

DER STAHLFORMEN- BAUER

2/2026

ERODIERTECHNIK

HEISSKANALTECHNIK

CAD/CAM-SYSTEME

G 11358

Ihr Werkzeug kann mehr

Servo-elektrische Systemlösungen
für komplexe Werkzeugbewegungen



ENTDECKEN SIE IHRE
MÖGLICHKEITEN.

Jetzt QR Code scannen.

servomold[®]

InsertKey Z088/...



Der InsertKey ermöglicht die identische Fertigung von Formeinsätzen.

Die eindeutige Kodierung gewährleistet eine verwechslungsfreie Montage der Formnester und verbessert effizient die Prozesssicherheit.

- Eindeutige Kodierung von Formeinsätzen
- Identische Konstruktion und Fertigung der Formeinsätze
- Verwechslungsgefahr der Formeinsätze wird ausgeschlossen
- Kein Überstand und kein zusätzlicher Platzbedarf am Formeinsatz
- Skalierbar - für alle Fachzahlen
- Einfacher Einbauraum

KUTENO und KPA in Bad Salzuflen: Starker Zuspruch bestätigt Standort

Hohe Nachfrage nach Ausstellungsflächen auf der KUTENO, KPA erneut parallel in Bad Salzuflen – über 490 Unternehmen im Juni 2026 erwartet

Die KUTENO und KPA Bad Salzuflen finden vom 9. bis 11. Juni 2026 im Messezentrum Bad Salzuflen statt und starten nach dem Standortwechsel in einer sehr positiven Ausgangslage. Die Nachfrage nach Ausstellungsflächen ist hoch, der Buchungsstand liegt rund zehn Prozent über dem Vorjahr. Die parallel stattfindende KPA ergänzt die KUTENO erneut zu einem starken Messe-Duo in einer zentralen Kunststoffregion. Insgesamt werden über 490 ausstellende Unternehmen erwartet.

KUTENO
KPA | Kunststoff
Produkte Aktuell

Bereits die erste KUTENO-Ausgabe in Bad Salzuflen war von gut gefüllten Hallen, intensiven Fachgesprächen und einer sehr positiven Arbeitsatmosphäre geprägt. Die Rückmeldungen der Aussteller fielen durchweg positiv aus und spiegeln sich im aktuellen Buchungsstand für 2026 wider.

„Die KUTENO ist am neuen Standort in Bad Salzuflen hervorragend gestartet. Die Kombination aus moderner Infrastruktur, kompakter Hallenstruktur und der starken Kunststoffregion OWL schafft ideale Bedingungen für Fachgespräche auf Augenhöhe. Für uns ist klar: Wir freuen uns auf die zweite Ausgabe in Bad Salzuflen“, sagt Alexander Grundorf, Geschäftsführer der plasma Kunststofftechnik GmbH.

Neuaussteller stärken Profil von KUTENO und KPA

Zahlreiche Unternehmen präsentieren sich 2026 erstmals auf der KUTENO und erweitern das Angebot entlang der gesamten Wertschöpfungskette der Kunststoffverarbeitung. Zu den neuen Ausstellern im Bereich Materialien zählen unter anderem BASF SE, BIESTERFELD Plastic GmbH sowie Lehmann & Voss. Der Werkzeugbau wird durch Barnes Moulding Solutions und die Hufschmied Zerspanungssysteme GmbH weiter gestärkt.

Weitere Neuaussteller kommen aus der Energietechnik (Redeker Kältetechnik GmbH), Automation und Robotik (LTL Maschinenbau) sowie der Verfahrenstechnik (AZO). Auch die Bereiche Fügetechnik (Aeson BV), Schüttguthandling und -lagerung (Eichholz Silo- und Anlagenbau), Peripherietechnik (Scholz Dosiertechnik) und Prüftechnik (GÖTTFERT



Werkstoff-Prüfmaschinen) werden durch neue Anbieter ergänzt. Mit Gneuß Kunststofftechnik verstärkt zudem ein Spezialist für Recyclingtechnik, Extrusion und Compoundierung das Messeprofil.

Auch die KPA Bad Salzuflen baut ihr Ausstellerportfolio weiter aus und ergänzt das Messe-Duo um zusätzliche Verarbeitungskompetenzen. Erstmals dabei sind die FELSCH Spritzguß GmbH, die technische Kunststoffteile für industrielle Anwendungen fertigt, sowie die Huonker GmbH als Spezialist für Kunststoff-Metallverbindungen und Baugruppen. Mit der Froli GmbH & Co. KG (Thermoforming) und der BWF Kunststoffe GmbH & Co. KG (Extrusion) zeigt die KPA ein breites Spektrum unterschiedlicher Verarbeitungstechnologien.

(Bild: Easyfairs GmbH)

Weitere Informationen:
www.kuteno.de & www.kpa-messe.de



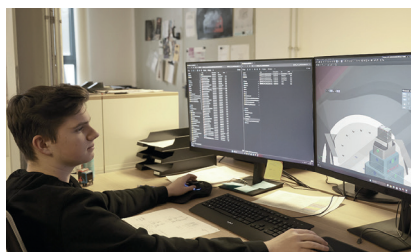
6 Vier Jahrzehnte zuverlässige Formenpräzision und Industriepartnerschaften

M.R. Mold konkurriert nicht über hohe Kavitätanzahlen oder großvolumige Standardwerkzeuge. Der Wettbewerbsvorteil liegt vielmehr in Werkzeugen mit niedriger bis mittlerer Kavitation, hochkomplexen 3D-Geometrien – beispielsweise bei medizinischen Gesichtsmasken – sowie in der Realisierung enger Toleranzen, insbesondere für die Medizintechnik.



24 Daimler Truck- „Sodick – Technologie, die echte Fortschritte ermöglicht“

Wenn eine Fertigungsanlage stillsteht und ein Ersatzteil schnellstmöglich benötigt wird, gibt es im Werk Gaggenau eine feste Anlaufstelle: die mechanische Fertigung. Als interner Dienstleister für Entwicklung, Werkzeugbau, Betriebsmittelbau und Serienproduktion hält sie den Betrieb am Laufen – mit Bauteilen, die häufig so komplex sind, dass externe Anbieter sie weder in der geforderten Zeit noch in der erforderlichen Qualität liefern könnten.



54 No-Wa Maschinenbau nutzt mit Tebis 4.1 vorhandene Kapazitäten optimal

Große Unternehmen im Umfeld sind für mittelständische Zulieferer oft Segen und Fluch zugleich – sie sorgen zwar für Aufträge, sind aber nicht selten übermächtige Konkurrenten im Kampf um qualifizierte Mitarbeiter. Um die vorhandenen Kapazitäten in der Programmierung optimal zu nutzen, setzt der No-Wa Maschinenbau in Landau an der Isar auf Tebis in der aktuellen Version 4.1.

FACHBEITRÄGE

Weiterer Meilenstein auf dem Weg zur intelligenten Kühlmittel-drucksteuerung	9
Marktspiegel Werkzeugbau	14
Hydrodehnspannfutter mit intelligenter Kühlkanalführung	17
„Zum ersten Mal weiß ich nicht, ob wir in fünf Jahren noch da sind.“	18
In-Mold-Beschichtungstechnologie Direct Coatin.....	22
Chancen der Heißkanaldirektanspritzung	23
Berührungslose Wegmessung mit hoher Genauigkeit	29
Neuartiges Werkzeugabdichtsystem	30
Generalüberholung und Refurbishment komplexer Formenträger- und Pressensysteme	32
Trotz doppelter Größe die gleiche Bauteil-Qualität	36
Werkzeugbau-Konzept kombiniert zweistufigen Kernzug mit additivem Heißkanal	40
Neue ovale Schiebersicherung.....	43
Trennmittel in Druckgießprozessen optimal auftragen – Messdaten machen es möglich	49
Maschinendaten in betrieblichen Nutzen umwandeln.....	59
Maßgeschneiderte Platten und Stäbe für Werkzeug-, Formen- und Maschinenbau	68
Optimierte Entlüftung von Spritzgießwerkzeugen	69
VDWF fordert in offenem Brief umfassende und konkrete Maßnahmen – nicht nur zur Stabilisierung, sondern auch zur Rettung des Werkzeug- und Formenbaus in Europa	70

ANWENDERBERICHTE

Vier Jahrzehnte zuverlässige Formenpräzision und Industriepartnerschaften	6
Daimler Truck: „Sodick – Technologie, die echte Fortschritte ermöglicht“ ...	24
Herstellergeprüfte Gebrauchsmaschine überzeugt Anwender aus der Schweiz	46
Sandwich-Spritzgießen mit 30 % Rezyklat steigert Nachhaltigkeit und Designfreiheit....	52

ANWENDERBERICHTE

No-Wa Maschinenbau nutzt mit Tebis 4.1 vorhandene Kapazitäten optimal.....	54
Höchste Effizienz für Metall-Kunststoff-Verbundbauteile.....	60
Material sparen und die Gesamteffizienz steigern	84
Nachhaltiger Entwickeln und Fertigen mit Simulation	89

MESSEBERICHTE

KUTENO und KPA in Bad Salzuflen: Starker Zuspruch bestätigt Standort. 3	
Let's Go! Karriere-Freitag @ Fakuma Messe am 16.10.2026	39
Formnext 2026 startet innovativ ins Jahr	42
KPA Leipzig 2026: Neues Messeformat für Mitteldeutschland.....	44
Die ganze Welt der Kunststoffe trifft sich zur 30. Fakuma im Herbst 2026	50
Formnext 2026 startet mit Rückenwind: Starkes Bekenntnis der weltweiten AM-Branche.....	66
KPA Ulm baut ihre Erfolgsgeschichte in Süddeutschland aus.....	72
Additive Fertigung als Schlüssel für resiliente Lieferketten	74

VERANSTALTUNGEN

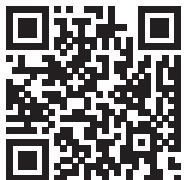
Sodick lädt zu den Competence Days 2026 nach Düsseldorf	10
MEBA lädt ein zur Hausmesse und Gewerbeschau	35
HERMLE Hausausstellung vom 21. bis 24. April 2026.....	64
WZL lädt ein zum 6. Expertenforum Globale Produktion 2026.....	77
FDWF-Strategietage 2026 – Forschung mit Zugkraft	78
Neuer SKZ-Lehrgang: Artikelgestaltung und Werkzeugtechnologie für Spritzgießteile.....	88

RUBRIKEN

Firmenportrait	62
Das aktuelle Interview	76
Firmenjubiläum	80
Nachrichten	90-94
Gelegenheitsanzeigen	95-97
Inserentenverzeichnis, Impressum.....	98

Konstruktion auf Knopfdruck

Maximale Zeitersparnis
mit digitalen Lösungen
von Meusburger.



Neugierig?

www.meusburger.com/konstruktion

Ihre Vorteile:

- › Zahlreiche Konfiguratoren & Assistenten
- › Direkt konfigurierbare 3D-Daten
- › Meusburger CAD-Tool
- › Einfacher Import & Export von Stücklisten
- › Standardisierte Farbtabelle

The Meusburger logo, featuring the company name in a bold, teal, lowercase sans-serif font. The letter 'm' is stylized with a horizontal line through it. The logo is positioned at the bottom right of the page, partially overlapping the background image of a hand interacting with a 3D model and a button.

Vier Jahrzehnte zuverlässige Formenpräzision und Industriepartnerschaften

M.R. Mold & Engineering optimiert komplexe LSR- und Thermoplast-Werkzeuge mit HASCO-Normteilen

M.R. Mold konkurriert nicht über hohe Kavitätanzahlen oder großvolumige Standardwerkzeuge. Der Wettbewerbsvorteil liegt vielmehr in Werkzeugen mit niedriger bis mittlerer Kavitation, hochkomplexen 3D-Geometrien – beispielsweise bei medizinischen Gesichtsmasken – sowie in der Realisierung engster Toleranzen, insbesondere für die Medizintechnik. „Wir haben sehr selten einfache Geometrien. In den meisten Fällen ist die 3D-Geometrie des Bauteils äußerst komplex“, erklärt Rick Finnie. Die Bauteile weisen häufig stark ausgeformte, skulpturale Konturen ohne plane Flächen auf. „Diese Komplexität erfordert höchste Ingenieurskunst und spezialisierte Fertigungstechnologien, einschließlich unserer 5-Achs-Fräsmaschinen.“ Selbst das Spannen und Fixieren von Formeinsätzen für die Bearbeitung stellt dabei oft eine hochkomplexe Aufgabe dar.

Beherrschung einer Nische: Komplexität als Wettbewerbsvorteil

M.R. Mold wurde 1985 von Rick Finnie gegründet und erweiterte zunächst sein Produkt- und Dienstleistungsspektrum auf Werkzeuge für Thermoplaste. Um die Jahrtausendwende erfolgte jedoch eine strategische Neuausrichtung auf die Kernkompetenz des Unternehmens: Spritzgießwerkzeuge für Flüssigsilikon. LSR-Spritzgießwerkzeuge erfordern ein spezielles Know-how sowie absolute Präzision bis in den Bereich von tausendstel Millimetern. In Kombination mit der firmeneigenen Kaltkanaltechnologie bietet M.R. Mold damit die ideale Lösung für die heutigen Anforderungen an Automatisierung und einen

24/7-Betrieb. Diese Spezialisierung war eine bewusste Entscheidung, um sich in einem stark umkämpften Markt klar zu differenzieren. „Ich habe auf einer Konferenz von einer Dame gelernt, mit dem Klagen aufzuhören, eine Nische zu entwickeln und diese gezielt zu vermarkten“, erinnert sich Rick Finnie, der das Unternehmen bis heute als Geschäftsführer führt. „Und genau das haben wir getan.“ Heute reicht die Expertise von M.R. Mold von der Konstruktion und Herstellung von Werkzeugen für eine Vielzahl von Materialien – von Hochleistungs- und Hochtemperatur-Kunststoffen wie Ultem (PEI) und PEEK über Standardkunststoffe wie Polypropylen bis hin zu Spezialmaterialien wie Teflon (PTFE). Das entscheidende Merkmal bleibt jedoch

die geometrische Komplexität der Bauteile.

Full-Service-Ansatz: von CAD bis zur Teileproduktion

Mit mehr als 30 hochqualifizierten Mitarbeitenden und dem Einsatz modernster Technologien ist M.R. Mold in der Lage, die Erwartungen seiner Kunden kontinuierlich zu erfüllen oder zu übertreffen. Sechs dieser Mitarbeitenden sind seit über 25 Jahren im Unternehmen tätig und stellen einen unschätzbaren Erfahrungsschatz dar. Das Un-

Das Technikum von M.R. Mold ermöglicht die Prüfung und Prototypenentwicklung von Formen vor Ort unter Verwendung modernster Silikon- und Thermoplast-Formmaschinen



ternehmen fertigt komplette Spritzgießwerkzeuge, die auf ein universelles Grundgestell ausgelegt sind. Diese Werkzeugeinsätze lassen sich in die universellen Basissysteme von M.R. Mold integrieren, sodass Kunden mit einem einzigen Grundgestell zahlreiche Kavitätseinsätze nutzen können – eine äußerst flexible und kosteneffiziente Lösung.

Ein zentraler Bestandteil des Leistungsangebots ist das Technology Center von M.R. Mold, das mit sechs hochmodernen Spritzgießmaschinen für Silikon- und Thermoplastanwendungen ausgestattet ist. Dadurch können sämtliche Werkzeuge vor der Auslieferung getestet und bemustert werden, um optimale Prozessbedingungen und Funktionalität nachzuweisen. Die Möglichkeit, Bauteile im eigenen Haus zu produzieren, unterstützt umfangreiche Prototyping-Aktivitäten und erlaubt schnelle Anpassungen. So erhält der Kunde ein Werkzeug, das nicht nur technisch korrekt ausgelegt, sondern für seinen Prozess vollständig validiert ist.

Darüber hinaus bietet M.R. Mold ganzheitliche Lösungen für die Verarbeitung von Flüssigsilikon, die sich deutlich vom klassischen Kunststoffspritzgießen unterscheidet und häufig spezielle Kühl- und Heizzyklen sowie individuell angepasste Entformungsstrategien erfordert.

„Das ist ein klarer Vorteil für die Kunden von M.R. Mold“, sagt René Eisenring, General Manager von HASCO America. „Denn sie erhalten nicht einfach ein Werkzeug, nehmen es mit nach Hause und stellen dann fest, dass es nicht funktioniert. Das Werkzeug wird vor Ort präsentiert und demonstriert, und notwendige Änderungen können direkt vorgenommen werden.“

HASCO-Partnerschaft: globale Zuverlässigkeit und effizientes Design

Seit mehr als 40 Jahren setzt M.R. Mold auf standardisierte Komponenten von HASCO, um Präzision, Zuverlässigkeit und Langlebigkeit seiner komplexen Werkzeuge sicherzustellen. Diese langjährige Partnerschaft spielt eine entscheidende Rolle bei der Bewältigung der logistischen und technischen Anforderungen eines weltweit tätigen Werkzeugherstellers.

Technische Präzision und Komponentenqualität

M.R. Mold integriert eine Vielzahl von HASCO Komponenten in seine Werkzeuge, insbesondere in den kritischen Bereichen der Führung und der beweglichen Werkzeigteile. Hervor-

gehoben wird dabei die Konstruktion der HASCO Führungsbolzen und -buchsen mit dem „kleinen Ansatz oder der rückseitigen Führung am Kopf des Bolzens“, wie Rick Finnie es beschreibt. „Dieser fungiert wie ein Rohrdübel und richtet die dahinterliegende Platte exakt aus.“ Dieses Konstruktionsmerkmal verbessert die Ausrichtung, erhöht die Standzeit des Werkzeugs und erleichtert die Montage.

Auch Verriegelungs- und Auswerfersysteme von HASCO sind integraler Bestandteil der Werkzeugkonstruktionen von M.R. Mold. Der Einsatz von Trennebenenverriegelungen sowie geführten Auswerfersystemen mit dem sogenannten „Early-Return-System“ (HASCO Z163 / Z164), das sicherstellt, dass sich die Auswerferplatte in ihrer Ausgangsposition befindet, trägt maßgeblich zur Prozessstabilität bei.

Darüber hinaus profitiert M.R. Mold vom umfassenden Portfolio an Zubehörkomponenten von HASCO, wie beispielsweise Anschlüssen und Schnellkupplungen. Als Erfinder der Schnellkupplung bietet HASCO heute ein vollständiges Sortiment weltweit standardisierter Systeme an, die allen gängigen internationalen Profilen entsprechen – einschließlich europäischer, US-amerikanischer und französischer Standards.

Globaler Service und logistische Zuverlässigkeit

Während M.R. Mold stolz auf seine vollständig amerikanische Belegschaft und lokale Beschaffung ist, werden die Werkzeuge an Kunden auf der ganzen Welt geliefert. Hier bietet die internationale Infrastruktur von HASCO einen entscheidenden Vorteil. Mit Tochtergesellschaften in wichtigen Märkten wie den USA, Kanada, Mexiko, Europa und China stellt HASCO sicher, dass identische, in Deutschland gefertigte Komponenten sowie kompetenter technischer Support überall dort verfügbar sind, wo M.R. Mold-Werkzeuge im Einsatz sind. Dieser lokale Zugriff gewähr-



Rick Finnie, M. R. Mold, ist überzeugt, dass HASCO-Führungselemente eine präzise Ausrichtung der Platten ermöglichen



Auswerferstifte Z163/Z164 von HASCO mit Early-Return-System für präzise und stabile Formleistung

leistet kurze Reaktionszeiten bei Wartung und Ersatzteilbedarf und stärkt das Vertrauen der globalen Kunden.

Ein weiterer zentraler Aspekt der Partnerschaft ist die Zuverlässigkeit der Lieferkette. Die umfangreichen Lagerbestände von HASCO America erwiesen sich insbesondere in Zeiten weltweiter Lieferengpässe als äußerst wertvoll. Selbst wenn einzelne Lieferanten Schwierigkeiten hatten, konnte M.R. Mold seine Produktion ohne Unterbrechung fortsetzen. Diese Widerstandsfähigkeit unterstreicht HASCOs Anspruch an eine zuverlässige Lieferperformance und unterstützt unmittelbar das Versprechen von M.R. Mold, Werkzeuge termingerecht zu liefern.

Effizienz von der Konstruktion bis zur Fertigung

Die Konstruktionsabteilung von M.R. Mold, die von Rick Finnie mit über vier Jahrzehnten Erfahrung geleitet wird, nutzt intensiv die digitalen Services von HASCO, um den Prozess von der Konstruktion bis zur Fertigung zu optimieren. Ingenieure laden hochwertige 3D-CAD-Modelle der HASCO Komponenten direkt aus dem ausgezeichneten HASCO Webshop herunter und integrieren diese nahtlos in ihre SolidWorks- und Siemens-NX-Umgebungen. Dadurch wird die Konstruktionszeit deutlich reduziert, da die manuelle Modellierung von Normteilen entfällt. Zudem ist M.R. Mold in der Lage, Prozesssimulationen durchzuführen, um die Qualität bereits vor der Zerspanung des Stahls abzusichern.

Über die Geometriedaten hinaus liefert der HASCO Webshop wertvolle Echtzeitinformationen zu Lagerverfügbarkeit und Lieferzeiten. Das Einkaufsteam von M.R. Mold nutzt diese digitalen Werkzeuge, um Bestell- und Ange-

botsprozesse zu vereinfachen und gleichzeitig spezialisierte Komponenten – wie entlüftete oder verdrehsichere Auswerferstifte – zu identifizieren, die die Werkzeugleistung weiter verbessern können.

Partnerschaft auf Basis von Präzision und Vertrauen

Die Zusammenarbeit zwischen M.R. Mold und HASCO zeigt exemplarisch, wie Standardisierung, Innovation und globaler Service zu effizienten und leistungsstarken Werkzeuglösungen verschmelzen können. Mit HASCO als verlässlichem Partner treibt M.R. Mold die Grenzen des Präzisionswerkzeugbaus kontinuierlich weiter voran und wahrt gleichzeitig die Flexibilität und Zuverlässigkeit, auf die seine internationalen Kunden angewiesen sind.

Marktfokus und globaler Ausblick

M.R. Mold konzentriert sich stark auf die Medizintechnik, die rund 85 % des Geschäfts ausmacht. Dieser Sektor – von der Atemtherapie bis hin zu chirurgischen Komponenten – bietet Stabilität unabhängig von konjunkturellen Schwankungen.

Das Unternehmen verfolgt aktiv weiteres Wachstum und hat kürzlich in neue Hochgeschwindigkeits-Fräsmaschinen sowie moderne Erodier-technologie investiert. Während etwa die Hälfte der Werkzeuge in den USA verbleibt, wird die andere Hälfte unter anderem nach Mexiko, Kanada, Mittelamerika und Europa exportiert.

Als erfahrener Branchenexperte betont Rick Finnie die Bedeutung einer ehrlichen Kommunikation mit den Kunden und rät häufig von nicht realisierbaren Konstruktionen oder unerreichbaren Toleranzen ab – selbst wenn

dies bedeutet, ein Angebot abzulehnen. Diese Integrität, kombiniert mit der spezialisierten Werkzeugkompetenz von M.R. Mold und der zuverlässigen globalen Unterstützung durch Partner wie HASCO, festigt die Position des Unternehmens als erstklassiger Anbieter hochwertiger Spezialwerkzeuge auf dem Weltmarkt.

Das Team von M.R. Mold, das sich für Präzision und kundenorientierten Service auf dem globalen Markt für Spezialformen einsetzt (Bilder: Hasco)



Weiterer Meilenstein auf dem Weg zur intelligenten Kühlmitteldrucksteuerung

Ein Nachfolgeprojekt des Instituts für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen der Leibniz Universität Hannover (IFW) mit der OPEN MIND Technologies AG bringt die Idee der Energieeinsparung durch bedarfsgerechte KSS-Zufuhr ein weiteres Stück voran. Gemeinsam mit Kennametal Inc. und DMG MORI wurde ein Verfahren entwickelt, mit dem der KSS-Volumenstrom auf Basis des Zeitspanvolumens direkt aus der CAM-Planung abgeleitet und in den NC-Code integriert wird. Die in *hyperMILL* programmierte adaptive Zufuhr von Kühlschmierstoff (KSS) erreichte Energieeinsparungen von rund 82 Prozent. In der Studie wurde eine Methode zur zykluszeitbasierten, werkzeugspezifischen KSS-Bedarfsplanung direkt im CAM-System mit Ausgabe eines angepassten NC-Codes für Fräs- und Bohrprozesse entwickelt. Diese konnte in der praktischen Ausführung auf die bestehende Technologie der adaptiven

KSS-Zufuhr von DMG MORI aufbauen. Das Projekt umfasste die KSS-Bedarfsmodellierung, die Integration in die CAM-Software *hyperMILL* und die Validierung auf der Werkzeugmaschine DMU 40 eVo linear von DMG MORI. Die Modellierung des Kühlschmiermittelbedarfs basierte auf der Überlegung, dass mit steigendem Zeitspanvolumen typischerweise auch die Menge an Wärme und Spänen zunimmt, die aus der Kontaktzone abgeführt werden muss. Diese vereinfachende Annahme erlaubte eine robuste und werkzeugspezifisch skalierbare Berechnung des KSS-Bedarfs auf Basis allgemein verfügbarer CAM-Daten. Die Referenzdaten für das maximale Zeitspanvolumen pro Werkzeug wurden von Kennametal bereitgestellt.



Adaptive Steuerung des Kühlmitteldrucks (Bild: IFW)

up

*berufsbegleitend studieren
machen mit!*

VDWF

**HOCHSCHULE
SCHMALKALDEN**
UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES

- Angewandte **Kunststofftechnik**
- Projektmanager für **Werkzeug- und Formenbau**
- **Additive Verfahren** / Rapid-Technologien
- **Elektrotechnik** und Management
- **Informatik** und IT-Management
- **Maschinenbau** und Management

Zentrum für Weiterbildung der HS Schmalkalden
+49 3683 6881762 | zfw@hs-schmalkalden.de

Live dabei, wenn die Funken sprühen

Sodick lädt zu den Competence Days 2026 nach Düsseldorf

Am 22. und 23. April veranstaltet der EDM-Spezialist Sodick seine Competence Days 2026 in Düsseldorf. Unter dem Motto „Technologie, die echte Fortschritte ermöglicht“ erwartet die zahlreichen Besucher ein praxisorientiertes Programm mit Live-Demonstrationen an acht betriebsbereiten Maschinen sowie Fachvorträgen von Partnerunternehmen. Der Fokus liegt auf direktem Austausch in entspannter Atmosphäre – fernab von großen Messehallen.

Giuseppe Addelia, Geschäftsführer, und Salvatore Cocco, Vice President der Sodick Deutschland GmbH: „Mit den Competence Days starten wir in ein besonderes Jahr: 2026 feiern wir unser 50-jähriges Bestehen und zeigen, dass Erodieren heute mehr kann denn je.“



Der Anspruch der Competence Days ist klar formuliert: Kompetenz zeigen. Im Mittelpunkt stehen deshalb Live-Demos an allen ausgestellten Maschinen sowie praxisorientierte Fachvorträge der Partner Erowa, fruitcore robotics, bedra, ITS-Technologies, Hexagon und DCAM. Einen besonderen Einblick gewährt Tutima: Der Uhrenher-

steller aus Glashütte zeigt, welche extremen Präzisionsanforderungen die Uhrenindustrie an die Fertigung stellt und wie Sodick-Maschinen diesen Ansprüchen gerecht werden. Kunden können eigene Fertigungsherausforderungen einbringen und gemeinsam mit Sodick-Anwendungstechnikern und Partnern konkrete Ansätze erarbeiten. Die Technologieschwerpunkte des Events sind dabei bewusst breit gefächert: innovative Energieeffizienz, iGroove live erleben, Mehrachsbearbeitung, Automation, Qualitätsmessen direkt an der Maschine, CAM-Programmierung für Mehrachsenbearbeitung sowie die Wirtschaftlichkeit von Drahtelektroden. Für das leibliche Wohl sorgen italienisches Catering und das bekannte Sodick-Espressomobil.

„Unsere Competence Days sind kein klassisches Messeevent, sondern ein Forum für echte Fachgespräche“, betont Giuseppe Addelia, Geschäftsführer der Sodick Deutschland GmbH. „Wer seine Erodiermaschinen wirklich versteht und optimal einsetzt, hat einen messbaren Wettbewerbsvorteil – genau das wollen wir an diesen zwei Tagen vermitteln.“

ALC600P – 8-Achsen-Simultanbearbeitung und iGroove-Technologie

Eines der Maschinen-Highlights der Competence Days ist die ALC600P mit ITS-X-300-Achse und DCAM-Software, die 8-Achsen-Simultanbearbeitung ermöglicht. Damit lassen sich hochkomplexe Geometrien in einem Arbeitsgang fertigen – ein entscheidender Vorteil, wenn Bauteile immer anspruchsvoller

Die ALC600P mit ITS-X-300-Achse und DCAM-Software ermöglicht 8-Achsen-Simultanbearbeitung mit einer Positioniergenauigkeit von 1 µm – für hochkomplexe Geometrien in einem einzigen Arbeitsgang

