

INDUSTRIE

anzeiger

**Special Robotik:
Roboter montieren
im Fließbetrieb**

Seite 39

**Komplexität managen:
Raus aus dem
Teufelskreis**

Seite 16

**Mechatronik-Cluster:
Aus Linz sprudeln
Erfindungen**

Seite 20

**Oberflächentechnik:
CO₂-Schneestrahlen
setzt sich durch**

Seite 28

06.06.2011
Nummer 14 • 133. Jahrgang





Mit den Werkzeugen der Reihe R lassen sich neue Gewinde in jeden kaltumformbaren Werkstoff rollen. Großer Vorteil: Das Handwerkzeug muss dazu nicht am Werkstück-Ende angesetzt werden

ring-Kompetenz und seine Montagekapazitäten an.

Nach dem ersten Gespräch von Philipp Silberkuhl mit dem Zinkdruckguss-Spezialisten wurde die Zusammenarbeit rasch intensiviert. Werkstoffachtleute von Burg berieten den Gründer bei der optimalen Auswahl von Materialien für die hart beanspruchten Rollwerkzeuge. Das robuste, formschöne und griffgünstige Gehäuse aus Zinkdruckguss wird ebenso in Wetter gefertigt wie das Rändelrad und der Kurbelgriff aus hochwertigem

Kunststoff. Auch die Montage der Komponenten übernimmt Burg.

Damit ist das Know-how des Fertigungspartners aber noch nicht ausgereizt. Burg fertigt nicht nur die „Hardware“ der SilberTool-Handwerkzeuge, sondern war auch an der Konzeption der handlichen Koffer-Sets beteiligt, in die nach der Produktion gleich die Werkzeuge verpackt werden. Eingelagert werden die Koffer dann im Zentrallager in Wetter.

Hier greift das nächste Dienstleistungspaket: die Logistik. Aufträge, die auf der Website von SilberTool eingehen, werden direkt auf das ERP-System von Burg verlinkt und innerhalb von 24 Stunden versendet.

Diese Arbeitsteilung hat zur Folge, dass dem Unternehmensgründer ein leistungsfähiger Partner für Konstruktion, Produktion und Logistik zur Verfügung steht und er sich voll auf seine Kernkompetenzen konzentrieren kann, die Produktentwicklung und die Vermarktung.

Dass das Handwerkzeug mit hoher Qualität und dennoch kostengünstig in Deutschland gefertigt wird, spielte für den Jungunternehmer Philipp Silberkuhl bei der Wahl des Produktionspartners ebenso eine Rolle wie der Faktor „Time to market“: Die Zusammenarbeit wurde kurz vor Weihnachten 2010



Noch im Studium hat Philipp Silberkuhl einen Gewinderoller als neuartiges Handwerkzeug entwickelt. Jetzt ist er damit am Markt: „Burg produziert für uns eine Weltneuheit, auf die zahlreiche Anwender warten. Auch im Blick auf den Zeitplan hat uns Burg bestens unterstützt.“

beschlossen, und schon im März wurden die ersten Silbertool-Gewinderollsätze an Kunden ausgeliefert.

■ Renate Gratwohl

Mark.kom Consulting in Lindau

60 Jahre HWG Inductoheat: Schüttgüter werden ebenso automatisch induktiv gehärtet wie Pkw-Einzelnocken

Induktives Härten mit variabler Randhärte­tiefe

HWG Inductoheat hat einen Umrichter mit stufenloser Frequenzeinstellung im Programm. Dadurch lässt sich ein Werkstück mit demselben Induktor in einem einzigen Arbeitsgang mit unterschiedlichen Einhärtetiefen versehen.

Zum 60-Jahr-Jubiläum stellt die HWG Inductoheat GmbH, Reichenbach/Fils, ein neues Produkt in den Markt, das die alltäglichen Härtearbeiten für viele Anwender vereinfachen könnte: den Umrichter Statitron IPF als das weltweit erste Gerät mit stufenlos einstellbarer Arbeitsfrequenz, so die Angaben aus Reichenbach.

Mit der Neuentwicklung bringen Anwender Strom gezielt in Werkstücke ein und können damit verschiedene Abschnitte eines Werkstückes mit einer kontrollierbaren Einhärtetiefe zwischen 0,5 und mehreren Millimetern unterschiedlich tiefhärten. Es muss auch

nicht mehr umgerüstet werden, denn das Werkstück wird unter Verwendung desselben Induktors in einem Arbeitsgang fertig gehärtet. Alexander Ulferts, Leiter Prozessentwicklung bei HWG Inductoheat, sieht dafür ein großes Potenzial: „Mit dieser riesengroßen Flexibilität im Erwärmungsprozess erfüllen wir einen lange gehegten Wunsch vieler Wärmebehandler.“



Durch stufenlos einstellbare Frequenzen lassen sich mit nur einem Induktor unterschiedliche Randhärte­tiefen realisieren Bild: HWG Inductoheat

HWG Inductoheat sieht sich nicht erst durch diese Innovation als führend im induktiven Härten an. Bahnbrechende Neuentwicklungen seien kennzeichnend schon seit der schwäbische Tüftler Arthur Schmidt 1951 das Unternehmen gegründet hatte. Und das gelte bis zum heutigen Tag.

So härtet ein Automobilbauer die Einzelnocken für seine Nockenwellen nun vollautomatisiert induktiv. Was zunächst niemand für technisch möglich hielt, spare enorm Kosten und Sorge für prozesssichere und wiederholgenaue Härteergebnisse.

Ein Highlight sei auch die Anwendung eines Betonschrauben-Herstellers. Für ihn haben die Experten eine Lösung entwickelt, um die Schrauben vollautomatisiert induktiv zu härten. Und weil das Schüttgut dazu ausgerichtet, vereinzelt und sicher zugeführt werden muss, wurde eine komplette Anlage inklusive Handling- und Zuführeinrichtung gebaut. os