43 1 616 15 53 0

info@binder-connector.at

www.binder-connector.com



Allianz für einen wettbewerbsfähigeren Maschinen- und Anlagenbau. Rittal und Puls besiegeln Partnerschaft auf der SPS 2025 in Nürnberg.

ENTWICKLUNGSKOOPERATION

Rittal und Puls bündeln ihre Kräfte: Die neue Partnerschaft soll den Anlagenbau schneller und effizienter machen. Im Fokus stehen innovative Stromverteilung und reduzierte Montagezeiten.

Mit mehr Effizienz und Geschwindigkeit den Anlagenbau nach vorne bringen: Das ist Ziel der neuen Technologiepartnerschaft von Rittal und Puls, die im November 2025 auf der Messe SPS in Nürnberg geschlossen wurde. Beide Unternehmen schaffen gemeinsam Innovationen für den europäischen und internationalen Markt, die den Anlagenbau deutlich beschleunigen sollen. Die Basis gemeinsamer Entwicklungen bilden RiLineX als neue Standard-Plattform für Sammelschienensysteme und Netzteile von Puls. „Wir freuen uns, mit Puls einen führenden Hersteller von industriellen Stromversorgungslösungen gefunden zu haben, der das Rittal-Portfolio rund um RiLineX optimal mit innovativen Netzteilen und mit hoher technischer Kompetenz ergänzt“, sagt Raphael Görner, Geschäftsbereichsleiter Energy & Power Solutions bei Rittal. „Mit RiLineX setzt Rittal einen neuen Standard für die Stromverteilungstechnik im Maschinen- und Anlagenbau. Durch den Einsatz unserer hocheffizienten Puls-Netzteile erweitern wir den Nutzen der Plattform für einen noch effizienteren Anlagenbau unserer gemeinsamen Kunden“, ergänzt Bernhard Erdl, CEO und Gründer von Puls.

SCHNELLER UND EINFACHER

Ein Großteil der Puls-Netzteile wird auf der DIN-Schiene montiert und verdrahtet. Zukünftig wird das Unternehmen auch Varianten mit speziellen mechanischen Anpassungen anbieten, die direkt auf dem RiLineX Board kontaktiert werden können.

Mit wesentlichen Vorteilen: Anlagenbauer können zukünftig den Platzaufwand auf der Sammelschiene reduzieren, wartungsarme Netzteile mit 97 Prozent Wirkungsgrad werkzeuglos – und damit schneller und einfacher – montieren und so Verdrahtungsaufwand deutlich einsparen. Gerade in Zeiten des Fachkräftemangels ist dies ein echter Mehrwert. Auch bei der Planung der 60mm-Sammelschienensysteme, die für Anlagenbauer oft komplex ist, verringert sich der Engineering-Aufwand bemerkbar. Gerade in wachsenden Feldern wie der Gebäudetechnik oder bei Batteriespeichersystemen (BESS) ist Tempo gefragt.

Erste Produkte als Ergebnis der Partnerschaft sollen im Laufe des Jahres 2026 vorgestellt werden. Dabei ist die Entwicklung verschiedener Leistungsklassen an Netzteilen geplant. **BS**

SEW-EURODRIVE GES.M.B.H.

SEW-EURODRIVE setzt neue Maßstäbe in der dezentralen Antriebstechnik: Mit MOVIONE® präsentiert das Unternehmen eine außergewöhnlich einfache, durchgängig optimierte und konsequent standardisierte Lösung für moderne Fördertechnik.

Standard für effiziente Fördertechnik



MOVIONE® wurde speziell für dynamische Materialflussanwendungen entwickelt und überzeugt mit maximaler Vielseitigkeit, herausragender Wirtschaftlichkeit und einer nahtlosen Integration in bestehende Automatisierungslandschaften. So wird effiziente Fördertechnik zum neuen Standard – leistungsstark, flexibel und zukunftssicher.

■ MOVIONE® ist ein echter Taktgeber im Materialfluss. Mit dieser Antriebsinnovation reagiert SEW-EURODRIVE auf die steigenden Anforderungen in der Fördertechnik und setzt einen weiteren Meilenstein für durchgängige, dezentrale Automatisierung mit System. Durch MOVIONE® gelingt der Einstieg in die dezentrale Antriebstechnik so leicht wie nie zuvor. Der Fokus liegt bewusst auf ausgewählten, typischen Anwendungsfällen. MOVIONE® kann als kompakte An-

triebseinheit oder als dezentraler Umrichter in Kombination mit hocheffizienten IE3- oder IE5-Motoren eingesetzt werden. Die neue Antriebseinheit sorgt für maximale Flexibilität von Rollen-, Gurt- und Kettenförderern – sowohl in Neuanlagen als auch bei Nachrüstungen. Damit offeriert SEW-EURODRIVE eine Lösung, die sich an unterschiedlichste Anforderungen in der Fördertechnik anpassen lässt. Umfassende Service- und Supportleistungen ergänzen das Portfolio.

Modularer Automatisierungsbaukasten

Als Teil des modularen Automatisierungsbaukastens MOVI-C® lässt sich die kompakte Antriebseinheit besonders einfach in bestehende Automatisierungslösungen einbinden. Die standardisierte Schnittstelle, die kompakte Bauweise und die durchdachte Systemarchitektur sorgen für eine schnelle Inbetriebnahme und hohe Betriebssicherheit. Gleichzeitig profitieren Anwendende von niedrigen Investitions- und Betriebskosten sowie einer optimierten Energieeffizienz.

Wirtschaftlich nachhaltige Lösung

MOVIONE® erfüllt moderne Energiestandards und ist für zukünftige Anforderungen ausgelegt. Ob in der Intralogistik, im Maschinenbau oder in der Verpackungsindustrie – der neue Umrichter bringt Förderanlagen in den richtigen Takt. Seine Flexibilität und Skalierbarkeit machen ihn zu einer wirtschaftlich nachhaltigen Lösung für unterschiedlichste Anwendungen.

Für weiterführende Anforderungen stehen zusätzliche Komponenten aus dem Automatisierungsbaukasten MOVI-C® zur Verfügung – mit erweiterter Flexibilität und Skalierbarkeit. Vorteil: Im gesamten Baukasten findet man stets die optimale Lösung mit einheitlicher und durchgängiger Handhabung.

Besuchen Sie SEW-EURODRIVE auf der all about automation, Stand 233.

**SEW
EURODRIVE**

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

SEW-EURODRIVE Ges.m.b.H.

Richard-Strauss-Straße 24

1230 Wien

Tel.: +43 1 61 75 50 00

sew@sew-eurodrive.at

www.sew-eurodrive.at

NOCH MEHR FLEXIBILITÄT

B&R, die Machine Automation Division von ABB, stellte im Mai 2025 die kinematische Variante Codian SR vor. Im Jahr 2026 folgt eine Variante mit sechs Achsen, die zusätzliche Flexibilität im Codian-System ermöglicht.



Mit der Variante Codian AR bietet B&R zusätzliche Flexibilität im Codian-System. Die sechs Freiheitsgrade ermöglichen komplexe 3D-Bewegungen, Bearbeitung aus verschiedenen Winkeln sowie wiederholtes Ein- und Ausfahren in den Arbeitsbereich. Die Einsatzgebiete reichen von Handhabung und Sortierung bis zu Montageaufgaben in Branchen wie Kunststoff-, Pharma-, Metall- und Elektronikfertigung sowie Consumer Packaged Goods (CPG).

„Codian AR und SR bieten Flexibilität, Präzision und Leistungsfähigkeit und unterstützen Maschinenbauer mit kompakten, integrierten Lösungen für anspruchsvolle Automatisierungsaufgaben“, erklärt Sebastian Brandstetter, Produktmanager für maschinenzentrierte Robotik bei B&R Industrial Automation.

Mit Arbeitsbereichen von 1.400 mm bis 600 mm ist der Codian AR auf hohe Anpassungsfähigkeit ausgelegt. Auch in engen Umgebungen, ob an Wand, Decke oder Boden montiert, arbeitet er zuverlässig. Die Konstruktion sorgt für dynamische Bewegungen dank einer steifen Antriebsauslegung, die auch bei hohen Lasten Stabilität und Präzision gewährleistet. Dies ermöglicht exakte Positionierung und schnelle Reaktionen in anspruchsvollen Anwendungen. Präzisionsgetriebe und Lager erhöhen zusätzlich Genauigkeit und Lebensdauer. Ein fort-

schrittlicher Bahnplanungsalgorithmus optimiert Bewegungen in Echtzeit. Durch die Kombination von modellbasierter Regelung und modernen Optimierungsmethoden erreicht das System gleichmäßige, effiziente und zuverlässige Abläufe, auch bei komplexen oder sich schnell ändernden Bedingungen. So bleibt die Leistung konstant hoch.

NAHTLOSE ZUSAMMENARBEIT

Codian-Roboter sind für die nahtlose Zusammenarbeit mit B&R-Steuerungen und -Software konzipiert. Diese enge Integration reduziert den Aufwand für Entwicklung, Diagnose und Wartung erheblich. Maschinenbauer benötigen nur eine Steuerung und eine Plattform für alle Aufgaben. Wie alle Codian-Roboter ist auch der Codian AR als offene mechanische Plattform verfügbar. Im Gegensatz zu herkömmlichen Systemen, die an proprietäre Steuerungen gebunden sind, bietet die offene Mechanik volle Gestaltungsfreiheit. Die Nutzung desselben Ökosystems für Roboter und Maschinensteuerung vereinfacht Prozesse, reduziert Komponenten und steigert die Effizienz. Die Integration erfolgt ohne zusätzliche Steuerung oder aufwendige Programmierung, was die Inbetriebnahme deutlich beschleunigt.

Der Codian AR mit sechsachsiger Kinematik bietet hohe Präzision, Steifigkeit und fortschrittliche Bahnplanung für komplexe Aufgaben selbst in beengten Umgebungen. Die enge Integration mit B&R-Steuerungen und -Software sorgt für vereinfachte Projektierung und schnelle Inbetriebnahme. **BO**

INFO-BOX

Über B&R

B&R, eine Division des ABB-Konzerns, ist ein weltweit führendes Unternehmen der industriellen Automatisierung mit Hauptsitz in Österreich. Als Branchenführer kombiniert B&R modernste Technologien mit fortschrittlichem Engineering. B&R bietet Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen perfekte Gesamtlösungen in den Bereichen Maschinen- und Fabrikautomatisierung, Antriebs- und Steuerungstechnik, Visualisierung und integrierte Sicherheitstechnik. Lösungen für die Kommunikation im Industrial IoT runden das Leistungsportfolio ab.

www.br-automation.com

EWW ITANDTEL

Mit dem offiziellen Start von *tokeneurope.ai* setzt das KI-Unternehmen FiveSquare gemeinsam mit dem Infrastruktur-Provider eww ITandTEL ein starkes Zeichen für die digitale Unabhängigkeit Europas.

Souveräne KI-Infrastruktur für Europa

■ Die Nachfrage nach künstlicher Intelligenz in Geschäftsprozessen wächst rasant, doch viele europäische Organisationen stehen vor einem Dilemma: Die leistungsfähigsten Modelle werden meist von nicht-europäischen Anbietern dominiert, was zu rechtlichen Unsicherheiten und Abhängigkeiten führt. *tokeneurope.ai* löst dieses Problem durch eine hochperformante europäische LLM-Inferenzplattform, die modernen KI-Modellen wie z. B. GPT-OSS, Gemma 3 oder Mistral Nemo eine souveräne Heimat bietet.

Die neue Plattform bietet Unternehmen und öffentlichen Einrichtungen ab sofort die Möglichkeit, leistungsstarke Large Language Models (LLMs) als Service zu nutzen. Vollständig gehostet auf hochzertifizierten Rechenzentren in Europa, DSGVO-konform und unabhängig von US-amerikanischen oder asiatischen Hyperscalern. Digitale Souveränität im KI-Bereich ist das Ziel.

„Wir müssen die Kontrolle über unsere (KI-)Infrastruktur bewahren – für Datenschutz, Wettbewerb und technologische Unabhängigkeit“, erklärt Hans-Peter Pichler, CEO der FiveSquare GmbH.

Warum jetzt LLMAaaS?

Die Nutzung von Large Language Models hat sich in wenigen Jahren von einem Forschungsthema zu einem produktiven Bestandteil vieler Geschäfts- und Verwaltungsprozesse entwickelt – von Assistenzsystemen über Wissensmanagement bis hin zu Automatisierungs- und Sicherheitsanwendungen.

Gleichzeitig wird der Markt aktuell von wenigen nichteuropäischen Anbietern dominiert. Für europäische Organisationen bedeutet das steigende Abhängigkeiten, rechtliche Unsicherheiten und eingeschränkte Kontrolle über sensible Daten. *tokeneurope.ai* setzt hier an und bietet eine konkrete, umsetzbare europäische Alternative.

„Mit unserem neuen Service LLMAaaS ermöglichen wir Unternehmen den Einsatz leistungsfähiger Sprachmodelle, ohne Kompromisse bei Datenschutz und Datensou-

veränität. Als österreichischer Cloud Service Provider garantieren wir den Betrieb unserer Lösungen ausschließlich an Standorten in Österreich und der EU“, betont Martin Leeb, Head of IT-Services eww ITandTEL.

Sichere EU-Infrastruktur trifft auf flexible Nutzung

Das technologische Rückgrat der Plattform bildet die Partnerschaft zweier österreichischer Spezialisten: FiveSquare verantwortet den Betrieb der KI-Modelle und der Plattform, während eww ITandTEL die notwendige GPU-Rechenleistung in seinen hochzertifizierten Rechenzentren bereitstellt. Dies garantiert, dass sensible Unternehmensdaten den europäischen Rechtsraum nicht verlassen.

tokeneurope.ai wird im ersten Schritt auf Rechenzentrumsstandorten in Österreich betrieben. In weiteren Ausbaustufen ist die Erweiterung auf zusätzliche europäische Rechenzentrumsstandorte vorgesehen. Parallel dazu werden weitere Infrastruktur- und Technologiepartnerschaften aufgebaut, um die Plattform schrittweise europaweit zu skalieren – bei gleichbleibendem Anspruch an Souveränität und Compliance. Ziel ist es, die Rechenleistung mehrerer tausend GPUs im europäischen Rechtsraum niederschwellig und flexibel zugänglich zu machen – als Fundament für den Aufbau eines der größten KI-Infrastrukturangebote Europas.

Nermin Adzamiya, Head of ITandTEL, unterstreicht die strategische Relevanz dieses Schrittes: „Wenn Europa in Zukunft wettbewerbsfähig bleiben will, müssen wir kritische digitale Infrastruktur – insbesondere im Bereich KI – selbst betreiben und kontrollieren können. *tokeneurope.ai* ist ein konkreter Schritt in diese Richtung.“

Token-basiertes Modell für maximale Effizienz

Neben der Datensouveränität punktet *tokeneurope.ai* mit einem fairen Abrechnungsmodell. Anstatt starrer Lizenzgebühren zahlen Kunden eine Grundgebühr und danach



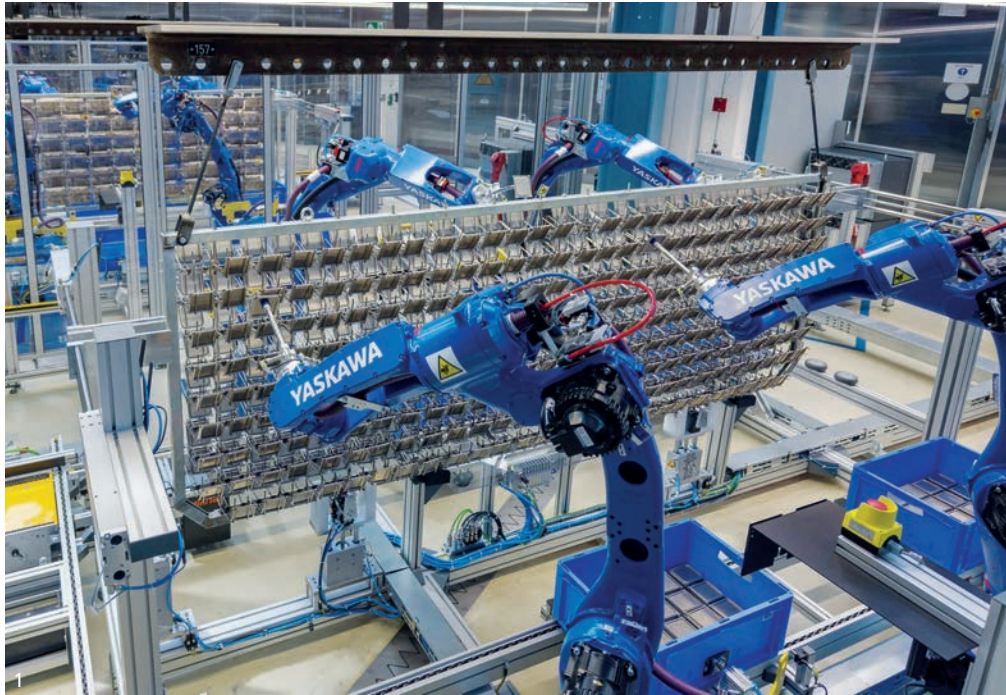
V.l.n.r.: Robert Leeb, Head of Sales eww ITandTEL; Patrick Haidinger, CTO FiveSquare GmbH; Nermin Adzamiya, Head of eww ITandTEL; Hans-Peter Pichler, CEO FiveSquare GmbH; DI Roland Neumayr, BSc, Head of Network/ Datacenter eww ITandTEL

nur für die tatsächlich genutzte Leistung auf Token-Basis, transparent und fair. Über eine einheitliche API lässt sich die Plattform nahtlos in bestehende Systeme integrieren, was sie sowohl für Start-ups als auch für komplexe Enterprise-Workflows attraktiv macht. Denn um State-of-the-Art LLMs skalierbar zu betreiben, braucht es hohe Investitionen in GPU-Hardware, was die Kooperation mit dem Serviceangebot löst.

„Weitere Infrastruktur- und Technologiepartnerschaften sind bereits in der Entwicklung, um die Plattform europaweit auszurollen und zu skalieren – und das mit dem gleichen Maß an Souveränität und Compliance“, so Patrick Haidinger, CTO der FiveSquare GmbH.

Die Plattform ist ab sofort verfügbar. Unternehmen können den Zugang unter folgendem Link beantragen:

<https://tokeneurope.ai>



SAUBERE LEISTUNG

Um auf schwankende Auftragsvolumina besser reagieren zu können, hat der Spezialist HMT eine Reinigungsanlage für Industrieteile von MiniTec stärker automatisieren lassen – mit deutlichem Erfolg.

Nicht nur sauber, sondern rein“, lautete einmal das Versprechen einer bekannten Waschmittel-Werbung. Einen ähnlichen Anspruch hat auch die HMT – Häseler Metalltechnik GmbH aus St. Georgen, wenn es um das Reinigen technischer Bauteile geht. Das 1983 gegründete Unternehmen ist Spezialist für Stanz- und Umformtechnik sowie Bauteilreinigung bei sehr hohen technischen Sauberkeitsanforderungen. Die Kunden sind hauptsächlich im Automotivsektor angesiedelt. Bei den Werkstücken handelt es sich zumeist um Stanzbauteile, die mit Elektrokomponenten und Leiterplatten in Berührung kommen. Joachim Hölzl, technischer Geschäftsführer des Unternehmens, spricht von einer All-in-one-Lösung, die HMT hier anbietet: „Wir haben das Stanzen und Reinigen auf 12.500 m² Fläche komplett unter einem Dach. Unser Leistungsspektrum reicht vom Stanzen, Umformen und Tiefziehen bis hin zur Teilerei-

nigung – inklusive Restschmutzanalyse im eigenen Labor. Wir sind in der Lage, nahezu jeden Kundenwunsch zu erfüllen. Die Basis hierfür bilden der eigene Werkzeugbau, ein moderner Maschinenpark und engagierte Mitarbeiter mit fundiertem Detailwissen. Unsere Prozesse und Verfahren entsprechen den höchsten Automobilstandards.“

SCHWANKENDER AUFTRAGSBESTAND ALS HERAUSFORDERUNG

Bei HMT sind zwei Reinigungsanlagen im Einsatz. Gearbeitet wird bei Normalauslastung im Zweischichtbetrieb, was das Durchschleusen von rund 40 Mio. Bauteilen pro Jahr ermöglicht. Früher wurden viele Tätigkeiten beim Reinigungsprozess von Mitarbeitern vorgenommen. Doch der generelle Arbeitskräftemangel machte sich immer stärker bemerkbar. Hier brachte auch die Zusammenarbeit mit Personaldienstleistern keine



Acht MOTOMAN GP12 Roboter entnehmen die Bauteile und setzen sie in KLTs ab (1). Eine Kameraprüfung bei der Entnahme sorgt dafür, dass die Bauteile in den KLTs korrekt platziert werden (2). Die befüllten KLTs fahren über eine FMS-Förderstrecke von MiniTec zum Lagerregal, leere Boxen werden den Robotern wieder zur Verfügung gestellt (3).

befriedigende Lösung. Grund waren die volatilen wöchentlichen Veränderungen des Auftragsbestandes, so Joachim Hölzl: „Das machte eine vernünftige Ressourcenplanung schwierig – und auch, kurzfristig auf neue Gegebenheiten zu reagieren. Eine Woche gehen die Bedarfe nach oben, und bis man da die Kapazitäten über das Personal integriert hat, ist die Woche schon fast vorbei.“

Für die Zukunft wünschte sich Hölzl, hier deutlich verlässlicher planen und steuern und auf Kapazitätsschwankungen flexibler reagieren zu können. Dieses Ziel sollte durch eine stärkere Automatisierung erreicht werden – im Fokus stand dabei die Bestückung der Transportgestelle mit den Bauteilen für den Reinigungsvorgang und die spätere Entnahme.

AUTOMATISIERUNG FÜR MEHR FLEXIBILITÄT

Zunächst setzte man sich mit eigenen Spezialisten im Haus zusammen – unter Federführung von Tobias Seemann, Teamleiter der Automationsabteilung bei HMT. Man erarbeitete eine ABC-Analyse der Bauteile und diskutierte mögliche Lösungsansätze. Hölzl erläutert: „Wir bauten ein eigenes internes Labor und starteten mit einem Schulungsroboter die ersten Versuche. Die Ergebnisse waren sehr beeindruckend. Wir nahmen dann Kontakt zu Yaskawa auf, die uns für die weiteren Schritte einen ihrer Roboter zur Verfügung stellten. Als wir uns schließlich bezüglich der Machbarkeit sicher waren, setzten wir uns mit MiniTec als Systemintegrator zusammen. Wir haben dem Automations-Experten Peter Müller unsere Visionen vorgestellt und mit ihm diskutiert, wie die Anlage

aussehen könnte, anhand von unserem Pflichten- und Lastenheft. Anschließend entwickelte er ein Konzept zur Realisierung der Lösung und es ging in die Umsetzung.“

Heraus kam schließlich eine hochkomplexe Anlage, bei welcher die Entnahme der gereinigten Bauteile sowie deren Ein- und Auslagerung vollautomatisch vonstattengehen. Dabei sorgt die Ausgestaltung mit zwei identischen Entnahmeplätzen für eine ausreichende Kapazität. Insgesamt acht Motoman-GP12-Roboter kümmern sich dort um das Entstücken der Teileträger. Die Roboter der GP-Serie zeichnen sich durch hohe Geschwindigkeiten, Beschleunigungen und Wiederholgenauigkeit aus. Das Ganze ist mit einem vollautomatischen Lagersystem gekoppelt. Die Anlage verfügt mit einer Größe von 20 m x 10 m über beachtliche Ausmaße.

ABLAUF HEUTE

Die zu reinigenden Bauteile der Kunden gelangen in verschiedenen Verpackungsarten zu HMT (Gitterboxen, Holzboxen, Kartonagen etc.). Am Aufnahmeplatz werden sie – heute noch manuell – aus den Gebinden entnommen und auf Reinigungsgestellen fixiert.

Dann holt sich die Anlage die Gestelle aus dem Pufferspeicher ab. Sie durchlaufen über eine Hängebahn in verschiedenen Zonen auf einer Länge von 60 m die Reinigung. Von dort geht's in den Trockenraum, anschließend in den Kühlraum und danach in den Reinraum. Je nach technischer Spezifikation der Bauteile bleibt das Reinigungsgestell dann entweder zur Entnahme dort stehen oder geht weiter in den Sauberraum, wo



Daumen hoch für die neue Automationslösung (v. l. n. r.): Stefan Wache (MiniTec), Simon Bublies, Moritz Benzing und Joachim Hölzl (alle HMT).

sich die Abnahmeplätze mit den Robotern befinden. Weil sich die Bauteile beim Reinigungsprozess noch bewegen können, kann es bei der Entnahme durch den Roboter zu einer Differenz von einem Griff zum anderen kommen. Deshalb erfolgt hier eine Kameraprüfung, welche die Koordinaten festlegt, um die Bauteile in den KLTs korrekt platzieren zu können. Dadurch ist sichergestellt, dass bei der Weitergabe an andere Abteilungen die Ordnung dieser Bauteile nicht verloren geht.

Bei der Bestückung erhalten die Reinigungsgestelle auf einem Barcode die Information, um welche Teile es sich handelt und zu welchem Entnahme-Bahnhof sie fahren müssen. Am Abnahmeplatz werden die artikelspezifischen Informationen über eine Schnittstelle zwischen der Reinigungsanlage und den Roboterzellen übertragen. Joachim Hölzl erklärt: „Dadurch weiß der Roboter genau, welches Bauteil kommt, in welcher Menge. Und weiß dadurch auch, dass er diese Menge entnehmen muss. Und wenn mal ein Bauteil verloren gegangen ist, rechnet er die Sollzahl minus 1. Also haben wir immer die korrekte entnommene Stückzahl.“

Jeder Roboter hat einen KLT vor sich stehen. Er entnimmt die Bauteile aus dem Reinigungsgestell und setzt sie in der Box fachgerecht ein. Wenn er dann die vorgegebene Menge erreicht hat, fährt der KLT automatisch raus, und der Roboter bekommt wieder eine leere Box zur Verfügung gestellt.

Der befüllte KLT fährt nun automatisch über eine Förderstrecke zu einem Lagerregal. Bei der Fördertechnik handelt es sich um ein FMS-System von MiniTec. Also ein Transfersystem, wo dann die Boxen über Kurven oder Drehteller weiter transportiert werden. Eine Besonderheit bei der Version von HMT ist, dass hier keine sonst üblichen Werkstückträger (Paletten) zum Einsatz kommen, sondern die KLTs direkt von den Rollenketten angetrieben werden.

An dem Lagerregal befindet sich ein Lagerbediengerät (Shuttle), ebenfalls von MiniTec entwickelt. Dieses kümmert sich um die automatische Einlagerung der KLTs und fährt dazu hin und

her. Ebenso transportiert es Bauteile zur Sichtprüfung. Dieser Bereich verfügt über einen Leitstand, auf welchem die Mitarbeiter sehen, welche Bauteile sich im Lagersystem befinden. Die zu prüfenden Teile können sie sich dann über ein Bedienpult anfordern. Als Folge startet das Shuttle die Auslagerung und stellt die KLTs über eine Fördertechnik der Sichtprüfung zur Verfügung. Dort werden die Teile nach Fehlerkatalogen der Kunden begutachtet. Wenn sie i. O. sind, werden sie in die kundenspezifische Verpackung verpackt.

FLEXIBILITÄT DEUTLICH GESTEIGERT

Bereits nach der ersten Anlaufzeit verspürt Joachim Hölzl die Vorteile der Anlage: „Der große Nutzen ist die Flexibilität. Heute haben wir hier den entscheidenden Vorteil, die Kapazitäten auch kurzfristig jederzeit nach oben setzen zu können.“ Aber auch mit dem Projektverlauf zeigt sich Hölzl zufrieden: „Die Zusammenarbeit in diesem Dreier-Team MiniTec, Yaskawa und HMT funktionierte sehr gut und führte letztendlich zu einem hervorragenden Ergebnis. Yaskawa hat uns, wie erwähnt, in der Weise unterstützt, dass sie uns einen Roboter zur Verfügung gestellt haben. Aber auch MiniTec als Systemintegrator hat uns intensiv unterstützt. Simulationen, Taktzeiten, solche Thematiken. Das war eine absolut gute Zusammenarbeit, gerade auch mit Peter Müller. Seine Erfahrung im Projektgeschäft und seine technische Expertise haben einen enormen Mehrwert gehabt, auch für die HMT. Die Kombination von Tobias Seemann und Peter Müller war grandios. Die Kommunikation und die Projektausarbeitung sowie auch die Erfahrung von MiniTec habe ich sehr geschätzt. Viele Ideen wurden auch während des Projekts entwickelt. Es wurden immer wieder kleine Verbesserungsmöglichkeiten gefunden, die wir dann schnell umgesetzt haben. Genauso haben auch Marcel Therre sowie Phillip von Ehr toll mitgewirkt, alles absolute Teamplayer.“

WEITERER AUSBAU DER AUTOMATISIERUNG ALS ZIEL

Generell ist der HMT-Chef dem Thema Automatisierung gegenüber sehr aufgeschlossen. So denkt er bereits darüber nach, auch die Bestückung der Reinigungsgestelle von manuell auf Roboter umzustellen. Ein weiteres Thema ist die Entnahme der Bauteile im Reinraum. „Wir haben hier viele Ansätze, nicht nur in der Produktion. Auch in der Verwaltung gibt es zahlreiche Automatisierungsmöglichkeiten, von denen wir schon einige umgesetzt haben. Wir wollen in Zukunft bei allen Bereichen betrachten, welche Prozesse sich automatisieren lassen, um die Fehlereinflüsse des Menschen so weit wie möglich zu minimieren.“ Entsprechend ist die Automatisierungsabteilung mittlerweile auf vier Personen angewachsen. Und auch Yaskawa und MiniTec werden aufgrund der positiven Erfahrungen künftig wieder mit im Boot sein.

SW

DER AUTOR

Stefan Wache ist Leiter der Marketing- und Kommunikationsabteilung bei der MiniTec GmbH.

ARBURG TECHNOLOGY CENTER (ATC) INZERSDORF

Arburg bietet in Sachen Digitalisierung, smarte Fertigung und KI Lösungskompetenz über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg. Arburg in Österreich deckt mit Verkaufsberatern, Schulungsexperten sowie Anwendungs- und Servicetechnikern alle wichtigen Bereiche wie auch Automation und Turnkey-Anlagen ab.

Ein Ansprechpartner für hohe Ansprüche

■ Arburg ist einer der weltweit führenden Hersteller von Maschinen für die Kunststoffverarbeitung sowie Vorreiter in den Bereichen Digitalisierung und automatisierte Fertigung. Bereits 1986 wurde das erste vollautomatische Fertigungssystem vorgestellt, das aus mehreren verketteten Spritzgießmaschinen und entsprechender Peripherie bestand. Weltweit verfügt Arburg heute über 27 eigene Organisationen. Seit vielen Jahren ist Arburg in Österreich präsent und steht heimischen Kunden als regionaler Ansprechpartner zur Seite. Bereits 1959 wurde die erste Maschine, eine C4S, nach Moosbrunn verkauft. Ab 2006 war Arburg mit einem Repräsentanzbüro in Österreich vertreten. Um „einen direkten Draht“ zu den Kunden zu haben und frühzeitig die Trends im Markt zu erkennen, gründete Arburg 2010 dort eine eigene Tochtergesellschaft. Im Mai 2014 nahm dann das Arburg Technology Center (ATC) in Micheldorf bei Kirchberg den Betrieb auf. Damit waren erstmals Technikum, Ersatzteildienst sowie Schulungen unter einem Dach vereint. Ein Meilenstein war im März 2018 der Umzug in das ATC Inzersdorf im Kremstal. Seit November 2020 ist dort Jerome Berger der Geschäftsführer.

„One-Stop-Shop“: Von Arburg erhalten Kunden alles aus einer Hand.

Interessenten kommen mit ihrer Produktidee auf Arburg zu und erhalten dort alles aus einer Hand – von der Auslegung ihrer Teile über Hinweise zur Werkzeuggestaltung bis zur erforderlichen Anlagen- und Anwendungstechnik. Die Arburg-Experten konfigurieren und bauen die gesamte Anlage mit



Eine Fertigungszelle rund um einen neuen vertikalen Allrounder 475 V produzierte auf der K 2025 hochwertige Funkenschlüssel-Cover aus PC/ABS-Rezyklat in Kombination mit In-Mould-Decoration (IMD), inklusive Kennzeichnung und Nachbearbeitung.

ausgesuchten Partnern auf, fahren sie ein, liefern sie aus und nehmen sie in Betrieb. Durch den konsequenten Einsatz von Digitalisierungslösungen lassen sich die einzelnen Prozessschritte über eine durchgängige Daten- und Informationskette verbinden und so Qualität und Ausbringung auch lückenlos rückverfolgen. Wirtschaftlichkeit, schneller „Return on Investment (ROI)“ und anspruchsvolle Technik wirken sinnvoll zusammen, wenn man einen Systempartner wie Arburg an der Seite hat, der die Kunden von der ersten Idee bis zu Inbetriebnahme, Service und Schulung umfassend unterstützt.

Innovative Turnkey-Anlagen als Publikumsmagnet

Arburg übernimmt als Generalunternehmer die Verantwortung für komplette Turnkey-Anlagen. Ein Exponat rund um einen neuen Allrounder 475 V zeigte auf der Weltleitmesse K 2025 erstmals, wie sich Produkte mit hochwertigen Designs und Oberflächen für die Branche Mobilität effizient realisieren lassen. Die mit namhaften Partnern realisierte Messeanwendung war ein gelungenes Praxisbeispiel für ein innovatives, komplexes Automotive-Produkt. Die voll automatisierte Fertigung hochwertiger Cover für Pkw-Funkschlüssel vereinte neue Maschinenteknologie von Arburg, ein innovatives IMD-Verfahren des Partners Leonhard Kurz und

einen attraktiven Artikel von Huf. Das Endprodukt ist von integrierten Sensoren über die Vernetzung mit digitalen Endgeräten bis hin zum Diebstahlschutz mit modernster Technologie ausgestattet.

Ein weiteres Highlight der K 2025 war eine technisch anspruchsvolle Turnkey-Lösung rund um den Allrounder More 2000: Die Zwei-Komponenten-Maschine produzierte mit einem komplexen 32-fach-Heißkanalwerkzeug von Polarform und Hasco zweifarbige Dominosteine. Die Spritzeile wurden von einem linearen Robot-System Multilift V 30 und einem kollaborierenden Cobot „Hand in Hand“ zu einem kompletten Spiele-Set konfektioniert und verpackt. Das Ergebnis war ein begehrtes Give-away „ready to use“ für die Messebesucher.

ARBURG

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

ARBURG Technology Center (ATC)

Inzersdorf

Industriestraße 4
4565 Inzersdorf im Kremstal

Tel.: +43 7582 604 07-0

contact@arburg.com

www.arburg.at



Seit November 2020 ist Jerome Berger Geschäftsführer von Arburg in Österreich.

STIPANITZ MESS- & PROJEKTTECHNIK

Die Stipanitz Mess- & Projekttechnik setzt ausschließlich auf Partnerunternehmen, die höchsten Ansprüchen gerecht werden. Überzeugen Sie sich selbst!

Präzision für anspruchsvolle Prozesse

Ob Pharma, Chemie, Lebensmittel oder Schüttgut: Wo Prozesse zuverlässig laufen müssen, zählt präzise Messtechnik. Genau hier setzt Stipanitz an. Seit 1995 steht das Unternehmen für hochwertige Prozessmesstechnik, kombiniert mit Engineering-Kompetenz – mit einem klaren Fokus auf maßgeschneiderte Komplettlösungen.

Die Stärken: technisches Know-how, Erfahrung und ein starkes Partnernetzwerk. So entstehen Lösungen, die selbst unter anspruchsvollen Bedingungen zuverlässig funktionieren. Individuelle Sonderlösungen sind dabei kein Extra, sondern Standard. Denn entscheidend ist nicht das Produkt – sondern die Lösung.

Die folgenden Highlights zeigen die Bandbreite moderner Prozessmesstechnik.

ENVEA:

Lösungen zur Staubüberwachung in der Prozess- und Anlagenmesstechnik – speziell für Durchfluss und Grenzwert, Filterüberwachung auf der Reinseite. Auch in Produktionshallen, bei Siloeinhausungen, Förderbändern, Absackmaschinen oder am Arbeitsplatz, dank des AirSafe 2.0.



MOISTTECH:

Präzise **Feuchtigkeitsmessung** mit NIR-Sensoren für verschiedenste Industrien. Wartungsarm, drifffrei und zuverlässig für gleichbleibende Produktionsqualität.



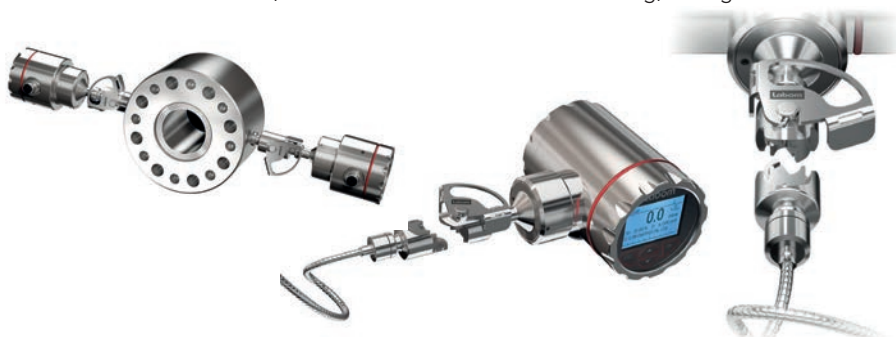
UWT:

Neue **Radar-Füllstandssensoren** mit Bluetooth-App ermöglichen hochpräzise Messungen und eine komfortable Bedienung. Ein ATEX-zugelassenes LED-Signallicht für Grenzscharter sowie die kompakte VN-7000-Schwinggabel für anspruchsvolle Anwendungen stehen dabei zur Verfügung.



LABOM:

Moderne **Druck- und Temperaturmesstechnik:** Selbstüberwachende, redundante Temperaturmessstellen sorgen für höchste Betriebssicherheit. Durch die neue REconnect-Schnellkupplung sind Wartungsarbeiten bei Druckmessstellen deutlich einfacher und zeitsparender. Zudem wird eine effiziente und zuverlässige Zustandsprüfung kalibrierter Messstellen, dank neu entwickelter Prüfvorrichtung, ermöglicht.



PINTER:

Bewährte modulare **Druckschalter** für Kraftwerke mit ATEX-Zulassung, SIL-Einstufung und kundenspezifische Lösungen.



EMERSON:

Als Emerson Local Business Partner bieten wir ein umfassendes Portfolio an **Prozessmesstechnik.** Von Druck- über Füllstands- bis hin zu Durchflussmessgeräten. Neben dem hochgenauen eichfähigen 5900 Radarsensor neu am Markt: der 4051S Druckmessumformer mit intuitiver Steuerung über Bluetooth für ferngesteuerte Wartung und Inbetriebnahme und die X-well-Technologie für schnelle, nicht invasive und akkurate Temperaturmessung innerhalb einer Rohrleitung.



WINKLER:

Modulare Heizsysteme: Individuell gefertigte Silikonheizmatten, Heizmanschetten bis hin zu Analyseleitungen bieten vielseitige Lösungen zur Prozessbeheizung aller Art. Die bewährte Quick-Lock-Verbindungstechnik ermöglicht dabei flexible Einsatzmöglichkeiten in der Prüfstandtechnik sowie für mobile Anwendungen.



RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Stipanitz Mess- & Projekttechnik
 Bürgerstraße 29
 4060 Leonding
 Tel.: +43 732 77 01 77-0
 office@stip.at
www.stip.at

INDUSTRIAL APPLICATION CENTER

Mit dem Industrial Application Center stärkt SMC seine Innovationskraft und bietet Unternehmen in Dresden einen Ort, an dem sie gemeinsam effiziente Automatisierungslösungen für zukunftssichere Produktionsprozesse entwickeln.

Die SMC Deutschland GmbH hat in Dresden ein neues Industrial Application Center (IAC) eröffnet und erweitert damit ihre Präsenz im Technologiecluster Silicon Saxony. Auf über 180 Quadratmetern entsteht ein Co-Creation Hub, der industrielle Anwendungen und beteiligte Akteure von Produktionsprozessen zusammenbringt.

Anders als klassische Testzentren, bietet das IAC eine praxisorientierte Umgebung, in der Applikationen real betrieben, Bewegungs- und Steuerabläufe demonstriert sowie typische Szenarien aus dem Produktionsalltag simuliert werden können. So lassen sich Schaltungen, Zylinder, elektrische Achsen, Sensoren oder Vakuumkomponenten für Automatisierungsprozesse unmittelbar im Zusammenspiel erleben.



Robert Angel, Geschäftsführer von SMC Deutschland, und Stefan Voigt, Standortleiter des IAC in Dresden, hoben bei der Eröffnung des Industrial Application Center in Dresden die Bedeutung moderner Automatisierungs- und Mikroelektroniktechnologien für den Wirtschaftsstandort Sachsen hervor.

„Dresden gehört zu den wichtigsten Mikroelektronikstandorten Europas. Wir schaffen hier einen Ort, an dem End-User, Maschinenbauer und SMC-Expertinnen und -Experten gemeinsam an technischen Lösungen arbeiten können“, sagt Robert Angel, Managing Director SMC Deutschland GmbH. „Das IAC verfolgt als zentraler Innovationshub das Ziel, Abstimmungsprozesse zu beschleunigen und Wissenstransfer zu stärken, damit frühe Entscheidungen klar in Richtung zukunftsweisender, umsetzungsorientierter Ergebnisse gelenkt werden können.“

PLATTFORM FÜR DIE AUTOMATISIERUNGSINDUSTRIE

Das IAC richtet sich an Unternehmen aus vielfältigen Branchen wie Halbleiterfertigung, Automotive, Maschinenbau und Lebensmittelverarbeitung. Hier finden Workshops, Schulungen, Projektbesprechungen und technische Abstimmungen statt – immer mit dem Ziel, Anforderungen gemeinsam präzise zu definieren und Applikationen passgenau zu entwickeln.

Mit dem IAC setzt SMC ein klares Zeichen für den Standort Sachsen und schafft eine Plattform, die Industrie, Forschung und technologische Entwicklung eng verzahnt. Das Dresdner IAC ergänzt das bestehende Zentrum am Hauptsitz von SMC in Egelsbach und stärkt das deutschlandweite Netzwerk anwendungsorientierter Entwicklungsarbeit für die Automatisierungsindustrie. Im Rahmen der Eröffnung überreichten die Geschäftsführung von SMC Deutschland und das Team des IAC Dresden zudem einen Spendenscheck an den Verein „Wegen uns e. V.“, der sich in Dresden für Pflege- und Adoptivkinder sowie für die aufnehmenden Familien engagiert.

Betreut wird das IAC von einem Kernteam, das projektabhängig durch weitere Spezialistinnen und Spezialisten aus der Region unterstützt wird. Die flexible Struktur ermöglicht es, je nach Aufgabenstellung genau die Expertise einzubinden, die für Kundenprojekte erforderlich ist.

„Unser Anspruch ist es, einen Raum zu schaffen, in dem industrielle Herausforderungen nicht nur besprochen, sondern im direkten Zusammenspiel von Applikation, Engineering und Praxis greifbar werden“, erklärt Matthias Ronacher, Senior Vice President Direct Sales. „So entsteht ein gemeinsamer Entwicklungsprozess, der technische Tiefe, direkte Interaktion und reale industrielle Bedingungen wirkungsvoll miteinander verbindet.“

BO

KOBOLD HOLDING GESELLSCHAFT M.B.H.

Neuer magnetisch-induktiver Durchflussmesser in Edelstahlausführung, auch als Version erhältlich mit Konformität nach VO (EG) Nr. 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.

Die Weiterentwicklung des MIM

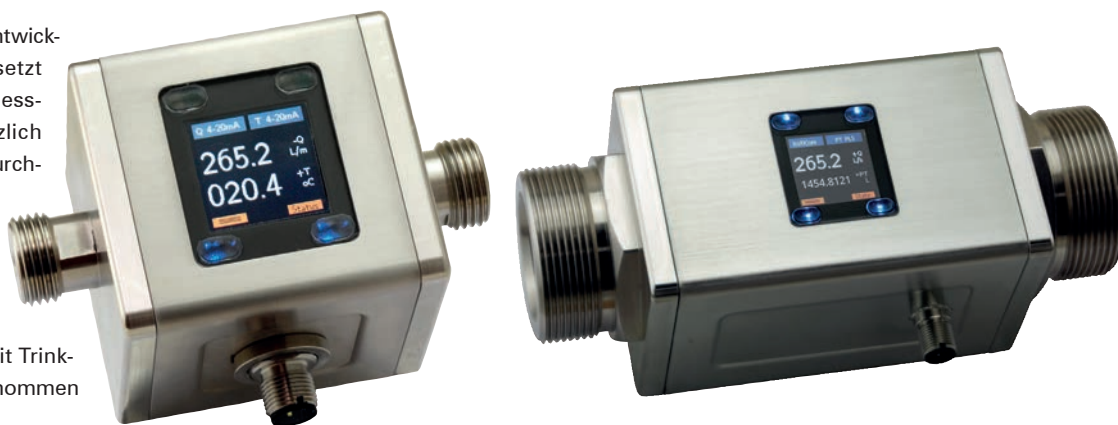
■ Die marktreue Weiterentwicklung der Produktpalette setzt sich bei Kobold fort. Der Messgeräte-Spezialist hat kürzlich einen neuen kompakten Durchflussmesser auf den Markt gebracht. Die medienberührenden Teile des MIM-13 sind gemäß den Richtlinien DVGW 270 und WRAS für den Kontakt mit Trinkwasser zugelassen (ausgenommen Code mit Code 35H).

Mit Betrieben, die seit über einhundert Jahren produzieren, verfügt Kobold über ein umfangreiches Fachwissen und sehr viel Erfahrung bei der Entwicklung neuer Produkte. In der Konzeptphase greift Kobold häufig auf das Know-how seiner nationalen und internationalen Vertriebsbüros zurück, um einen Rahmen von praktischen Funktionen und Funktionalitäten zu schaffen und so ein für den internationalen Markt geeignetes und konformes Messgerät zu entwickeln.

Innovatives Design und Qualität sind zu einem Markenzeichen aller von Kobold gefertigten Produkte geworden. Während ihrer Konzeptphase konzentriert sich Kobold ganz klar auf praktische Funktionalität und widersteht teilweise dem Trend und der Versuchung, unnötige Funktionen und komplizierte Software zu integrieren.

MIM: Hochwertiger und vielseitiger kompakter Durchflussmesser

Aus dem MIM-Konzept hat Kobold einen hochwertigen und vielseitigen kompakten Durchflussmesser für die Messung von leitfähigen Flüssigkeiten hergestellt, der die Eignung für eine Vielzahl von industriellen Anwendungen gewährleistet. Die robuste Konstruktion aus Edelstahl sorgt für ein sauberes und hochwertiges Gerätedesign. Mit der kleinsten Einbaulänge am Markt findet der MIM mühelos auch in sehr kurzen Rohrstrecken seinen Platz. Die vor Ort in 90°-Schritten programmierbare Anzeigearrich-



tung des TFT-Bildschirms ist clever, einfach und robust und gewährleistet die Eignung für multidirektionale Anwendungen. Ein praktisches Merkmal des TFT-Bildschirms ist die Vor-Ort-Bedienung auch mit Handschuhen. Im Gegensatz zu einigen TFT-Bildschirmen auf dem Markt, die Neigungssensoren für die Bildschirmposition verwenden, bleibt der MIM-Bildschirm klar und stabil ausgerichtet – eine Erinnerung an Kobolds instinktive Präferenz für vereinfachte Funktionalität.

Das MIM besitzt alle praktischen Steuerungs- und Anzeigefunktionen, die bei den meisten Prozessanwendungen standardmäßig erforderlich sind. Diese umfasst die bidirektionale Messung, kombinierte Durchfluss-, Temperatur- und Volumenmessung, Überwachung und Ausgabe der Messwerte. Es stehen zwei beliebig konfigurierbare Ausgänge zur Verfügung die in Funktion als Analog-, Frequenz-, Impuls- und Schaltausgang, aber auch als einfache Dosierfunktion mit Steuerungseingang verwendet werden können. Serienmäßig sind die Geräte auch mit der digitalen IO-Link-Schnittstelle ausgestattet und für Industrie-4.0-Applikationen einsetzbar.

Die Vorteile des MIM

Typischerweise sind bei einem elektromagnetischen Durchflussmesser keine beweglichen Teile im Messaufnehmer vorhanden. Dieses ist ein Vorteil bei vielen industriellen Anwendungen gegenüber herkömmlichen

Geräten mit beweglichen Teilen wie z. B. Flügel- oder Ovalrad. Der MIM arbeitet nach dem Induktionsprinzip. Das elektrisch leitfähige Messmedium entspricht dem Leiter, der sich in einem Magnetfeld bewegt. Die durch das Messmedium induzierte Spannung wird über die Elektroden gemessen und im Messverstärker aufbereitet. Diese Spannung ist proportional zur Durchflussgeschwindigkeit und somit ein Maß für den Volumendurchsatz. Ein weiterer Vorteil des Messprinzips besteht darin, dass die Messung nicht von der Prozessflüssigkeit und deren Eigenschaften wie Dichte, Viskosität und Temperatur abhängt, wobei jedoch zu beachten ist, dass eine Mindestleitfähigkeit erforderlich ist.



RÜCKFRAGEN & KONTAKT

KOBOLD Holding Gesellschaft m.b.H.

1150 Wien, Hütteldorfer Str. 63–65/Top 8

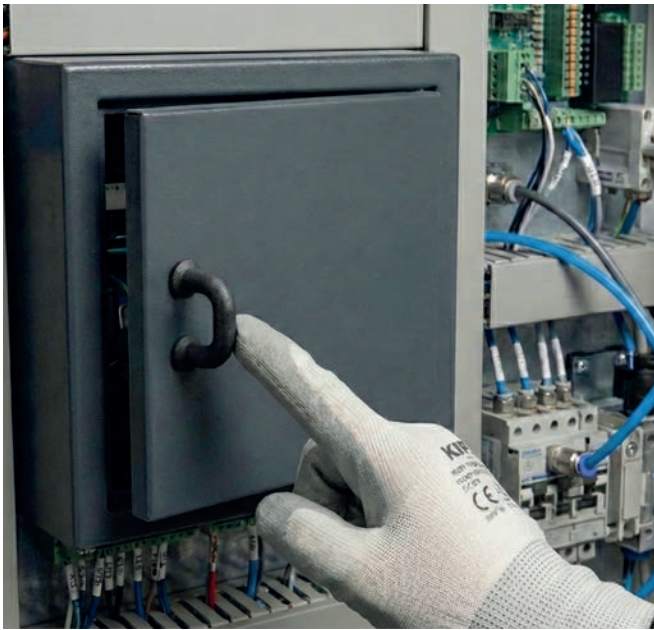
Tel.: +43/1/786 5353

info.at@kobold.com

www.kobold.com

PRODUKTIVE NEUHEITEN

Von vier neuen Fingergriffen über einen Werkzeugwagen 2.0 bis zu Metallbalgkupplungen mit Klemmnaben – die Produkt-Highlights im April.



Maximal funktional, konsequent minimalistisch

Die Fingergriffe aus den insgesamt vier neuen Serien von Kipp sind platzsparend, langlebig und vielfältig einsetzbar. Minimalistisch konstruiert in puncto Größe und Design, ermöglichen sie auch in engen Räumen die intuitive Bedienung von Abdeckungen, Klappen, Schubladen, Türen oder Gehäusen. Ihr geringes Eigengewicht unterstützt Anwendungen, bei denen bewegte Massen und leichtgängige Mechanik eine Rolle spielen. Die Montage erfolgt von der Rückseite über Verschraubungen. Damit bleiben die Außenflächen ruhig, funktional und leicht zu reinigen. Typische Einsatzbereiche sind der Maschinen- und Anlagenbau, Automation, der Gehäuse- und Schaltschrankbau sowie die Medizintechnik. Folgende vier Produkt- beziehungsweise Materialgruppen sind ab sofort verfügbar: Die Serie K0201 (Fingergriffe Aluminium, rund) umfasst insgesamt sechs Artikel mit Achsabständen von 30 oder 40 mm sowie Durchmessern von 8 oder 10 mm. Die Oberfläche steht wahlweise in Schwarz oder Natur zur Verfügung. Passendes Zubehör ist die Abschlusscheibe K0201 Aluminium. Fingergriffe aus Edelstahl (K1793) gibt es in zehn verschiedenen Ausführungen mit 30 oder 40 mm Achsabstand und wahlweise 5, 8 oder 10 mm Durchmesser. Die Oberfläche ist gleitpoliert oder matt gestrahlt. Als Zubehör dient die Abschlusscheibe K1823 Edelstahl.

Die Stahl-Ausführung K1799 umfasst 5 Artikel mit Achsabständen von 30 oder 40 mm und Durchmessern von 8 oder 10 mm. Die Oberfläche ist hochglanzpoliert. Zubehör ist hier ebenfalls die Abschlusscheibe K1823 Edelstahl. Mit insgesamt 42 Varianten bietet die Serie K2292 aus Kunststoff die breiteste Auswahl. Verfügbar sind die Griffe mit Achsabständen von 30 oder 40 mm und Durchmessern von 8 oder 10 mm in den Farben Schwarzgrau (RAL 7021), Reinorange (RAL 2004), Rapsgelb (RAL 1021), Signalgrün (RAL 6032), Verkehrsblau (RAL 5017), Verkehrsrot RAL 3020 und Lichtgrau (RAL 7035). Die Fingergriffe aus Kunststoff gibt es mit und ohne Bund. Zwei selbstfurchende Schrauben werden mitgeliefert.

www.kipp.at

KI-Power für alle Fragen zur Automatisierungstechnik

Der Festo Virtual Assistant hilft in Sekundenschnelle und weiß auf nahezu alles eine Antwort. Der KI-gestützte digitale Assistent für Ingenieure und Techniker liefert kontextbezogene, technische Antworten und verlinkt direkt zu relevanten Dokumenten und Engineering-Tools von Festo. Dabei handelt es sich beim Festo Virtual Assistant nicht um einen generischen Chatbot, sondern um einen digitalen Automatisierungsexperten. Er greift ausschließlich auf proprietäre Daten der Web-Inhalte von Festo zu – wie etwa Datenblätter, Handbücher, PDFs, CAD-Daten, Engineering-Informationen sowie einschlägige Normen und Standards. Damit vermeidet er das mögliche Halluzinieren eines Chatbots. Andere KI-Assistenten verstehen Sprache – der Virtual Assistant versteht technische Zusam-



Fotos: Kipp, Festo

menhänge und denkt somit wie ein Ingenieur. Kunden und Interessenten können ihre Suchzeiten reduzieren, Fehlersuchen beschleunigen und mit mehr Wissen fundierte Entscheidungen treffen. Je präziser Anwender:innen ihre Frage formulieren, desto besser versteht der Virtual Assistant das Problem und desto spezifischer wird die Antwort sein. Starke Ergebnisse liefert der digitale Experte, wenn Anwender Schlüsselwörter, Produktnamen, Teilenummern oder technische Begriffe zur Präzisierung hinzufügen. Der Dienst läuft innerhalb der Systeme von Festo, entspricht den Anforderungen von EU AI Act und DSGVO und verwendet Nutzerdaten nicht zum weiteren AI-Training. Anfragen werden nur zur Erbringung der Funktionalität verarbeitet und nur zeitlich begrenzt gespeichert. Der Virtual Assistant ist mit dem bestehenden Login bei Festo nutzbar. Eine Neuregistrierung dauert nur wenige Augenblicke.

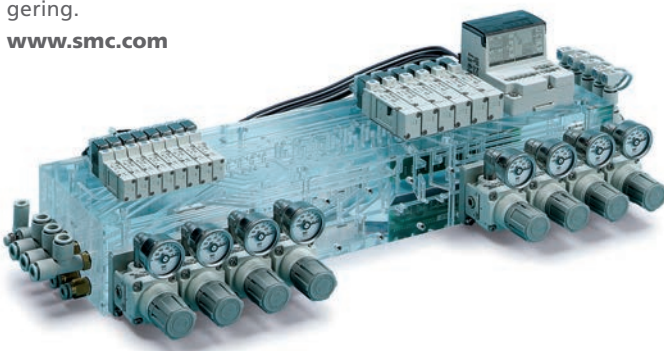
www.festo.com

Maßgeschneiderte Verteilerlösungen für minimalen Bauraum

Wenn auf kleinstem Raum höchste Funktionalität gefragt ist, spielen Manifolds ihre Stärke aus. Die maßgefertigten Mehrfachverteiler aus Kunststoff von SMC bündeln Medien sicher, übersichtlich und platzsparend – eine bewährte Lösung, insbesondere für anspruchsvolle Anwendungen in der Medizintechnik. Hier gehören komplexe Systeme mit vielen Komponenten zum Alltag. Gleichzeitig schrumpft der verfügbare Bauraum. Genau hier setzen die Manifolds von SMC an: Sie ersetzen aufwendige Schlauchführungen durch kompakte, individuell konfigurierte Verteilerblöcke und schaffen so Ordnung und Effizienz auf engstem Raum. Die Manifolds bestehen aus präzise gefertigten Kunststoffblöcken, die exakt auf die jeweilige Anwendung zugeschnitten werden. Integrierte Kanäle führen Medien sicher und strukturiert. Darüber hinaus lassen sich Reservoirs sowie unterschiedlichste Anschlüsse direkt in den Block integrieren. Das Ergebnis: eine kompakte, saubere und funktionale Gesamtlösung.

Neben der effizienten Raumnutzung überzeugen die Manifolds durch ihr geringes Gewicht und ihre einfache Handhabung. Je nach Anforderung kommen hochwertige Kunststoffe wie Acryl (PMMA), PVC, PSU, PEI oder PEEK zum Einsatz. Die Installation erfolgt schnell und unkompliziert, der Wartungsaufwand bleibt gering.

www.smc.com



Fotos: SMC, KUKA

Zwei starke Allrounder

Mit den Traglasten 25 und 35 Kilogramm erweitert Kuka das Portfolio der KR-Cybertech-Familie und schließt damit die Lücke zur mittleren Traglastklasse. Dank flexibler Montage, einer neu entwickelten Zentralhand und starker Performance sind die beiden Modelle vielseitig einsetzbar. Doch nicht nur die Roboter der neuen Generation wollen überzeugen, zusätzlich launcht Kuka eine neue Steuerungsvariante, die in Kombination mit dem neuen Betriebssystem iiQKA.OS2 und dem neuen Handbediengerät Kuka smartPlug ein innovatives Gesamtpaket bildet, das Allrounder-Qualitäten hat. Die beiden Roboter haben eine komplett neu entwickelte Zentralhand. Die solide Handgelenkskonstruktion sorgt für eine verbesserte Steifigkeit, die beim Handling, schnellen Pick-and-Place-Aufgaben oder insbesondere bei Anwendungen mit zusätzlichen Prozesskräften von Vorteil ist. Die optimierte Bahngenaugigkeit erfüllt zudem auch die strengen Anforderungen bei anspruchsvollen Applikationen, beispielsweise im Bereich der Photovoltaik. Mit standardmäßiger Schutzklasse IP67 ist die Hand außerdem robust gegen Staub und Spritzwasser. Die hohe Performance der Roboter wird zusätzlich optimiert, da die beiden neuen Modelle mit der neuesten Steuerungsvariante KR C5 slim für iiQKA.OS2 verfügbar sind. Sie ist platzsparend sowie leistungsstark und damit optimal geeignet für die Anwendungsbereiche des KR Cybertech. Die Steuerung kann unkompliziert durch zusätzliche Antriebseinheiten auf den freien Steckplätzen im neuen Steuerungsschrank aufgewertet werden. In Kombination mit dem neuen Betriebssystem iiQKA.OS2 sowie dem neuen Handbediengerät Kuka smartPlug erscheinen die beiden neuen KR-Cybertech-Varianten somit in einem innovativen Gesamtpaket, das sich vielseitig, AI-ready und kosteneffizient in die Produktion der Zukunft einfügt.

www.kuka.com



Werkzeugwagen 2.0

Der Werkzeugwagen von Weidmüller gehört seit Jahren zur bewährten Ausstattung vieler Fachkräfte im Schaltschrankbau. Nun hat das Elektro- und Verbindungstechnikunternehmen eine überarbeitete Version vorgestellt, die mit neuen Funktionen und einer optimierten Ausstattung für mehr Effizienz, Struktur und Flexibilität im Arbeitsalltag sorgt. Der aktualisierte Werkzeugwagen kombiniert hochwertige Verarbeitung mit funktionalem Design und dient als mobile Organisationsplattform, die speziell auf die Anforderungen im Schaltschrankbau zugeschnitten ist. Werkzeuge lassen sich dank passgenauer Schaumstoffeinlagen übersichtlich und sicher in den Schubladen verstauen. Die klare Struktur sorgt dafür, dass alles sofort griffbereit ist – Suchzeiten werden reduziert und Arbeitsprozesse beschleunigt. Besonders praktisch sind die sechs transparenten, kippbaren Behälter an der Vorderseite. Sie bieten Platz für Verbrauchsmat-



terialien wie Aderendhülsen, Kabelbinder oder kleine Ersatzteile und ermöglichen eine schnelle Entnahme bei gleichzeitig guter Übersicht. Ein weiteres Merkmal ist die integrierte Lochrasterung an den Stirnseiten des Wagens. In Kombination mit versenkten Einpressmuttern können Anwender:innen Zusatzmodule wie Halter, Haken oder Ablagen stabil befestigen und den Wagen individuell erweitern. So lässt sich der Arbeitsplatz flexibel an unterschiedliche Tätigkeiten und persönliche Arbeitsweisen anpassen. Auch bei der Arbeitsfläche zeigt sich die neue Generation vielseitig: Je nach Einsatzbereich können Anwender:innen zwischen einer robusten Kunststoffoberfläche oder einer hochwertigen Holzplatte wählen. Der neue Werkzeugwagen fungiert als durchdachte, mobile Materialstation, die Struktur schafft, Prozesse vereinfacht und die Effizienz im Schaltschrankbau nachhaltig steigert.

www.weidmueller.com

Baureihe 82 jetzt mit Wahl- und Schlüsselschalter

Einige Anwendungen setzen Befehls- und Meldegeräte rauen Einsatzbedingungen aus, wie beispielsweise in der Lebensmittelindustrie, wo alkalische Reinigungsmittel und Korrosion massiv auf die Human Machine Interfaces (HMIs) einwirken. EAO, Partner für HMIs, erweitert das Sortiment der widerstandsfähigen Baureihe 82 mit neuen Funktionen: mit ergonomischen, ausleuchtbaren Wahlschaltern und einem langlebigen Schlüsselschalter. Der ausleuchtbare Wahlschalter fügt sich mit seinem Gehäuse aus Edelstahl nahtlos in das moderne Design der Baureihe ein und steht für maximale Beständigkeit und Langlebigkeit. Die korrosionsbeständige Konstruktion sowie die hohe Schutzart machen ihn ideal für den Einsatz in anspruchsvollen und rauen Umgebungen. Mit dem zeitlosen Design und seiner Ergonomie soll der Wahlschalter Stil und Funktionalität vereinen. Das präzise Bedingefühl und das deutlich spürbare taktile Feedback ermöglichen eine intuitive und sichere Nutzerführung. Die leuchtstarke Ausleuchtung des Betätigungsgriffs,

verfügbar in verschiedenen Farben, gewährleistet eine eindeutige Erkennbarkeit des Schalters und seiner Schaltposition – unter allen Lichtverhältnissen. So soll eine sichere und wirkungsvolle Funktion in verschiedensten Anwendungsbereichen gewährleistet werden. Der langlebige Schlüsselschalter der Baureihe 82 ist ideal, um irrtümliche oder unbefugte Betätigungen im rauen Einsatz der Maschinenindustrie zuverlässig zu verhindern. Er kann für Anwendungen mit Zugangsberechtigungen oder auch für sicherheitsrelevante Funktionen eingesetzt werden. Mit der Ergänzung dieser HMI-Funktionen rundet EAO das Sortiment der Baureihe 82 ab und bietet so robuste HMI-Lösungen für zahlreiche Applikationen in der Maschinenbauindustrie und sonstiger Infrastruktur.

www.eao.com/de

Mehr Sicherheit für Energieketten

In vielen Industrieanlagen können ungewollte oder unbeabsichtigte Eingriffe an Steckverbindungen zu Stillständen oder erhöhtem Serviceaufwand führen. Besonders betroffen sind dabei die Anschlusspunkte von Energieketten. Um diese Stellen zukünftig noch besser zu schützen, stellt igus eine neue RFID-Lösung für das modulare Stecksystem Module Connect vor. Mit dem RFID-Schloss bietet igus eine nachrüstbare Lösung. Das Schloss wird auf die vorhandene Module-Connect-Schnittstelle aufgeklebt und lässt sich nur mit einer autorisierten RFID-Karte öffnen. Das RFID-Schloss besteht aus einem flachen Gehäuse und wird werkzeuglos montiert. Ein Metallbolzen verriegelt die Steckverbindung zuverlässig. Ein integrierter Mikrocomputer prüft, ob eine berechtigte RFID-Karte vorliegt. Auf Wunsch sind alle Zugriffe protokollierbar, was hilfreich für Wartung, Dokumentation und Qualitätsprozesse ist und für mehr Transparenz im laufenden Betrieb sorgt. Das modulare Stecksystem Module Connect ermöglicht es, mehrere Leitungen – von Bus- und Leistungsleitungen über Lichtwellenleiter bis zu Pneumatikschläuchen – in einer einzigen, klar strukturierten Schnittstelle zu bündeln. Anstatt viele Einzelstecker anzuschließen, entsteht ein übersichtliches Modul, das mit nur einem Handgriff verbunden werden kann. Unternehmen sparen so bis zu 80 Prozent Montagezeit und reduzieren Fehlerquellen deutlich. Für diese Zeitersparnis sorgen die Kontaktelemente, die sich werkzeuglos per Klick im Gehäuse befestigen lassen. Mehrere Gehäuse sind flexibel zu einer individuellen Schnittstelle kombinierbar. Ein einziger Steckvorgang verbindet das gesamte System, sodass zahlreiche Leitungen – etwa 16 oder mehr – mit nur einem Handgriff sicher angeschlossen werden können. Fehlbelegungen und Verwechslungen sind praktisch ausgeschlossen, was den Dokumentationsaufwand erheblich reduziert. Das flache, platzsparende Gehäuse ermöglicht außerdem eine hohe Kontaktdichte und eignet sich ideal für kompakte Maschinenräume. Unterschiedliche Leitungen werden in einem Modul statt über viele einzelne Stecker übersichtlich zusammengeführt. Jedes Gehäuse lässt sich dabei mit bis zu vier elektrischen, optischen oder pneumatischen Einsätzen bestücken, wodurch



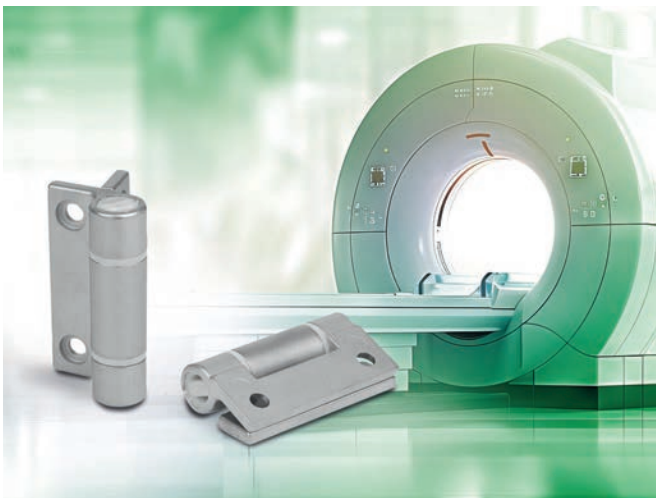


sich das System äußerst flexibel konfigurieren lässt. Dank der komplett werkzeuglosen Montage sind Umbauten und Erweiterungen schnell realisiert. Energie-, Daten- und Medienleitungen laufen klar strukturiert an einem zentralen Übergabepunkt zusammen, wodurch das modulare Konzept sowohl für kleine Maschinen als auch für große Anlagen optimal geeignet ist.

www.igus.de

Neue Federscharniere aus Edelstahl

norelem erweitert sein Programm um neue Federscharniere aus Edelstahl und bietet damit eine robuste Lösung, um Klappen, Türen oder Abdeckungen selbstständig in eine vorgegebene Position zu bewegen und zurückzustellen. Die integrierte Federmechanik erleichtert die Bedienung und macht sie zugleich sicherer. Im Inneren des Scharnierzylinders arbeitet eine hochbelastbare Torsionsfeder, die im Gegensatz zu Konstruktionen mit außen liegenden Federn unsichtbar und geschützt im Gehäuse bleibt. Sie wird bei der Montage vorgespannt und überträgt ihre Kraft direkt auf die Scharnierachse. Je nach Ausführung wirken die Federscharniere selbstschließend oder federöffnend: Federöffnende Varianten erleichtern das Anheben schwerer Klappen, selbstschließende Varianten ziehen Türen und Schutzhauben automatisch in die sichere Ausgangsposition zurück. Die neuen Edelstahl-Federscharniere ergänzen das bestehende Programm um drei weitere Familien mit einem Öffnungswin-



Fotos: igus, norelem, Jakob Antriebstechnik

kel von bis zu 270 Grad. Zur Verfügung stehen Drehmomente von 0,35 Nm, 0,7 Nm und 1,3 Nm. Alle Produkte sind sowohl in federöffnender als auch in federschließender Variante erhältlich. Die Scharniere werden über Befestigungsbohrungen direkt am Gehäuse und an der Tür montiert. Belastungswerte bis zu 14.669 N sind möglich. Gefertigt sind die Scharniere aus Edelstahl A2, die Feder besteht aus besonders korrosionsbeständigem Bezin-al-Stahl. Eine Unterlegscheibe aus Thermoplast (POM) sorgt für einen reibungsarmen Betrieb.

www.norelem.de

Metallbalgkupplung KP mit Klemmnaben

Die Metallbalgkupplung der KP-Serie von Jakob Antriebstechnik GmbH zeichnet sich durch ihre kurze Bauweise und einen 4-wel-ligen Balg mit zwei radialen Klemmnaben aus. Diese kompakte Ausführung ist ideal für Anwendungen mit minimalem Wellen-abstand und begrenzten Platzverhältnissen. Hervorzuheben sind die hohe Torsionssteifigkeit und die einfache Montage dank der Klemmnabenkonstruktion. Zudem bietet die Kupplung ein geringes Trägheitsmoment sowie gute Werte für zulässige Wellenversätze und Rückstellkräfte. Der mehrlagige Metallbalg aus zertifiziertem Edelstahl bietet eine hohe Verdrehsteifigkeit und gleicht axiale, radiale und laterale Wellenversätze aus. Durch die verkürzte Bauweise wird Gewicht eingespart, was zu einem niedrigeren Massenträgheitsmoment führt. Die Klemmnabe besteht aus hochfestem Aluminium, um das Massenträgheitsmoment möglichst gering zu halten. Mit dem innovativen Easy-Clamp-System können die Naben einfach und mit ausreichendem Passungsspiel aufgeschoben werden. Eine einzige, radial leicht zugängliche Schraube pro Nabe sorgt für die nötige Vorspannkraft zur Drehmomentübertragung. Diese einfache und dennoch zuverlässige Verbindung ermöglicht eine schnelle Montage der Kupplungen auch unter schwierigen Einbauverhältnissen. Die Verbindung zwischen Balg und Nabe erfolgt durch ein optimales, spielfreies Bördel-Einpressverfahren. Im Gegensatz zu Klebeverbindungen ist dieses Fügeverfahren unter kritischen Betriebsbedingungen (-40 °C bis +200 °C, Chemikalien) absolut dauerhaft und gewährleistet eine sichere Übertragung des Drehmoments jeder einzelnen Balglage in die Nabe. Die KP-Serie ist für Nenn Drehmomente von 25 bis 900 Nm erhältlich und deckt Bohrungsdurchmesser von 10 bis 75 mm ab.

www.jakobantriebstechnik.de



Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

Rittal live auf der
all about automation
20. + 21.5.2026
Messe Wels, Stand 109

Automatisiertes Flach-,
Hochkant- oder Etagen-
biegen mit höchster
Präzision!



Schnell, exakt und leise

Voll elektrisch: Stromschienen effizient biegen

Der Einsatz der elektrischen Biegemaschine Bending Terminal BT 20E ermöglicht verschiedenste Biegearten – schnell, präzise und leise.

- Wartungsfreier, elektrischer Antrieb: Spürbare Energieeinsparung gepaart mit erhöhter Effizienz und geringer Geräusentwicklung
- Hohe Präzision durch eine Biegegenauigkeit von 0,2°
- Für Kupfer- und Aluminiumschienen bis 20 mm Dicke und 160 mm Breite
- Prozesssicherer Biegevorgang dank einfachem Datenimport

Erfahren Sie mehr
www.rittal.at/bt20e



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE