

Findling bietet die Spezialbefettung von Wälzlagern an

Für Sonderlager in kleinen und mittelgroßen Serien

Bild: Findling Wälzlager



Findling Wälzlager hat in zwei Dosieranlagen zur Wälzlagerbefettung und in eine Spezialreinigungsanlage investiert. Damit ist die Herstellung von Sonderlagern in kleinen und mittelgroßen Serien von bis zu 1000 Stück pro Losgröße möglich. Die Reinigungsanlage gewährleistet ölfreie Wälzlager-Oberflächen mit einer nach VDA geforderten Oberflächenspannung von 40 mN/m, sodass sich auch hochwertige PTFE-Fette prozesssicher verarbeiten lassen. Zur Verarbeitung dieser Fette reichte die vorhandene wasserbasierte Reinigungsanlage von Findling Wälzlager nicht aus. Deshalb hat das Karlsruher Unternehmen in eine neue Vorrichtung investiert, mit der sich die Oberflächen prozesssicher reinigen lassen. Dabei ist die Einhaltung der Grenzwerte dank entsprechender Prüfungen stets gewährleistet. Anspruchsvoll ist auch

die Dosierung dieser hochwertigen und teuren Fette. Findling hat sichere und sparsame Dosieranlagen erworben, bei denen keine Verschleppung von anderen Fetten und Ölen vorkommen kann und die toten – also nicht nutzbaren – Leitungsreste minimiert sind. Weil bei Findling Rillenkugel-, Kegelrollen-, Pendelrollen- und Nadellager befüllt werden müssen, setzt man auf zwei unterschiedliche Systeme. Sie sind auf die unterschiedlichen Anforderungen der jeweiligen Lagertypen zugeschnitten, ermöglichen schnelle Fettwechsel und gewährleisten geringe Toleranzbereiche. Die kleinsten Lager werden mit Fettmengen von nur 0,05 g befüllt, während nach oben nahezu keine Grenzen gesetzt sind. *bec*

www.findling.com

Ideal für vertikale Bewegungen: magnetischer Aktuator mit linearem Kraftverlauf von Jung

Konstantkraft-Feder lässt Massen schweben

Die Kompensation von Gewichtskräften und die Erzeugung von hubunabhängigen Konstantkräften sind die primären Einsatzfelder der Magnetfeder MagSpring im Lineartechnikprogramm von Jung (JA² GmbH). Da ihre Funktion allein auf der Wirkung von Permanentmagneten beruht, erfordert ihre Anwendung keine externe Energiezufuhr. Bei dem passiven, zweiteiligen Konstruktionselement handelt es sich um eine magnetische Feder, deren Funktionsweise auf einem uralten Arbeitsprinzip beruht: Die Magnetfeder gibt

über einen bestimmten Hub eine konstante Kraft ab und erzeugt, basierend auf rein magnetischer Anziehungskraft, über ihren gesamten Nutzhub eine definierte Konstantkraft. Sie besteht im einfachsten Fall aus einem Rohr aus Weicheisen – es bildet den Stator – mit innenliegender Polymer-Gleitführung sowie einem Läufer aus Edelstahl, in dem sich speziell aufmagnetisierte Eisen-Neodym-Magnete befinden. Das Zusammenspiel der beiden Komponenten Stator und Läufer



begründet die innere Wirkungsweise der Magnetfeder, also ihre Fähigkeit, über den rein konstruktiv begrenzten Hub eine konstante Kraft zu erzeugen. Die Größe dieser Konstantkraft hängt allein von der Magnetfeldstärke der verbauten Magnete ab. Das bei dynamischen Anwendungen wichtige Feature der möglichst geringen bewegten Massen wird auch hierbei umgesetzt. *bec*

www.ja2-gmbh.de

Industriegetriebe Maxxdrive von Getriebbau Nord: ideal für Heavy-Duty-Anwendungen

Robust, belastbar und langlebig

Maxxdrive-Industriegetriebe von Nord Drivesystems zeichnen sich durch eine hohe Leistungsdichte, einen geräuscharmen Lauf und hohe Zuverlässigkeit aus. Große Wälzlager sorgen für eine hohe Radial- und Axial-Belastbarkeit sowie Langlebigkeit. Außerdem bieten die Getriebe ein modulares, flexibles Design sowie vielfältige Montagemöglichkeiten. Damit eignen sich die Stirnradgetriebe und Kegelstirnradgetriebe im einteiligen Blockgehäuse für zahlreiche Heavy-Duty-Anwendungen. So projiziert Nord auf

Basis der Industriegetriebe komplette Antriebssysteme für den Schwerlastbetrieb mit Motoren und Antriebselektronik. Jetzt hat Nord seine Industriegetriebeserie erweitert: Zwei neue Baugrößen 5 und 6 ergänzen das bisherige Portfolio um Nenndrehmomente

von 15 und 20 kNm.

Damit bietet der Antriebs-



Bild: Getriebbau Nord

spezialist nun mit insgesamt elf Baugrößen passende Lösungen von 15 bis 250 kNm. Zudem hat der Hersteller die Baugrößen 5 bis 11 (Nenndrehmomente von 15 bis 80 kNm) um Extruderflansch ergänzt. Anwender profitieren von großzügig dimensionierten Drucklagern, die die Prozesskräfte sicher aufnehmen. Die Option Extruderflansch kann individuell passend auf die Kundenwelle zugeschnitten und durch verschiedene Lagervarianten optimal auf die Anforderung angepasst werden. *bec*

www.nord.com