

Intelligent Drivesystems,  
Worldwide Services  
www.nord.com

# SUPPLIER'S world

Halle 15  
Stand H21



Intelligent Drivesystems,  
Worldwide Services  
www.nord.com

Halle 15  
Stand H21



Sonderausgabe des Industrieanzeigers zur Industrial Supply

## Alle Stufen der industriellen Zulieferung

Neuer Name, neue Halle, neuer Themenschwerpunkt: Die internationale Branchenleitmesse Industrial Supply, vormals Subcontracting, zeigt sich im Rahmen der Hannover Messe vom 19. bis 23. April mit erweitertem Konzept.

Dass die ausstellenden Lieferanten in Hannover das ganze Spektrum der industriellen Zulieferung branchenübergreifend in Form von Werkstoffen, Zwischen- und Endprodukten, Prozessen sowie Verfahren zeigen, soll der neue Namen signalisieren: Industrial Supply heißt jetzt die vormals Subcontracting genannte internationale Leitmesse im Rahmen der Hannover Messe. Sie wird rund 1500 Ausstellern



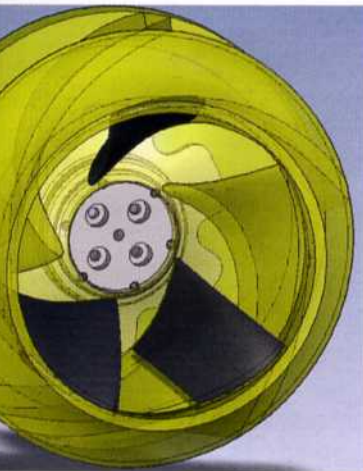
### INHALT

- ▶ **MESSE**
  - 2 Attraktive Veranstaltungen zu aktuellen Zulieferthemen
- ▶ **INTERVIEW**
  - 3 Geschäftsbereichsleiter Wolfgang Pech zur Industrial Supply
- ▶ **ZULIEFERER**
  - 4 Suppliers Convention: Diskussionsforum geht in zweite Runde
  - 6 Themenpark Leichtbau: Technologien und Werkstoffe der Zukunft
  - 7 Sonderschau Systempartner: Stark durch Kooperationen
- ▶ **PARTNERLAND ITALIEN**
  - 9 Ein Schwerpunkt der Präsentation ist die Industrial Supply
- ▶ **WERKSTOFFE**



und Joker-Werkstoffe

## en's möglich



*SiSiC-Segmente (dunkle Flächen) sind in das Pumpenrad aus SiC-Mineralguss eingegossen, um den Verschleißschutz weiter zu verstärken Bild: Task*

E-Kohlekraftwerk an-  
verpunktthema wird  
keramische Spritzguss  
Der Besucher kann  
k werfen auf verglei-  
illstudien aus Kunst-  
eramik, animierte Füll-  
en und natürlich auf  
dem CIM-Prozess.  
des CIM-Expertenkrei-  
utschen Keramischen  
it stehen für Informati-

Stand und daneben einem eigen-  
nen Stand auszustellen (Halle 5,  
Stand E28). Getreu ihrem Motto  
„Keramik kann mehr“ präsentiert  
sie Prüfstecker, Rollen für das  
Bördeln und Rollfalzen, Pass-Stif-  
te, leitfähige Keramik sowie die  
„üblichen“ Isolations-, Pumpen-  
und Verschleißschutzbauteile.  
Die Fraunhofer-Institute auf dem  
Task-Stand nutzen die Messe  
auch für eine Leistungsschau ih-  
rer Kompetenzen. So präsentiert  
das IKTS unter anderem diverse  
Teile und Demonstratoren, die für  
das maßgeschneiderte Fügen von  
Keramik-Keramik- und Metall-  
Keramik-Verbindungen stehen.  
Die Dresdener helfen beim Aus-  
wählen der Methoden, charakte-  
risieren Lotmaterialien und Ver-  
bindungen und achten auf die  
fügegerechte Bauteilauslegung.  
Gezeigt werden etwa Mikroreak-  
toren aus  $Al_2O_3$ , die mehrteilig  
durch Spritzgießen entstehen und  
in die katalytisch beschichtete  
Komponenten integriert werden.  
Um die thermische Belastung  
beim Fügen gering zu halten und  
dennoch ein hermetisches  
Verschließen solcher Reaktoren  
zu ermöglichen, werden sie mit  
bleifreien Glasloten unterhalb  
500 °C in Luft verlötet. So sind sie  
bis circa 300 °C dauerhaft herme-  
tisch dicht und stabil. os



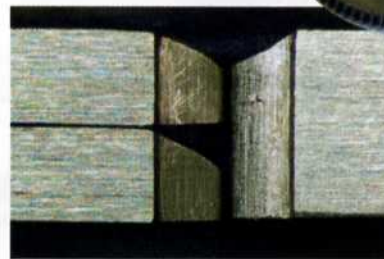
ratung bereit. Aktuelle  
präsentieren die  
**Kläger Spritzguss**,  
und **Rauschert** Hei-  
essig.  
bemerkenswert: Die  
GmbH lässt es sich  
men, auf dem Task-

Feinschneid-Präzisionsteile

## Zahnräder mit 50 % weniger Stanzeinzug

Die Fritz Schiess AG fertigt Zahn-  
räder im Feinschneidverfahren  
mit einem um bis zu 50 % niedri-  
geren Stanzeinzug. Dadurch  
erhöht sich der Traganteil von  
60 bis 70 % auf rund 90 %, teilen  
die Schweizer mit. Mit ihrem  
neuen RE-Verfahren habe der  
Werkzeugbau „einen intelligen-  
ten Weg gefunden, die Verform-  
ung so zu steuern, dass sich der  
Einzug deutlich reduziert“, sagen  
sie zur Erklärung nur. Damit las-  
sen sich Arbeitsschritte und auch  
Material einsparen.

Beim Herstellen von  
Zahnrädern durch  
Stanzen oder Fein-  
schneiden beeinflusst  
der Einzug die Fakto-



*Beim RE-Stanzen erhöht sich der Traganteil der Zähne von 60-70 % auf 90% (rechts, einteiliges Ritzel) Bild: Schiess*

ren Durchmesser, Zähnezahl und  
Materialstärke. So beschreibt der  
Modul das Verhältnis zwischen  
Zahnraddurchmesser und Anzahl  
der Zähne. Bisher galt beispiels-  
weise bei einem Modul 1 (also  
etwa 50 Zähne bei 50 mm Durch-  
messer) die Herstellung eines  
4 mm dicken Zahnrades als  
Machbarkeitsgrenze (entspricht  
4-mal Modul). Wollte man dicke-  
re Zahnräder herstellen, musste  
man zwei Zahnräder zu einem  
zusammenpressen.

Durch das neue RE-Verfah-  
ren können die Exper-  
ten 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 auf-  
tritt – und nicht etwa der doppel-  
te, wie es beim herkömmlichen  
Feinschneiden der Fall wäre.

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

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 Wälz-  
lager iCROSS, um eine kosten-  
günstige und trotzdem leistungs-  
fähige Alternative zu Keramik-  
lagern anbieten zu können.  
Die Kunststoff-Wälzkörper laufen  
fettfrei, sind laut Anbieter sehr  
temperaturtolerant, chemikalien-

beständig und wartungsfrei. Je  
nach Anwendungsprofil werden  
sie mit Wälzkörpern aus gegossem  
Lauramid oder gepresstem  
Eltimid hergestellt. Den Angaben  
zufolge sind mittlere Umdreh-  
ungszahlen und Belastungen die  
optimalen Arbeitsbedingungen  
für die Kunststoff-Lager.

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