



# up grade

Journal für Kunden, Mitarbeiter und Partner  
22. Jahrgang, No. 41, August 2019

Besuchen Sie uns: Halle 16, Stand H03  
16.-21.09.2019 Hannover – Deutschland



## News

### conFAIR überzeugt Schmiedewelt

Die erste EUROFORGE conFAIR in Berlin hat die europäische Schmiedewelt überzeugt. 55 führende Aussteller unterschiedlicher Partnertechnologien der Massivumformung – darunter **natürlich LASCO** – demonstrierten deren innovativen Anspruch und Komplexität. In zahlreichen wissenschaftlichen und industriellen Präsentationen wurden Entwicklungen, Themen und Trends der Branche beleuchtet – etwa die Auswirkungen der E-Mobilität, die Potenziale des Leichtbaus und die neuen Möglichkeiten durch Industrie 4.0.

## Know-how

### Materialeffizienz durch Vorformaggregate

Minimaler Gratanteil durch optimal vorgeformte Schmiederohlinge reduzieren den Materialeinsatz beim Gesenkschmieden drastisch. LASCO bietet das komplette Portfolio an geeigneten Aggregaten an.

## In der Praxis

### Valvital bestellt 5.000-Tonnen-Pressen

Das renommierte italienische Schmiedeunternehmen Valvital (Agliè/Turin) investiert in eine LASCO Spindelpresse mit 50.000 kN Presskraft. Die LASCO SPR 3150 ist für das Schmieden von großvolumigen Flanschwellen mit einer Reihe von speziellen Features ausgestattet. Unser Titelbild zeigt die SPR 3150 während der Montage.





**Lothar Bauersachs**  
Sprecher der Geschäftsführung

## Entscheidend ist Substanz – nicht Show

Informativ und konstruktiv waren die Gespräche, die Repräsentanten der europäischen Schmiedewelt während der ersten EUROFORGE conFAIR in Berlin führten. Viele nahmen Erkenntnisgewinn und Inspiration mit nach Hause, manche vielleicht sogar so etwas wie „Hausaufgaben“. Anwender von Umformverfahren erhielten Einblick in neue technische Möglichkeiten, die Wettbewerber vielleicht schon nutzen. Wissenschaftler beschrieben nicht nur Aufgaben und Stand der Forschung auf relevanten Gebieten. Sie erhielten auch Kenntnis von den Grenzen, an die Ingenieure im Maschinenbau derzeit stoßen, und Ideen von Zukunftsfeldern der Umformindustrie, die erst erschlossen werden können, nachdem Grundlagenforschung den Weg dorthin bereitet hat. Technologielieferanten wie LASCO konnten fortschrittliche Lösungen präsentieren und nahmen aus Bedarfsschilderungen von Anwendern und Projektskizzen der Forscher neue Ideen für Weiterentwicklungen mit.

Mir selbst hat das Event einmal mehr vor Augen geführt, welche positive Impulse von Treffen ausgehen können, wenn Wissenschaft, Maschinenbau und Anwendungspraxis im richtigen Rahmen zusammenkommen. Die Idee von EUROFORGE, dem Dachverband der europäischen Schmiedeverbände und -unternehmen, Messe und wissenschaftliches Vortragsprogramm zu kombinieren, kam bestens an. Mit der Auswahl von Referenten, Themen und Ausstellern bewiesen die Organisatoren zudem ein Gespür dafür, was die Branche bewegt. Deshalb ist die positive Reaktion der Teilnehmer auf die Veranstaltung und der Ruf nach Wiederholung auch wenig überraschend.

Gewiss, es mangelt auch in der Schmiedewelt weltweit nicht an Messen und Kongressen. Mit Rücksicht auf Aufwand und Kosten wäre es kaum sinnvoll, an allen teilzunehmen. Deshalb ist es legitim zu fragen, ob es nicht bereits zu viele sind. Um als Branchendrehscheibe zu reüssieren, müssen Events mehr Substanz bieten als Show. Diesbezüglich war die erste conFAIR beispielgebend.

Ihr Lothar Bauersachs

# EMO öffnet im September ihre Tore in Hannover Einladung zur Weltmesse für Metallbearbeitung

**Die im Zweijahresturnus stattfindende Weltleitmesse für die Metallbearbeitung EMO öffnet ihre Tore wieder in Hannover. Vom 16. bis 21. September 2019 präsentiert LASCO smarte Produktionstechnologie.**

Unter dem Motto „Smart technologies driving tomorrow's production“ wird auf der diesjährigen EMO die gesamte Bandbreite moderner Metallbearbeitungstechnik gezeigt. Vorgestellt werden neueste Maschinen plus effiziente technische Lösungen, produktbegleitende Dienstleistungen, Nachhaltigkeit in der Produktion u.v.m.

LASCO präsentiert auf 200 m<sup>2</sup> Themen rund um die Massivumformung und im Speziellen das Aluminium-Schmieden (Halle 16, Stand H03). Innovative Erfindungen und fortgeschrittene Technologien erweitern die Möglichkeiten der Massivumformung dieses speziellen Werkstoffs, der nicht zuletzt aufgrund von Forderungen der Fahrzeugindustrie nach Leichtbaulösungen hochinteressant ist. Ausgestellt werden Vorformaggregate, d. h. eine Reckwalze RCW 450 (Torqueantrieb und automatisches Walzenschnellwechselsystem) sowie eine vollautomatische 6-fach Elektrostauchanlage für Ventilschmieden,

deren Einsatz in verketteten Schmiedelinien die Materialeffizienz erheblich steigert (s. S. 4 u. 5). Vorgestellt werden von LASCO darüber hinaus Kosten- und Zeitoptimierungsmöglichkeiten mit digitalen Zwillingen in der „Virtuellen Inbetriebnahme“ sowie multiple Umformschritte, welche das LASCO MXP Umformsystem ermöglicht.

Die EMO Hannover ist der wichtigste internationale Treffpunkt für die Fertigungstechnik weltweit. Der Schwerpunkt liegt auf umformenden und spanenden Werkzeugmaschinen, Fertigungssystemen, Präzisionswerkzeugen, automatisiertem Materialfluss, Computertechnologie, Industrieelektronik und Zubehör. Erwartet werden rund 130.000 Fachbesucher aus 160 Ländern und allen wichtigen Industriebranchen, wie Maschinen- und Anlagenbau, Automobilindustrie und deren Zulieferer, Luft- und Raumfahrttechnik, Feinmechanik und Optik, Schiffbau, Medizintechnik, Werkzeug- und Formenbau, Stahl- und Leichtbau.



**Der frühere Außenminister und Vizekanzler der Bundesrepublik Deutschland, Sigmar Gabriel (Mitte), informierte sich als Keynote-Speaker der EUROFORGE conFAIR bei LASCO-Geschäftsführer Lothar Bauersachs (rechts) über Innovationen und Wettbewerb im Maschinenbau.**

## EUROFORGE conFAIR auf Anhieb ein großer Erfolg

Aufgrund des herausragenden Feedbacks von Besuchern und Ausstellern ist die nächste EUROFORGE conFAIR für das Jahr 2021 bereits in Planung. Diese europäische Messe mit begleitendem wissenschaftlichem Vortragsprogramm lockte bei der Premiere im November 2018 mehr als 600 Fachbesucher aus 35 Ländern ins ESTREL Hotel & Congress Center von Berlin. 55 teilnehmende Firmen – darunter auch LASCO – boten in der Ausstellung einen umfassenden Überblick über die breitgefächerte Technologie der Massivumformung. Namhafte Referenten aus Industrie und Wissenschaft erörterten zukunftsweisende Technologien sowie Herausforderungen für die Branche im globalen Kontext. In Keynotes betonten der ehemalige Außenminister Sigmar Gabriel und der Präsident der Leibniz-Gemeinschaft Prof. Dr. Matthias Kleiner die Bedeutung von Innovation und Digitalisierung für die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit der Branche.

## Messen + Termine

## EMO

Hannover, Deutschland  
16.–21.09.2019

## Motek

Stuttgart, Deutschland  
07.–10.10.2019

## MSV Brünn

Brünn, Tschechische Republik  
07.–11.10.2019

## EuroPM Congress &amp; Exhibition

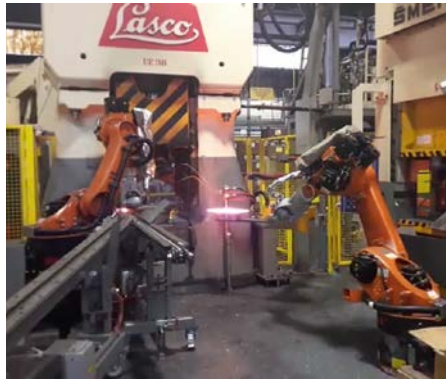
Maastricht, Niederlande  
13.–16.10.2019

## Arbeitskreis Automatisierung

Clausthal-Zellerfeld, Deutschland  
17.10.2019

## Global Forging Summit Shanghai

Shanghai, China  
17.–18.10.2019



Querkelwalze QKW 700 (l.), Gesenkschmiedehammer HO-U 500 mit Schmiede- und Handlingsroboter

Slowenische Gruppe will Marktposition ausbauen

## Unior schmiedet Pleuel künftig vollautomatisch

Die Unior-Gruppe hat in enger Zusammenarbeit mit LASCO am Standort Zrece (Slowenien) eine vollautomatische Schmiedelinie zur Herstellung von Pkw-Pleueln in Betrieb genommen.

Unior zählt mit seiner Erfahrung aus 100 Jahren Firmengeschichte zu den bedeutenden Lieferanten von Schmiedeteilen für die europäische Automobilindustrie. Schwerpunkte im Herstellungsprogramm der Schmiede sind das Gesenkschmieden von Stahl (83 %), die mechanische Bearbeitung der Schmiedeteile und die Produktion von Sinterteilen.

Beim aktuellen Projekt wurden als Kernaggregate ein hydraulischer LASCO Oberdruck-Hammer HO-U 500 und eine LASCO Querkelwalze QKW 700 mit spezieller Schnellauffunktion eingesetzt. Diese sind nun durch modernste Handlingseinrichtungen und zwei schmiedetaugliche Industrieroboter mit patentierter LASCO-Greifertechnologie

zur vollautomatischen Schmiedezelle verbunden. In Kooperation mit ortsansässigen Unternehmen wurde der nachgeschaltete Abgratprozess automatisiert und durch LASCO in die übergeordnete Anlagensteuerung integriert. Die Abgratzelle besteht aus einer mechanischen Presse und zwei Handlingsrobotern mit notwendigen Zusatzeinrichtungen. Das Projekt wurde binnen weniger Monate realisiert. In Kürze werden nun am Standort Zrece Pleuel automatisiert hergestellt.

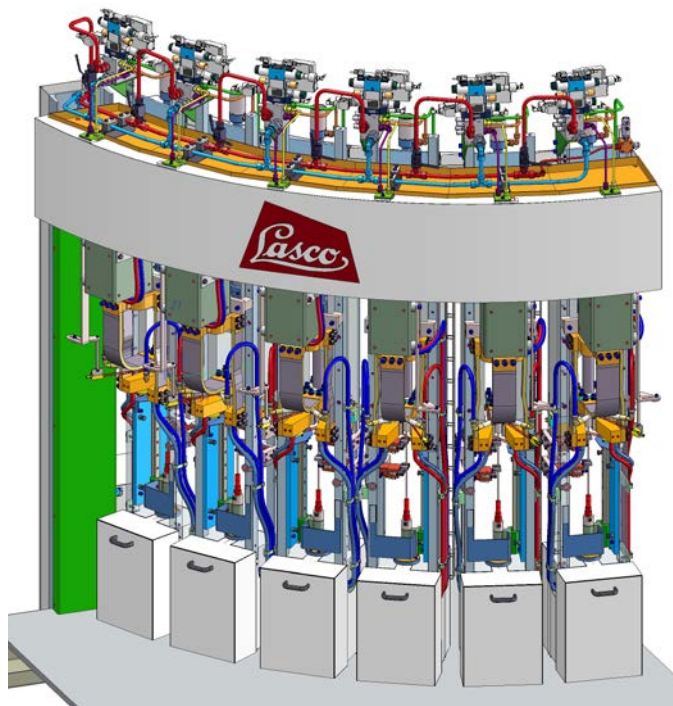
Mahle bestellt sechs Elektrostauchanlagen

## Neue Fertigungsinsel in Wölfersheim

Die Mahle Ventiltrieb GmbH (Wölfersheim) erweitert die Produktionskapazität um weitere vollautomatische LASCO Elektrostauchanlagen neuester Generation.

Die Weiterentwicklung unterscheidet sich von Vorgängermodellen durch technische Features, welche die Leistung des Aggregats erhöhen, den Bauraum verringern und das Handling optimieren.

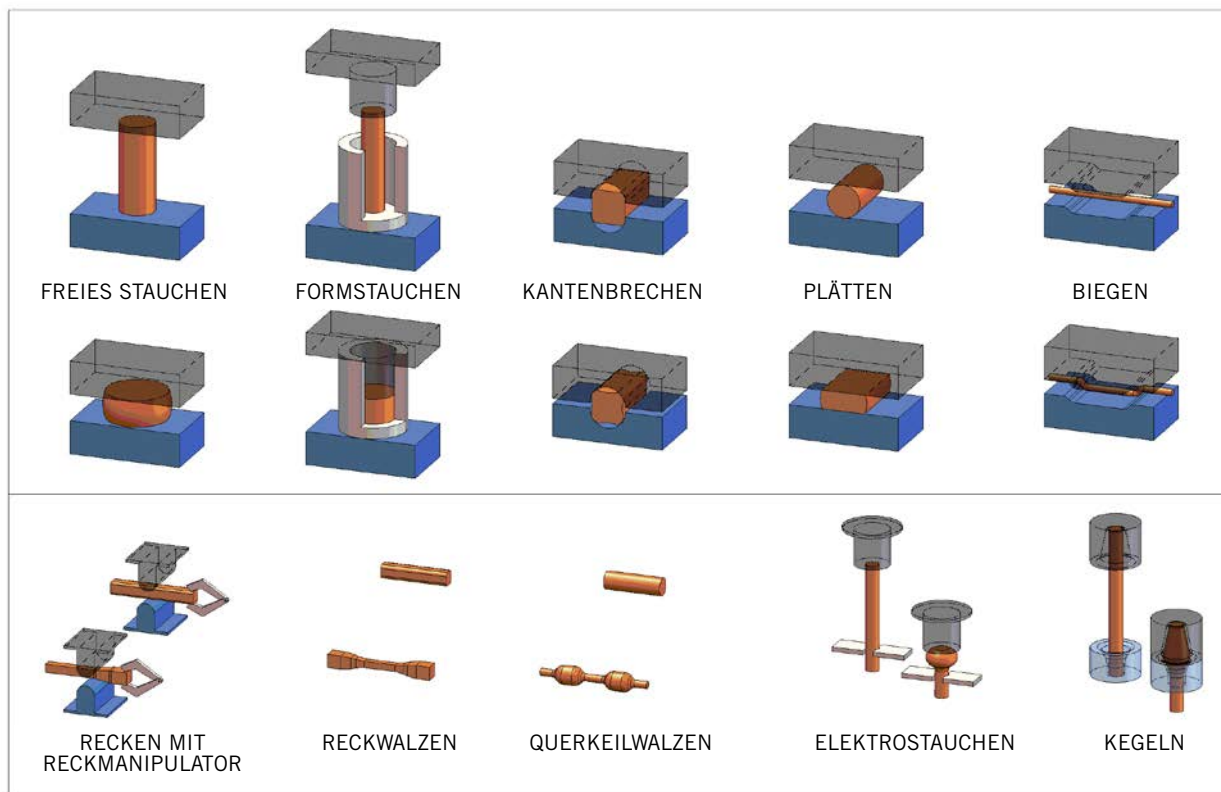
Für den Hydraulikantrieb wird erstmalig die neue, besonders kompakte CytroBox eingesetzt. Durch Servopumpentechnologie bietet die neue Antriebsgeneration höhere Leistung und Energiedichte bei deutlich geringerem Öl-volumen. Die sechs Staucheinheiten vom Typ EV12 sind zu einer Fertigungsinsel verkettet,



die vollautomatisch von zwei 6-Achs-Schmiedeorobotern beschickt und einem zentral stehenden Scara-Roboter entladen wird.

Mahle betreibt in Wölfersheim mehrere LASCO Ventil-Schmiedelinien mit Elektrostauchanlagen als Vorformaggregate. Die Neuausrüstung ist eine Kapazitätserweiterung und geht zum Jahresende in Betrieb.

Fertigungsinsel mit 6 Ventilstauchanlagen EV12



Übersicht über Vorformverfahren für Gesenkschmiedeteile

# Vorformverfahren bei Gesenkschmiedeteilen – Teil 1

## Höhere Materialeffizienz in Prozessketten

**Bei Gesenkschmiedeteilen beträgt der Materialanteil an den Stückkosten 30 – 50 %. Aus diesem Grund sind Vorformoptimierungen zur Kostenreduzierung erforderlich. Ziel ist es, bereits in früher Fertigungsphase die Masseverteilung möglichst nahe an die Endform anzupassen.**

Beim Gesenkschmieden ist es in der Regel nicht möglich, das Schmiedeteil in einer Umformstufe und Gravr zu erzeugen. Grenzen werden durch den Umformgrad des Werkstoffs, die Stoffflusswege, die Werkzeugbeanspruchung, vielfach aber auch durch die zur Verfügung stehende maximale Energie und Presskraft des Umformaggregates gesetzt.

Neben der Fertiggravr, die nach der Geometrie des herzustellenden Schmiedestückes unter Berücksichtigung des Schrumpfprozesses bei der Werkstückabkühlung entsteht, wird daher vielfach eine Vorschmiedegravr vorgesehen. Das dient der Verbesserung des Materialflusses beim Ausfüllen der Hohlräume und der Optimierung der Standzeit der Fertiggravr. Die Vorformoperationen beim Stahlschmieden dienen darüber hinaus der Entzunderung.

### Komplettes Portfolio an Vorformaggregaten

In den letzten zehn Jahren hat LASCO seine Neuentwicklungen u. a. stark auf das Vorformen von Schmiedeteilen fokussiert und bietet das komplette Technologie-Portfolio in der Massivumformung an.

Einen Überblick über die möglichen Vorformtechnologien gibt die Abbildung oben. In einer 3-teiligen Serie unseres Know-how Artikels beleuchten wir die einzelnen Verfahren im Detail, d. h. in

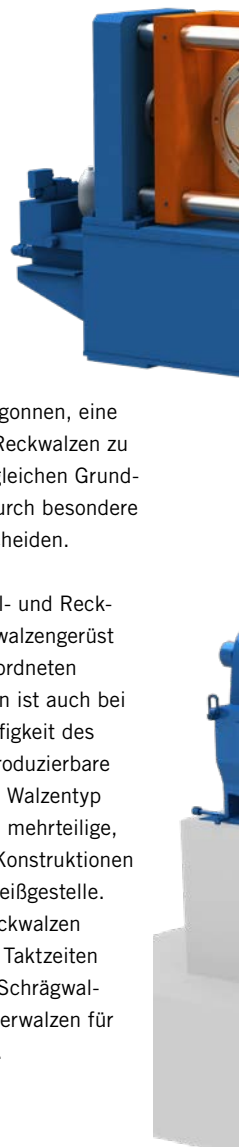
- Teil 1 Vorformen durch Walzen,
- Teil 2 Vorformen durch Recken und in
- Teil 3 Vorformen durch Stauchen und Biegen.

### Vorformen durch Walzen

Das Walzen stellt ein branchenweit anerkanntes Verfahren dar, bei dem Quer- und Reckwalzen eine Vorreiterrolle einnehmen.

LASCO hat vor Jahrzehnten begonnen, eine Generation von Querkeil- und Reckwalzen zu entwickeln, die zwar auf dem gleichen Grundkonzept aufbauen, sich aber durch besondere Umformcharakteristika unterscheiden.

Die Grundbauform der Querkeil- und Reckwalzen basiert auf einem Zweiwalzengerüst mit parallelen, horizontal angeordneten Wellen. Ähnlich wie bei Pressen ist auch bei Quer- und Reckwalzen die Steifigkeit des Gestells wesentlich für die reproduzierbare Werkstückgenauigkeit. Je nach Walzentyp und -größe handelt es sich um mehrteilige, durch Zuganker vorgespannte Konstruktionen oder um steife, einteilige Schweißgestelle. Während das Querkeil- und Reckwalzen für hohe Losgrößen bei kurzen Taktzeiten bestens geeignet ist, sind das Schrägwalzen und das axiale Vorschubquerwalzen für kleine Losgrößen prädestiniert.



**Klassisches Reck- und Querkeilwalzen**

Beide Maschinentypen (Bild 1 und Bild 2) sind mit Torqueantrieben ausgestattet und verfügen über Walzenschnellwechselsysteme. Die Verfahren finden oftmals in der Automobilindustrie Anwendung. Allerdings besteht beim Querkeilwalzen die Problematik des „Einschnürens“ und des sogenannten „Mannesmann-Effekts“. Um diese Effekte zu verhindern, sollte der zu reduzierende Durchmesser etwa zwischen 40-60% des Ausgangsmaterials liegen. Zusätzlich sind bei der Aluminiumvorformung konstante Werkzeugtemperatur (ca. 200° C) sowie geeignetes Schmiermittel unabdingbar.

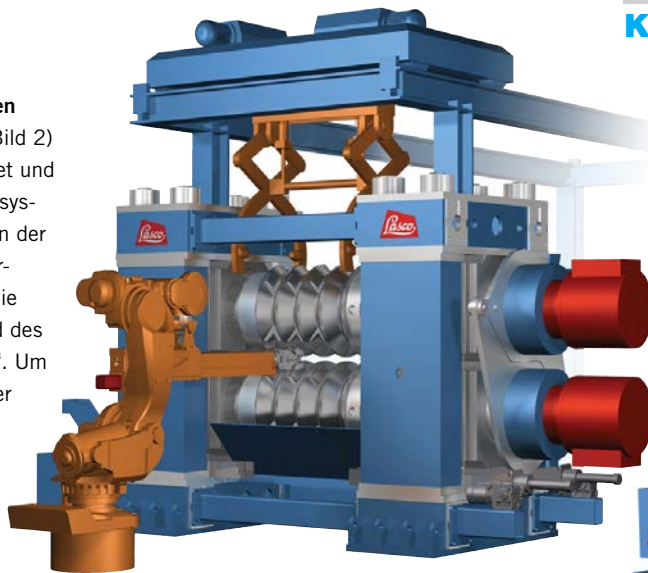


Bild 1: Reckwalze RCW

**Axialvorschub-Querwalzen**

Eine Besonderheit des Querwalzens ist das axiale Vorschub-Querwalzen (AVQ). Mit der Axialvorschub-Querwalze (Bild 3) werden Rohlinge mit kleinen Stückzahlen auf spezielle Geometrien vorgeformt. Dabei wird das Rundmaterial aktiv durch zwei Umformrollen gezogen. Die Durchmesserreduzierung erfolgt

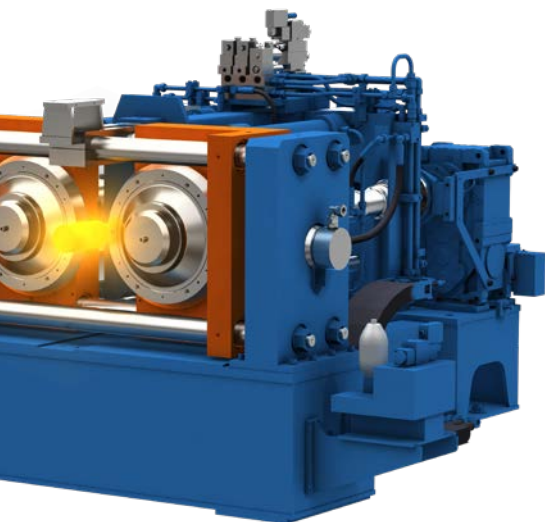


Bild 3: Axialvorschub-Querwalze AVQ

durch axiale Verstellung der Umformrollen. Besonderer Vorteil dieser Walzart ist der relativ einfache und produktunabhängige Aufbau der Arbeitswalzen.

Die kompakte, horizontal angeordnete Axialvorschub-Querwalze hat zwei Arbeitswalzen (ø 630 mm, Umfangsgeschwindigkeit 1000 mm/s), die axial verstellbar sind. Über Gelenkwellen werden beide Walzen mit Asynchronmotoren und zwischengeschaltetem Getriebe angetrieben. Die Motoren selbst sind über Frequenzumrichter sehr gut steuer- und regelbar. Mit separatem Antrieb wird der Rohling vorbeschleunigt und kann im Betrieb, abhängig vom Durchmesser, Drehzahlen bis 640 1/min erreichen.

**Längswalzen**

Eine weitere Sonderbauform ist die Längswalze mit dynamischer Walzspaltverstellung. Diese spezielle Längswalze entspricht im Grundaufbau weitgehend unserer traditionellen Reckwalze mit Torqueantrieb. Die dynamische Walzspaltverstellung erreicht man über zwei Hydraulikzylinder, die jeweils mit einem der beiden Lagergehäuse der oberen Walze gekoppelt sind. Die RCW 630 So hat beispielsweise eine Zustellkraft von 2.000 kN. Das LASCO-Patent DE 103 19 258 B4 beschreibt das Verfahren im Detail.

Beim Längswalzen sind die Einschränkungen durch den „Mannesmann-Effekt“ und durch



Bild 2: Querkeilwalze QKW

das „Einschnüren“ nicht gegeben. Optionen wie beispielsweise zwei Reckmanipulatoren und automatische Be- und Entladeeinrichtungen führen zu kürzestmöglichen Taktzeiten, da Leerläufe weitestgehend vermieden werden.

**Streckwalzen**

Mit dem Streckwalzwerk STW (Bild 4) werden Vorformen für nahtlose Rohre hergestellt. Ausgehend von Rundmaterial wird zunächst auf einer hydraulischen Presse eine Rückwärtsfließpressoperation vorgenommen. Der vorgeformte Rohling wird anschließend horizontal auf den Dorn des Streckwalzwerkes aufgefädelt. Mehrere aktive Rollen werden stufenlos während des Prozesses verstellt und erzeugen damit eine kontinuierliche Wandverjüngung und somit die Verlängerung des Rohlings.

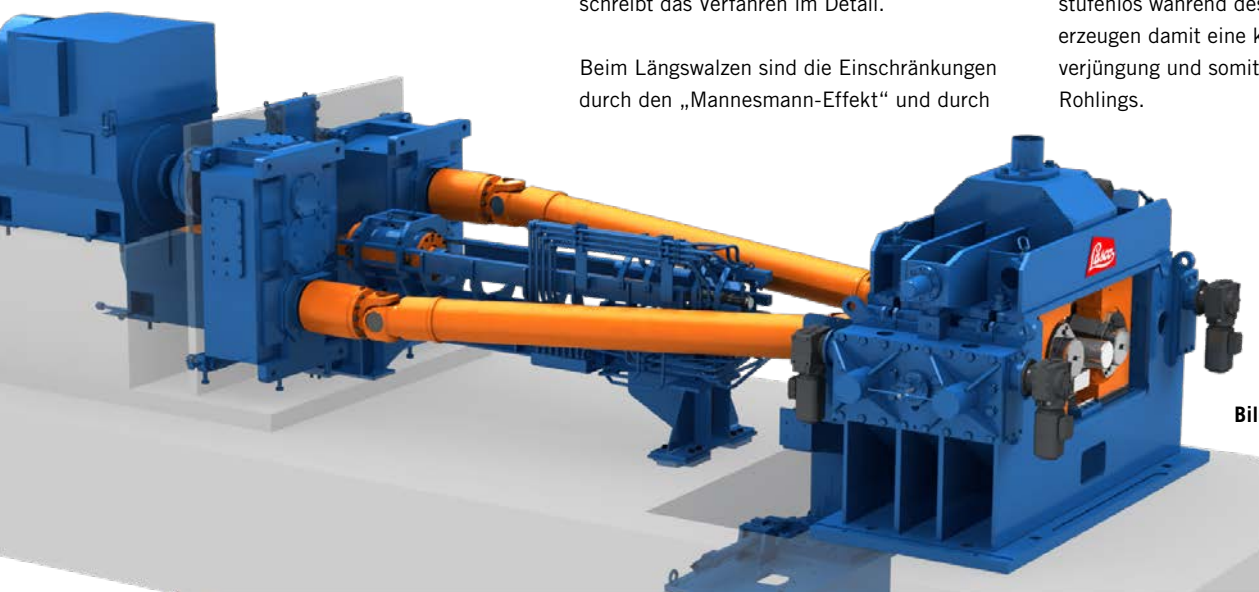


Bild 4: Streckwalzwerk STW



Ausbilder Björn Bühling mit den Auszubildenden Giwan Mardinli und Maximilian Gäbelein (r.) an einem Übungsaufbau in der Lehrhingswerkstatt von LASC0.

## Zwei Wege zur Fachkraft bei LASC0

# Aus Bildung wird Zukunft

**Die hohe Kompetenz der Fachkräfte ist einer der Gründe für den Erfolg deutscher Unternehmen. LASC0 bietet im sogenannten dualen System von praktischer Unterweisung und Schultheorie zwei Wege an.**

Maximilian Gäbelein (18) und Giwan Mardinli (28) stammen aus unterschiedlichen Welten. Max kommt aus Lichtenfels, Giwan dagegen aus Syrien. Ihr berufliches Zuhause bei LASC0 aber verbindet sie. Max lernt dort seit 2017 den Beruf des Mechatronikers. Ein klassischer Ausbildungsberuf mit dreieinhalb Jahren Ausbildung und einer Kombination aus Industriemechaniker und Elektroniker.

Giwan war 2015 als Flüchtling nach Coburg gekommen. Zwar hatte er in seinem Heimat-

land Biologie studiert, die akademische Vergangenheit aber brachte ihm in Deutschland keine Zukunft. Bei LASC0 lernt er den Beruf des Industriemechanikers auf einem alternativen Weg. In Coburg durchlaufen Flüchtlinge seit 2016 nach dem „1+3“-Modell, eine um ein Jahr verlängerte duale Lehre, die mit fachbezogenem Deutschunterricht kombiniert ist.

Aktuell bildet LASC0 62 junge Menschen in gewerblich-technischen und kaufmännischen Berufen zu Fachkräften aus – im Rahmen des weltweit beachteten erfolgreichen dualen Modells. Dieses bildet auch 14 duale Studenten in den Verbundstudien Maschinenbau, Elektrotechnik, Automatisierungstechnik & Robotik und Betriebswirtschaft aus. Mit einer weit über dem Branchendurchschnitt liegenden Ausbildungsquote von 17 Prozent sieht sich LASC0 bestens gerüstet, dem Fachkräftemangel entgegenzuwirken.



Absolventen und Gratulanten im Anschluss an den Festakt der Industrie- und Handelskammer zu Coburg, von links: Joachim Reinhardt, Lukas Albrecht, Simon Roos, Johannes Seifert, Jan Escher, Noah Martin, Geschäftsführer Lothar Bauersachs und Björn Bühling.

## Karriere-Start bei LASC0

Erneut konnten der Sprecher der LASC0-Geschäftsführung Lothar Bauersachs und Ausbilder Björn Bühling Nachwuchs-Fachkräften zum erfolgreichen Abschluss ihrer Ausbildung im Hause LASC0 gratulieren. Besonders erfreulich fielen in den Abschlussprüfungen die Leistungen der Industrie-Mechaniker Johannes Seifert (Notendurchschnitt 1,2) und Noah Martin (1,6) aus. Beide absolvieren eine Duales Studium, das eine klassische Berufsausbildung mit einem Maschinenbau-Studium kombiniert. Ihre Karriere als Fachkräfte starten können jetzt auch Elektroniker Joachim Reinhardt, Mechatroniker Lukas Albrecht sowie die Zerspanungsmechaniker (Fräsen) Simon Roos und Jan Escher.

### 10 Jahre bei LASC0

<b>Volker Thauer</b>	16.06.2019
<b>Maximilian Escher</b>	01.09.2019
<b>Björn Pätzoldt</b>	01.09.2019
<b>Felix Reisenweber</b>	01.09.2019
<b>Tobias Ross</b>	01.09.2019
<b>Matthias Schneider</b>	01.09.2019
<b>Bianca Höfler</b>	01.11.2019

### 25 Jahre bei LASC0

<b>Manfred Wagner</b>	01.08.2019
<b>Andreas Hübner</b>	01.09.2019
<b>Christian Lorch</b>	01.09.2019
<b>Bernd Schubert</b>	03.09.2019

### 40 Jahre bei LASC0

<b>Elke Hornung</b>	01.09.2019
---------------------	------------

### Wir trauern um

<b>Ernst Eichhorn</b>	+ 15.11.2018
<b>Rainer Oswald</b>	+ 07.06.2019

## Kurz beleuchtet



**Service-Schulung im Stammhaus:** Spitzenqualität in Erzeugnissen und Dienstleistungen – dafür ist LASC0 seit mehr als 150 Jahren bekannt. Um diesem Anspruch weltweit gerecht werden zu können, schulen wir unsere Fachkräfte aus ausländischen Niederlassungen im Stammhaus. Kürzlich absolvierten Kollegen aus unserer chinesischen Niederlassung ein Trainingsprogramm in Coburg. Im Bild (von links): Xang Xiqing (Elektrotechniker), Guo Jungfeng (Mechaniker), Bernd Schubert (Koordinator Service/Vertrieb, LASC0 (Beijing) Forming Technology Co. Ltd.) und Wu Quisheng (Mechaniker).

### up grade

22. Jahrg., Nr. 41 – August 2019  
**Herausgeber:** LASC0 Umformtechnik GmbH  
 Hahnweg 139 - 96450 Coburg  
**Chefredaktion:** Jochen Günzel  
**Fotos:** LASC0, Burckhart Hanke, IHK zu Coburg, Valvital S.p.a.

# Coburger Wirtschaft traf in der IHK-Vollversammlung einstimmige Entscheidung IHK-Präsident Herdan im Amt bestätigt

**Friedrich Herdan, Vorsitzender der Geschäftsführung der LASCO Langenstein & Schemann, Holding, wurde für weitere vier Jahre an die Spitze der Industrie- und Handelskammer zu Coburg berufen. Er trat seine 4. Amtsperiode als IHK-Präsident an.**

Die Wahlentscheidung der Vollversammlung erfolgte ohne Gegenstimme. Einer der ersten Gratulanten zur Wiederwahl war Bayerns Ministerpräsident Dr. Markus Söder. Er bezeichnete Friedrich Herdan als aufrechten Vertreter der Interessen des Coburger Landes gegenüber der Bayerischen Staatsregierung. Dr. Söder dankte Herdan für „gute Ideen, großartigen Einsatz und großes zeitliches Engagement“ für die Region im Norden Frankens.

Die Industrie- und Handelskammer zu Coburg repräsentiert rund 8.500 Unternehmen der gewerblichen Wirtschaft des Wirtschaftsraumes Coburg, der seine Stärken



Friedrich Herdan übergibt Bayerns Ministerpräsident Dr. Markus Söder (links) den Prinz-Albert-Teddybären, der anlässlich des 200. Geburtstages der britischen Königin Victoria und ihres Coburger Gemahls Prinz Albert von Sachsen-Coburg und Gotha von der Coburger Teddybärenfabrik Hermann Kreiert wurde.

in Maschinenbau, Versicherungswirtschaft und Kraftfahrzeugzulieferindustrie hat. Friedrich Herdan bekleidet das Ehrenamt des Präsidenten seit mehr als 10 Jahren. Erstmals wurde er 2008 ins Amt gewählt. Seitdem setzt er sich intensiv für den Ausbau der Infrastruktur der Region und die nachhaltige Sicherung des Fachkräfteangebots

insbesondere durch Intensivierung der Aus- und Weiterbildung sowie der Integration von Migranten ein. Auf seine Initiative gehen unter anderem die Gründung der Fachschule für Maschinen, Anlagen und Automotive und deren Ansiedlung in Coburg sowie das anerkannte Pilotmodell „1+3“ zur Ausbildung von Flüchtlingen zurück.

„LASCO AR“ kostenlos im Play-Store und App-Store verfügbar

## Maschinen-Funktionalität virtuell erleben



Jetzt scannen  
und Blech-  
umformung  
erleben!

**Mithilfe von „LASCO AR“ können Smartphones und Tablets die Funktionalität von Maschinen und Anlagen virtuell sicht- und erlebbar machen. Die App stellt LASCO kostenlos zur Verfügung.**

Im Rahmen der technischen Fortentwicklung unter den Aspekten „Digitalisierung“ und „Industrie 4.0“ stellt LASCO erstmals eine Applikation zur Verfügung, die die Nutzung von „Augmented Reality“ (erweiterte Realität) ermöglicht, um die Funktionsweise komplexer Maschinen, Anlagen und Produktionsprozesse leichter verständlich zu machen. Erste Anwendungen sind verfügbar. Der Service wird ausgebaut.

Laden und installieren Sie die App kostenlos über den App-Store (Apple/iOS) oder Play-Store (Google/Android). Scannen Sie dazu mit ihrem Gerät den QR-Code (rechts) oder geben Sie „LASCO-AR“ in die Suchfunktion des Stores ein. Falls Sie „LASCO-AR“ bereits installiert haben, aktualisieren Sie bitte Ihre App.



Öffnen und verwenden Sie die App überall dort, wo das LASCO-AR-Logo (rechts) eingeblendet ist, z. B. bei der links abgedruckten Demo.



**Pier Giorgio Pellegrini**  
Vorsitzender der Geschäftsführung  
Valvital S.p.a. Aglié (TO), Italien

## Prädestiniert für die Aufgabe

**up grade:** Herr Pellegrini, das Unternehmen Ihrer Familie wird erstmals in seiner Geschichte eine Umformmaschine von LASCO einsetzen.

**Was gab den Ausschlag für diese Entscheidung?**

**Pier Giorgio Pellegrini:** Wir wollen in der Lage sein, auch größere Flanschwellen mit höheren Gewichten als bisher herzustellen. Die damit verbundenen Anforderungen – auch in Bezug auf reproduzierbare Qualität und Wirtschaftlichkeit – sind weder mit unseren aktuellen Produktionsmitteln erfüllbar, noch mit Standard-Umformmaschinen. Also suchten wir einen international etablierten Anbieter, der uns auf Basis praxisbewährter Technologie ein Aggregat individuell konstruieren kann. Das schränkte den Kreis möglicher Lieferanten beträchtlich ein.

**up grade:** Welche Vorteile sehen Sie bei LASCO?

**Pellegrini:** LASCO-Spindelpressen zeichnen sich durch extrem hohe Steifigkeit, hohe Energieeffizienz und hohen Wirkungsgrad aus. Diese Eigenschaften mussten erhalten bleiben und die Grundkonstruktion so weiterentwickelt werden, dass alle unsere Leistungspflichten erfüllt werden können. Für diese Aufgabe ist LASCO mit seinen langjährig erfahrenen Teams von Ingenieuren und Konstrukteuren prädestiniert. Es fiel uns nicht schwer, dem Unternehmen Vertrauen entgegenzubringen.

**up grade:** Wie anspruchsvoll ist die Zusammenarbeit?

**Pellegrini:** Wir haben den Auftrag für die SPR 3150 Anfang letzten Jahres unterschrieben und wollen die Schmeldeinie in diesem Herbst in Betrieb nehmen. 13 Monate für die Produktion – allein diese Zeitspanne macht deutlich, dass es sich um ein außergewöhnliches Projekt handelt. Beratung und Kooperation von LASCO, insbesondere die Flexibilität in der Umsetzung unserer Wünsche, haben uns beeindruckt. Wenn die Inbetriebnahme reibungsfrei erfolgt und im Anschluss die Produktion so läuft, wie wir uns das erwarten, können wir alle hochzufrieden sein.



## Hochleistungsschmiede Valvital

# Jenseits der Norm

Mit seiner ersten LASCO-Spindelpresse sorgt die Hochleistungsschmiede Valvital in der Fachwelt für Aufmerksamkeit. Das italienische Unternehmen bestellte die mit einer Reihe von Extras ausgestattete Präzisionsspindelpresse SPR 3150, mit deren Größe und Ausrüstung die Wettbewerbsposition maßgeblich gestärkt werden soll.

Die SPR 3150 bildet das Kernstück einer neuen Schmeldeinie zur Herstellung von Flanschwellen bis 450 mm Durchmesser und 900 mm Länge. Das Gewicht der umzuformenden Teile erreicht bis zu 200 kg. Um derartige Dimensionen verfahrenssicher in reproduzierbarer Qualität zu bewältigen, wurde die LASCO-Spindelpressentechnik speziell für Valvital weiterentwickelt und angepasst. So wurden bei der SPR 3150 die Bruttoenergie von 710 kJ auf 850 kJ und der Stößelhub von 750 mm auf 900 mm erhöht. Die Spezialspindel ist mit dem Durchmesser von 600 mm für höchste Belastungen ausgelegt. Die Presse erreicht eine dauernd zulässige Presskraft von 50.000 kN. Der hydraulisch angetriebene Verschiebeschlitzen im Stößel und speziell einstellbare Auswerfer sind weitere Besonderheiten des außergewöhnlichen Hightech-Aggregats.

Valvital mit Sitz in Aglié (Turin) hat sich auf gepresste und geschmiedete Erzeugnisse für Landmaschinen, industrielle Fahrzeuge, Erdbewegungs- und Abbaumaschinen spezialisiert. Hauptsächlich produziert das mittelständische Familienunternehmen einbaufertige Teile und Halbzeuge wie Getriebe-, Flansch-,

Ritzel-, Doppelrad- und Antriebswellen. Beliefert werden überwiegend Kunden mit Sitz in EU-Ländern, wie Deutschland, Skandinavien und Frankreich, aber auch Kunden in anderen Ländern.

Gegründet wurde Valvital 1971 von Cavalier Gino Pellegrini und dessen Sohn Pier Giorgio, dem heutigen Vorsitzenden der Geschäftsführung. Von Beginn an konzentrierte sich die Schmiede auf die Verfahren Warmumformung und mechanische Bearbeitung und erarbeitete sich aufgrund der Qualität und Präzision der Erzeugnisse rasch hohes Ansehen. Ursprünglich auf die Herstellung von Ventilen für Schiffsmotoren spezialisiert, diversifizierte Valvital bereits Mitte der 1970er-Jahre in die Märkte Landmaschinen, industrielle Fahrzeuge, Erdbewegungs- und Abbaumaschinen.

In Aglié nahe Turin verfügt das inhabergeführte Familienunternehmen über ein 43.000 Quadratmeter großes Betriebsgelände und fertigt mit seinen 85 Mitarbeitern auf 9.500 Quadratmetern überdachter Betriebsfläche auf mehreren teil- und vollautomatischen Schmeldeinien sowie mit eigener Bearbeitungsabteilung.



Typische Valvital-Erzeugnisse: Halbzeuge (linke Gruppe) und Fertigteile (rechte Gruppe).