

Mit Taumelnietmaschinen und Rundschalttellern konnte KMT von Anfang an das Interesse der Besucher wecken.

Keine Motek ohne KMT

Für den Aussteller der 1. Stunde war, ist und bleibt die Messe einzigartig

Nachdem vor 34 Jahren die erste Motek zu Ende ging, war für das damals noch junge Unternehmen KMT ganz klar, dass es dieser Messe immer treu sein wird. Nicht nur, weil sie einen speziellen Markt adressiert. Vor allem, weil es der Veranstalter über all die Jahre hinweg verstand, die richtigen Weichen zu stellen.

Der Bedarf und vor allem das Interesse an neuen Produkten und Verfahrenstechniken aus dem Bereich der Automatisierung war damals sehr groß. Das haben wir schon bei Messen bemerkt, die vor 1982 stattfanden“, erinnert sich Dieter Heiter, Gründer der KMT Produktions- + Montage-Technik GmbH. Als dann 1982 eine schriftliche Einladung von Paul Eberhard Schall kam, auf einer neuen Messe für Montage- und Handhabungstechnik auszustellen, „war es für uns keine Überlegung, an der Messe nicht teilzunehmen.“

Zum einen, weil es keine vergleichbare Messe gab, zum anderen war es eine gute Gelegenheit, sich nicht allzu weit vom Standort Villingen-Schwenningen zur präsentieren. Bereits nach der ersten Veranstaltung in Sindelfingen war für Dieter Heiter klar, dass KMT, der Name steht für Kreative Montagetechnik, auch in Zukunft auf der Messe ausstellen wird – und daran hat sich bis heute nichts geändert. Somit ist das Unternehmen aus dem Schwarzwald einer von insgesamt zehn Ausstellern, die von Anfang an und ohne Unterbrechung auf der Motek dabei waren und die Entwicklung von der lokalen Nischenveranstaltung zur internationalen Fachmesse miterlebten.



Dieter Heiter, Firmengründer der KMT Produktions- + Montage-Technik: „Für uns gab es keinen Grund, an der Messe nicht teilzunehmen.“

An dem 72m² großen Stand stellten Heiter und sein Team Rundschaltteller, Förderbänder sowie Handhebel- und Druckluftpressen aus. Zur ersten Motek feierten aber auch zwei weitere Exponate Premiere: Taumelnietmaschinen und Werkstückträgertransportsysteme. „Beides war damals am Markt noch nicht bekannt und wir konnten in Sindelfingen gleich die Möglichkeit nutzen, das Verfahren der Taumelniettechnik und die Transportsysteme einem breiten Publikum vorzustellen“, berichtet Heiter über die Spezialität des Unternehmens, das er mit diesen Produktideen gerade einmal fünf Jahre zuvor ge-

gründet hatte. „Beides fand bei den Fachbesuchern regen Zuspruch und wir konnten damals bereits bis zu 120 Messeberichte schreiben und sehr gute Kundenkontakte knüpfen“, blickt Heiter stolz zurück. Unter den Fachbesuchern befanden sich damals meist Geschäftsführer, aber auch sehr viele Spezialisten aus der Arbeitsvorbereitung – genau die Kunden von KMT.

Mechatronik bereichert die Messe

Der rasante Aufwärtstrend in der Montage- und Automationstechnik und der gute Ruf der Messe, den sie bereits nach dem ersten Mal erlangte, führten dazu, dass immer mehr Firmen auf der Motek ausstellen wollten und die Fläche in Sindelfingen bald zu klein wurde. Ab 1989 fand die Messe deshalb in Sinsheim statt. „Obwohl aufgrund der gestiegenen Ausstellerfläche, aber auch Ausstellerzahl unser Stand dort zwei Meter kleiner war als in Sindelfingen, so konnte durch den Standortwechsel ein großes Problem gelöst werden – das Chaos beim Abbau. Da es in Sindelfingen nur eine Zufahrtsstraße gab und die Parkmöglichkeiten sehr beengt waren, kam es beim Abbau nicht selten zu handfesten Auseinandersetzungen“, verrät Dieter Heiter. Wer nun denkt, dass der Konkurrenzkampf damals schon so groß gewesen sei, wie er

heute mitunter ist, der irrt. Dieter Heiter erklärt: „Diese Ausschreitungen waren ja irgendwie verständlich, denn jeder wollte nach der Messe so schnell wie möglich wieder nach Hause. Aber eigentlich war die Messe in den ersten Jahren unter den Ausstellern eine Art Freundschaftstreffen.“ Gefördert wurde diese familiäre Atmosphäre natürlich auch durch die Ausstellerparty, die immer Mittwochs stattfand und von Schall organisiert wurde. „Es gab immer ein anderes Motto. An dem bayerischen Abend in Sinsheim zum Beispiel spielte eine Kapelle, es gab Bier vom Fass und es war richtig gemütlich“, erinnert sich Heiter an einen der Abende.

Aufgrund des stetigen Wachstums der Veranstaltung blieb das Fest auf der Strecke. Alle Mitwirkenden der mittlerweile rund 900 Aussteller an einem Abend zu versammeln, hätte heute auch wenig mit Familientreffen zu tun. „Das fehlt schon sehr“, bedauert Heiter, der inzwischen zwar im Ruhestand ist, aber trotzdem noch jedes Jahr für einen Tag die Messe besucht, den Verlust des Ausstellerfestes. Aber wie es im Leben so ist: Wenn etwas geht, kommt auch immer etwas Neues. So sieht man bei KMT die Implementierung der Mechatronik als Zugewinn für die Motek. Da diese in den letzten Jahren immer mehr an Bedeutung gewonnen hat, habe die Messeleitung mit deren Aufnahme ins Messekonzept die Weichen abermals richtig gestellt. Und so kann KMT nun zum 35. Mal seine Produkte dem speziellen Kundenkreis im passenden Umfeld präsentieren.

In diesem Jahr ist dies vor allem der neue Nietprozess-Controller ST 3 Version 4.0. Diese neue Generation zeichnet sich unter anderem dadurch aus, dass durch die Verwendung von neuesten elektronischen Komponenten die Messprozesse um ein Vielfaches schneller ausgewertet werden können und sich somit für den Nietprozess kürzere Schaltzeiten ergeben. Darüber hinaus sind jetzt eine Profinet- und eine Ethernet-Schnittstelle vorhanden, die eine direkte Datenanbindung ermöglichen.

Halle 4, Stand 4501
www.kmt-montagetechnik.de

Autor Iris Lindner



Sindelfingen 1985: Auf dem 4 x 18 m großen Stand war genügend Platz, um die Werkstückträgertransportsysteme zu präsentieren.



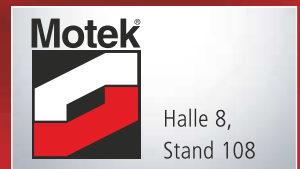
Mit den Werkstückträgertransportsystemen zeigte KMT auf der ersten Motek ein absolutes Novum.

Bilder: KMT Produktions- + Montage-technik

ATT1-1461

XTS – Die Motion-Revolution.

Das lineare Transportsystem für neue Maschinenbau-Konzepte.



www.beckhoff.de/XTS

Mit dem hochkompakten eXtended Transport System (XTS) wird die Maschinenkonstruktion neu gedacht: In Kombination mit der PC- und EtherCAT-basierten Steuerungstechnik eröffnet das XTS mit einem Minimum an Komponenten – Motor, Mover und Führungsschiene – maximale Konstruktionsfreiheit. Unterschiedlichste Geometrien können gewählt und so völlig neue Maschinenkonzepte für Transport, Handling und Montage umgesetzt werden. Die Vorteile: eine erhöhte Produktionseffizienz und ein reduzierter Maschinen-Footprint. Auch mechanisch äußerst aufwändige Motion-Anwendungen lassen sich mit dem XTS per Software komfortabel und flexibel realisieren. Welche Maschine erfinden Sie mit dem XTS?