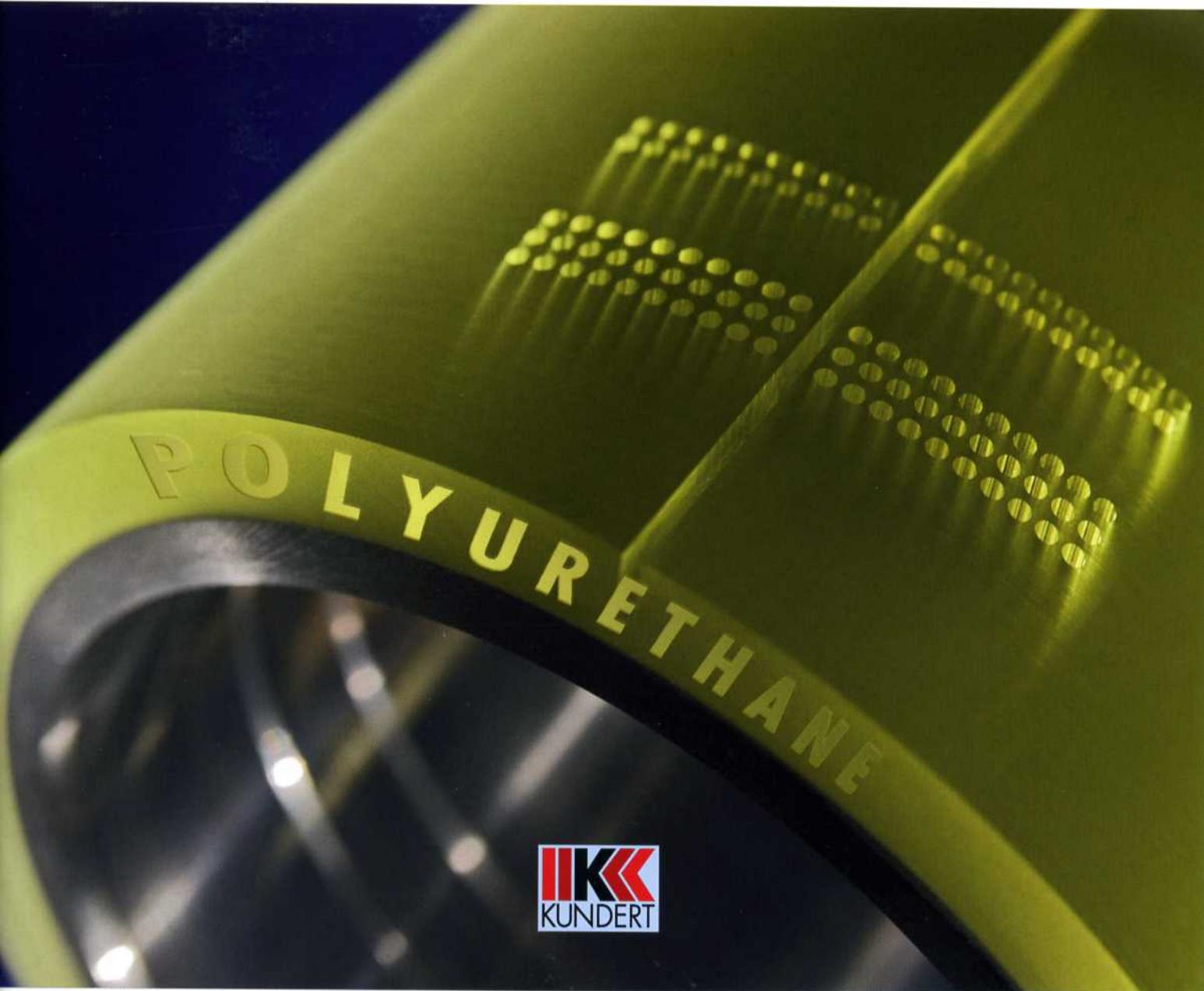


technica

die fachzeitschrift für die maschinen-, elektro- und metallindustrie



Messe-Vorschau:
Hannover Messe, 4.-8.4.

Messe-Nachschau:
LogiMAT, Stuttgart

Swissrobotics:
SwissRobotics.net – wem nützt's?

Aus- und Weiterbildung:
Wir müssen auf allen Tastaturen spielen

Intelligente Schraubwerkzeuge und effiziente Komponenten fürs Druckluftnetz

Verlustarme Netze

Atlas Copco Tools ist auf der Hannover Messe gleich zweifach vertreten: mit einem eigenen Stand auf der «Wind» sowie als Partner der Kompressorensparte des Konzerns auf der «ComVac».

Atlas Copco Tools stellt an der Hannover Messe intelligente und produktive Schraubwerkzeuge aus (Halle 27, Stand F12) und präsentiert als Partner der Schwestergesellschaft Atlas Copco Kompressoren und Drucklufttechnik in der ComVac (Halle 26, Stand B40) effiziente Druckluftinstallationen. Ein Highlight wird dabei auf der Fachmesse Wind präsentiert mit dem Produktions- und Qualitätssicherungsschlüssel ST-Wrench, der praktisch alle herkömmlichen Drehmomentschlüssel sowie Schraubwerkzeuge ersetzen kann. Er eignet sich besonders gut für Drehmomente von 15 bis 800 Newtonmeter und hilft, Probleme in der Montage schnell zu erkennen. Meldet der Schlüssel etwa ein «Nicht-in-Ord-

nung» (N.i.O.), kann dies mit sich ändernden Reibwerten zu tun haben – sei es, weil das aktuelle Schraubenlos von einem anderen Lieferanten kommt oder weil die Fertigung gerade auf Chrom-Vl-freie Schrauben umstellt.

Bei Druckluftinstallation auf Effizienz achten

Die richtige Installation und das richtige Zubehör kann Strömungs- und Druckverluste in einem Druckluftnetz wirkungsvoll und nachhaltig minimieren. Denn Druckluftwerkzeuge arbeiten am wirtschaftlichsten und genauesten bei einem Fließdruck am Werkzeugeinlass von 6,3 bar. Bei einer guten Installation sollten nicht mehr als 0,5 bar von der Wartungseinheit bis zum Werk-

zeug verloren gehen. Denn schon bei 1 bar weniger Druck kann die Leistung um bis zu einem Drittel sinken, insbesondere bei Schleif- oder Bohrmaschinen. In den Griff bekommen Betreiber solche Probleme durch ein verlustarmes Leitungsnetz, wie es Atlas Copco in Form seiner Air-Nets zur Verfügung stellt: Modulare Rohrstücke und Komponenten ermöglichen eine schnelle, einfache Installation. Air-Net-Leitungsnetze sind korro-



Air-Net ist leicht, robust und einfach zu installieren.

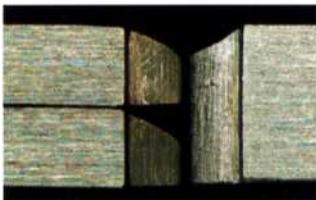
sionsfest, flexibel umbaubar und bieten hohe Durchflussmengen. Am Arbeitsplatz, wo die Luft benötigt wird, wird dann normalerweise eine Wartungseinheit, gelegentlich auch nur ein Filter und/oder Kondensatableiter, eingebaut. (ea)

Infos

Atlas Copco (Schweiz) AG
2557 Studen
032 374 14 02
atlascopco.schweiz@ch.atlascopco.com
www.atlascopco.ch

Hannover Messe Halle 26/B40 und Halle 27/F12

Traganteil der Zähne deutlich erhöht



Das RE-Verfahren der Fritz Schiess AG zur Herstellung von Zahnrädern mit deutlich reduziertem Einzug ist bereits ein Jahr nach Einführung gut etabliert. Kunden und Anwender nutzen die neuen konstruktiven Möglichkeiten für die Entwicklung von Teilen und Baugruppen, indem gemeinsam mit Schiess die optimale Lösung erarbeitet wird. Durch das Fertigungsverfahren erhöht sich der Traganteil der Zähne auf etwa 90 Prozent und es können Zahnräder im Feinschneidverfahren mit 8-mal Modul 0,5 prozesssicher gefertigt werden. Die Materialeinsparung kann beträchtlich sein, wenn dank weniger Einzug ein dünneres Teil mit vergleichbarer Flankenlänge eingesetzt werden kann. Bleibt die Materialstärke gleich, kann man aber deutlich mehr Zähne stanzen.

Mit solchen Zahnrädern ergeben sich vor allem in der Antriebstechnik oder bei Stellmotoren viel mehr Möglichkeiten. Ein vier Millimeter starkes Zahnrad kann nach dem neuen RE-Verfahren bis Modul 0,5 gestanzt werden, das heisst beispielsweise 100 Zähne bei 50 mm Durchmesser. Bisher galt bei vier Millimetern Materialstärke Modul 1 und damit 50 Zähne als Grenze des Machbaren. «Die besten Ergebnisse lassen sich erreichen, wenn Kunden uns frühzeitig konsultieren», betont Kurt Köppl, Betriebsleiter der Fritz Schiess AG. «Denn dann können wir unser RE-Verfahren vorschlagen und der Kunde kann völlig neue konstruktive Möglichkeiten ausschöpfen.» Im Bild zu sehen: Durch das RE-Verfahren erhöht sich der Traganteil der Zähne von herkömmlichen 60–70 % (links) auf rund 90 % der Fläche (im Bild rechts).

Hannover Messe, Halle 4, C12/5

**Fritz Schiess AG
Tabea Weibel
9620 Lichtensteig
071 987 68 04
www.fschiess.com**

Für überzeugende Lösungen aus einem Guss

Seit 1924 entwickeln, giessen und bearbeiten wir anspruchsvolle Bauteile. Für die Bereiche Transport, Energie und allgemeiner Maschinenbau. www.wolfensberger.ch



Die Profis für Stahlguss



Wolfensberger

STAHLGUSS GENAUGUSS ZERSPANUNG