

FRÄSEN + BOHREN

Fachzeitschrift
für die
zerspanende
Industrie

Maschinen | Werkzeuge | Anwenderberichte | Interviews | Messeberichte | 79223



botek®
DMG MORI

**Neue Benchmark
für das
Tieflochbohren**

AMB
Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung
15.-19.09.2026
Messe Stuttgart

Titelstory auf
Seite 6/7

YOU

DRILLING

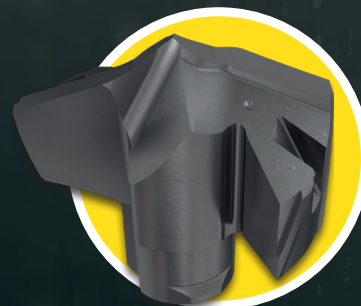
INTELLIGENTLY?

MAXOUT



SUMOCHAM

Das SUMOCHAM Bohrwechsellkopfsystem bietet eine Vielfalt an Bohrkörper und Bohrkopfgeometrien. Sie senken somit den Hartmetallanteil, die Werkzeugkosten und erhöhen zu gleicher Zeit die Produktivität bei allen Werkstoffgruppen.



AMB
Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung
15.-19.09.2026
Messe Stuttgart

Besuchen Sie uns
auf der AMB!
Halle 1, Stand 1E50

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.com



(Bilder: Uli Regenscheit / Messe Stuttgart)

AMB 2026 auf einen Blick

Zeitraum: 15. - 19.09.2026**Veranstaltungsort:** Messe Stuttgart

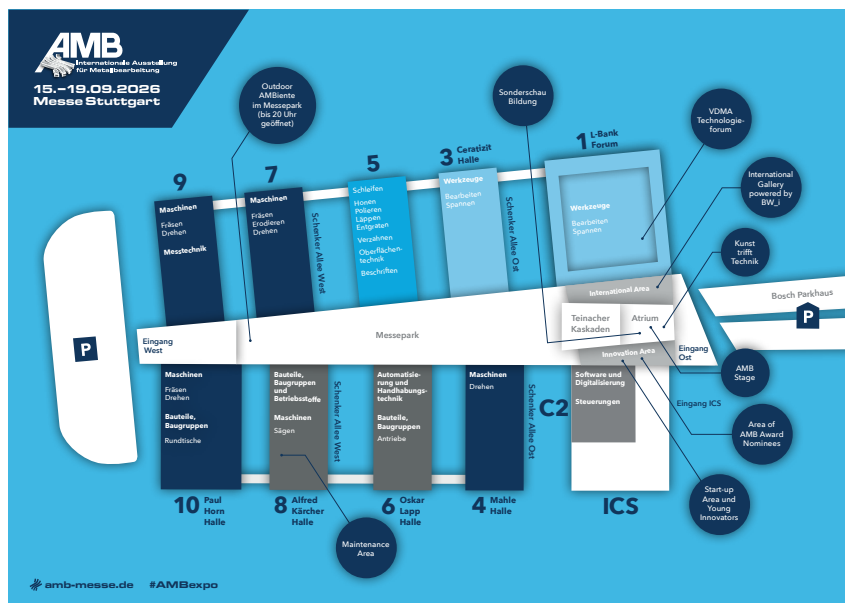
Veranstalter: Landesmesse Stuttgart GmbH & Co. KG

Turnus: zweijährlich

Die AMB hat sich als Leitmesse in den vergangenen Jahren etabliert. Sie nimmt einen Spitzenplatz unter den Messen der Branche ein und gehört zu den Top fünf weltweit. Auf einer Gesamtausstellungsfläche von über 120.000 Bruttoquadratmetern finden sich zahlreiche Weltmarkt- und Technologieführer ein und präsentieren Technologien für die Produktion von morgen. Das Fachpublikum profitiert vor allem von der übersichtlichen und thematischen Hallenaufteilung. Unterstützt wird die AMB durch ein attraktives Rahmenprogramm und spannende Sonderschauen. Ob mit dem Flugzeug, dem Pkw, der S-Bahn oder dem Zug – das Stuttgarter Messegelände ist optimal erreichbar.

Das sind die Ausstellungsbereiche der AMB 2026

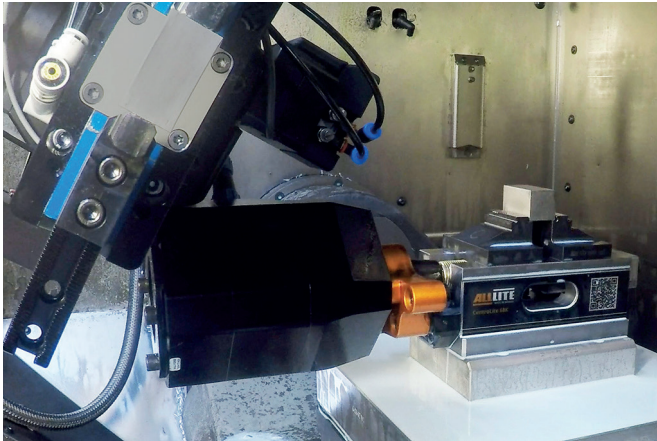
Werkzeugmaschinen und Fertigungsanlagen
Präzisionswerkzeuge
Messtechnik und Qualitätssicherung
Software und Digitalisierung
Automatisierung und Handhabungstechnik
Bauteile, Baugruppen und Betriebsstoffe
Dienstleistungen, Lager- und Werkstatteinrichtung



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

14 Mit neuem Robotersystem zur mannlosen Schicht

Die medizintechnische Fertigung stellt besonders hohe Anforderungen an Präzision, Prozesssicherheit und Flexibilität. Bei der Rudolf Storz GmbH in Emmingen werden täglich chirurgische Instrumente gefertigt – ein Bereich, in dem Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit eine große Rolle spielen. Mit einem neuen Robotersystem in Kombination mit dem RoboBuddy von ALLMATIC automatisierte das Unternehmen zwei bestehende Maschinen, optimierte Durchlaufzeiten und erhöhte die Fertigungskapazität jeweils auf das Dreifache.



24 Effiziente Bearbeitung von Antriebsgelenken

Zum Zerspanen von gehärtetem Stahl führt kaum ein Weg an PcBN vorbei. Das gilt umso mehr, wenn es um die Bearbeitung anspruchsvoller Bauteile wie homokinetische Gelenke geht. Als langjähriger, enger Partner der Hersteller von Antriebsgelenken verfügt MAPAL in diesem Bereich über tiefes Know-how und steigert 2026 mit der gezielten Entwicklung neuer Schneidstoffsorten sowie Optimierungen des Werkzeugdesigns die Effizienz in der Produktion dieser Schlüsselkomponenten signifikant weiter.

FACHBEITRÄGE

- 18 Neuer Technologiezyklus für adaptives Bohren, Tieflochbohren und gunDrill auf Bearbeitungszentren
- 20 Produktiv hochgenau fertigen bei minimiertem Platzbedarf
- 23 KI-Assistent für die Werkzeugauswahl
- 24 Effiziente Bearbeitung von Antriebsgelenken
- 26 Innovative tangentielle Breitschlichtfräser-Serie
- 31 Fass- und Behälterpumpen für Öle und Kühlschmierstoffe
- 37 Neue Generation von Kugelbahnfräsern
- 43 Adaptives Fertigungssystem zur Herstellung präziser Bauteile
- 48 Mikro-PKD-Bohrer für den Einsatz in der Medizintechnik, Robotik und Mikromechanik
- 51 Hohe Flexibilität bei der Bauteilspannung

RUBRIKEN

- 3, 17 Messevorberichte
- 8-13 Nachrichten
- 82 Inserentenverzeichnis/Impressum

ANWENDERBERICHTE

- 14 Mit neuem Robotersystem zur mannlosen Schicht
- 28 Gewinnbringende Multiplikation eines Fertigungskonzepts
- 32 Bereit für die Serienfertigung
- 34 Sicher ins Wochenende hinein fräsen
- 38 Mit innovativer Messtechnik zum Erfolg
- 40 Zylinderaugen verlaufs frei aufbohren
- 44 Kleinste Bohrungen für zuverlässige Verbindungen

TITELSTORY

Neue Benchmark für das Tieflochbohren



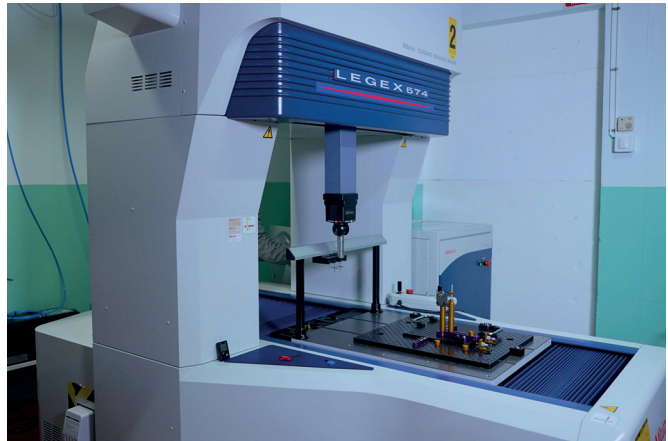
Mit dem von DMG MORI entwickelten Technologiezyklus Adaptive Drilling Control (ADC) lassen sich in Kombination mit botek-Tieflochbohrwerkzeugen selbst anspruchsvollste Bohrprozesse sicher beherrschen. Bei extrem kleinen Bohrdurchmessern ab 2 mm bis hin zu 50 mm erzielt ADC hinsichtlich Prozesssicherheit, Produktivität und Bohrungsqualität Ergebnisse, die bislang als nicht realisierbar galten.

(Seite 6/7)

- 52** KI in der Fertigung: Von der Pilotphase in die Praxis
- 54** Resiliente Lieferketten, Medizintechnik und leistungsstarke Zerspanungslösungen
- 56** Portalfräsmaschinen mit intelligenter Datenauswertung
- 57** Präzision neu gedacht
- 58** Ganzheitlicher Lösungsansatz „The Right Match“
- 59** Hochmoderne Präzisionswerkzeuge
- 60** „Fertigungsmesstechnik wird zunehmend als Werkzeug verstanden, das Automatisierung vorantreibt“
- 62** Bearbeitungszentren und Automationslösungen aus einer Hand
- 65** Premiumlösungen für anspruchsvolle Anwendungen
- 66** Drei Bausteine für automatisierte Zerspanung
- 68** Vom Kundenbauteil direkt zum Angebot und NC-Programm
- 70** Mehr Leistung und Präzision aus der Werkzeugmaschine
- 71** Wirtschaftliche und ressourcenschonende Sägelösung
- 72** Spann- und Automatisierungslösungen für eine stabile Zerspanung
- 74** Moderne Bearbeitungstechnologien und integrierte Automatisierungslösungen

38 Mit innovativer Messtechnik zum Erfolg

Für das Zerspanungsunternehmen Gnosjö Automatsvarvning in Gnosjö/ Schweden gehören die Messung und Überprüfung der gefertigten Bauteile einfach zum Produktionsprozess. So wird die von den Kunden geforderte Qualität und Toleranz sichergestellt und dokumentiert. Dank langjähriger Zusammenarbeit mit Mitutoyo verfügt das Unternehmen über umfangreiches und modernstes messtechnisches Equipment – eine gute Voraussetzung dafür, auch in Zukunft an der Spitze der leistungsfähigen CNC-Zerspaner zu stehen.



- 75** Schutzlösungen rund um die Werkzeugmaschine
- 76** Produktionsabläufe produktiver und einfacher beherrschbar machen
- 77** Horn bringt den Shopfloor auf die AMB 2026
- 78** Innovative Spannlösungen
- 79** Metallspäne und Brikettierpresse gehören zusammen
- 80** Hochpräzision mit Emulsion?

Brikettiert. Verdichtet. Wertvoll.

Spänemanagement mit RUF



Besuchen Sie
uns auf den Messen:
AMB Stuttgart
Halle 8, Stand 8C49
Aluminium
Düsseldorf: Halle 5
Stand C50



Mit dem von DMG MORI entwickelten Technologiezyklus Adaptive Drilling Control (ADC) lassen sich in Kombination mit botek-Tieflochbohrwerkzeugen selbst anspruchsvollste Bohrprozesse sicher beherrschen. Bei extrem kleinen Bohrdurchmessern ab 2 mm bis hin zu 50 mm erzielt ADC hinsichtlich Prozesssicherheit, Produktivität und Bohrungsqualität Ergebnisse, die bislang als nicht realisierbar galten.

Neue Benchmark für das Tieflochbohren

ADC mit botek-Tiefbohrwerkzeugen auf Universal-Bearbeitungszentren von DMG MORI setzt neue Standards

Anlässlich der DMG MORI Hausausstellung 2026 in Pfronten haben der Maschinenhersteller DMG MORI und botek, einer der weltweit führenden Anbieter von Tieflochbohrwerkzeugen, umfangreiche Testreihen zum Einsatz des neu entwickelten Technologiezyklus Adaptive Drilling Control ADC in Verbindung mit botek-Werkzeugen des Typs 113HP auf einer DMG MORI 5-Achs-Maschine Typ DMC 80 U duoBLOCK mit neuartiger Durchflussregelung durchgeführt. Die dabei er-

zeitig deutlich gesteigerter Prozesssicherheit, Produktivität und Qualität signifikant erhöht. Waren in der Vergangenheit konstant mindestens 80 bar Kühlmitteldruck zur sicheren Späneabfuhr nötig, kann mittels ADC nun mit viel geringerem Druck gebohrt werden. Die intuitive Bedienung dieser adaptiven Technologie in Verbindung mit Schnittdatenempfehlungen aus der botek-App macht es auch nicht versierten Anwendern einfach, prozesssichere Bohrungen mit optimalen Ergebnissen zu realisieren. Über dialoggeführte Eingabe werden zunächst die Parameter der Pilotierung definiert, wobei das anschließende Eintauchen in die Pilotbohrung stehend oder drehend möglich ist. Beim horizontalen und vertikalen Tieflochbohren mit Adaptive Drilling Control (ADC) wird der optimale Kühlmitteldurchfluss kontinuierlich im Hintergrund überwacht und durch eine automatische Anpassung des Kühlmitteldrucks konstant gehalten. Dabei sind keine spezifischen Vorgaben oder Anpassungen hinsichtlich des verwendeten Kühlmittels erforderlich. Beim Anbohren und Bohren auf End-

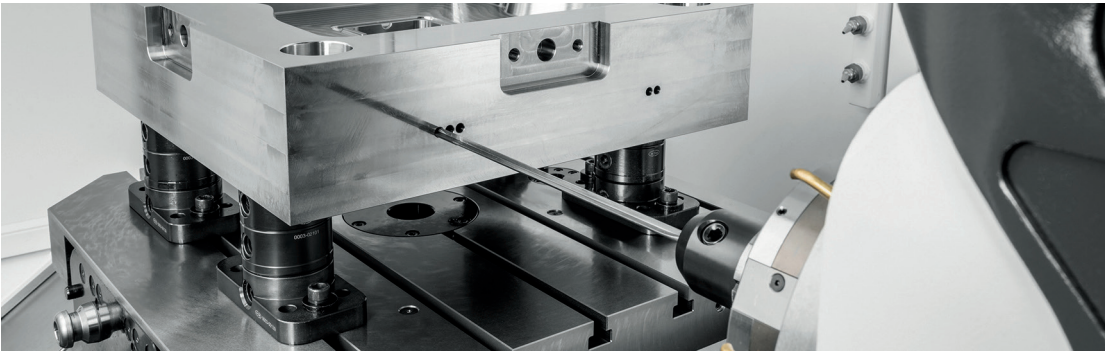
Spezifikationen der Versuchsreihe

Maschine:	DMG MORI 5-Achs-Maschine Typ DMC 80 U duoBLOCK, IKZ 80 bar
Bohrwerkzeug:	botek-ELB Typ 113HP Form C
Werkstoff:	42CrMo4
Kühlschmierstoff:	Fuchs Ecocool AFC-IDM, Konz. 10%
Anschluss:	SA0486 und SA0503
Beschichtung:	XT

zielten Ergebnisse zeigen eindrucklich, wie sich durch die permanente Überwachung des Kühlmitteldurchflusses und dessen automatisierter Regulierung über variablen Kühlmitteldruck das Spektrum der Einsatzmöglichkeiten von botek-Einlippenbohrern bei gleich-

Ergebnisse der Versuchsreihe: Kühlmitteldurchfluss und Kühlmitteldruck im Vergleich

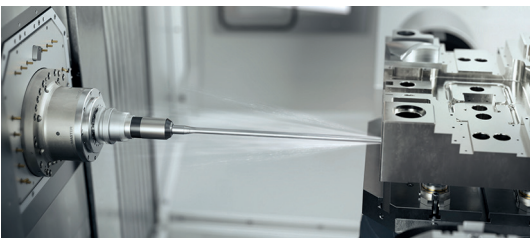
Bohrdurchmesser (mm)	Bohrtiefe	V _c (m/min)	f (mm/U)	V _f (mm/min)	Bislang empfohlener Wert	ADC-Wert
2	40xD	80	0,07	891	4l/min & 95 bar	0,7l/min & ~27,8 bar
2	40xD	80	0,10	1273	4l/min & 95 bar	0,7l/min & ~27,8 bar
4	30xD	80	0,13	828	8l/min & 80 bar	1,05l/min & ~6 bar
4	30xD	80	0,20	1273	8l/min & 80 bar	1,96l/min & ~21 bar
4 (Überbohren)	30xD	80	0,06	832	8l/min & 80 bar	1,96l/min & ~21 bar



Adaptive Drilling Control (ADC) sorgt durch permanente Prozessüberwachung für maximale Sicherheit und Qualität beim Tieflochbohren

position oder bei Bohrunterbrechungen kann zudem im erweiterten Vorschubmodus eine benutzerdefinierte Vorschubanpassung programmiert werden.

Die adaptive Durchfluss- und Vorschubregelung, beispielsweise beim Überbohren von Querbohrungen, erkennt Abweichungen vom Sollwert und regelt diese automatisch nach. Durch die gezielte Anpassung des Kühlmitteldurchflusses sowie des Vorschubs werden Spanklemmen vermieden und das Risiko von Werkzeugbrüchen deutlich reduziert. Auch werden Gefügeänderungen und das Erreichen des Standzeitendes erkannt und der Bohrprozess automatisch angepasst bzw. gestoppt. Eine durchgängige Visualisierung der Ist- und Sollwerte während des gesamten Bohrprozesses gewährleistet ma-



ximale Transparenz. Der Anwender behält jederzeit die Kontrolle über die wesentlichen Prozessparameter wie Druck, Durchfluss, Pumpenleistung und Vorschub und kann so die Prozesssicherheit nachhaltig erhöhen. Die Ergebnisse der durchgeführten Testreihen zeigen, dass sowohl die botek-Tiefbohrwerkzeuge vom Typ 113 für extrem geringe Bohrdurchmesser bis 2 mm, als auch die der Typen 01, 02 und 110 für Bohrdurchmesser zwischen 10 mm und 50 mm für den Einsatz von ADC auf DMG MORI-Maschinen optimal ausgelegt sind. Das Monitoring und die Steuerung des Bohrprozesses erfolgt über ADC, die botek-Werkzeuge ihrerseits garantieren prozesssichere Abläufe und optimale Bohrungsqualitäten hinsichtlich Mittenverlauf und Oberflächengüte. Die Grenzen eines sicheren Tieflochbohrprozesses werden durch die Kombination von Adaptive Drilling Con-

trol (ADC) und botek-Einlippenbohrern deutlich erweitert. Die Technologie ermöglicht Bohrungen mit erheblich reduziertem Kühlmitteldruck und erschließt dadurch Anwendungsbereiche, die bislang nur eingeschränkt oder gar nicht realisierbar waren. Durch die bedarfsgerechte Regelung des Kühlmitteldrucks entfällt der permanente Betrieb der Pumpen unter Volllast. Die daraus resultie-



„Mit ADC in Verbindung mit botek-Tieflochbohrwerkzeugen werden die Grenzen für einen sicheren Tiefbohrprozess mit geringem Druck auf Bearbeitungszentren extrem erweitert.“

Magnus Teschner
Anwendungstechniker,
botek GmbH

renden Energieeinsparungen sowie der reduzierte Maschinen- und Werkzeugverschleiß senken die Betriebskosten und leisten gleichzeitig einen wichtigen Beitrag zur Nachhaltigkeit. Die einfache Bedienung, prozesssichere Abläufe, reduzierte Kosten und eine herausragende Bohrungsqualität machen ADC in Verbindung mit botek-Werkzeugen zu einem wesentlichen Baustein der DMG MORI MX-Strategie. Durch die Integration unterschiedlichster Fertigungsverfahren wie Fräsen, Drehen, Schleifen und Bohren auf einer einzigen Maschine werden Rüstzeiten minimiert, Prozesse vereinfacht und die Wirtschaftlichkeit der Fertigung nachhaltig verbessert.



botek-
Tiefbohrwerkzeuge
Typ 113 HP, Typ 01,
02, 110

Den Messestand der Firma DMG MORI finden Sie auf der AMB in Stuttgart in Halle 10, Stand E10.

Der Messestand von botek befindet sich in Halle 1, Stand H50.

Weitere Informationen:
www.dmgmori.com
www.botek.de

Präzisionswerkzeuge

Maßgeschneidert und anwenderfreundlich – der Onlineshop der Leeder GmbH

Die Leeder GmbH feiert in diesem Jahr ihr 40-jähriges Jubiläum. Das auf Präzisionswerkzeuge spezialisierte Unternehmen mit Sitz in Volkach will über den virtuellen Vertriebsweg seinen Bekanntheitsgrad steigern und neue Kundenpotenziale erschließen.

Nicht nur im Handel erfreut sich E-Commerce wachsender Beliebtheit. Auch bei Industrielieferern wie der Leeder GmbH spielen Onlineshops als Bestellwege eine immer größere Rolle.

Im Laufe der vier Jahrzehnte seit der GmbH-Gründung hat der unter dem Firmennamen Leeder Tools etablierte Betrieb einige Höhen und Tiefen erlebt, doch dank unternehmerischer Weitsicht alle gut überstanden. Heute präsentieren sich die Volkacher als innovatives Unternehmen mit einem weltweit aktiven Kundenstamm.

Seit 2021 führt der Ingenieur



Andreas Haar, Geschäftsführer der Leeder GmbH (Bild: Anton Hein, Leeder GmbH)

Andreas Haar den Betrieb mit aktuell 16 Beschäftigten. Um Neu- und Bestandskunden die Möglichkeit zu geben, rund um die Uhr Werkzeuge zu bestellen, richtete er vor zwei Jahren auf der Leeder-Homepage den Onlineshop ein.

„Unser Shop ist einzigartig, wenn es um die Suchfunktion der Werkzeuge

geht“, sagt Andreas Haar. Seine Begründung: „Es können Abmaße direkt in die bildliche Darstellung des Werkzeugs eingegeben werden. So weiß der Kunde gleich, welches Maß wo sitzt.“

Derzeit umfasst das bestellbare Sortiment etwa 5.000 Produktvarianten und wächst stetig weiter. Für die Shop-Pflege und Updates beschäftigt Haar eine Teilzeitkraft, programmiert hat die Software ein Startup aus Lübeck. Um die Bestellabwicklung kümmert sich das zweiköpfige Innendienstteam. Bei technischen Fragen steht zusätzlich der Außendienst mit seiner Fachkompetenz zur Verfügung.

Aktuell bewegt sich der Jahresumsatz der Leeder GmbH im mittleren siebenstelligen Bereich. Im noch jungen Vertriebsweg sieht der Geschäftsführer das Potenzial für eine Umsatzsteigerung von rund zehn Prozent.

Premiere für AutoBore und neue Bohrer von Allied Machine

Wohlhaupter auf der AMB 2026: Präzisionswerkzeuge für die Bohrungsbearbeitung

Auf der AMB 2026 in Stuttgart zeigt Wohlhaupter sein umfangreiches Portfolio an Präzisionswerkzeugen. Neu im Programm ist das automatisch verstellbare Feindrehwerkzeug AutoBore. Außerdem auf dem Messestand zu sehen: neue Formbohrer und neue Form-Bohreinsätze aus der T-A Pro-Produktreihe der Muttergesellschaft Allied Machine.

AutoBore ist ein automatisch verstellbarer Feinbohrkopf mit automatischer Schneidenkompensation. Bisher war das Produkt unter dem Namen KOMflex im Portfolio von CERATIZIT; Wohlhaupter hat die Technologie vollständig übernommen und vermarktet das Werkzeug jetzt unter dem neuen Markennamen mit dem

Ziel, es weiterzuentwickeln. AutoBore unterstützt die prozesssichere Feinbearbeitung von Bohrungen und ergänzt das bestehende Angebot von Wohlhaupter im Bereich digitaler Werkzeuge. Zum Einsatz kommt AutoBore für die automatisierte Fertigung von Präzisionsbohrungen.

Allied Machine erweitert sein Sortiment an Formbohrern für Hydraulikanschlüsse um die Vollhartmetall-Werkzeuge der Serie AccuPort 432. Diese bieten Herstellern mit hohem Produktionsvolumen, bei denen die Taktzeit eine wichtige Rolle spielt, eine wiederholgenaue Lösung für das Formbohren von Hydraulikanschlüssen mit Kühlmittelzufuhr direkt an die Schneidkante.

Die neuen Form-Bohreinsätze der T-A Pro-Produktreihe sind in Ausführungen mit 82, 90 und 100 Grad erhältlich und ermöglichen hochwertige Senkbohrungen in einem Arbeitsgang sowie Fasen für die Endbearbeitung von Kanten oder die Vorbereitung von Einlaufwinkeln für nachfolgende Gewindeschneidvorgänge.

Der Stand von WOHLHAUPTER auf der AMB (B44 in der Halle 1) ist wieder als amerikanische Sportsbar im „industrial look“ gestaltet. An der Bar gibt es Bier, selbstgemachtes Popcorn, Hotdogs und frische Brezeln, in der Lounge können sich Besucher unterhalten oder auch einfach nur chillen.



ControlLube

ALLES UNTER KONTROLLE.

Unterbrechungsfrei produzieren:
Kühlschmierstoff im Blick.
Automatisch geregelt.

Besuchen Sie uns!

AMB Stuttgart, 15.09-19.09.2026,
Halle 8, Stand 8C40



KNOLL
.It works

KNOLL erweitert Geschäftsführung: Philipp Bock übernimmt Verantwortung für Vertrieb und Marketing

Die KNOLL Maschinenbau GmbH erweitert ihre Geschäftsführung und setzt damit einen weiteren wichtigen Schritt im Rahmen ihrer langfristigen Unternehmensentwicklung um. Zum 1. September 2026 tritt Philipp Bock in die Geschäftsleitung des Bad Saulgauer Familienunternehmens ein. Er wird zunächst die Verantwortung für die Bereiche Vertrieb und Marketing übernehmen. Zu einem späteren Zeitpunkt wird sein Zuständigkeitsbereich um den Service erweitert.

Mit der Erweiterung der Geschäftsführung verfolgt KNOLL das Ziel, die erfolgreiche Entwicklung des Unternehmens langfristig fortzuführen, Kontinuität zu sichern und gleichzeitig neue Impulse für die Zukunft zu setzen. Die Bestellung von Philipp Bock ist zugleich ein weiterer Baustein der langfristig geplanten und geordneten Unternehmensnachfolge.

Die von Herrn Bock verantworteten Bereiche spielen eine zentrale Rolle für die Marktpositionierung, die Betreuung internationaler Kunden sowie die nachhaltige Weiterentwicklung des Leistungsportfolios von KNOLL. Durch die Bündelung dieser marktnahen Funktionen unter einer klaren Verantwortung sollen Entscheidungswege weiter verkürzt, Schnittstellen optimiert und



Philipp Bock verstärkt seit dem 1. September 2026 die Geschäftsführung der KNOLL Maschinenbau GmbH und übernimmt die Verantwortung für Vertrieb und Marketing. Zu einem späteren Zeitpunkt wird sein Zuständigkeitsbereich um den Service erweitert (Bild: KNOLL Maschinenbau GmbH)

die Kundenorientierung konsequent gestärkt werden.

Philipp Bock verfügt über einen Bachelor of Engineering mit Schwerpunkt Internationaler Technischer Vertrieb, einen Master of Engineering in Produktentwicklung und Fertigung sowie einen MBA im Internationalen Management. Darüber hinaus bringt er langjährige Erfahrung in leitenden Positionen namhafter Unternehmen der spanabhebenden Industrie mit. Seine umfassenden Markt- und Kundenkenntnisse sowie seine Verbindung von technischer Kompetenz und betriebswirtschaftlichem Know-how bilden

eine wertvolle Grundlage für seine neue Aufgabe bei KNOLL.

„Mit Philipp Bock gewinnen wir eine Führungspersönlichkeit, die sowohl fachlich als auch menschlich hervorragend zu KNOLL passt“, so Geschäftsführer Matthias Knoll. „Seine Erfahrungen und seine Kundenorientierung werden wichtige Impulse für die weitere Entwicklung unseres Unternehmens geben. Gemeinsam wollen wir die Erfolgsgeschichte von KNOLL fortschreiben und unsere Marktposition weiter ausbauen.“

Für Kunden und Geschäftspartner bedeutet die Erweiterung der Geschäftsführung eine weitere Stärkung der vertriebs- und marktnahen Unternehmensbereiche. KNOLL unterstreicht damit seinen Anspruch, auch künftig ein verlässlicher Partner zu sein und seine Kunden weltweit mit innovativen Lösungen und einem hohen Serviceanspruch zu begleiten. Als international tätiges Familienunternehmen beschäftigt KNOLL weltweit mehr als 1.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Das Unternehmen entwickelt und produziert Förder- und Filtersysteme sowie Pumpen für die Metallbearbeitung und realisiert darüber hinaus Lösungen für anspruchsvolle Automatisierungs- und Digitalisierungsaufgaben in der Produktion.

20. Sonderschau »Berührungslose Messtechnik« bei der Control 2027 Exponat-Vorschläge bis Ende Oktober 2026 einreichen

Im Rahmen der internationalen Leitmesse für Qualitätssicherung Control 2027 in Stuttgart veranstaltet der Fraunhofer-Geschäftsbereich Vision in Zusammenarbeit mit der P. E. Schall GmbH & Co. KG zum 20. Mal die Sonderschau »Berührungslose Messtechnik«. Die Sonderschau zeigt einen Querschnitt innovativer Technologien, Applikationen und Systemkomponenten aus dem Bereich der berührungslosen Mess- und Prüftechnik und bietet Anwendenden eine erste Orientierungshilfe bei der

Auswahl der zur Bewältigung der eigenen Prüfaufgaben geeigneten Technologie. Firmen, Forschungseinrichtungen und Hochschulen, die Interesse an einer Teilnahme haben, werden gebeten, bis zum 30. Oktober 2026 einen Exponat-Vorschlag beim Fraunhofer-Geschäftsbereich Vision – vision@fraunhofer.de – einzureichen (Titel und kurze Beschreibung). Die Sonderschau »Berührungslose Messtechnik« hat sich in den letzten Jahren als Kommunikationsplattform und Marktplatz der Innovationen bei Ausstellern

und Messebesuchern gleichermaßen etabliert und ist fester Bestandteil der Messe Control. Die Performance und Flexibilität moderner Systeme wachsen ständig. Immer größere Skalenbereiche werden abgedeckt und neue Anwendungsfelder erschlossen, so dass es für Anwendende nicht einfach ist, sich am Markt zu orientieren. Die Sonderschau bietet daher eine Orientierungshilfe bei der Auswahl der zur Bewältigung der eigenen Prüfaufgaben geeigneten Technologie.