

Mechatronic[®]news

AUTOMATISIERUNG | ANTRIEBSTECHNIK | TECHNOLOGIETRENDS



DIE PERFEKTE LÖSUNG

HMI-Komplettsysteme von ROSE

Mehr dazu auf Seite 4

IMPRESSUM

HERAUSGEBER

Köhler + Partner GmbH
Brauerstraße 42
21244 Buchholz i.d.N.
Tel.: +49 4181 92892-0
Fax: +49 4181 92892-55
info@koehler-partner.de

GESCHÄFTSFÜHRUNG

Jan Phillip Köhler, Julia Köhler-Cordes

BILDNACHWEIS

Archiv, Köhler + Partner GmbH

www.koehler-partner.de



KÖHLER + PARTNER

Presse- und Werbeagentur

HOCHLEISTUNGSKÜHLKÖRPER FÜR LEISTUNGSELEKTRONIK UND ANTRIEBSTECHNIK

Passgenaue Kühlung von elektrischen Antriebstechnologien

Bei der Umformung von elektrischer Energie mit elektronischen Bauelementen entsteht Verlustwärme, die über einen Kühlkörper abgeführt werden muss, um den Leistungshalbleiter vor Überhitzung und Beschädigung zu schützen. Die Hochleistungskühlkörper von CTX sind für den Einsatz in elektrischen Antriebstechnologien wie Wechselrichter und Frequenzumrichter bestens geeignet. Die applikationsspezifischen Kühlkörper sind besonders kompakt und leistungs-

stark. Dafür sorgen modernste Fertigungstechnologien wie beispielsweise Kaltfließpressen, Crimpen, Reibrührschweißen oder das Schaben von Lamellen aus dem Block. Mit Hilfe dieser Verfahren lassen sich Kühlkörper mit extrem großer wärmeleitender Oberfläche auf kleinstem Raum sowie minimalem Wärmewiderstand zwischen Kühlkörperbasis und Kühlrippen fertigen, die eine perfekte Wärmeabführung aufweisen. Dies gilt speziell für die Flüssigkeitskühlkörper von CTX.

Hochleistungskühlkörper von CTX:

- Kaltfließgepresste Kühlkörper aus Reinaluminium oder -kupfer
- Skived Fin-Kühlkörper mit aus dem Block geschabten Lamellen
- Reibrührgeschweißte Rippenkühlkörper
- Crimped Kühlkörper mit eingepressten Rippen
- Flüssigkeitskühlkörper in den unterschiedlichsten Materialkombinationen und Ausführungen
- Hartgelötete Hochleistungskühlkörper

Vorteile von Hochleistungskühlkörpern:

- Applikationsspezifische Lösungen
- Leistungsstark und kompakt
- Geringe Übertragungsflächen
- Extrem effektive Wärmeableitung
- Direkter Kontakt zum elektronischen Bauteil



CTX THERMAL SOLUTIONS GMBH

Lötscher Weg 104 | 41334 Nettetal | Tel.: +49 21 53 7374-0
info@ctx.eu | www.ctx.eu



PRÄZISE POSITIONIEREN

Inkrementale und absolute Drehgeber von Hengstler eignen sich für viele Branchen

Hohe Präzision, große Robustheit und maximale Gestaltungsfreiheit: Das sind die Hauptvorteile der inkrementalen optischen ICURO RI58-Drehgeber und der absoluten Drehgeber der ACURO®-Serie von Hengstler.

Schon immer war der ACURO® AC58-Drehgeber einer der vielseitigsten seiner Art. Seit kurzem verfügt er zusätzlich noch über das neueste Profinet-Protokoll 4.2 und eignet sich deshalb ideal für alle Industrie 4.0-Anwendungen. Dank der neuen Schnittstelle können Anwender die komplette SIEMENS-Performance nutzen. Das Profinet-Protokoll 4.2 ist außerdem für den Schnittstellenstandard OPC-UA vorbereitet, sodass die Drehgeber für alle IoT-Applikationen wie z. B. Zustandsüberwachung oder vorausschauende Wartung eingesetzt werden können. Bevorzugte Anwendungsgebiete der ACURO® AC58-Drehgeber sind hochdynamische und hochpräzise Anwendungen sowie Schwerlast-Anwendungen.

Die inkrementalen optischen ICURO RI58-Drehgeber wurden dagegen für den Einsatz in Werkzeugmaschinen, CNC-Achsen, Verpackungsmaschinen oder Motoren konstruiert. Ihr spezielles optisches Design ermöglicht eine extrem hohe Genauigkeit (10.000 Impulse pro Umdrehung). Vielfältige Flansch- und Anschlussvarianten bieten Konstrukteuren darüber hinaus maximale Gestaltungsfreiheit. Die Drehgeber überwachen sich permanent selbst und geben bei einer Fehlfunktion ein Alarm-Signal ab. Sie widerstehen selbst hohen Schockbelastungen und arbeiten in Temperaturbereichen von -40 bis +100 °C.

ACURO® AC58
Absolut-Drehgeber
mit Profinet-
Schnittstelle



ICURO RI58
Inkremental-Drehgeber
mit vielfältigen
Anschlussvarianten



HENGSTLER GMBH

Uhlandstr. 49 | 78554 Aldingen | Tel.: +49 7424-890
info@hengstler.com | www.hengstler.com

HENGSTLER
— BEYOND THE STANDARD

ALLES AUS EINER HAND

ROSE Systemtechnik erweitert sein Portfolio um HMI-Komplettlösungen

Ab sofort bekommen Konstrukteure bei ROSE Systemtechnik neben Gehäuse- und Tragarmsystemen auch komplette HMI-Bedieneinheiten. Durch die Übernahme des Automatisierungsspezialisten CRE Rösler Electronic GmbH hat ROSE sein Produktportfolio um Industrie-Monitore, Panel-PC und Embedded-PC erweitert. „Dank des großen Know-hows von CRE können wir unseren Kunden jetzt anwenderspezifische HMI-Komplettlösungen aus einer Hand bieten“, freut sich Geschäftsführer Dr. Heinz Werner Rixen.

Die Kompetenzen und Ressourcen beider Firmen wurden in dem Geschäftsbereich HMI gebündelt. Das erste gemeinsame Projekt war ein Großauftrag der Schuler AG. Der Pressenhersteller suchte einen Partner, der das Re-Design der Bedienpanels würde realisieren können.

Da ROSE Schuler bereits seit fast 30 Jahren erfolgreich mit Bedieneinheiten und Tragarmsystemen ausrüstet und zudem als einziger Gehäusehersteller auf dem Markt die E-Paper-Technologie in Bedienpulte integrieren kann, stand die Entscheidung schnell fest.

ROSE Systemtechnik konnte als einziges Unternehmen bei den Panels sämtliche Anforderungen erfüllen: Die neuen Bedieneinheiten beinhalten neben der flexiblen E-Papertechnologie auch ein Touchpanel und einen RFID-Card Reader für die Anmeldung des Bedieners an der Anlage. Mit den innovativen HMI-Panels von ROSE Systemtechnik stattet Schuler nun sukzessive alle Pressen aus.



ROSE SYSTEMTECHNIK GMBH

Erbeweg 13-15 | 32457 Porta Westfalica | Tel.: +49 571 5041-0
rose@rose-pw.de | www.rose-systemtechnik.com



A Phoenix Mecano Company

FLÜSSIGES FLEXIBEL FÖRDERN

Leistungsstarke und intelligente Lösungen für die Pumpentechnik von NORD DRIVESYSTEMS

Intelligente Pumpen brauchen intelligente Antriebe. NORD liefert durchgängige Antriebslösungen, die spezifische Anwenderanforderungen und Standardisierung in der Pumpentechnik vereinen.

Bei sehr hoher oder besonders niedriger Viskosität des Fördergutes müssen Pumpen und Antriebsaggregate Spitzenleistung erbringen. Je nach Anwendung, Drehzahl und Drehmoment kommen unterschiedliche Antriebslösungen in Frage, von einfachen Getriebemotoren ohne Drehzahl-, bzw. Fördermengenregelung bis hin zu Aggregaten mit komplexer digitaler Steuerung. Besonders für die Förderung hochviskoser Stoffe wie Butter, Zahnpasta oder Sauerteig sind zuverlässige und leistungsfähige Antriebe wichtig.

Ideale Eigenschaften für Pumpenanwendungen

Besonders gut für den Antrieb von Pumpen, Mischern und Lüftern sind einstufige Stirnradgetriebe im NORDBLOC.1-Leichtmetallgehäuse geeignet.

Sie bieten:

- sehr hohe Drehsteifigkeit, robuste Auslegung
- Unempfindlichkeit gegenüber schlagartig erhöhten Pumpendrücken und Wellenschlägen
- hohe Anlaufdrehmomente, Sanftanlauf nach Bedarf
- geringes Gewicht, geräuscharmer, effizienter Lauf
- Korrosionsbeständigkeit, optional mit Oberflächenveredelung nsd tupH
- Optionen zum IEC- und NEMA-Motoranbau
- zahlreiche Ausstattungsvarianten für Wellen, Lager und Schmierung



Mobile Pumpenanwendungen, beispielsweise für die Weinherstellung können mit dezentralen motormontierten Frequenzumrichtern wie dem NORDAC FLEX realisiert werden:

- Parametersätze sind im Umrichter gespeichert
- anpassbar an unterschiedliche Medien, Fördermengen, Prozessanforderungen
- bei speziellen Pumpenregelungen (z. B. Druckregelung) übernimmt der Umrichter alle Funktionen.



GETRIEBEBAU NORD GMBH & CO. KG

Getriebebau-Nord-Straße 1 | 22941 Bargteheide | Tel.: +49 4532 289-0
info@nord.com | www.nord.com

