

## PRESSEINFORMATION

von Sylke Becker  
Telefon +49 69 756081-33  
E-Mail s.becker@vdw.de

### Nachhaltigkeit dauerhaft implementieren

**Aussteller der EMO Hannover 2025 zeigen Lösungen und Prozesse**

**Frankfurt am Main, 24. Juni 2025** – Ressourcenschonende Produktion, weniger Emissionen und Kreislaufwirtschaft schützen Umwelt und Klima. Unternehmen, die nachhaltig handeln, sichern nicht nur ihre Wettbewerbsfähigkeit, sondern übernehmen Verantwortung für kommende Generationen. Auf der EMO Hannover 2025 gehört Nachhaltigkeit denn auch zu den Fokusthemen.

Nachhaltig ausgerichtete Produkte und Prozesse sind der Schlüssel für eine lebenswerte Gesellschaft. Die nachfolgenden Beispiele aus der metallbearbeitenden Industrie zeigen, wohin die Reise geht.

#### Nachhaltigkeit als Mission

Als einer der führenden Anbieter von Hartmetalllösungen setzt sich die Ceratizit Deutschland GmbH aus Kempten intensiv für mehr Nachhaltigkeit in der Branche ein. Dazu verfolgt das Unternehmen eine umfassende Strategie mit zahlreichen Stellschrauben zur CO<sub>2</sub>-Reduzierung. Um die ehrgeizigen Nachhaltigkeitsziele zu erreichen, setzt Ceratizit

**Innovate Manufacturing.**

[www.emo-hannover.de](http://www.emo-hannover.de)

gezielte Maßnahmen entlang der gesamten Wertschöpfungskette um; Recycling ist dabei ein zentraler Bestandteil. Der eigens entwickelte und optimierte Recyclingprozess ermöglicht es, einen besonders hohen Anteil des verwendeten Rohmaterials für Werkzeuge und Hartstofflösungen aus Sekundärrohstoffen zu gewinnen. Neben der Schonung von Ressourcen wird durch den Einsatz von wiederaufbereitetem Hartmetall der Product Carbon Footprint (PCF) von Produkten signifikant gesenkt.

„Unser Ziel ist es, einen gemeinsamen Standard zur Berechnung und Klassifizierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks von Zerspanungswerkzeugen, Hartstofflösungen und Hartmetallpulvern auf dem Markt zu etablieren. So können wir den Kunden die gewünschte Transparenz in Bezug auf den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck bieten“, erklärt Vorstandssprecher Dr. Andreas Lackner. Daher hat Ceratizit mit Hauptsitz in Luxemburg ein Berechnungsmodell für die PCF-Werte inklusive Klassifizierung entwickelt. Dieses mündete mittlerweile auch in das VDMA-Einheitsblatt 35111, das in einem Konsortium erarbeitet wurde. Das Modell dient als einheitliche Methode zur Berechnung des Product Carbon Footprint für Präzisionswerkzeuge.

Um maximale Performance mit bestmöglicher Nachhaltigkeit zu vereinen, entwickelt der Global Player Hartmetallsorten mit den weitestgehenden Materialkreisläufen in ihrer Kategorie. Die jüngste Entwicklung, eine spezielle Fräserlinie, besteht beispielsweise zu mindestens 99 Prozent aus wiederaufbereitetem Hartmetall und weist die niedrigsten CO<sub>2</sub>-Emissionen in ihrer Klasse auf. Durch die aktuelle Geometrie- und Beschichtungstechnologie erreichen diese Fräser eine bis zu 30 Prozent höhere Performance als andere Universalwerkzeuge. Sie eignen sich für viele Materialien, was die Effizienz in der Produktion steigert und gleichzeitig den ökologischen Fußabdruck minimiert. Auf der EMO in Hannover können sich Interessenten direkt beim Anbieter über die aktuellen Entwicklungen informieren.

### **Zahlreiche Nachhaltigkeitsmaßnahmen bereits umgesetzt**

Bei der Ingersoll Werkzeuge GmbH aus Haiger in Deutschland sind Nachhaltigkeit und Umweltschutz zentrale Bestandteile der Unternehmensphilosophie. „Wir haben verschiedene Maßnahmen ergriffen, um unseren ökologischen Fußabdruck zu reduzieren und gleichzeitig

wirtschaftlich effizient zu bleiben“, berichtet der Umwelt- und Energiemanagementbeauftragte Leon Pulverich. „Ein wesentlicher Schritt in diese Richtung ist die Umstellung auf nachhaltige Verpackungen bei vielen unserer Produkte. Mit dem Einsatz umweltfreundlicher Materialien und der Reduktion von Verpackungsmaterialien insgesamt tragen wir dazu bei, den Abfall zu minimieren und die Umwelt zu schonen.“ Darüber hinaus bietet Ingersoll den Nachschliff seiner Vollhartmetall-Werkzeuge an. Diese Praxis verlängert die Lebensdauer der Werkzeuge und senkt den Bedarf an neuen Rohstoffen.

„Ein weiteres Highlight unserer nachhaltigen Initiativen ist die Installation einer Photovoltaik (PV)-Anlage auf dem Firmengelände“, ergänzt Leon Pulverich. „Mit einer jährlichen Stromerzeugung von circa 700.000 kWh können wir etwa 184 Tonnen CO<sub>2</sub> einsparen. Diese Maßnahme wurde auch als Reaktion auf die gestiegenen Energiepreise umgesetzt und hilft uns, langfristig Kosten zu senken und gleichzeitig die Umwelt zu entlasten.“ Zudem legen die Verantwortlichen bei der Auswahl neuer Maschinen großen Wert auf Energieeffizienz. Moderne Maschinen tragen dazu bei, sowohl den Energieverbrauch als auch die Betriebskosten zu reduzieren. Dies sei ein weiterer Schritt, die Produktionsprozesse nachhaltiger zu gestalten. Durch diese und weitere Maßnahmen unterstreicht Ingersoll das Engagement für eine nachhaltige Zukunft. „Wir sind überzeugt, dass wirtschaftlicher Erfolg und Umweltschutz Hand in Hand gehen können und müssen“, finalisiert Leon Pulverich. „Auf der EMO Hannover finden wir sicher zahlreiche Impulse, um diesen Weg weiter erfolgreich zu beschreiten.“

### **Immer einen Schritt nachhaltiger unterwegs**

Von Kombinationswerkzeugen über Werkzeug-Wiederaufbereitung bis zum ausgezeichneten Hydrodehnspannfutter: Bei der Mapal Dr. Kress SE & Co. KG aus Aalen gehört ein verantwortlicher Einsatz von Ressourcen ebenso zum täglichen Handeln wie der Anspruch, mit jedem neuen Werkzeug zur Schonung der Umwelt beizutragen und die CO<sub>2</sub>-Emissionen zu reduzieren. Alle Produkt- und Unternehmensbereiche tragen ihren Teil dazu bei. Kombinationswerkzeuge beispielsweise sind ein Schlüssel zu effizienter und nachhaltiger Fertigung. Werden innerhalb eines Werkzeugs verschiedene Arbeitsschritte kombiniert, erspart das Werkzeugwechsel und Verfahrenswege reduzieren sich. Kürzere Maschinenlaufzeiten benötigen zudem signifikant weniger Energie. Des

Weiteren wird für Kombinationswerkzeuge weniger Material als für einzelne Werkzeuge benötigt.

MMS-kompatible Werkzeuge befähigen zu ökologischen Zerspanungsverfahren durch einen minimierten Einsatz von Kühlschmierstoffen (Minimalmengenschmierung, MMS) – das senkt erheblich den Abfall kontaminierter Schmierstoffe sowie Entsorgungs- und Recyclingkosten. Effiziente Ressourcennutzung wird zudem durch Wechselkopfsysteme und Wendeschneidplatten erzielt. Hier werden nur die Bohr- oder Fräsköpfe ausgetauscht und die Schneidplatten gedreht, anstatt das Werkzeug komplett auszutauschen. PKD (polykristalliner Diamant)- und Vollmetallwerkzeuge, Wendeschneidplatten und ISO-Elemente können zudem durch Wiederaufbereitung bei der Langlebigkeit punkten. Durch Nachschliff, Erneuerung der Führungsleisten, Austausch der Schneiden oder neue Beschichtungen erreichen die Werkzeuge wieder volle Leistungsfähigkeit. „Nachhaltigkeit ist bei Mapal kein Fremdwort, sondern eine absolute Selbstverständlichkeit in unseren Ideen und Entwicklungen und in der täglichen Arbeit“, betont Jacek Kruczynski, Chief Technology Officer (CTO). „Viele unserer Produkte stehen für Präzision, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit – wo Mapal draufsteht, ist eben immer auch die von Mapal zu erwartende Qualität drin.“ Zu guter Letzt ist das mit mehreren Design-Awards ausgezeichnete Hydrodehnspannfutter Uniq eine nachhaltige Alternative zu traditionellen Schrumpffuttern. Deswegen reduzierter Energieverbrauch verringert CO<sub>2</sub>-Emissionen, während durch den Wegfall von Schrumpfvorgängen das Material nicht ermüdet. Das Hydrodehnspannfutter bietet zudem eine zehnmal höhere Lebensdauer.

### **Maschinenhersteller optimiert Energie- und Materialeinsatz**

Auf Basis jahrzehntelanger Erfahrung in Kombination mit innovativen Ideen entstehen bei der Kapp Niles GmbH & Co. KG in Coburg und Berlin moderne Wälz- und Profilschleifmaschinen. Für viele Komponenten wurden nachhaltige Optionen entwickelt: Durch Analysen nach der Finite-Elemente-Methode (FEM) beispielsweise werden Bauteile mit hoher Steifigkeit und minimalem Materialeinsatz gestaltet. Das reduziert Trägheitsmomente und spart Antriebsleistung. Hydraulische Komponenten wurden weitgehend durch elektronische ersetzt und die verbleibenden Funktionseinheiten durch effiziente Hydraulikaggregate mit niedrigem Verbrauch optimiert: Im Vergleich zu einer vor 25 Jahren

installierten hydraulischen Leistung von 13,5 kW stehen heute frequenzgeregelte Pumpen mit 2,2 kW zur Verfügung, bei einem Verbrauch von 0,04 kW/h während der Produktion. Reduzierte Ölmenge, Low-Watt-Ventile und Pumpenantrieb mit Frequenzumrichter senken Betriebskosten und Wartungsaufwand.

Additiv gefertigte Kühlmitteldüsen steigern die Effizienz der Kühlschmierstoff (KSS)-Zufuhr um 60 Prozent und tragen zur Verringerung des Energieverbrauchs im KSS-System bei. Der Materialwechsel beim Maschinenbett von Grauguss zu recycelbarem Mineralguss spart 1,6 Tonnen CO<sub>2</sub> pro Tonne Material, gesehen über den gesamten Lebenszyklus. Intelligente Abschaltfunktionen und ein kalendergesteuertes Warmlaufprogramm minimieren die Einschaltdauer der Maschinen. Abgesenkter Betriebsdruck und eine bedarfsorientierte Sperrluftzuführung reduzieren den Druckluftverbrauch. „Die EU-Ökodesign-Verordnung 2024/1781 stellt Maschinenhersteller vor neue Herausforderungen bei der Produktentwicklung und -vermarktung. Dazu zählen die Ressourceneffizienz oder die Ausweisung des CO<sub>2</sub>- bzw. Umweltfußabdruckes. Kapp Niles hat sich in der Vergangenheit stets mit dieser Thematik auseinandergesetzt, unter anderem im Rahmen der VDMA-Initiative *Blue Competence*. Die intern hochgesteckten Nachhaltigkeitsziele sehen wir als Chance, um uns auch in Zukunft Wettbewerbsvorteile zu sichern“, betont Ralf Dremel, Leiter Produktmanagement bei Kapp Niles.

Mit den drei Fokusthemen Nachhaltigkeit, Automatisierung und Digitalisierung eröffnet die EMO Hannover 2025 einen klaren Blick auf die Produktion von morgen mit effizienten Prozessen. Unzählige Beispiele auf der Weltleitmesse bieten Besucherinnen und Besuchern die einmalige Gelegenheit, ungefiltert fundierte Informationen zu sammeln, Ideen zu schmieden und gemeinsame Projekte anzustoßen – für mehr Wettbewerbsfähigkeit und eine nachhaltigere Zukunft.

(Umfang: 9.765 Zeichen, inklusive Leerzeichen)

*Autor: Dag Heidecker, Fachjournalist, Wermelskirchen*

Der direkte Link zur Pressmeldung: <https://vdw.de/presse-oeffentlichkeit/pressemitteilungen/>

((INFOKASTEN Ingersoll Werkzeuge GmbH))

### **Ökologie als Strategie**

Wie die Ingersoll Werkzeuge GmbH mit ihrem Umwelt- und Energiemanagement sowie bei den Verpackungen und vielem mehr Verantwortung übernimmt, erfahren Interessierte über folgenden Link. Hier findet sich zudem ein **Video** über die Stromerzeugung mit der PV-Anlage: [www.ingersoll-imc.de/ueber-uns/gogreen/oekologie-iso-14001-50001](http://www.ingersoll-imc.de/ueber-uns/gogreen/oekologie-iso-14001-50001)

((INFOKASTEN Mapal))

### **Sonderwerkzeuge reduzieren Bearbeitungsabläufe**

Eines der von Mapal entwickelten Kombinationswerkzeuge – in aller Regel handelt es sich hierbei um Sonderwerkzeuge – gestattet einerseits die Fertigbearbeitung enger Durchmesser toleranzen bei langer Auskraglänge, garantiert andererseits aber auch hohe Formgenauigkeit durch exakt geschliffene Schneiden. Drei Schritte sind in der Bearbeitung möglich, angefangen mit dem Vollbohren mit einer sogenannten QTD-Schneidplatte, gefolgt von der Fertigbearbeitung der Bohrung mittels leistungsführender Feinbohrschneide für enge Toleranzanforderungen. Abschließend wird mit dem Werkzeug die Fase mit wechselbaren Tangentialschneiden rückwärtig zirkular gefräst.

#### **Kontakte**

Gerda Kneifel  
VDW  
Kommunikation

Lyoner Str. 18  
60528 Frankfurt am Main  
Deutschland  
g.kneifel@vdw.de  
Tel. +49 69 756081-32  
www.vdw.de

**Ceratizit Deutschland GmbH**

Norbert Stattler  
Regional Marketing Coordinator / Central Marketing  
Zeppelinstraße 12  
87437 Kempten  
Deutschland  
norbert.stattler@ceratizit.com  
Tel. +49 831 57010-3405  
www.ceratizit.com – www.cuttingtools.ceratizit.com

**Ingersoll Werkzeuge GmbH**

Burkhard Braas  
Leiter Werbung & Medien  
Kalteiche-Ring 21–25  
35708 Haiger  
Deutschland  
b.braas@ingersoll-imc.de  
Tel. +49 2773 742 269  
www.ingersoll-imc.de

**Mapal Dr. Kress SE & Co. KG**

Mathias Ostertag  
Public Relations  
Obere Bahnstr. 13  
73431 Aalen  
Deutschland  
mathias.ostertag@mapal.com  
Tel. +49 7361 585-3566  
www.mapal.com

**Kapp GmbH & Co. KG**

Abteilung Kommunikation/Marketing  
Callenberger Str. 52  
96450 Coburg  
Deutschland

Tel. +49 9561 866-0  
z-kom@kapp-niles.com  
www.kapp-niles.com

#### **daxTR – Technik + Redaktion**

Dag Heidecker  
Fachjournalist  
Auf dem Scheid 4  
42929 Wermelskirchen  
Deutschland  
heidecker@daxTR.de  
Tel. +49 1577 902 1202  
www.daxTR.de

#### **Hintergrund**

##### **EMO Hannover 2025 – Weltleitmesse der Produktionstechnologie**

Unter dem Motto *Innovate Manufacturing* zeigt die EMO vom 22. bis 26. September 2025 die gesamte Wertschöpfungskette der Metallbearbeitung. Das sind spanende und umformende Werkzeugmaschinen, Fertigungssysteme, Präzisionswerkzeuge, automatisierter Materialfluss, Computertechnologie, Industrieelektronik und Zubehör. Die EMO findet im Zwei-Jahres-Turnus in Hannover, Hannover, Mailand statt und feiert 2025 ihren 50. Geburtstag. Zuletzt zogen 2023 mehr als 1.800 Aussteller gut 92.000 Besucher aus aller Welt nach Hannover. Als wichtigste Plattform für die Metallbearbeitung weltweit steht sie für **Innovation**: Die EMO ist Impulsgeber und weltweit führend, wenn es um neue Produkte, Fertigungslösungen und Serviceleistungen geht. **Internationalität**: Internationale Marktführer aus 45 Ländern stellen auf der EMO aus. Die Fachbesucher kommen aus allen wichtigen Abnehmerbranchen wie Maschinen- und Anlagenbau, Automobilindustrie und ihren Zulieferern, Luft- und Raumfahrttechnik, Feinmechanik und Optik, Schiffbau, Medizintechnik, Werkzeug- und Formenbau, Stahl- und Leichtbau, und das aus rund 140 Ländern. **Inspiration**: Keine andere Messe bildet das internationale Angebot der Fertigungstechnik so in der gesamten Breite und Tiefe ab wie die EMO. Aussteller und Besucher mit hoher Fachkompetenz diskutieren über die Megatrends in der Fertigung, tauschen sich mit Vertretern der internationalen Produktionsforschung aus und entwickeln Lösungsansätze für bestehende Herausforderungen.

**Metallbearbeitung:** *Innovate Manufacturing* bleibt ständige Herausforderung für die Industrie. Die EMO weist den Weg zu den grenzenlosen Möglichkeiten der industriellen Fertigung.

Begleiten Sie die EMO Hannover auch auf unseren Social-Media-Kanälen: