

INDUSTRIE

anzeiger



**Hannover Messe:
Der Stoff, aus dem
die Zukunft wird**

Seite 20

**Industrial Supply rührt
Trommel für Leichtbau**

Seite 58

**MobiliTec: Was das
Auto morgen bewegt**

Seite 86

**Anzeige des Jahres 09:
Wählen Sie
Ihren Favoriten**

Seite 71

KW 14 • 06.04.2010
Nummer 8 • 132. Jahrgang

Wälzlager

Wartungsfrei – mit Kunststoff statt Keramik



Handtmann Elteka und das Schweizer Unternehmen EBS präsentieren die ersten Wälzlager mit Wälzkörpern aus Hightech-Kunststoff. Entwickelt wurden die schmiermittelfreien Wälzlager iCROSS, um eine kostengünstige und trotzdem leistungsfähige Alternative zu Keramiklagern anbieten zu können.

Die Kunststoff-Wälzkörper laufen fettfrei, sind laut Anbieter sehr temperaturtolerant, chemikalienbeständig und wartungsfrei. Je nach Anwendungsprofil werden sie mit Wälz-

körpern aus gegossenem Lauraamid oder gepresstem Eltimid hergestellt. Den Angaben zufolge sind mittlere Umdrehungszahlen und Belastungen die optimalen Arbeitsbedingungen für die Kunststoff-Lager.

*Handtmann Elteka, Biberach,
Tel. (07351) 34272-0,
Halle 5, Stand D33*

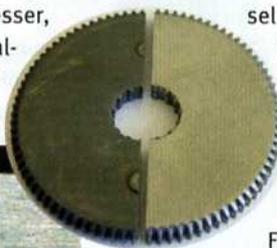
Feinschneid-Präzisionsteile

Zahnräder mit 50 % weniger Stanzeinzug

Die Fritz Schiess AG fertigt Zahnräder im Feinschneidverfahren mit einem um bis zu 50 % niedrigeren Stanzeinzug. Dadurch erhöht sich der Traganteil von 60 bis 70 % auf rund 90 %, wie die Schweizer mitteilen. Mit dem neuen RE-Verfahren habe der Werkzeugbau „einen intelligenten Weg gefunden, die Verformung so zu steuern, dass sich der Einzug deutlich reduziert“, sagen sie zur Erklärung nur. Damit lassen sich Arbeitsschritte und auch Material einsparen. Beim Herstellen von Zahnrädern durch Stanzen oder Feinschneiden beeinflusst der Einzug die Faktoren Durchmesser, Zähnezahl und Materialstärke. So beschreibt der Modul das Verhältnis

zwischen Zahnraddurchmesser und Anzahl der Zähne. Bisher galt beispielsweise bei einem Modul von 1 (also etwa 50 Zähne bei 50 mm Durchmesser) die Herstellung eines 4 mm dicken Zahnrades als Machbarkeitsgrenze (entspricht 4-mal Modul). Wollte man dickere Zahnräder herstellen, musste man zwei Zahnräder zu einem zusammenpressen. Durch das neue RE-Verfahren können die Experten von Schiess nun Zahnräder bis zu 8-mal Modul in einem Arbeitsgang fertigen. Das zeigen die Fotos. Sichtbar ist auf den Bildern auch, dass beim dickeren Zahnrad derselbe Einzug wie beim dünneren auftritt – und nicht der doppelte, wie es beim herkömmlichen Feinschneiden üblich wäre.

*Fritz Schiess, Lichtensteig/
Schweiz, Tel. 0041-71-9876756,
Halle 4, Stand C12/5*



Formvollendete Lösungen

Wir sind der richtige Partner für Sie. Die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden bringt die individuellen Projekte schnell und erfolgreich auf den Weg. Für jede neue Aufgabe formen wir die passende Lösung. Von der ersten Produktidee über die Planung und Ausführung bis hin zur präzisen Einweisung. Ihr Erfolg liegt uns am Herzen.

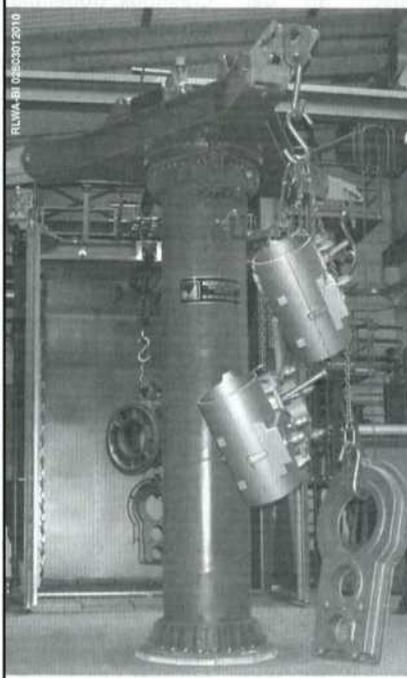
FRÖHLICH
BIEGETECHNIK

Fröhlich BiegeTechnik GmbH & Co. KG
Im Gewerbegebiet Pesch 6 · D-50767 Köln
Tel.: +49 221-95 94 93-0 · Fax: +49 221-95 94 93 92
E-Mail: vk@froehlich-biegetechnik.de
www.froehlich-biegetechnik.de

KONRAD RUMP
OBERFLÄCHENTECHNIK GMBH & CO. KG



Strahlanlagen – Perfektion bis ins Detail –



Komplette Strahlanlagen mit Strahlmittelrückförderung, Strahlmittelaufbereitung und Entstaubung. Bedarfsgerecht in Schleuderrad- oder Drucklufttechnik.

Standardprogramm: Hängebahn-, Drahtgurt-, Muldenband-, Rohr-, Betonstein- und Freistrahlanlagen sowie spezielle Rollbahn-Strahlanlagen für verschiedene Anwendungsfälle.

Sonderkonstruktionen einschließlich erforderlicher Applikationen.

Postfach 14 62 • D-33146 Salzkotten
e-mail: info@rump-oft.de • www.rump-oft.de