

DREHTEIL + DREHMASCHINE



THEMEN Spannsysteme

Schwartz
tools + more

LEIDENSCHAFT
FÜR PRÄZISION



SPANNEN - ZENTRIEREN - BOHREN
DREHEN - SÄGEN - INNENDREHEN
GRAVIEREN - FRÄSEN - ESCO

schwartz-tools.de | 0721 915 684 - 10



APPLITEC
SWISS TOOLING
EXKLUSIV BEI SCHWARTZ-TOOLS

MS SERIE

PVD-BESCHICHTETE DREHSORTE



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG
FÜR DIE PRÄZISIONSTEILEFERTIGUNG

Neue positive ISO-Wendeschneidplatten
5° VBMT, 7° VCGT und 11° VPGT

MS6015

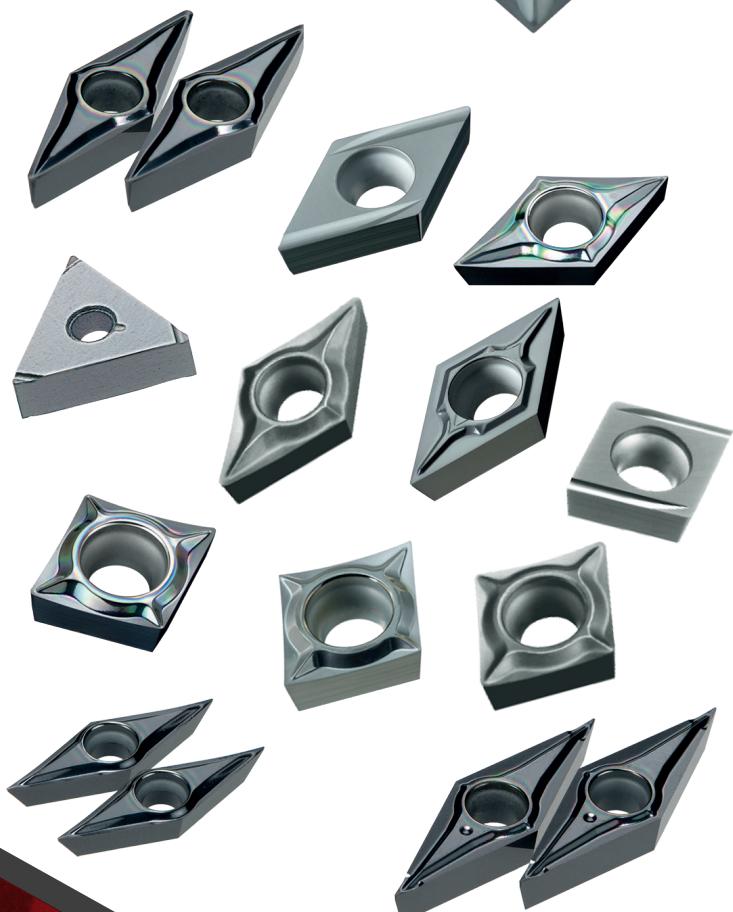
Hervorragende Oberflächengüten und Maßkontrolle
bei der Präzisionsbearbeitung von Stählen

MS7025

Für die Bearbeitung von rostfreien Stählen

MS9025

Für die effiziente Bearbeitung von
Titanlegierungen



MITSUBISHI MATERIALS

mmc-hardmetal.com

Künstliche Intelligenz in der Drehteile-Industrie

Zwischen Euphorie und Praxis

Künstliche Intelligenz hat sich in vielen Industriebereichen etabliert. Auch die Mitglieder im Verband der Deutschen Drehteile-Industrie setzen sich zunehmend mit der Frage auseinander, wie datenbasierte Verfahren Fertigungsprozesse unterstützen können.



(Bild: Julius Klinke GmbH & Co. KG)

merkmale oder Zusammenhänge zwischen Parametern abbilden. Auch im Verband der Deutschen Drehteile-Industrie diskutieren Drehteilehersteller, Maschinenbauer und Softwareanbieter über konkrete Einsatzmöglichkeiten, Voraussetzungen und Grenzen. „Wir kommen bei all diesen Gesprächen immer wieder zum gleichen Ergebnis“, betont Verbandsgeschäftsführer Werner Liebmann: „Damit künstliche Intelligenz ihren Nutzen entfalten kann, müssen die Verantwortlichen zuerst klare Ziele definieren, ihre Prozesse sauber beschreiben und vor allem auf belastbare Daten zugreifen können.“

(Den kompletten Text finden Sie auf Seite 12-15)

Bei der Drehteileherstellung trifft künstliche Intelligenz (KI) auf gewachsene Strukturen, enge Toleranzen und einen hohen Erfahrunganteil. Ihr Potenzial liegt darin, Prozesse stabiler, transparenter und effizienter zu gestalten, indem sie Daten auswertet und Muster erkennt. Damit lassen sich in der Zerspanung Bearbeitungsabläufe, Qualitäts-



DIAMANTGLÄTTEN
FÜR VERFESTIGTE UND
GLATTE OBERFLÄCHEN

BAUBLIES
SURFACE TECHNOLOGY

www.wagner-werkzeug.de · www.baublies.com

PART OF THE
BAUBLIES
GROUP

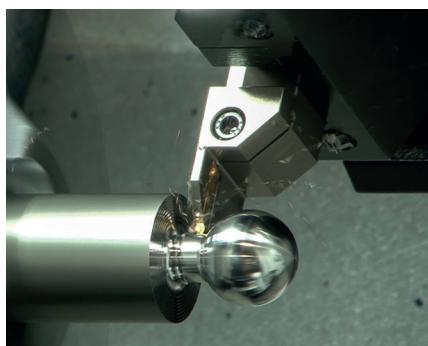
www.baublies-group.com

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



16 „Das wollte ich unbedingt ausprobieren“

Gewinde stellen Fertiger in der Regel mit einem Fräser oder einem Drehwerkzeug her. Es gibt aber noch ein eher selten genutztes, aber deutlich schnelleres Verfahren: das Gewindestechen. Mit speziell dafür ausgelegten PENTACUT-Sonderwerkzeugen von ISCAR schneidet AVS Römer seine Gewinde jetzt doppelt so schnell – prozesssicher, wirtschaftlich und mit hoher Standzeit.



20 Modernes Stechprogramm verschlankt das Werkzeugmanagement

Mit ihrem neuen, durchgängig modular aufgebauten Stechprogramm adressiert die TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH aktuelle Anforderungen an Prozesssicherheit, Produktivität und Flexibilität in der Drehbearbeitung. Das System umfasst Stechwerkzeuge für Einstechen, Abstechen, Stechdrehen und Profilstechdrehen und ist auf den Einsatz auf hochautomatisierten CNC- ebenso wie auf konventionellen Drehmaschinen ausgelegt.



50 Bleifreies Messing problemlos zerspanen

Internationale Regularien begrenzen die Bleanteile in Kupferlegierungen. Das ist gut für Gesundheit und Natur, stellt Hersteller und Zerspaner aber vor große – oder vielleicht besser lange – Herausforderungen. Denn ohne Blei in der Legierung bilden sich oft ellenlange Späne. Zusammen mit Experten der Wieland Gruppe haben sich die Werkzeugspezialisten von ISCAR des Themas angenommen.

Fachbeiträge

Zwischen Euphorie und Praxis.....	3, 12-15	Innovatives Hartdrehverfahren für ein Antriebskegelrad	67
Flexible Roboterlösung für Drehmaschinen	19	HORN x Hector Kinderakademie	68
Modernes Stechprogramm verschlankt das Werkzeugmanagement.....	20	2025 zwischen Krisenlast und Stabilisierung.....	70
Innovativer Wendeschneidplatten-Akkuschrauber	22	Höchste Sauberkeit – nicht nur ein Reinigungsprozess	72
Neue PKD-Sorte setzt Maßstäbe in Verschleiß- und Bruchfestigkeit.....	23	Multifunktionales Drehwerkzeug	76
Drehfenster-Reihe um neue Ausführung erweitert	24	Hydraulisches 4-Backenfutter.....	77
Hohe Spankontrolle beim Ein- und Abstechen	25		
Digitale Sägeprozesse in metallbearbeitenden Betrieben	26		
Automatisierte Prozesse einheitlich steuern	29		
Präzises Entgraten und Fasen.....	29		
Kühlschmierstoffe speziell für anspruchsvolle Zerspanungsaufgaben	30		
Neue Haltervarianten.....	31		
Individuelle Absaug- und Filtersysteme für saubere Luft in metallbearbeitenden Betrieben	32		
Neues Hochleistungsschneidöl	35		
Drehtechnologie der Zukunft – individuell, automatisiert, ressourcenschonend	36		
Innovative Technologie zur Aufbereitung von Kühl- und Reinigungsmitteln.....	39		
Flexibilität beim Drehen	40		
Kompetenz im Fügen und Schweißen.....	48		
meivy erweitert Materialportfolio für CNC-Frästeile.....	49		
Handpumpe zum exakten Dosieren ..	53		
Neue Industriesauger-Serie für die Metallindustrie setzt neuen Standard in der Rückgewinnung von Öl und Kühlmitteln	58		
Konstante Qualität und mannlose Fertigung	60		
Hartbearbeitung von Kegelrädern mit hoher Prozessstabilität und minimalen Nebenzeiten	64		

Innovatives Hartdrehverfahren für ein Antriebskegelrad

HORN x Hector Kinderakademie

2025 zwischen Krisenlast und Stabilisierung.....

Höchste Sauberkeit – nicht nur ein Reinigungsprozess

Multifunktionales Drehwerkzeug

Hydraulisches 4-Backenfutter.....

Anwenderberichte

„Das wollte ich unbedingt ausprobieren“

Für die Produktion von Feindrehteilen ist eine Hochdruck-KSS-Versorgung unverzichtbar.....

Bleifreies Messing problemlos Zerspanen

Titan: Das edle, aber herausfordernde Material.....

Veranstaltungen

Innovationen für effizientere Zerspanung

Drehtechnik, Automation und Software – produktiv, präzise, vernetzt und zukunftssicher

Messebericht

Automation auf dem Vormarsch.....

Rubriken

Nachrichten

Veranstaltung

Interview

Gelegenheitsanzeigen

Einkaufsführer

Inserentenverzeichnis/
Impressum



IDEEN FÜR EINE EFFIZIENTE PRODUKTION



Scan Me



Scan Me

MECHA DepotMAX

Drehmaschinen-Automatisierung mit SPC
Palettspeicher

- mannlose Produktion über Stunden
- chronologische Teilespeicherung
- beschädigungsfrei speichern
- kein Rüstaufwand da flexibel
- schnelles Entladen in 12 Minuten
- einfache Anbindung an das Maschinenförderband

www.teilespeicher.de

FluidWorker® 50 & 150

Automatisierte KSS Versorgung mit & ohne Bakterienkontrolle

- digitale Messung der Konzentration
- bedarfsgerechte Nachdosierung
- mögliche KSS Einsparung 30 - 50%
- stabile Produktionsprozesse 24/7
- Schutz der Belegschaft vor Bakterien und Bioziden mit UV-C Technologie
- Einhalten der Norm TRGS 611

www.kss-automatisierung.de

Ideal zum Nachrüsten!

Tel. 07031 7376-0
info@maw-gmbh.de
www.maw-gmbh.com

Sindelfingen - München - Dortmund - Erfurt

Wechsel in der Geschäftsführung bei SCHUNK

Die SCHUNK SE & Co. KG leitet einen geplanten Wechsel in ihrem Führungsteam ein: Falk Bärle hat am 1. Dezember 2025 die Funktion des COO/CFO übernommen. Die Rolle des CSO wird von Karl Heckl zum 1. April 2026 neu besetzt. SCHUNK stellt die Weichen für die Zukunft mit einem sorgfältig vorbereiteten Wechsel in der Geschäftsführung. Dr. Sebastian Hesse (CFO) und Johannes Ketterer (COO/CSO), die beide ihre berufliche Laufbahn nach dem Studium bei SCHUNK begannen, entwickelten sich über verschiedene Stationen hinweg zu Mitgliedern der Geschäftsführung. Nach vielen erfolgreichen Jahren übergeben sie ihre Verantwortlichkeiten nun in neue Hände.

Dr. Sebastian Hesse trat nach 13 Jahren im Unternehmen zum 30. September 2025 auf eigenen Wunsch und aus persönlichen Gründen aus der Geschäftsführung zurück. „Es war eine spannende und erfüllende Zeit, in der ich gemeinsam mit einem starken Team vieles bewegen konnte. Ich bin dankbar für das Vertrauen, das mir über all die Jahre entgegengebracht wurde“, so Sebastian Hesse.

Johannes Ketterer hat seine Position als COO/CSO nach 12 Jahren bei SCHUNK am 1. Dezember 2025 niedergelegt, um ins eigene Famili-

lienunternehmen einzusteigen. Als neues Mitglied des Verwaltungsrats wird er SCHUNK auch weiterhin strategisch begleiten und aktiv an der Entwicklung des Unternehmens mitwirken. „Die starke Mannschaft und die Zusammengehörigkeit bei SCHUNK sind etwas ganz Besonderes. Daher freue ich mich, an anderer Stelle weiterhin Teil des Teams zu bleiben“, betont Johannes Ketterer.



Falk Bärle
(Bilder: SCHUNK SE & Co. KG)



Karl Heckl
(Bilder: SCHUNK SE & Co. KG)

Am 1. Dezember 2025 übernahm Falk Bärle die Funktion des COO/CFO. Er verfügt über umfassende Erfahrung in internationalen Führungspositionen. Zuletzt war er CFO bei der BBS Automation GmbH, einer Tochtergesellschaft der DÜRR Group. Die neue Doppelfunktion schafft zusätzliche Synergien, stärkt die internationale Zusammenarbeit und ermöglicht es SCHUNK, noch gezielter auf die Anforderungen der Märkte einzugehen. Die Rolle des CSO wird Karl Heckl zum 1. April

2026 übernehmen, der zuvor als CSO beim Unternehmen U.I. Lapp GmbH tätig war. Mit seiner breiten Vertriebs- und Branchenerfahrung wird er die internationale Vertriebsstrategie von SCHUNK weiterentwickeln, Wachstumsprogramme in Zukunftsbereichen vorantreiben und die Marke zukunfts- und marktorientiert stärken. Zusammen mit Kristina I. Schunk als CEO und Vorsitzende der Geschäftsführung und Timo Gessmann, CTO, bilden sie die Geschäftsführung von SCHUNK.

„Ich bedanke mich bei Herrn Hesse und Herrn Ketterer für die stets vertrauensvolle Zusammenarbeit und die Begeisterung, unser Unternehmen zusammen mit einem starken Team über viele Jahre hinweg voranzubringen. Mit Klarheit, hohem Engagement und viel Weitblick haben sie den Kurs der Unternehmensentwicklung entscheidend geprägt.“, betont Kristina I. Schunk. Zugleich richtet sie den Blick in die Zukunft und freut sich gemeinsam mit Timo Gessmann auf die Zusammenarbeit in der neuen Geschäftsführung: „Mit Falk Bärle und Karl Heckl holen wir zwei international erfahrene Führungspersönlichkeiten an Bord, die neue Impulse setzen, Marktpotenziale entschlossen nutzen und unsere Position als Technologiepionier für unsere weltweiten Kunden und Partner gezielt weiterentwickeln werden.“

HEMA erweitert seine Geschäftsführung

Anatol Löwen ist neues Mitglied der Geschäftsführung von HEMA. Seit 1. September bildet er zusammen mit Steffen Walter das neue Führungsteam des Unternehmens für Maschinen- und Apparateschutz.

Anatol Löwen ist seit sieben Jahren bei HEMA. Dort war er in verschiedenen Abteilungen und Positionen tätig, ehemals als COO das operative Tagesgeschäfts des Unternehmens übernahm. „Mit Anatol Löwen als meinem neuen Mit-Geschäftsführer setzen wir gleichermaßen auf neue Impulse für unsere strategische Aus-

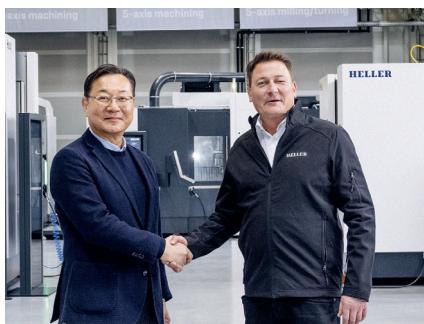
richtung wie auch auf Kontinuität“, kommentiert HEMA-Geschäftsführer Steffen Walter. „Sein Werdegang spiegelt unsere Überzeugung wider, Talente aus den eigenen Reihen zu fördern und stetig weiterzuentwickeln.“ Der neue Geschäftsführer wird sei-



Anatol Löwen
bildet seit 1.
September mit
Steffen Walter
die neue Ge-
schäftsführung
(Bild: HEMA
GmbH)

nen Fokus auf die Innovationsarbeit setzen. „Wir sehen Innovation als Mission und gestalten mit Freude die Zukunft“, sagt Anatol Löwen. „Das machen wir nicht nur, um fortwährend ein verlässlicher Partner für unsere Kunden zu sein, sondern auch um unseren Mitarbeitern einen interessanten Arbeitsplatz mit Gestaltungsmöglichkeiten zu bieten.“ Mit dieser Überzeugung navigiert das Führungsteam „konsequent mit Kreativität, Teamplay und Ehrgeiz“ das Unternehmen im dynamischen Marktfeld.

Übernahme des deutschen Werkzeugmaschinenherstellers HELLER durch DN Solutions abgeschlossen



Won-jong Kim, CEO & President von DN Solutions, und Dr. Thorsten Schmidt, CEO der HELLER Gruppe, sind sich einig: „Diese strategische Partnerschaft stärkt die Position beider Unternehmen im Präzisionsmaschinenbau.“

DN Solutions, drittgrößter Hersteller von Werkzeugmaschinen weltweit und Marktführer in Korea, hat die Übernahme von HELLER, einem renommierten deutschen Hersteller von High-End-Werkzeugmaschinen, abgeschlossen. Die Transaktion wurde von den zuständigen Aufsichtsbehörden in verschiedenen Ländern genehmigt, darunter Deutschland, USA und Großbritannien.

Die Übernahme vereint die globale Reichweite von DN Solutions, die operative Flexibilität und die fortschrittlichen digitalen Plattformen des Unternehmens mit dem fundierten technischen Know-how von HELLER im Präzisionsmaschinenbau. Dadurch wird das Lösungsangebot für Kunden deutlich erweitert und Innovationen in anspruchsvollen Branchen weltweit vorangetrieben. Die strategische Integration resultiert in einem erweiterten Servicenetzwerk mit maßgeschneiderten Lösungen in zentralen Fertigungsregionen wie Europa und Nordamerika. Dadurch stellen die Unternehmen eine globale

Reichweite sowie eine optimierte Kundenbetreuung sicher.

Won-jong Kim, CEO von DN Solutions, erklärt: „Diese Übernahme ist ein wegweisender Schritt für beide Unternehmen. Unser Ziel ist es, einen starken Verbund zu schaffen, den keines der beiden Unternehmen allein realisieren könnte und der es uns ermöglicht, den sich wandelnden Anforderungen der Branche gerecht zu werden sowie langfristige Stabilität und Wachstum zu sichern. Durch die Bündelung unserer Stärken werden wir unsere führende Position in der globalen Fertigungslandschaft weiter ausbauen und unseren Kunden einen noch größeren Mehrwert bieten.“

Thorsten Schmidt, CEO von HELLER, ergänzt: „Diese Partnerschaft ist eine Win-win-Situation für beide Unternehmen. Gemeinsam werden wir Kunden weltweit mit einem breit gefächerten Portfolio, umfassender Expertise und hoher Innovationskraft bedienen. Die Zusammenarbeit positioniert uns als Premiumpartner für anspruchsvolle Industrien und ermöglicht ein ganzheitliches Lösungsangebot im Werkzeugmaschinenbau, das Kunden in allen Belangen unterstützt.“

Won-jong Kim informiert die Mitarbeiter von HELLER über den erfolgreichen Abschluss der Übernahme des deutschen Werkzeugmaschinenherstellers HELLER durch DN Solutions und erläutert die Synergien der neuen Partnerschaft
(Bilder: HELLER; DN Solutions)



SPITZENTECHNOLOGIE IN WERKZEUGFORM



WINSPEED

**PREMIUMWERKZEUGE DER
NEUTESTEN GENERATION**

für leistungsstarke und effiziente Bearbeitung Ihrer Bauteile!



Vom CTO zum CEO

Erich Timons ist neuer Geschäftsführer der ISCAR Germany

Bei ISCAR Germany geht eine Ära zu Ende: Hans-Jürgen Büchner zieht sich nach einem Vierteljahrhundert an der Unternehmensspitze in den verdienten Ruhestand zurück. Den Staffelstab als CEO gibt er an Erich Timons weiter. Zum 1. Januar 2026 übernahm der bisherige CTO von ISCAR Germany die Gesamtleitung des Werkzeugspezialisten mit Sitz in Ettlingen.

Erich Timons ist bei ISCAR Germany kein Unbekannter: Über 20 Jahre hinweg hat der 54-jährige Maschinenbautechniker unterschiedliche Führungsrollen im Unternehmen inne. Seit 2015 verantwortete er als Chief Technical Officer (CTO) die technische Ausrichtung des deutschen Standorts, von dem wichtige Impulse für Neu- und Weiterentwicklungen für alle ISCAR-Gesellschaften ausgehen. Seine bisherige Position übernimmt Gerhard Bonfert, der zuletzt Head of Production and Design bei ISCAR Germany war.

In seiner neuen Rolle wird Erich Timons an ISCARs erfolgreichem Kurs



Hans-Jürgen Büchner (re.) zieht sich nach einem Vierteljahrhundert an der Unternehmensspitze in den verdienten Ruhestand zurück und übergibt den Staffelstab als CEO gibt er an Erich Timons (Bild: ISCAR)

festhalten: „Wir werden weiterhin so nah wie möglich am Kunden sein,“ sagt er. „Daran wird sich nichts ändern.“ Eckpfeiler seiner Strategie sind der Service rund um die innovativen Produkte, der partnerschaftliche Umgang, gute Kommunikation und Nachhaltigkeit entlang der gesamten Lieferkette. Auf dem Plan stehen zudem weitere Investitionen in die Mitarbeiter und den Standort. „Ich bin stolz, Teil der ISCAR-Familie

zu sein und unsere Werte vorzuleben – jetzt aus einer anderen Position heraus“, sagt der CEO. Erich Timons folgt als Geschäftsführer auf Hans-Jürgen Büchner, der sich in den wohlverdienten Ruhestand zurückzieht. Büchner hat ISCAR Germany in den vergangenen 25 Jahren geprägt und das Unternehmen sicher und erfolgreich auch durch wirtschaftlich herausfordernde Zeiten gesteuert.

CEO-Nachfolge bei der REGO-FIX AG

Die REGO-FIX Gruppe informiert über eine geplante Veränderung in der Unternehmensführung: Per 1. Januar 2026 übergab Richard Weber, langjähriger CEO der REGO-FIX AG, die operative Leitung an Pascal Forrer.

Der Verwaltungsrat hat Pascal Forrer nach sorgfältiger Evaluation einstimmig zum neuen CEO ernannt. Pascal Forrer ist seit 2018 bei REGO-FIX tätig und verantwortete seither den Ausbau der internationalen Ausrichtung in Marketing und Vertrieb. Mit über 20 Jahren Erfahrung in der zerspanenden Industrie und seiner konsequenten Marktorientierung trug er wesentlich zum nachhaltigen, weltweiten Wachstum der Unternehmensgruppe bei. Seine Ernennung

zum CEO ist das Ergebnis einer langfristig angelegten Nachfolgeplanung und unterstreicht den Anspruch der REGO-FIX AG auf Kontinuität und nachhaltige Führung.

Richard Weber wird sich ab 2026 in seiner neuen Funktion als Präsident



des Verwaltungsrates verstärkt auf die strategische Ausrichtung der REGO-FIX Gruppe konzentrieren. Gemeinsam mit seinen Brüdern Andreas und Stefan Weber, ebenfalls Mitglieder des Verwaltungsrates, bleibt er damit weiterhin in der Verantwortung für das Familienunternehmen.

Die langjährige, vertrauliche Zusammenarbeit zwischen Richard Weber und Pascal Forrer gewährleistet auch künftig eine enge Verzahnung von strategischer und operativer Führung.

Linke Seite: Richard Weber, neuer Verwaltungsratspräsident Rechte Seite: Pascal Forrer, neuer CEO der REGO-FIX AG (Bild: REGO-FIX AG)

Europäische Hartmetallversorgung sichern

„Wolfram ist ein Schlüsselrohstoff für Hartmetallwerkzeuge, den wir im europäischen Kreislauf halten müssen!“, sagt Markus Heseding, Geschäftsführer VDMA Präzisionswerkzeuge und fügt hinzu: „Um in der Metallbearbeitung essenzielle Rohstoffe für unsere Branche zu sichern, appellieren wir an die Partner entlang der Wertschöpfungskette, sich für einen europäischen Wertstoffkreislauf bei Hartmetall zu engagieren.“

Die aktuelle Lage auf den Rohstoffmärkten stellt die metallverarbeitende Industrie vor extreme Herausforderungen. Insbesondere beim Hartmetallrohstoff Wolfram. Seit Februar 2025 gibt es für Wolfram erhebliche Exportrestriktionen in China, das über 80 Prozent der weltweiten Wolframgewinnung und -aufbereitung kontrolliert.

Das führt zum einen zu deutlichen Kostensteigerungen für das aus China importierte Wolfram. Insbesondere in der zweiten Jahreshälfte 2025 trieb das knappe Angebot die Kosten enorm in die Höhe. Gegenüber Jahresbeginn verzeichnete z.B. die renommierte Marktbeobachtungsagentur Fastmarkets für Wolfram (APT) im November ein um rund 130 Prozent höheres Preisniveau. Zum anderen kann von einer gesicherten Versorgung mit Wolfram für das Jahr 2026 aktuell nicht ausgegangen werden. „Engpässe sind absehbar, daher müssen wir mehr tun, um die Verfügbarkeit von Wolfram sicherzustellen“, mahnt Heseding.

Seit Jahrzehnten ist das Recyc-ling von Hartmetall eine ökologische und wirtschaftliche Erfolgsgeschichte. Immer mehr Werkzeughersteller bieten Rücknahmelösungen für abgenutzte Werkzeuge und Hartmetallschrott an. Aus diesen Materialien entstehen u.a. neue Werkzeuge mit hohem Recyclinganteil – ressourcenschonend und wirtschaftlich sinnvoll. Doch diese Erfolgsgeschichte ist in Gefahr, wenn große Mengen Hartmetallschrott in Europa aufgekauft und außerhalb des Binnenmarktes verbracht werden. Das entzieht dem Markt wertvolle Rohstoffe, treibt die Kosten weiter in die Höhe und gefährdet die Versorgungssicherheit zusätzlich. „Jedes Gramm Hartmetall, das in Europa bleibt, bedeutet einen Gewinn für eine stabilere Rohstoffversorgung und eine widerstandsfähige, wettbewerbsfähige Metallbearbeitungsindustrie. Die Kunden haben es in der Hand, ob ihre verbrauchten Werkzeuge und Hartmetallschrotte verantwortungsvoll verwertet werden“, erläutert Heseding.

Um Wolfram konkurrieren verschiedene Industrien. Die Hartmetallherstellung stellt den größten Anteil. Hinzu kommen Hochleistungsstähle, Halbzeuge wie Glühfäden für Leuchtmittel, chemische Anwendungen sowie die Verteidigungsindustrie. Gleichzeitig ist Wolfram ein Rohstoff mit begrenzter Verfügbarkeit und hoher geographischer Konzentration. Auch angesichts der weltpolitischen Instabilität ist Europa gut beraten, sich hier resilenter aufzustellen. Und mit Blick auf die politischen Entscheider in Brüssel und Berlin betont Heseding: „Wir benötigen mehr Unabhängigkeit von Partnern in Übersee und eine konsequente Stärkung der Kreislaufwirtschaft, denn der Königsweg liegt in Reuse, Refurbish und Recycle in Europa.“



Okuma eröffnet neues Solution Center am Standort Krefeld

OPEN HOUSE MIT GRAND OPENING
unseres SOLUTION CENTERS

04-05 MÄRZ 2026 • KREFELD



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 Europe 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 ARMROID, 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 individuelle Anforderungen vor Ort optimal demonstrieren, abstimmen und im

(Bild: Okuma Europe GmbH)

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.

PRÄZISION VERBINDET.
ZUVERLÄSSIGE CNC-STEUERUNG. STARKE PARTNERSCHAFT.

