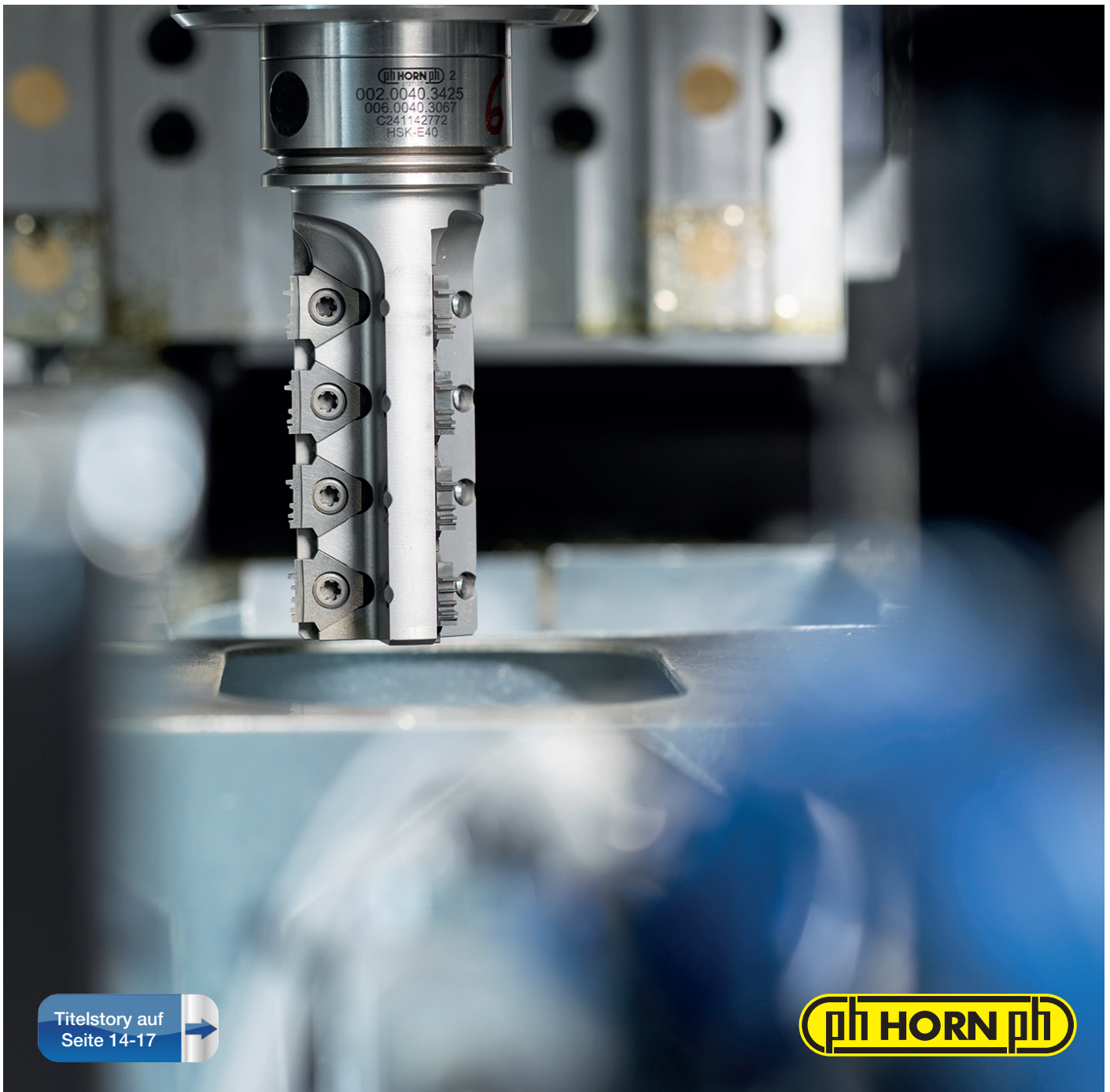


FRÄSEN + BOHREN

Fachzeitschrift
für die
zerspanende
Industrie

Maschinen | Werkzeuge | Anwenderberichte | Interviews | Messeberichte | 79223



Titelstory auf
Seite 14-17



ph HORN ph



Bildquelle: © TU Wien/Matthias Heister

SAVE
THE DATE

VDI-Fachtagung

Präzisions- und Tiefbohren aktuell 2026

18. und 19. März 2026, Wien

**Präzisions- und Tiefbohren aktuell 2026:
Treffen Sie am 18. und 19. März 2026 in Wien Ihr Netzwerk!**

Welche intelligente Präzisions- und Tiefbohrtechnik gibt es? Welche Sensorintegration ermöglicht Werkzeug-, Prozess- und Bauteilüberwachung? Ist der 3D-Druck die neue Dimension für die Werkzeugentwicklung? Antworten auf diese und viele weitere praxisrelevante Fragen erhalten Sie auf der VDI-Fachtagung „Präzisions- und Tiefbohren aktuell- Technik – Tools – Trends“ am 18. und 19. März 2026 in Wien – praxisnah und direkt von Expert*innen. Diskutieren Sie mit Fachkolleg*innen aus Industrie und Wissenschaft über neueste Entwicklungen und Anforderungen an Werkzeuge und Maschinen.

TOP THEMEN 2026:

- Datengetriebene und intelligente Präzisions- und Tiefbohrtechnik
- Prozessnahe Integration von Sensorik und Aktorik bei Tiefbohrwerkzeugen
- Präzisionsbearbeitung von Motorkomponenten im Wandel
- Neue Hightech- und Hybridbeschichtungen zum Bohren
- Werkzeuginnovationen für kleine Durchmesser und zur Innenkonturierung
- Tiefbohren in Anwendungen für die Luftfahrt

Jetzt anmelden und Ihr Ticket sichern unter www.vdi-wissensforum.de/02TA403026

Deutsche Werkzeugmaschinenindustrie setzt auf Diversifizierung und Technologieführerschaft

Branche fordert wirtschaftspolitische Reformen – mit Tempo und klaren Prioritäten

Die deutsche Werkzeugmaschinenindustrie erwartet nach zwei Jahren im Rückwärtsgang für 2026 einen Zuwachs in der Produktion von 1 Prozent auf 13,7 Mrd. Euro. „Wesentliche Grundlage dafür ist die erwartete Erholung der Inlandsnachfrage“, begründet Franz-Xaver Bernhard, Vorsitzender des VDW, auf der Jahrespressekonferenz die Prognose. Hohe Kosten, mangelnde Planungssicherheit und das Ausbleiben wirtschaftlicher Reformen zur Stärkung des deutschen Produktionsstandorts hatten die Investitionen im Vorjahr ausgebremst. Nunmehr würden positive Effekte des so genannten Sondervermögens der Bundesregierung erwartet, das in Infrastruktur, Verteidigung, Klimaschutz, Digitalisierung und Mobilität investiert werden soll und zumindest einen kleinen Impuls geben könnte.

2025 war die Produktion um 8 Prozent gesunken. Im Vergleich zum höchsten Ergebnis 2018 beträgt der Abstand damit ein Fünftel. Preisbereinigt ergibt sich sogar eine Lücke von 35 Prozent. Der Rückgang betrifft gleichermaßen den Export und in etwas geringerem Ausmaß den Inlandsabsatz. Die Ausfuhren in alle Weltregionen waren rückläufig. Nur wenige der Top-15-Auslandsmärkte konnten zulegen.

(Den kompletten Text finden Sie auf Seite 28/29)



Druckprodukt mit finanziellem

Klimabeitrag

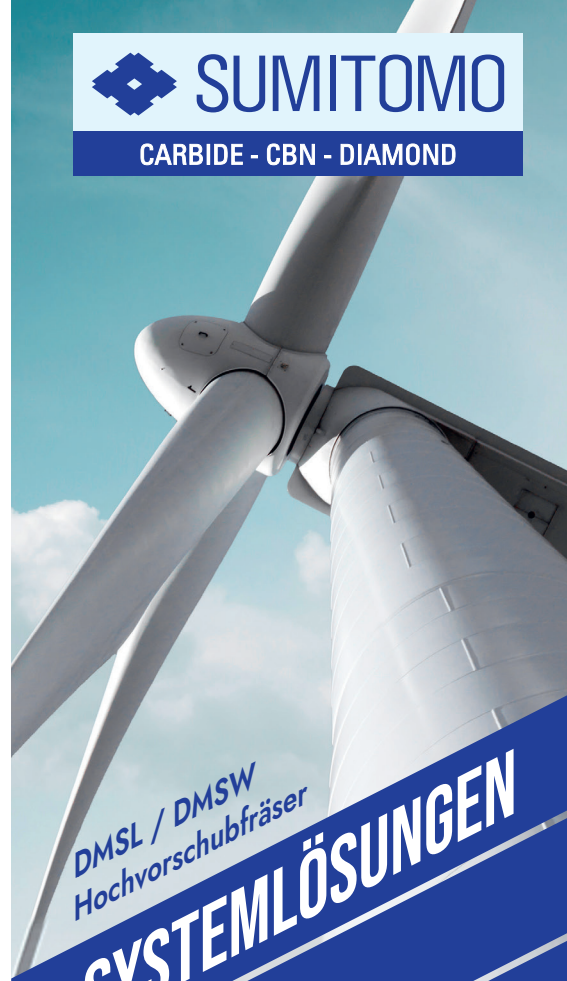
ClimatePartner.com/13243-2602-1003

■ Mitteilungen und Anregungen zur Fachzeitschrift bitte an redaktion@fachverlag-moeller.de oder Telefon: 02053-981250



SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND



**SYSTEMLÖSUNGEN
FÜR DEN
ENERGIE-SEKTOR**

- ◆ Hochvorschubfräsen
- ◆ Hohes Spanvolumen
- ◆ Geringe Schnittkräfte
- ◆ 4 + 6 Schneidkanten

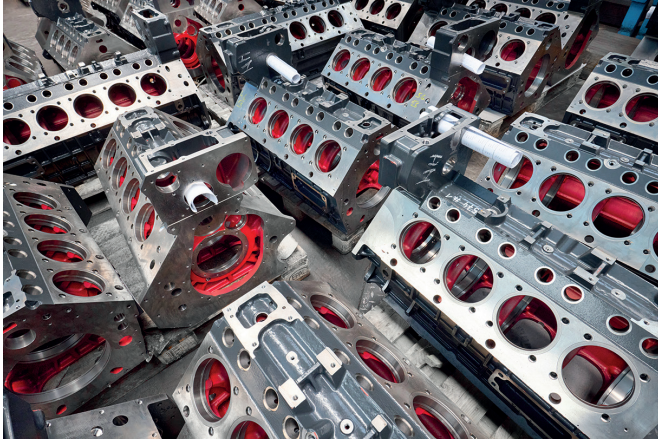


Telefon: 02154-49 92 0
SumitomoTool.com

**SUMITOMO
ELECTRIC
GROUP**

22 Effiziente und flexible Komplettbearbeitung von V8- und V12-Dieselmotoren

Tatra Trucks, der älteste Hersteller von Straßen- und Geländefahrzeugen und der zweitälteste Hersteller von Lastkraftwagen mit Verbrennungsmotor weltweit, bringt seine Motorenherstellung auf modernsten Stand. Eine Fertigungszelle mit drei Heckert HEC 800 Bearbeitungszentren, automatisiert durch ein Palettensystem, steigert die Effizienz und senkt den Platzbedarf auf fast ein Viertel.



30 Vertrauen in den Fertigungsprozess dank innovativer Messsoftware

„Höchstmögliche Präzision ist die Grundvoraussetzung für unsere Arbeit“ – diesen hohen Anspruch formuliert Jörg Osterkamp, Geschäftsführer der Bott Werkzeug- und Maschinenbau GmbH. Das Unternehmen aus Wolfegg im oberschwäbischen Allgäu optimiert seine Fertigungsprozesse mithilfe der Mess- und Automatisierungssoftware FormControl X von Blum-Novotest.

FACHBEITRÄGE

- 3, 28** Deutsche Werkzeugmaschinenindustrie setzt auf Diversifizierung und Technologieführerschaft
- 18** Ausgelegt für hochpräzise, stabile Kleinstbearbeitungen
- 26** Robuste Portalfräsmaschine für die Schwerzerspanung
- 44** Bohrer mit austauschbarem Wechselkopf erbringt Leistungsnachweis

ANWENDERBERICHTE

- 22** Effiziente und flexible Komplettbearbeitung von V8- und V12-Dieselmotoren
- 30** Vertrauen in den Fertigungsprozess dank innovativer Messsoftware
- 34** Digitales Werkzeugmanagement sorgt für Effizienz in der Fertigung
- 38** Zentrale Datenplattform verbindet Shopfloor und steigert Effizienz
- 42** 30 Prozent mehr Geschwindigkeit beim Fräsen
- 46** Fräsen, Bohren und Nutenstoßen in einer Aufspannung spart Zeit und Kosten bei 100 % Präzision

THEMENSPECIAL

- 50** Produktionskosten beim VHM-Fräsen senken
- 52** Maßgeschneiderte Lösungen für moderne Fertigungsanforderungen
- 54** Präzise Verzahnung für die zielgerichtete Kühlung
- 57** Standardisierte Spanbrechergeometrie für langspanende Stahlwerkstoffe
- 58** Verzahnung in die eigene Fertigung geholt

RUBRIKEN

- 6-13** Nachrichten
- 20** Veranstaltung
- 48** Messevorbericht
- 62-65** Technische Umschau
- 82** Inserentenverzeichnis/Impressum

44 Bohrer mit austauschbarem Wechselkopf erbringt Leistungsnachweis

Als Sandvik Coromant im März 2025 den CoroDrill® DE10 auf den Markt brachte, war dies mehr als nur die Einführung eines neuen Bohrwerkzeugs: Der Bohrer mit austauschbarem Wechselkopf war



lt. Herstellerangaben der erste seiner Art für die Großserienfertigung. Mit seinem Plug-and-Play-Ansatz und seiner universellen M5-Geometrie soll er eine schnellere, qualitativ bessere und vielseitigere Bearbeitung ermöglichen. Doch solche Vorteile müssen sich auch in der Praxis bestätigen. Mikael Carlsson, Global Product Specialist for Indexable Rotating

Tools bei Sandvik Coromant, erläutert deshalb die Leistungsfähigkeit des CoroDrill DE10 im realen Einsatz.

46 Fräsen, Bohren und Nutenstoßen in einer Aufspannung spart Zeit und Kosten bei 100 % Präzision

Das thüringische Unternehmen Haufe Metallverarbeitung GmbH zeigt, wie sich mit innovativer Fertigungstechnik Zeit und Kosten



einsparen lassen – ohne Kompromisse bei der Präzision. Mit dem speziell angepassten 5-Achs-Bearbeitungszentrum VHC 3 des Maschinenherstellers AXA bearbeitet Haufe seit über zwei Jahrzehnten Edelstahlbauteile und Mischwerkzeuge komplett in einer Aufspannung: Fräsen, Bohren und Nutenstoßen erfolgen ohne Umrüstzeiten und ohne Genauigkeitsverlust.

TITELSTORY



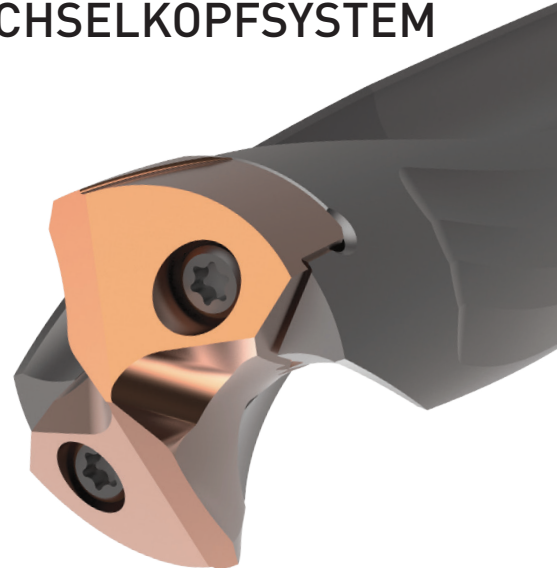
(Seite 14-17)

Filigrane Schneiden für eine hohe Sicherheit

Schlüssel, Schlösser und Schließsysteme – Die Entwicklung und Produktion von sicheren Schließzylindern sowie den dazu passenden Schlüsseln verlangt Knowhow und Erfahrung. Immer mit dem Ziel, den Langfingern einen Schritt voraus zu sein. Das niederländische Unternehmen Ankerslot gilt als Spezialist für moderne Schließsysteme.

DXAS BOHRER

REVOLUTIONÄRES WECHSELKOPFSYSTEM



- Starkes Zwei-Schrauben-System
- Perfekte Zentrierung
- Neue Kühlmittelkanäle
- XR-Ausspitzung für reduzierte Vorschubkraft

• Ø18 - Ø30
• 1.5 ~ 8 x D



mmc-carbide.com

 **MITSUBISHI MATERIALS**

Nikolaus Hölzl wird alleiniger Geschäftsführer bei HURCO

Nach einem Jahr im Führungs-Duo übernahm Nikolaus Hölzl ab Januar 2026 die alleinige Leitung der HURCO Werkzeugmaschinen GmbH. Sein bisheriger Mitgeschäftsführer Michael Auer geht in den Ruhestand. Rund 16 Jahre stand er an der Spitze des Unternehmens.

Hölzl kennt Branche und Unternehmen bestens. Als Wirtschaftsingenieur Maschinenbau startete er seine berufliche Laufbahn in der Baugruppenmontage und bringt eine inzwischen langjährige Erfahrung im internationalen Vertrieb mit: Zehn Jahre war er bei HURCO als Sales-Direktor für die Exportmärkte in Zentral- und Osteuropa sowie in Spanien, Portugal und der Türkei verantwortlich, bevor er im vergangenen Jahr in die Geschäftsführung



Nikolaus Hölzl ist seit Anfang 2026 alleiniger Geschäftsführer bei Hurco (Bild: © HURCO)

einstieg.

„In den vergangenen zwölf Monaten hat Michael Auer seine langjährige Expertise mit mir geteilt und mich damit auf dem Weg in die alleinige

Verantwortung perfekt begleitet“, bedankt sich Hölzl bei seinem Vorgänger. Der neue Geschäftsführer setzt grundsätzlich auf einen kollegialen Führungsstil. Darin sieht er die Voraussetzung für eine Unternehmenskultur, die Kundenzufriedenheit immer und überall in den Mittelpunkt stellt. In diesem Zusammenhang ist für ihn auch die optimale Nutzung des Maschinenpotenzials durch praxis-taugliche Automatisierungslösungen für Kleinserien ein Schlüsselfaktor. „Wir sehen uns als Partner, der Lohnfertigern im Alltag flexibel zur Seite steht. Das ist die Stärke unserer Marken HURCO und TAKUMI. Deshalb blicken wir zuversichtlich auf das kommende Jahr, auch wenn die Rahmenbedingungen herausfordernd bleiben werden“, betont Nikolaus Hölzl.

HERMLE stellt Kontinuität im Vorstand sicher

Der Aufsichtsrat der Maschinenfabrik Berthold HERMLE AG hat Jürgen Oswald (49) mit Wirkung zum 1. November 2026 zum Mitglied des Vorstands bestellt. Er übernimmt die Position von Günther Beck (65), der am 31. Oktober 2026 mit Auslaufen seines Vertrags aus Altersgründen aus dem Gremium ausscheiden wird. Damit setzt HERMLE seine langfristige Nachfolgeplanung fort und sorgt frühzeitig für einen reibungslosen Übergang und Kontinuität im dreiköpfigen Vorstandsgremium. Diesem gehören weiterhin Benedikt Hermle (Produktion, Service, Personal) und ab 1. Januar 2026 Kai Bacher (Vertrieb, Konstruktion & Entwicklung) an.

Jürgen Oswald arbeitet seit 2022 bei HERMLE, zunächst als Leiter Controlling und seit 1. Januar 2025 als Generalbevollmächtigter. Ab 1. November 2026 wird er im Vorstand die Ressorts Finanzen, In-

formationsverarbeitung und Materialwirtschaft übernehmen. Sein Dienstvertrag, der zunächst für drei Jahre läuft, wurde Anfang Dezember 2025 unterzeichnet. Vor seiner Tätigkeit für HERMLE studierte Jürgen Oswald Betriebswirtschaft und Wirtschaftsrecht und verantwortete unterschiedliche Funktionen in internationalen Industrieunternehmen.



Jürgen Oswald wird zum 1. November 2026 neuer Finanzvorstand der Maschinenfabrik Berthold Hermle AG (Bild: Hermle)

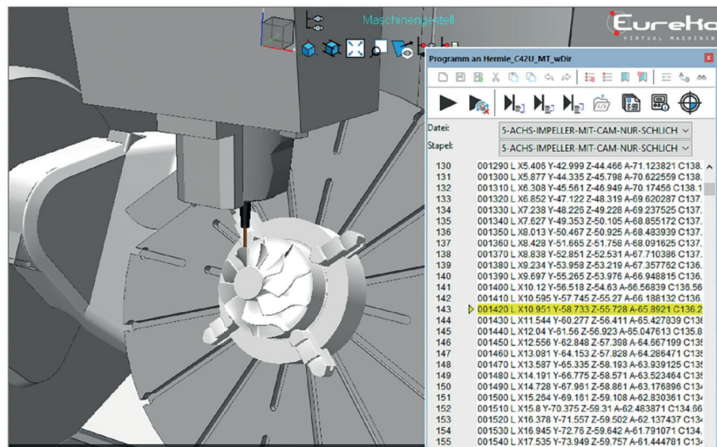
Günther Beck begann seine 30-jährige Karriere bei HERMLE 1994 als Leiter des Rechnungswesens und wurde im selben Jahr in den Vorstand der Maschinenfabrik Berthold HERMLE AG berufen. Er scheidet mit Auslaufen seines Dienstvertrags zum 31. Oktober 2026 aus.

Der Aufsichtsratsvorsitzende Dietmar Hermle dankt Günther Beck im Namen des gesamten Aufsichtsrats ausdrücklich für seine außerordentlichen Leistungen und den hohen Einsatz und wünscht ihm alles Gute für die Zukunft. „In den vergangenen Jahrzehnten“, so Dietmar Hermle weiter, „hat er maßgeblich zum Erfolg der HERMLE AG beigetragen. Zugleich freuen wir uns auf die Zusammenarbeit mit Jürgen Oswald. Er bringt umfangreiche Erfahrungen aus verschiedenen Funktionen unter anderem auch bei Maschinenbauunternehmen mit und ist ein höchst kompetenter Nachfolger.“

Schott Systeme GmbH kooperiert mit Roboris Germany im Bereich der virtuellen Maschinensimulation

Der Münchner CAD/CAM-Softwareentwickler Schott Systeme GmbH freut sich, die neue Partnerschaft mit dem Unternehmen Roboris Deutschland GmbH, Softwareentwickler für virtuelle Maschinensimulation, bekannt geben zu dürfen. Die Schott Systeme GmbH bietet mit ihrer CAD/CAM-Software Pictures by PC seit über 35 Jahren eine stabile und sichere Offline-Lösung für 3-, 4- und 5-Achsen-Programmierung. Der Vorteil eines solchen Programmiersystems besteht darin, dass komplexe Fräsbahnen innerhalb der CAM-Software einfach simuliert und getestet werden können, bevor der NC-Code für eine bestimmte Maschine und Steuerung generiert wird. Für Kunden, die überprüfen und verifizieren möchten, wie NC-Programme tatsächlich auf einer Fräsmaschine und Steuerung funktionieren, kontrolliert und simuliert die virtuelle Maschinen Simulationssoftware Eureka von Roboris diese anhand eines identischen, digitalen Zwillings der Maschine und Steuerung des Kunden. Dies ermöglicht eine 100-prozentige Reproduktion der Endbearbeitung, wodurch Bearbeitungstests entfallen und das Risiko von Schäden während der Bearbeitung vermieden wird.

In Zusammenarbeit mit Roboris Deutschland GmbH hat die Schott Systeme GmbH eine Ein-Klick-Integration mit der Eureka-Software entwickelt. Diese Automatisierung ermöglicht es Pictures by PC-Anwendern, ihre Teile, Spannkomponten, Rohmaterialien, Werkzeuge und NC-Programme direkt in die Eureka-Software zur Simulation zu exportieren.



(Bild: Schott Systeme GmbH)

Wenn zwischen Ihnen und uns mehr entsteht:
Das ist der MAPAL Effekt.

**ZUVERLÄSSIGKEIT IN
JEDER FORM**

MAPAL – Ihr Technologiepartner im Werkzeug- und Formenbau

DMG MORI und HAIMER stärken ihre globale strategische Partnerschaft

Die DMG MORI Co., Ltd. und die HAIMER GmbH heben ihre langjährige strategische Partnerschaft auf ein neues Level. Dabei verfolgen beide Unternehmen gemeinsam das Ziel, die Digitalisierung und Automatisierung im Werkzeugraum und zugleich den globalen Vertrieb von Softwarelösungen voranzutreiben. Die neue Vereinbarung umfasst die weltweite Integration von HAIMER Lösungen in DMG MORI Showrooms, Technologiezentren und Produktionsstandorten zum Wohle der gemeinsamen globalen Kundenbasis.

trauensvoll zusammen. Der Ausbau der Partnerschaft spiegelt die beiden zentralen Zukunftsfelder in der Produktionstechnologie „Machining Transformation“ (MX) und „Digital Transformation“ (DX), wider. Passend dazu werden die jüngsten HAIMER Softwarelösungen in das DMG MORI Qualified Products (DMQP) Programm aufgenommen und künftig weltweit durch DMG MORI vertrieben.

Dr. Masahiko Mori, President der DMG MORI Co., Ltd., unterstreicht die grundlegende Bedeutung der nächsten Schritte der Partnerschaft:

durchgängige Prozessintegration und digitale Transformation. Dieser Schritt beschleunigt zudem die Vernetzung hinsichtlich der Digital Twin-Technologie in unserem gesamten Maschinen-Ökosystem.“

Auch aus Sicht von Andreas Haimer, President der HAIMER Group, markiert die konsequente digitale Vernetzung der HAIMER Werkzeugräume einen Schlüssel zur nächsten Stufe der Partnerschaft:

„Wir heben unsere globale Partnerschaft auf ein neues Level. Der „Tool Room of the Future“-bestehend aus i4.0-fähiger Voreinstell-, Schrumpf- und Wuchttechnologie, digitalem Werkzeug- und Datenmanagement mit WinTool und Tool Room Manager sowie unseren intelligenten Toolbase-Ausgabesystemen – wird weltweit in den DMG MORI Werken, Showrooms und Technologiezentren ausgerollt. Damit erhalten unsere gemeinsamen Kunden eine vollständig integrierte Tool Room-Lösung, die sie über das DMQP-Programm bei DMG MORI beziehen und auch optional zusammen mit dem Maschineninvestment direkt finanzieren können.“

Kern der Vereinbarung ist der weltweite Rollout des „Tool Room of the Future“. HAIMER implementiert vernetzte i4.0-Voreinstell-, Schrumpf- und Wuchtlösungen im globalen DMG MORI Headquarter in Tokio, den Leitwerken Iga (Japan) und Pfronten (Deutschland) sowie sukzessiv an weiteren internationalen Standorten. Im Tool Room of the Future wird der gesamte Werkzeug-Montageprozess transparent und durchgängig digital und jeder Arbeitsschritt wird über den Tool Room Manager dokumentiert, geprüft und freigegeben. WinTool erstellt die digitalen Zwillinge der Werkzeuge und sendet die Werkzeugrüst- und Montageaufträge samt Werkzeugtoleranzen direkt an die i4.0 Geräte. Die Werkzeugnachbestellung kann durch Toolbase vollautomatisiert erfolgen.



Der Start zu einer erweiterten globalen strategischen Kooperation (von links nach rechts): Koichi Nosaka (President HAIMER Japan K.K.), Andreas Haimer (President Haimer Group), Dr. Masahiko Mori (President DMG MORI Co., Ltd.) und Kentaro Blumenstengel (Executive Officer DMQP und President DMG MORI Technium)

Erfolgreiche Zerspanung setzt leistungsfähige Werkzeugmaschinen und hochgenaue Technologie im Umfeld der Maschine voraus, damit die Präzision von der Spindel bis zur Werkzeugschneide durchgängig gewährleistet ist. Auf dieser Grundlage arbeiten DMG MORI, weltweit führender Hersteller von Werkzeugmaschinen, und HAIMER, globaler Technologieführer für hochpräzise Werkzeugspann-, Schrumpf-, Voreinstell- und Auswuchttechnik, seit fast zwei Jahrzehnten eng und ver-

„Die enge Zusammenarbeit mit HAIMER als langjährigen Partner stärkt unsere MX- und DX-Strategie. Denn die Integration weltweit führender Schrumpf-, Wucht- und Voreinstelltechnik, hochpräziser Werkzeuge und Werkzeugaufnahmen, Tool Room-Automatisierung und intelligenter Softwarelösungen für unsere globalen Kunden bringt uns gemeinsam nach vorne. Als führender Werkzeugmaschinenhersteller ermöglichen wir mit HAIMER im Rahmen des DMQP-Programms eine



In Verbindung mit HAIMER-Schrumpfaufnahmen hat sich der HAIMER Automation Cube One am Produktionsstandort DMG MORI Iga als bahnbrechende technologische Innovation erwiesen. Von links nach rechts: Andreas Haimer (President Haimer Group), Kazutoyo Moriguchi (Senior Executive Officer Production Engineering und Vice President DMG MORI Iga Co. Ltd.) und Koichi Nosa-ka (President HAIMER Japan K.K.)

Automation Cube One – Gamechanger für das DMG MORI Werk in Iga

Im DMG MORI Werk Iga wurde kürzlich der HAIMER Automation Cube One in Betrieb genommen. Die vollautomatisierte Schrumpf- und Voreinstellzelle ist mit einem Cobot und 12 Achsen ausgestattet und gewährleistet einen komplett manuellen 24/7 Betrieb zur Werkzeugvorbereitung. Magnescale-Linearmaßstäbe sorgen dabei für maximale Wiederholgenauigkeit und höchste Präzision.

Die vollständig automatisierte Zelle ermöglicht eine zuverlässige und effiziente Werkzeugmontage in einer Serienfertigung mit vielen Werkzeugwechseln.

Zusammen mit den hochgenauen HAIMER Schrumpfaufnahmen konnte der Automation Cube One im Werk Iga als Gamechanger di-

rekt den Unterschied machen, wie Kazutoyo Moriguchi, Senior Executive Officer Production Engineering und Vice President DMG MORI Iga Co. Ltd., erklärt:

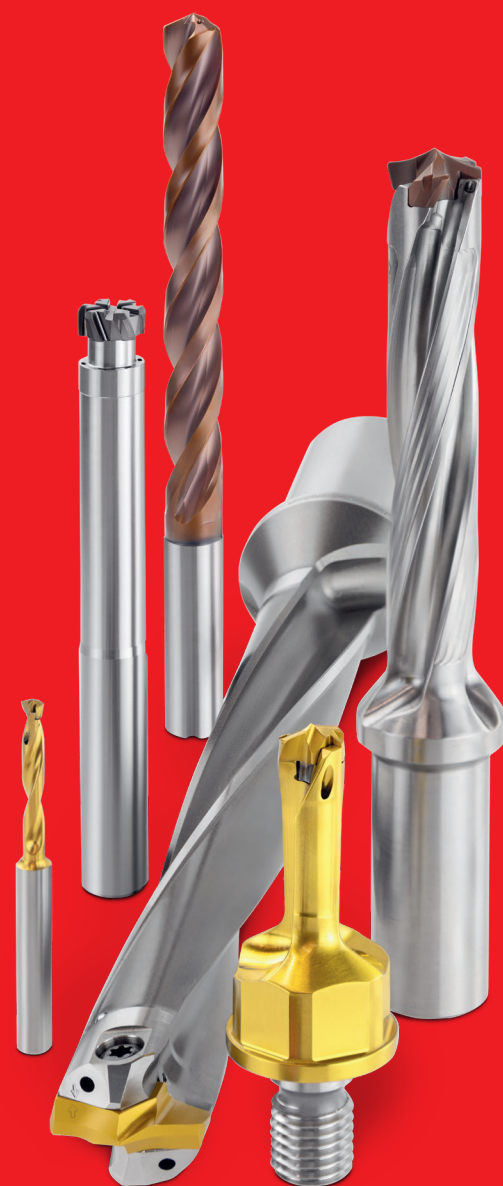
„Durch die Umstellung von herkömmlichen japanischen Kraftspann- und Spannzangenfuttern auf die HAIMER Schrumpftechnologie konnten wir unsere Produktivität bereits vor einigen Jahren um 30 % und mehr erhöhen. Mit der Investition in den Automation Cube One gehen wir jetzt den nächsten Schritt: Der Werkzeugraum wird damit vollständig automatisiert und kann im bedienerlosen Betrieb laufen – eine wichtige Antwort auf den zunehmenden Fachkräftemangel.“

Globaler Vertrieb der HAIMER Software- und Tool-Management-Lösungen durch DMG MORI Technium

Auf der EMO Hannover 2025 haben HAIMER, DMG MORI Technium und WinTool den Start einer starken Kooperation bekanntgegeben, um das digitale Tool Management in der Fertigung weiter voranzubringen. Auf dem DMG MORI Stand wurde WinTool als neues System für Werkzeug- und Datenmanagement vorgestellt und DMG MORI Technium wird diese Softwarelösung künftig weltweit vertreiben. Die gemeinsamen Kunden profitieren dabei vor allem von der WinTool Anbindung inklusive der einzigartigen Digital Twin Technologie an über 20 CAM-Systeme durch bereits vorhandene Schnittstellen.

Kentaro Blumenstengel, Executive Officer DMQP und Präsident von DMG MORI Technium, unterstreicht: „HAIMER ist für uns seit Jahren der wichtigste Partner im Bereich der Automatisierung und Digitalisierung im Werkzeugraum. Mit der neuen Vereinbarung zum Vertrieb der HAIMER Softwarelösungen heben wir diese Partnerschaft nun auf eine neue Stufe und WinTool, Tool Room Manager und das gesamte HAIMER Software-Portfolio wird damit weltweit über DMG MORI Technium für unsere Kunden zugänglich.“

SPITZENTECHNOLOGIE IN WERKZEUGFORM



WINSFEED

PREMIUMWERKZEUGE DER NEUESTEN GENERATION

für leistungsstarke und effiziente
Bearbeitung Ihrer Bauteile!



Okuma eröffnet neues Solution Center am Standort Krefeld

OPEN HOUSE MIT **GRAND OPENING** unseres **SOLUTION CENTERS**

04-05 MÄRZ 2026 • KREFELD



(Bild: Okuma Europe GmbH)

Die Okuma Europe GmbH setzt ein Zeichen für die Zukunft: Im März 2026 öffnet in Krefeld das neue Solution Center. Dort sollen Kunden aus Deutschland, Benelux und ganz Europa einen umfassenden, praxisnahen Einblick in die neuesten Maschinen- und Automatisierungslösungen des CNC-Werkzeugherstellers bekommen. Gleichzeitig lädt das Solution Center dazu ein, sich intensiv beraten zu lassen, Ideen auszutauschen und neue Lösungen zu entwickeln.

„Nur drei Jahre, nachdem wir die Erweiterung unseres Krefelder Standorts beschlossen haben, freuen wir uns jetzt über die Fertigstellung des Solution Centers, in dem all unsere Expertise zusammenfließt. Unsere Kunden werden langfristig von den hier entstehenden Synergien profitieren“, erklärt Norbert Teeuwen, Geschäftsführer der Okuma Euro-

pe GmbH.

Im neuen Solution Center erleben Besucher Okuma als echten Full-Service-Solution-Provider: Das Unternehmen präsentiert eine Auswahl seiner Maschinen in Kombination mit einem breiten Spektrum modernster Automatisierungs- und NC-Bearbeitungstechnologie. Gezeigt werden zum einen standardisierte Inhouse-Automatisierungssysteme wie der Okuma ARM-ROID, zum anderen unterschiedliche Automatisierungslösungen führender Technologiepartner wie Promro, RoboJob, Cellro und Indunorm. So erleben Kunden zum Beispiel das 5-Achs-Bearbeitungszentrum GENOS M460V-5AX mit externer Automatisierungslösung oder die LT2000 EX mit Okuma-eigenem Portalladersystem. Anhand dieses umfangreichen Smart-Factory-Portfolios lassen sich individu-

elle Anforderungen vor Ort optimal demonstrieren, abstimmen und im weiteren Verlauf maßgeschneidert umsetzen.

Um den Full-Service zukünftig noch besser an einem Ort erlebbar zu machen, werden sowohl die komplette Anwendungstechnik als auch das Schulungszentrum der Okuma Deutschland GmbH in das neue Gebäude in Krefeld einziehen.

Das neue Solution Center lädt Besucher ab März 2026 zu einer Reise durch die Welt moderner Fertigungstechnologie ein – von der Maschinen- und Technologieausstellung bis zu praxisnahen Schulungen und Trainings an der intuitiv bedienbaren OSP-Steuerung. Termine können bequem über den jeweiligen Okuma-Ansprechpartner sowie über die Websites von Okuma Europe und Okuma Deutschland angefragt werden.

Feierliche Eröffnung beim „Open House“

Die offizielle Einweihung wird am 4. und 5. März 2026 im Rahmen des jährlichen „Open House“ gebührend gefeiert. Auch in diesem Jahr erwartet Besucher ein abwechslungsreiches Programm: Live-Bearbeitungen inklusive Maschinenpräsentationen und spannende Führungen durch die Europazentrale bieten einzigartige Einblicke – inklusive Rundgang durch die neuen Bereiche des Gebäudes. Beeindruckend ist dabei auch die zukunftsorientierte, energieeffiziente Bauweise des Centers, die Photovoltaik-Anlagen und eine Wärmepumpe im Sinne der Nachhaltigkeit umfasst. Die Teilnahme am „Open House“ ist kostenlos und nach Anmeldung unter openhouse.okuma.de möglich.

