

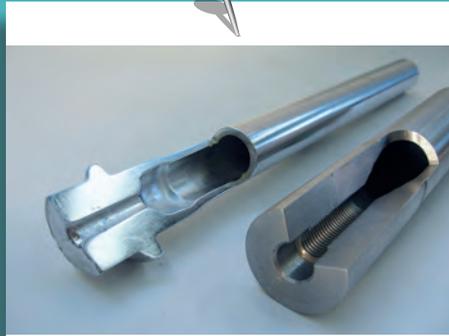


Microline Descaling MD1500 D kurz vor der Auslieferung an den Kunden

SGGT: Microline Descaling bei Musashi Europe

SGGT Hydraulik hat im Werk Bockenau der Musashi Europe GmbH ein neues Entzunderungssystem vom Typ Microline Descaling MD1500 D für das Entzundern großformatiger, rotations-symmetrischer Schmiedeteile für Pkw und Lkw installiert. Die Anlage arbeitet mit einer Wassermenge von nur maximal 1,5 Litern pro Teil und erzielt so auch bei kleinen Teilen einen Temperaturverlust von lediglich 10° C. In Kombination mit innovativer Förder- und Steuerungstechnik, die das gesamte Prozesshandling bis zur Zuführung zum Pressenkocher übernimmt, entzundert die Anlage bis zu 1.200 Teile pro Stunde.

Da der Prozessdruck im Wasserkreislauf nur für den Moment des Bedarfs aufgebaut wird, weist die Anlage eine außergewöhnlich hohe Energieeffizienz auf: Bei einer Antriebsleistung von lediglich 22 kW liegt die hydraulische Leistung an den Düsen zur Entzunderung bei 115 kW. Das Prozesswasser läuft in einem geschlossenen Kreislauf um, in dem der Zunder abgetrennt und abgeführt wird. Eine Besonderheit ist die speziell für das Microline Descaling entwickelte physikalische Trennung von Prozesswasser und Feinstzunder mit Partikelgrößen von weniger als 5 µm, der mittels konventioneller Filtertechnik nicht ausreichend abgeschieden werden kann. Die Anlage ist zwischen dem Induktionsofen und der neuen Exzenterpresse MT 5000 montiert, die Inbetriebnahme wird voraussichtlich im Frühjahr 2020 stattfinden.



IFUTEC investiert in die Warmumformung

Die IFUTEC Produktions GmbH (IPG) steigt nach kurzer Abstinenz wieder massiv in den Bereich der Warmumformung ein und investiert in den (Wieder-)Aufbau von Horizontal-Schmiedeanlagen zur Herstellung gewichtsoptimierter Langteile. Wenn Forderungen nach einer CO₂-neutralen Produktion lauter werden, gewinnt die Warmumformung aufgrund ihrer Ressourcen- und Energieeffizienz an Bedeutung.

Neben bereits erfolgreich umgesetzten Stabilisatoren sowie Antriebs- und Nockenwellen auf Rohrbasis wird derzeit an einteiligen Leichtbau-Rotorwellen gearbeitet. Das aktuelle Maschinen- und Werkzeugkonzept erlaubt es beispielsweise Werkstücke mit einem Durchmesser von 80 mm bis zu einer Länge von zirka 2.000 mm aus den verschiedensten Stahl- und auch NE-Legierungen zu bearbeiten. Auch sehr dünnwandige Rohre können wirtschaftlich auf das Mehrfache ihrer Wanddicke partiell angestaucht oder sogar massiv verschlossen werden.

In Zeiten des Technologiewandels mit schwer vorhersagbaren Entwicklungs- und Stückzahlenszenarien sind es gerade die KMUs, die mit ihrer Flexibilität einen wichtigen Beitrag zum Fertigungsumschwung leisten können. IFUTEC kann mit den unterschiedlichen Warmumformmaschinen auch kleinere Stückzahlen wirtschaftlich darstellen und fungiert als Entwicklungspartner von der ersten Idee bis zum fertigen Bauteil sowie als Lohnfertiger.



Neue Lesegeräte von sensideon

Always on the right track – die neue Reader-Generation von sensideon ist eine Schlüsselkomponente für zahlreiche Anwendungen im Bereich Werkzeugmanagement 4.0. Pünktlich zum Jahreswechsel 2019/2020 stellt sensideon neue Lesegeräte vor. Sie verfügen über ein deutlich kompakteres Gehäuse, und zeichnen sich durch eine verbesserte Software sowie eine höhere Leistung aus. „Bei der Entwicklung stand vordergründig die vielseitige Einsetzbarkeit der Geräte im Fokus“, erklärt Gründer Dr. René Fachberger.

Einsatzgebiet der neuen Elektronik ist vor allem die Temperaturüberwachung und die Werkzeugidentifikation im industriellen Umfeld, wie beispielsweise in Autoklaven oder Durchlauföfen, ebenso aber auch an Prüfständen der Getriebe- und Motorentwicklung. Erklärtes Ziel ist es, die Vorteile der kabellosen Temperaturmessung bald auch für Serienprodukte anzubieten.