

► KAMMERER GEWINDETECHNIK

Hohes Tempo bei langem Hub

Das im Jahr 1938 gegründete Familienunternehmen Kammerer beschäftigt 140 Mitarbeiter und wird in dritter Generation geführt. Das Unternehmen hat Kugelgewindetriebe mit angetriebener Kugelumlaufmutter entwickelt. Wie erläutert wird, hat dieses Antriebskonzept viele Vorteile: Die höhere Dynamik führt zu höherer Produktivität, das vorgespannte Spindelsystem bewirkt eine bessere Gesamtsteifigkeit des Antriebsstrangs, die biegekritische Drehzahl ist nicht begrenzt, eine Spindelkühlung ist einfacher zu realisieren. Das Muttergehäuse lässt sich ebenfalls kühlen. Beschleunigungen der Spindeln bis 30 m/s^2 sind möglich. Bei großen zu bewegenden Massen hat dieses Antriebskonzept ein besseres dynamisches Verhalten.



Bild: Kammerer

Kugelgewindetriebe mit angetriebener Kugelumlaufmutter ermöglichen eine Beschleunigung der Spindel bis 30 m/s^2 .

hende Drehzahlgrenzwerte lassen sich durch Hybridlager und Keramikugeln erhöhen. Das kompakte Mutterkonzept ermöglicht es, sehr nahe am

Boden des Maschinenbettes zu bauen. So ist bei bestimmten Spindeln eine Einbauhöhe von nur 100 mm vom Boden bis zur Spindelmittelachse möglich.

Insgesamt umfasst das Produktprogramm Kugelgewindetriebe, Trapezgewindetriebe, Gleitgewindetriebe, Planetenrollengetriebe, Schnecken, Schneckenwellen, kundenspezifische Baugruppen und Komplettsysteme sowie Rollenwälführungen und Präzisionswälführungen des italienischen Herstellers Rosa Sistemi.

► **Kammerer Gewindetechnik GmbH**, www.kammerer-gewinde.com

Wie es weiter heißt, kann durch eine federverspannte Spindel die Längendehnung aus dem Temperaturgang ohne Verlust der Spindelreckung kompensiert werden. Beste-

► SCHWER FITTINGS

Viele Varianten kombinierbar

In Anlagen und Maschinen lassen sich sehr gut unterschiedliche Verschraubungstypen mit 24° -Konus kombinieren. Dazu zählen Dichtkegelverschraubungen, Schneidringverschraubungen sowie Schweißkegel und Verschraubungen mit einem 24° -Konus (inklusive Armaturen und Schlaucharmaturen). All diese Typen lassen sich untereinander kombinieren und helfen somit dem Anlagen- und Maschinenbauer, alle noch so schwierigen Verschraubungsprobleme sicher zu lösen, so das Unternehmen.



Bild: Schwer Fittings

Zum Portfolio gehören auch unterschiedliche Verschraubungstypen mit 24° -Konus.

Bei der 24° -Dichtkegel-Verschraubung (SF Edelstahl 1.4571) erfolgt die Abdichtung entsprechend der DIN 3865 durch den O-Ring des 24° -Dichtkegels im Bereich des 24° -Innenkonus vom Gewindestutzen (Bohrungsform W nach DIN 3861). Der Vorteil der 24° -Schneidring-Verschraubung nach EN ISO 8434-1 (SF Edelstahl 1.4571) ist ein extrem gutes Einschneidverhalten, dadurch höchste Dichtheit, sichere Montage und kein „Setzen“ des Schneidringes.

Bei der 24° -Schweißkegel-Verschraubung ist die Rohrverschweißseite je nach Durch-

messer und Wandstärke an die handelsüblichen Rohrabmessungen angepasst. Die Abdichtung zwischen Verschraubungskörper und Schweißnippel erfolgt über einen O-Ring, der auf dem 24° -Konus des Schweißnippels angebracht ist. Durch das Anziehen einer Überwurfmutter wird der Schweißkegel mit dem O-Ring in den 24° -Konus des Verschraubungsstutzens gepresst.

► **Schwer Fittings GmbH**, www.schwer.com

Effizienter Produzieren mit MES-Lösungen von MPDV



Nutzgrade erhöhen



Energiekosten senken



Termintreue verbessern



Traceability und Qualität garantieren



Lagerbestände minimieren



Personaleinsatz optimieren



Controlling-Kennzahlen

SAP Certified
Powered by SAP NetWeaver

SAP Partner

SAP Certified
Integration with SAP Applications

Forum Effektive Fabrik
Produktivität am Standort Deutschland
22. September 2010

Forum Effektive Fabrik
22. September 2010
Hockenheim



MPDV Mikrolab GmbH
www.mpdv.de