



driven by technology

# News

*Ausgabe 1 / 2012*

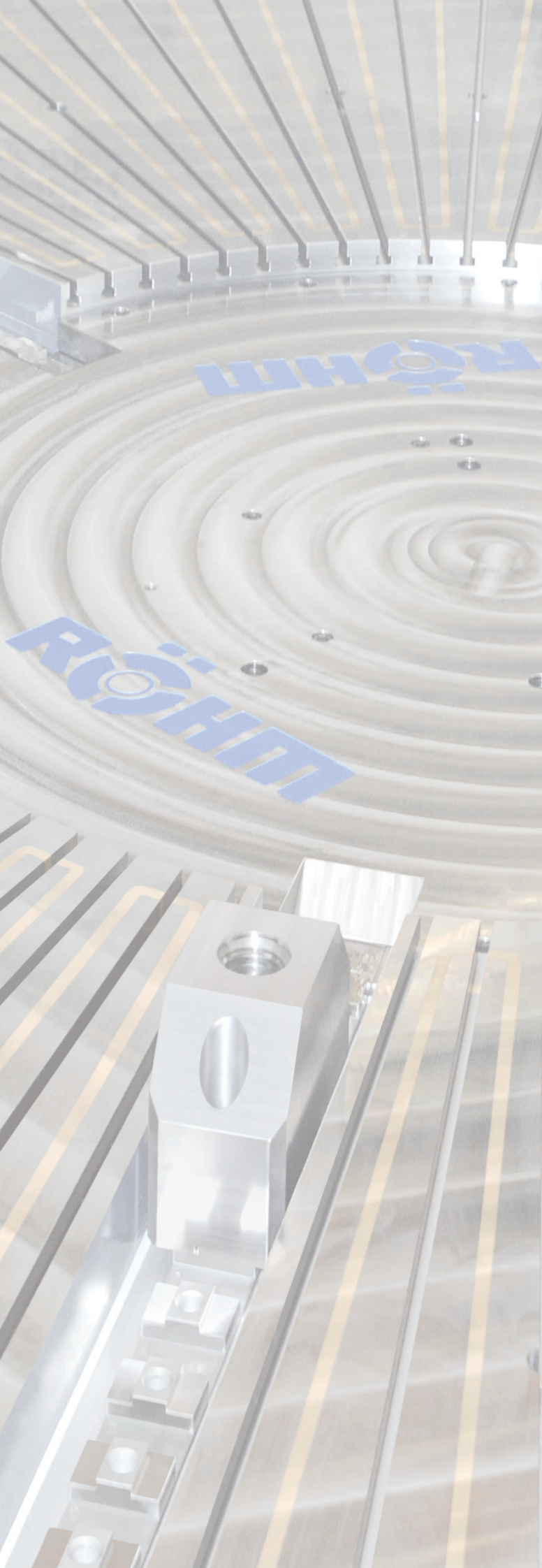


Kostensparende Spannlösungen

Internationales Engagement

Auszeichnungen und Social Media

*Die Kundenzeitschrift der RÖHM-Unternehmensgruppe*



Liebe Leserinnen,  
liebe Leser,

neue Technologien, Innovationen und nicht zuletzt motivierte und qualifizierte Mitarbeiter – das sind wichtige Voraussetzungen für wirtschaftlichen Erfolg. Mittelständische Unternehmen stehen für diese Faktoren. Sie schreiben Erfindergeist und Kreativität groß. Das hat einmal mehr die „Top 100“-Auszeichnung bewiesen, welche die innovativsten Unternehmen im Mittelstand erhalten haben. Unsere Unternehmensgruppe konnte dieses Jahr zum zweiten Mal in Folge das Siegel entgegennehmen. Wir können besonders schnell auf neue Marktentwicklungen reagieren und bieten die optimale Bearbeitungslösung für alle „spannenden“ Anforderungen. Fordern Sie uns heraus!

Doch RÖHM steht nicht nur für Innovation, sondern auch für Tradition. Diese beiden Merkmale schließen sich nicht aus, sondern ergänzen sich in idealer Weise in unserem Unternehmen – seit mehr als 100 Jahren. Wir decken mit unserem Portfolio außergewöhnlich viele Anwendungsfelder ab. Von der „RÖHM micro technology“, welche perfekt für die Bearbeitung kleinster Werkstücke geeignet ist – bis hin zu unseren „großen Futter“, beispielsweise für die Rohr- und Muffenbearbeitung bei der Erdöl- und Erdgasgewinnung.

Welche Neuheiten wir darüber hinaus entwickelt haben, lesen Sie in dieser Ausgabe unserer Kundenzeitschrift. Außerdem erfahren Sie, wie sich RÖHM in Brasilien und China behauptet und sich den dortigen Marktanforderungen anpasst.



Zum Thema „Internationalität“ ist aber auch zu erwähnen, dass die Weltwirtschaft derzeit teilweise einen deutlichen Rückgang bei den Auftragsengängen und nachlassenden Optimismus in den Zukunftsprognosen verzeichnet. Wir sind jedoch davon überzeugt, uns durch kosteneffiziente Produkte und durch die bereits genannten Innovationen auch in schwieriger werdenden Zeiten behaupten zu können.

Durch die wichtigsten Branchenleitmesse IMTS (Chicago), AMB (Stuttgart) und JIMTOF (Tokio) erhoffen wir uns zahlreiche positive Impulse.

Mit der Sicherheit, national sowie international hervorragend aufgestellt zu sein, blicken wir optimistisch in die Zukunft und wünschen Ihnen eine interessante Lektüre der „RÖHM News“!

Ihr



Dr.-Ing. Michael Fried

## **Inhaltsverzeichnis**

**Top 100:**  
RÖHM erneut als Ideenschmiede ausgezeichnet **04**

**Produkte:**  
Neuer Kunststoff-Greifer macht ‚Sonder‘ zum Standard **05**

**Messen:**  
RÖHM präsentiert innovative Neuheiten auf der AMB **06**

**RÖHM China:**  
Neue Niederlassung in Shanghai **10**

**RÖHM Brasilien:**  
Noch näher am Markt **11**

**Anwenderbericht:**  
Für eine leuchtende Zukunft **12**

**Facebook, Twitter & Co.:**  
RÖHM goes Social Media **15**

# RÖHM erneut als Ideenschmiede ausgezeichnet



Ranga Yogeshwar (re.) bei der Preisübergabe an RÖHM-Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried.

Sie verfügen über exzellenten Erfindergeist, vorbildliche Innovationsprozesse und schlagen erfolgreich die Brücke von der Idee zum Markterfolg: die innovativsten Mittelständler Deutschlands. Ihnen überreicht Ranga Yogeshwar in Friedrichshafen das Gütesiegel „Top 100“. Die RÖHM GmbH gehört zu den Ausgezeichneten.

Weitsicht wird belohnt – diese Erfahrung hat RÖHM gemacht. Das Unternehmen, das mit 1.255 Mitarbeitern (in Deutschland) Maschinenkomponenten zum Halten und Positionieren von Werkstücken und Werkzeugen produziert, erkannte früher als alle anderen Anbieter das Potenzial energieeffizienter Lösungen. Und obwohl es vorab keinerlei Interessenten für eine neue Produktgeneration dieser Art gab, startete RÖHM mit der Entwicklung. „Unser Bauchgefühl sagte, dass dieser Technologie die Zukunft gehört“, erinnert sich Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried. In der Tat ließ der Erfolg nicht lange auf sich warten: „Unsere ‚grünen‘ Maschinenkomponenten geben uns einen Wettbewerbsvorsprung von mehreren Jahren“, freut sich Fried.

Ein besonderes Merkmal des Innovationsmanagements bei dem 1909 gegründeten Traditionsunternehmen ist die Durchführung von Selbsttests. Auf dem Weg zur Serienreife werden Neuentwicklungen nicht nur im Testlabor erprobt, sondern müssen auch den Praxistest in der

eigenen Fertigung bestehen. Erst dann gibt es das Plaket „Marktreife“. „Schließlich kann ein Laborversuch den Einsatz unter realen Bedingungen nie zu 100 % nachbilden“, erklärt Fried und nennt einen weiteren Vorteil dieses Vorgehens: „Unsere Kunden können sich so direkt vor Ort ein Bild von der Zuverlässigkeit der Maschinenkomponenten machen.“

Wichtige Partner im Innovationsmarketing sind Universitäten, mit denen zusammen RÖHM Grundlagenforschung betreibt. Ein aktuelles Projekt: die Integration von Sensoren in Spannwerkzeuge. Noch gibt es dafür keine Technologie, aber das Management ist sich sicher, dass der Markt diese Lösung später annehmen wird.

Prof. Dr. Nikolaus Franke und sein Team von der Wirtschaftsuniversität Wien haben das Innovationsmanagement von 281 mittelständischen Unternehmen geprüft. Die besten von ihnen erhalten das Gütesiegel „Top 100“. Dr.-Ing. Michael Fried freut sich über die Ehrung und hebt die Teamleistung hervor: „Das Gütesiegel empfinde ich als Auszeichnung für unsere Mitarbeiter. Ihre Begeisterung und Anstrengung sind unser Innovationsfaktor Nummer eins. Zugleich haben wir die richtigen Prozesse etabliert, damit sich diese Kreativität produktiv entfalten kann. Beides zusammen macht uns erfolgreich.“



Vollkommen wartungsfrei und kundenindividuell angepasst:  
Der RÖHM-Kunststoff-Greifer RRMP.



Ein Anwendungsbeispiel unter vielen:  
Greifen und Bewegen von Porzellantassen.

# Neuer Kunststoff-Greifer macht 'Sonder' zum Standard

RÖHM bringt einen Kunststoff-Greifer mit individuell anpassbaren Backenformen auf den Markt. Zur passgenauen Herstellung des Greifers wird lediglich ein 3D-Modell des Werkstückes benötigt.

Ob Rundmaterial, prismatische Werkstücke oder Freiformflächen: Der RÖHM-Kunststoff-Greifer RRMP wird kundenindividuell innerhalb kurzer Zeit produziert – neuartige Fertigungsverfahren machen dies möglich.

In der Praxis überzeugt der RRMP durch sein extrem geringes Gewicht und die geprüfte Dauerfestigkeit. So ist der Kunststoff-Greifer bei RÖHM, beispielsweise auf der Bohrfuttermontagelinie Extra-RV, im täglichen Einsatz erprobt. Hier kommt es auf absolute Zuverlässigkeit und Haltbarkeit an. Der Ausfall einer einzelnen Komponente würde zum Stillstand des gesamten Montageprozesses führen.

Joachim Hander, Fertigungsmeister Bohrfuttermontage: „In unserer Produktion werden mit dem RRMP täglich rund 16.000 Bohrfutterhülsen bewegt. Wo bisher nach zwei Mio. Hüben eine Wartung notwendig war, läuft der Kunststoff-Greifer problemlos weiter.

Er hat inzwischen über acht Mio. Greifzyklen vollkommen ohne Wartung und Verschleiß verrichtet. Das kommt nicht zuletzt unserer Produktivität zugute.“

Für unbegrenztes, mehrfaches Drehen ist der RRMP auch in Kombination mit einem Dreifach-Luftverteiler einsetzbar. Das Signal der Endlagenschalter wird hier über eine Drehdurchführung übertragen.



16.000 Greifzyklen pro Tag, über acht Mio. Greifzyklen am Stück – ganz ohne Wartung



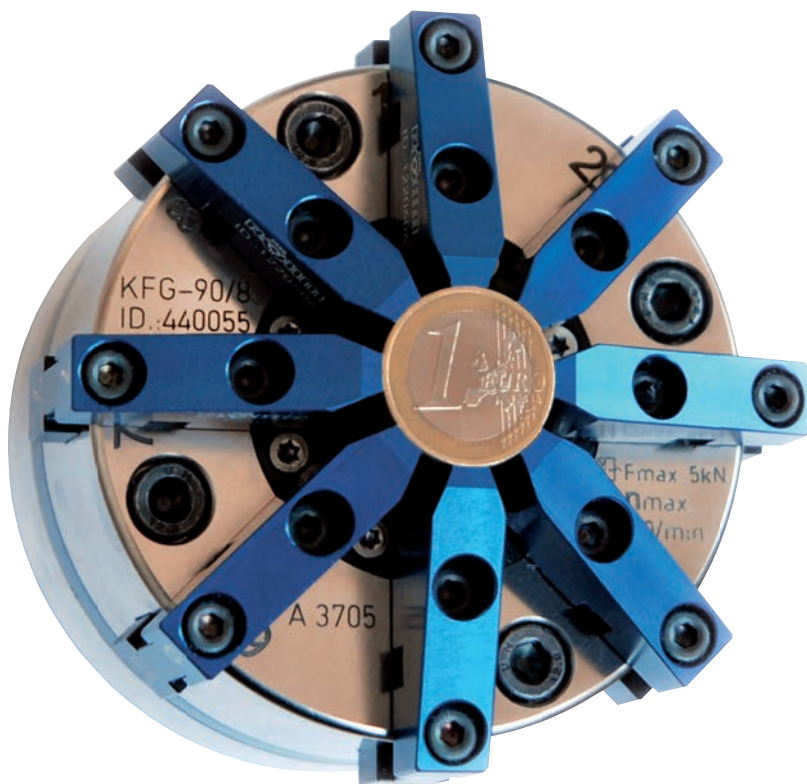
Erleben Sie den RRMP im Einsatz:  
[youtube.com/user/RoehmTV](https://www.youtube.com/user/RoehmTV)



Der RRMP wurde mit dem Innovationspreis MM-Award ausgezeichnet.



# RÖHM präsentiert innovative Neuheiten auf der AMB



Kraftspannfutter KFG-90/8

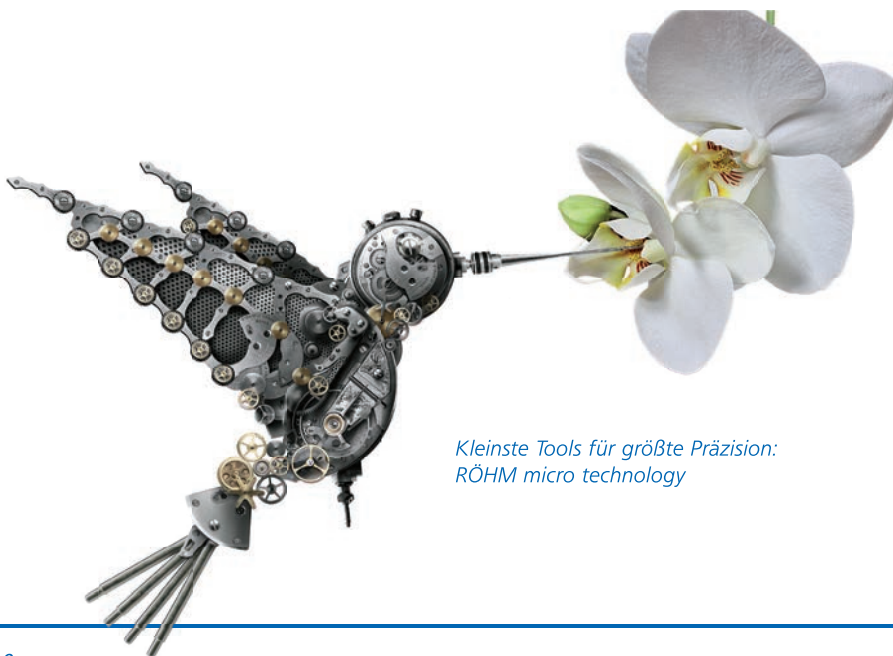
## RÖHM micro technology: Spanntechnik für kleinste Werkstücke

High-tech auf kleinstem Raum bieten individuelle Spann-lösungen von RÖHM. Für die Bearbeitung von grazi- len Mikrobauteilen wie Uhrengehäusen, Lünetten, Uhr- werken, Zahnrädern, Drückern und zahlreichen weiteren Uhrenkomponenten liefern wir die passenden Spannwerkzeuge.

So zum Beispiel das neue KFG-90/8. Es sorgt durch seine 8 Backen für eine äußerst feinfüh- lige und deformations- freie Bearbeitung – und das bei einem Durchmesser von gerade einmal 90 mm.

Auch für die Medizintechnik bietet RÖHM spannende Lösungen. So werden Implantate für die Zahn- technik oder für Hüft- und Kniegelenke mit Spann- futtern, Zentrischspannern oder Mikrospindeln von RÖHM gefertigt.

Das Produktprogramm der RÖHM micro technology erleben Sie auf der AMB in seiner ganzen Breite. Sie sind herzlich eingeladen, sich davon zu überzeugen!



Kleinste Tools für größte Präzision:  
RÖHM micro technology



Mikrospindeln  
(Abbildung in Originalgröße)



*Kraftspannfutter Duro-NCSE Flex*

## Kraftspannfutter Duro-NCSE Flex

Das neueste Kraftspannfutter von RÖHM zeichnet sich durch seine schnelle und extrem einfache Art des Backen- und Spannzeugwechsels aus. Ohne dass das Futter von der Maschine genommen werden muss, können Spanndorne wie Absis und Agilis, Spannzangenfutter oder Stirnseiten-Mitnehmer eingewechselt werden – innerhalb kürzester Zeit.

Dieses Futter eignet sich besonders für Bearbeitungen mit häufigem Wechsel des Spannzeuges, da hier nur die Spanneinsätze mit einem Schnellwechselsystem getauscht werden.

Weiter bietet das Duro-NCSE Flex eine hohe Spanngenauigkeit und große Spannkraft. Beim einfachen versetzen, wenden oder wechseln der Spanbacken bleibt die Genauigkeit des Futters voll erhalten.

Das ausgeklügelte RÖHM-Backenschnellwechselsystem benötigt keinen zusätzlichen Kolbenhub zum Ausklinken des Spannkolbens. Die Keilhakenverbindung bleibt immer voll im Eingriff.

## Einzugskraftmessgerät F-senso

Mit dem Einzugskraftmessgerät F-senso prüfen Sie die Einzugskräfte Ihres Werkzeugspannsystems. Das regelmäßige Prüfen der Einzugskraft, lässt Sie Veränderungen der Spannkraft erkennen, bevor sie sich auf die Bearbeitungsqualität auswirkt.

Mit dem passenden Aufsatz für HSK, PSC oder Steilkegel wird das Messgerät in den Spindelkonus ihrer Bearbeitungsmaschine gezogen, um dort die Einzugskraft zu messen. Da die Einzugskraft des Werkzeugspannsystems einen wesentlichen Einfluss auf die Bearbeitungsqualität und Sicherheit hat, empfehlen wir eine regelmäßige Prüfung. Nur so können Veränderungen der Einzugskraft frühzeitig erkannt und Gegenmaßnahmen eingeleitet werden.

Die Vorteile im Überblick:

- Austauschbare Aufsätze für HSK, PSC und Steilkegel
- Exakte Werkzeugkontur ermöglicht ein automatisches Einwechseln durch den Werkzeugwechsler
- Drehbarer Ring mit Skala, zur Simulation der Toleranzen von Werkzeug und Spindel
- Speicherung des zuletzt angezeigten Messwertes – sichtbar beim Wiedereinschalten
- Abschaltautomatik
- Lange Betriebsdauer durch optimierte Elektrikkomponenten und 9V-Blockbatterie
- Kompakte Bauweise
- Ergonomische Griffform



*Einzugskraftmessgerät F-senso.*

## Mitlaufende Körnerspitzen

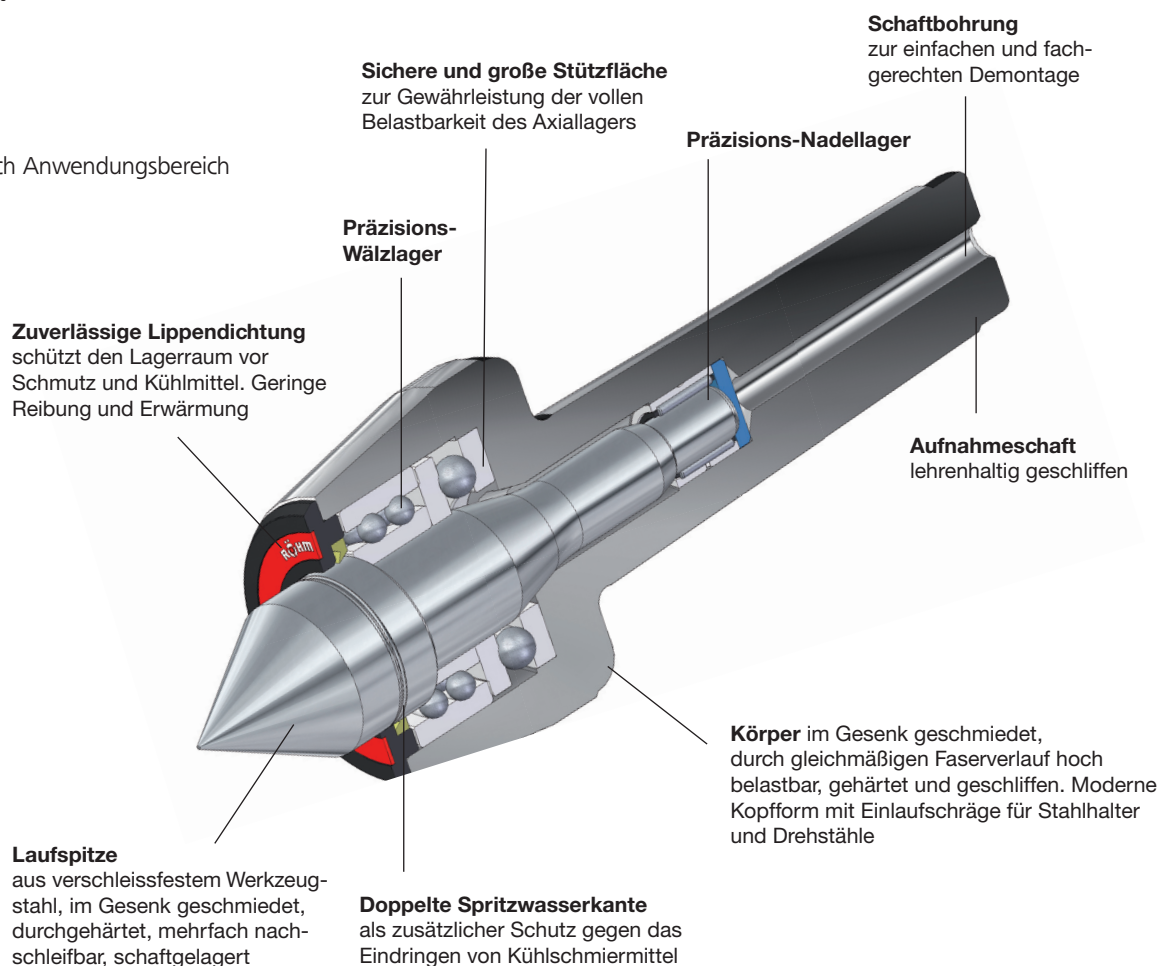
Die Mitlaufenden Körnerspitzen von RÖHM wurden in Funktion und Design überarbeitet und liefern im täglichen Einsatz künftig noch viele weitere Vorteile. So sorgen neue Spritzwasserrillen, eine verbesserte Schmierung und eng tolerierte Lagersitze für eine noch längere Lebensdauer. Ebenfalls konnte die Gehäuseform schlanker gestaltet werden, zugunsten einer geringeren Störkontur.

Zusätzlich wurden – zum einfacheren und schnelleren Verständnis – die einzelnen Typenbezeichnungen geändert. Anstelle von Zahlenkombinationen stehen nun klare Bezeichnungen, die auf den ersten Blick eine Einordnung der Mitlaufenden Körnerspitzen ermöglichen, wie „Basic“, „Slim“ oder „Speed“.

Perfekt angepasst für vielfältige Einsatzbereiche bietet RÖHM die passenden Mitlaufenden Körnerspitzen.

Weitere Vorteile:

- Körper gehärtet und geschliffen
- Laufspitze durchgehärtet, dadurch beliebig nachschleifbar
- Dreifachlagerung
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Lebensdauerschmierung
- Hohe Drehzahlen
- Hoch belastbar
- Lange Lebensdauer
- Verschiedene Typen je nach Anwendungsbereich





# Sparen Zeit und bares Geld: Elektro-Spanner

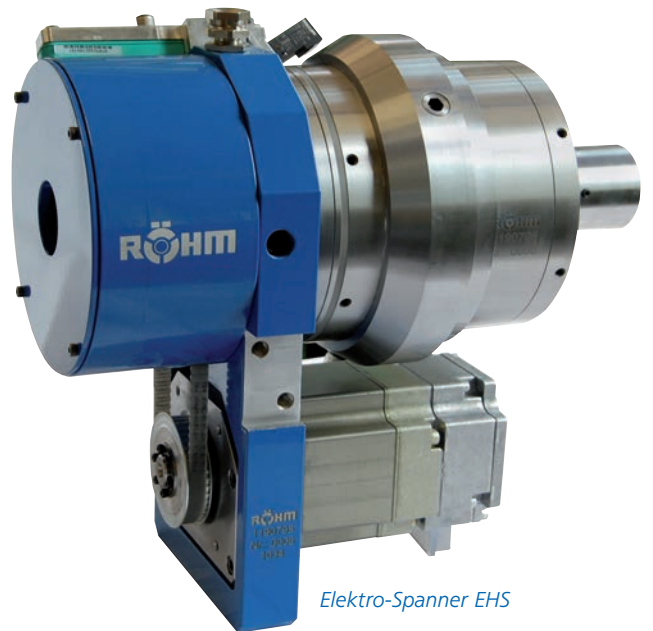
RÖHM erweitert konsequent die Produktpalette an elektrisch betätigten Spannsystemen auf dem Weg zur hydraulikfreien Maschine. Die Elektro-Spanner vereinen die Stärken der Präzisionsmechanik mit denen modernster Regelungstechnik und Elektronik.

Das bestehende Programm mit den Modellen EHS 37/50 und EVS 50 wurde nun um den EHS 67/68 erweitert.

## Stromeinsparung von 13.800 kWh pro Jahr!

Das entspricht dem Stromverbrauch von 4 Kleinfamilienhaushalten. Mit elektronischen Spannsystemen von RÖHM werden Energiekosten signifikant reduziert.

Aufgrund der hohen Energieeffizienz setzen deshalb immer mehr Unternehmen auf die Elektromechanik. Mit den elektrischen Spannsystemen der e-Equipment-Serie leistet RÖHM somit einen wichtigen Beitrag zur nachhaltigen Steigerung der Energieeffizienz im Maschinenbau.



Elektro-Spanner EHS

## Beispielrechnung zur Energieeinsparung durch Elektro-Spanner:

### Energieverbrauch hydraulischer Spannzyylinder:

Leistung Hydraulikaggregat:	1,5 kW
Verlustleistung Zylinder:	0,9 kW
Gesamtleistung hydraulischer Spannzyylinder:	2,4 kW

**Energieverbrauch pro Jahr: 14.400 kWh**

### Energieverbrauch Elektrospanner:

Gesamtleistung EHS:	0,1 kW
---------------------	--------

**Energieverbrauch pro Jahr: 600 kWh**

**Einsparpotenzial pro Jahr 13.800 kWh**

Die Annahmen beruhen auf einem gängigen Fertigungsprozess im Dreischichtbetrieb und können je nach Anwendungsfall variieren. Durch eine höhere Effizienz im Bearbeitungsprozess (z. B. durch optimale Anpassung des Zylinders an den Bearbeitungsprozess oder kürzere Hubzeiten) wird indirekt zusätzlich Energie eingespart.



# RÖHM weiht neue Niederlassung in Shanghai ein

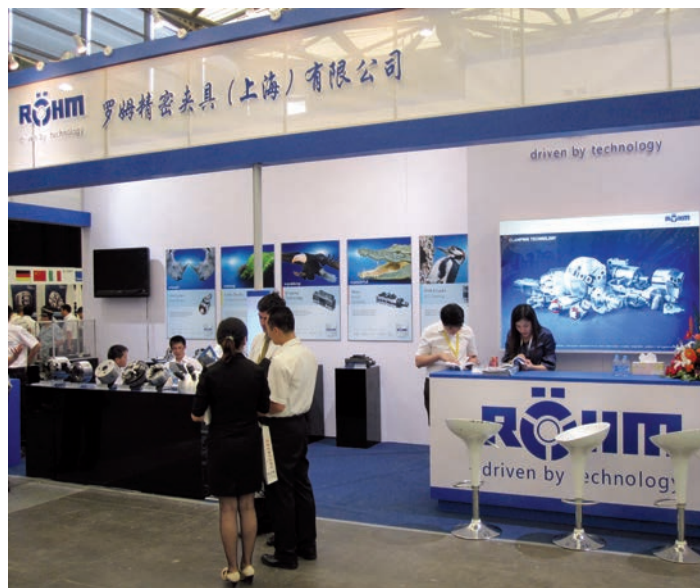
RÖHM hat Anfang Juli seine neue Tochterfirma in China eingeweiht. Zur offiziellen Eröffnung kamen über 50 Gäste, darunter Vertreter namhafter Maschinenhersteller, Endkunden und Händler.

Bereits einige Monate zuvor hatte die Niederlassung ihre Geschäftstätigkeit aufgenommen. „Durch die starke Entwicklung im asiatischen Wirtschaftsraum sehen wir große Wachstumschancen“, so Geschäftsführer Dr.-Ing. Michael Fried.

Zeitgleich fand in Shanghai die Eastpo-Messe statt, auf der RÖHM mit einem rund 40 Quadratmeter großen Messestand vertreten war. Gezeigt wurden – neben dem breiten Standard-Programm – u. a. Magnetspannfutter und Spannmittel für die Maschinenbau- und Automobilindustrie.

Die positive Resonanz der Besucher zeigt, dass man bei RÖHM die regional unterschiedlichen Anforderungen und Bedürfnisse kennt – und die entsprechenden Lösungen anbieten kann.

Im nachfolgenden Interview beschreibt Ünal Celik (Geschäftsführer RÖHM China) die Aufgaben der chinesischen Niederlassung.



Der RÖHM-Messestand auf der Eastpo in Shanghai.

## Die Niederlassung in Shanghai wurde neu gegründet, allerdings ist RÖHM in China alles andere als unbekannt?

**Ünal Celik:** Ja, RÖHM ist bereits seit den 80er Jahren in China durch Vertretungen aktiv und hat sich durch jahrelange Präsenz die Grundlagen für eine erfolgreiche Zukunft geschaffen.



Ünal Celik

Um den ständig wachsenden Markt in China und die Bedürfnisse unserer Kunden optimal und zuverlässig zu bedienen, wurde die Tochtergesellschaft in Shanghai gegründet. Shanghai ist mit 23 Mio. Einwohnern eine der größten Städte Chinas und zugleich auch die bedeutendste Industriestadt in China.

## Wo liegen Herausforderungen des täglichen Geschäfts?

Sie liegen darin, Kunden und Händlern exakt auf ihre Bedürfnisse abgestimmte Lösungen zu liefern. Der ständig wachsende Markt verlangt von uns technisch optimale Spannlösungen, kundenfreundlichen Service und vor allem die Flexibilität, sich an örtliche Umstände

anzupassen. Diese Herausforderungen nehmen wir sehr gerne an. Unsere große Produktpalette „rund um das Spannen“ ermöglicht uns den Kontakt zu Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen. Wir arbeiten in den Bereichen Eisenbahn, Flugzeugindustrie, Windkraftanlagen, Öl, Energie, Handwerk – und natürlich in den stark wachsenden Bereichen der Automobilindustrie.

## Was ist das spannende am chinesischen Markt?

China hat sich zum weltweit größten Absatzmarkt für Automobile und Werkzeugmaschinen entwickelt. Das führt dazu, dass sich die Produktionsstandorte immer weiter ausbreiten und wir uns dementsprechend anpassen müssen. In China werden beispielsweise bedeutende Projekte in Gebieten wie Xingjiang im Westen (etwa 5 Flugstunden von Shanghai) verwirklicht. Das bedeutet für uns, Pionierarbeit in diesen Gebieten zu leisten und Projekte von Anfang an technisch zu unterstützen.

Ich sehe noch jede Menge Potenzial in China, einem der weltweit wichtigsten Wachstumsmärkte, einhergehend mit einer stetig wachsenden Nachfrage nach unseren Produkten. Der chinesische Markt bietet für RÖHM zahlreiche Chancen.



# RÖHM Brasilien: Noch näher am Markt

Silvia Malahodky leitet seit diesem Jahr die RÖHM-Niederlassung São Paulo, Brasilien. In dieser Ausgabe der „RÖHM News“ berichtet sie über derzeitige und künftige Aktivitäten,

die Marktsituation vor Ort sowie die Zukunftsaussichten für RÖHM in der wachstumsstarken Region.

## Was sind die wichtigsten Aufgaben für RÖHM Brasilien, im Moment und zukünftig?



Silvia Malahodky

**Silvia Malahodky:** Wir wollen verstärkt den Ausbau bestehender Märkte sowie die Erschließung neuer Märkte angehen. Durch das starke Wachstum in Brasilien haben wir hierfür hervorragende Bedingungen.

Weiterhin streben wir eine noch engere Zusammenarbeit mit den deutschen Niederlassungen an. Deren Know-how ist für uns unverzichtbar, insbesondere bei komplexen Spannaufgaben.

## Was zeichnet RÖHM am brasilianischen Markt aus?

RÖHM ist bereits seit 1959 in Brasilien vertreten. Wir kennen also die speziellen Anforderungen hier sehr genau. Unsere Kunden in der Werkzeugmaschinen- und Automobilindustrie, der metallverarbeitenden

Industrie sowie der Handel schätzen unseren Service, der, falls gewünscht, die komplette Inbetriebnahme unserer Spannwerkzeuge vor Ort beinhaltet.

## Was sind die weiteren Herausforderungen?

Wir wollen noch enger mit den Kunden zusammenarbeiten, um die Geschäftsbeziehungen nachhaltig und vertrauensvoll zu gestalten. Das erreichen wir beispielsweise mit zusätzlichen Außendienstmitarbeitern in São Paulo, Rio de Janeiro und Espírito Santo, aber auch durch mehr Messepräsenz. Wir werden zum Beispiel im Oktober in Caxias do Sul mit einem Stand auf der Mercopar-Messe vertreten sein.

Ebenfalls ein wichtiger Punkt ist die Qualifikation unserer Mitarbeiter. Diese halten wir ständig auf dem neuesten Stand, indem wir Fortbildungen und Seminare für sie veranstalten.

Sie sehen, wir sind gut aufgestellt und freuen uns auf die Herausforderungen der Zukunft.



RÖHM auf der Mecanica-Messe in Brasilien.



Außenansicht des Firmengebäudes von RÖHM Brasilien in São Paulo.





# *Für eine leuchtende Zukunft*

## Durch Nähe zum Kunden entwickelt RÖHM eine optimale Spannlösung

Die Werder AG in Veltheim ist weltweit ein geschätzter Partner, wenn es um Präzision beim Drehen und Fräsen geht. Weil neben der Qualität auch Termintreue und Lieferzuverlässigkeit stimmen, platzieren Unternehmen auch in Zeiten ungünstiger Wechselkurse Aufträge gern bei dem Schweizer Familienunternehmen. Für größere Flexibilität bei speziellen Bestellungen sorgt seit kurzem ein Bearbeitungszentrum von Chiron. Mit maßgeschneiderten Spannlösungen von RÖHM erreichen die Dreh- und Fräsexperten aus dem Aargau die gewünschte Flexibilität und Produktivität bei Teilen für Turbolader, Schließanlagen oder revolutionären LED-Leuchten. Durch konsequentes Nachfragen und ein passgenaues Angebot, das alle Kundenanforderungen erfüllt und dennoch günstig ist, schaffte es die Schweizer Niederlassung von RÖHM, alle zu Gewinnern zu machen.

„Die Freude über die neue Maschine wuchs noch mehr, als wir sahen, wie gut die Spannhalter unsere Anforderungen erfüllten“, erinnert sich Claude Werder. „Dank der ausführlichen Fragen, die uns die RÖHM-Spezialisten stellten, haben wir jetzt die maßgeschneiderte Lösung und die Flexibilität, die wir uns wünschten“, so der Geschäftsführer der Werder AG weiter. Ein nagelneues Fertigungszentrum Chiron FZ 15 Magnum mit angebauter FlexCell Uno fertigt da beispielsweise im Dreischichtbetrieb zuverlässig und hochpräzise Lager aus Sondermessing für Turbolader großer Dieselmotoren. Diese sollen in Schiffen

modernster Bauart für sparsamen und umweltschonenden Antrieb sorgen. In einer anderen Anwendung werden Schließzylinder für komplexe 5-Seiten Fräs- und Bohroperationen gespannt. Die Herausforderung dabei erklärt Produktionsleiter André Stäger: „Wir haben unseren Kunden sehr kurze Lieferfristen für alle Bestellungen in Losgrößen von zwei bis 1.500 Teilen zugesagt. Da ist Flexibilität gefragt.“ Und schließlich fertigen die Dreh- und Fräsexperten aus dem „Triple-A-Kanton“ Aargau intelligent konstruierte Aufnahmen aus Aluminium für ein revolutionäres LED-Leuchtsystem eines Schweizer Erfinders.

### Chiron hat gute Erfahrungen mit RÖHM

Die Maschinenbauer von Chiron empfahlen für ihre kundenspezifisch ausgelieferte Maschine RÖHM-Produkte für das Werkstückspannen, weil man in Tuttlingen gute Erfahrungen mit den Spanntechnikexperten aus Sontheim gemacht hatte, die zudem in der Schweiz unweit von Veltheim eine eigene Niederlassung betreiben. Der stellvertretende Geschäftsführer Damiano Casafina kam aus Herzogenbuchsee, um sich die speziellen Bedürfnisse von Werder aus berufenem Mund direkt anzuhören. „Schnell wurde dabei klar, dass nur eine maßgeschneiderte Lösung die geforderte Flexibilität bringen würde“, betont Casafina. Mit den Vorgaben und in enger Zusammenarbeit mit den Konstrukteuren bei RÖHM in Deutschland wurde die passende Lösung entwickelt. Diese resultiert schließlich in einer Kombination eines Standardspannmittels mit einigen besonderen Spezifikationen.

## Modifizierte Standardprodukte passgenau angeboten

Heute werden die Werkstücke für die Fertigung von Schließzylindern von pneumatisch betätigten Zentrischspannern KZSP 160 gespannt, die eine Fünfseitenbearbeitung ermöglichen. Die Grundbacken mit Spitzverzahnung und Kreuzversatzschnittstelle fahren einen Hub von 3,2 Millimetern und erlauben das Aufsetzen der bei Werder vorhandenen Spannbacken.

„Das war ein weiterer Wunsch von uns“, erwähnt Produktionsleiter Stäger. Zusätzlich ist ein Anschluss für geölte Sperrluft mit Verrohrung im Körper des Spannelements angebracht worden. Über eine Anschlussplatte wird das Spannfutter auf dem maschinenseitigen Rundtisch befestigt und fixiert sowie mit der Pneumatikzuführung verbunden.



*Pneumatisch betätigte PKF-Spanner von RÖHM sorgen für Flexibilität und Produktivität. Hauptzeitparalleles Beladen und Entnehmen von der ausgeschwenkten Tischseite.*

Für die Fertigung der Axial-Gleitlager aus

Sondermessing und der Leuchtaufnahmen aus Aluminium setzt Werder ein pneumatisch betätigtes Präzisions-Kraftspannfutter von RÖHM vom Typ PKF 150 ein, das ebenfalls für die Anforderungen modifiziert worden ist. Das Futter spannt nicht nur mit höchster Präzision, die Spannkraft lässt sich auch sehr fein dosieren, sodass dünne oder leicht verformbare Werkstücke verformungsfrei und sicher für die Bearbeitung fixiert werden können.

Des Weiteren sorgt auch hier ein Anschluss mit Verrohrung im Körper des Spannelements für die Durchleitung von geölter Sperrluft und ermöglicht das Spannen und Lösen. Die Adapterplatte ist so ausgelegt, dass sie auch für das größere Präzisions-Kraftspannfutter PKF 160 passt.

## Zuverlässigkeit ermöglicht Geisterschichten

Von jedem Spannfutter hat Werder vier Stück erhalten. Auf dem Fräszentrum sind je Werkstück zwei mal zwei Spannfutter auf einem Schwenktisch eingerichtet. Während auf zweien die notwendigen

Fräs- und Bohroperationen für das Axial-Gleitlager vollautomatisch ablaufen, werden auf den beiden anderen hauptzeitparallel die fertig bearbeiteten Teile entnommen, die halb bearbeiteten Werkstücke für



*Innovative Leuchten-Aufnahme mit Anschlussystem. Verformungsfreies Spannen sorgt für die gewünschten Fräsergebnisse.*

die Bearbeitung der Rückseite gewendet sowie neue Rohteile für die Bearbeitung vorbereitet. Das erledigt der Fanuc-Roboter ebenfalls vollautomatisch. Dabei arbeiten alle Komponenten so zuverlässig, dass mannlose Geisterschichten möglich werden.

Nachdem der Tisch ausgeschwenkt ist und zwei bearbeitete Werkstücke zugänglich macht, bläst der Roboter das Werkstück zunächst

frei von Spänen, bevor es vom Spannfutter freigegeben wird. Nun wird das Teil entnommen und das Spannfutter selber durch Abblasen von eventuellen Spänen befreit. Vorderseitig bearbeitete Werkstücke werden gewendet und erneut auf dem Futter gespannt. Fertig bearbeitete legt der Roboter auf der dafür bereitgestellten Palette ab und holt sich einen neuen Rohling. Sind auf der Werkstückpalette alle Plätze belegt schiebt

der Roboter sie in ein Paternosterlager und zieht eine weitere Palette mit Rohteilen und leeren Ablageplätzen heraus. „Vor allem die Zuverlässigkeit mit der auch die Spannfutter arbeiten, ermöglicht es uns, mannlos zu produzieren und so die Liefertermine bei großen Stückzahlen einzuhalten“, bekräftigt Produktionsleiter Stäger.

## Wettbewerbsvorteil Liefertreue sicherstellen

Das wird vor allem bei der Bearbeitung der Leuchtaufnahmen aus Aluminium deutlich. Was ein Schweizer Tüftler ersonnen hat, wird bei Werder Feinwerktechnik Realität. LUXLIGHT LED-Lampen und Leuchten aus der Schweiz sind dabei, den europäischen Markt zu erobern. Aufgrund ihres geringen Stromverbrauchs, ihrer langen Lebensdauer aber vor allem wegen ihrer großen Leuchtkraft sind sie immer mehr gefragt. „Das führt dann schon zu Bestellungen in Losgrößen von 2.500 Stück und mehr, die zeitnah geliefert werden müssen“, erwähnt Werder.

Da es sich häufig um Ausstattungen für große Bauprojekte wie Einkaufszentren, Lagerhallen oder Autohäuser handelt, werden die Mengen- und Terminanforderungen verständlich. „Bei Neuinstallationen oder Umbauten erzielen unsere LUXLIGHT LED Produkte, integriert in neuen oder bestehenden Installationen, Energieeinsparungen von bis zu 70 % bei einer Lebensdauer von bis zu 50.000 Stunden und großen CO<sub>2</sub>-Einsparungen. Darüber hinaus sind sie bleifrei und produzieren keine UV-Strahlungen“, berichtet der LUXLIGHT-Gründer.

Das Innovative neben der LED-Technologie ist die Leuchten-Aufnahme mit einem Anschlussystem, das das Anschließen und einfache Auswechseln der Leuchten ermöglicht. Dafür müssen Fräsungen für die Aufnahme in den Aluminiumring eingebracht und entgratet werden. Hierzu spannen die PKF Präzisions-Kraftspannfutter von RÖHM sehr



filigran und dennoch sicher und hochgenau. Je Werkstück werden zwei gegenüberliegende Aussparungen in die Ringwand gefräst. Anschließend wird mit einer Bürste entgratet. Dabei darf sich der dünne Aluminiumring nicht verformen. Die Automatisierung des gesamten Prozesses wird gerade vorbereitet und soll bei Bedarf in Zukunft auch mannlos ablaufen.

#### Teile auch unter Fertigungsaspekten konstruieren

Das Projekt verdeutlicht in hohem Maße die Kompetenz der Werder Feinwerktechnik, denn mit der zuverlässigen Fertigung war es hier nicht getan. Die Aargauer haben das Teil nach ersten Kundengesprächen zunächst konstruiert.

„Ein Idealfall“, meint Stäger, „denn so konnten wir das Werkstück auch unter Fertigungsaspekten gestalten. Das vereinfacht später die Herstellung und der Kunde spürt das an geringeren Kosten.“ Und Werder ergänzt: „Je früher die Kunden uns



*Das RÖHM Spannfutter spannt mit höchster Präzision. Dabei lässt sich die Spannkraft sehr fein dosieren, sodass auch leicht verformbare Werkstücke sicher fixiert werden können.*

hinzuziehen, desto besser kann sich das für ihn später bei den Herstellungskosten auswirken.“ Mit der fast 60-jährigen Erfahrung, die das Unternehmen verkörpert, verfügen die Spezialisten bei Werder auch über das nötige Rüstzeug. „Und wenn unsere passende Lösung genauso zum Erfolg beitragen kann, dann sind wir mit offenen Ohren und unserer Erfahrung gerne wieder dabei“, verspricht Casafina. Claude Werder hört das gern, denn „die Zusammenarbeit hat sich als sehr gut herausgestellt.“ Und so sind alle zu Gewinnern geworden.

#### Ihr Kontakt zu RÖHM:

Damiano Casafina  
 Stv. Geschäftsführer RÖHM Spanntechnik AG, Schweiz  
 Tel. +41 (0)62 95630 26  
 Fax +41 (0)62 95630 29  
 damiano.casafina@roehm.biz



*Die Grundbacken mit Spitzverzahnung und Kreuzversatzschnittstelle fahren einen Hub von 3,2 Millimetern und erlauben das Aufsetzen der bei Werder vorhandenen Spannbacken.*

## Vorteile der pneumatisch betätigten Spannfutter PKF:

- Wartungsarm durch Ölnebelschmierung
- Rund- und Planlaufgenauigkeit < 0,003 mm
- Besondere Spannkolbenkonstruktion mit beidseitiger Kraftübertragung
- Betätigungsbereich von 2 bis 10 bar – erlaubt die optimale Anpassung der Spannkraft zum Spannen von z. B. verformungsempfindlicher Buchsen und Ringe
- Selbsthemmung, dadurch hohe Sicherheit bei Druckausfall
- Lange Lebensdauer
- Vielseitiges Backenprogramm



# RÖHM goes Social Media

Nach den privaten Nutzern und den B2C-Unternehmen hat nun auch zunehmend der B2B-Bereich das Social Networking für sich entdeckt. Seit Anfang des Jahres ist RÖHM auf allen wichtigen Plattformen vertreten.

Dass man auf Facebook heutzutage auch als Unternehmen nicht mehr fehlen darf, dürfte jedem klar sein. Nicht nur Mitarbeiter und Kunden können die RÖHM Facebook-Seite nutzen, um immer auf dem aktuellen Stand zu sein und sich an Diskussionen zu beteiligen. Auch andere Plattformen wie Google+ und Xing ermöglichen das Networking mit Kunden, Fachzeitschriften, Lieferanten, Dienstleistern und natürlich nicht zuletzt Mitarbeitern.

Der Youtube-Kanal macht es erstmals möglich, RÖHM-Produkte im Einsatz zu sehen und ihre komplexen Funktionen in Anwendungsvideos nachzuvollziehen. Viele der Videos lassen sich auch auf der Homepage und den Sozialen Netzwerken wiederfinden.

Auch ein Blick auf die Wikipedia-Seite der RÖHM GmbH lohnt sich. Hier finden Besucher alle Informationen auf einen Blick.



RÖHM spricht mit den unterschiedlichen Auftritten nicht zuletzt die verschiedenen Zielgruppen an. Denn ob man sich nun für Informationen zum Unternehmen, die aktuellen News, eine spannende Diskussion oder ein unterhaltsames Video interessiert, RÖHM hat in jedem Bereich etwas anzubieten.



Schnell und einfach zu unserem Social Media Angebot:  
[roehm.biz/socialnetwork/](http://roehm.biz/socialnetwork/)

## RÖHM jetzt auch in Vietnam

Seit dem 01.08.2012 ist das Produktprogramm der RÖHM-Unternehmensgruppe auch in Vietnam verfügbar. Die Firma CAP DO Industrial Equipment Co., Ltd., mit Sitz in Ho-Chi-Minh-Stadt, wird künftig das komplette RÖHM-Produktprogramm in Vietnam vertreten.

Wir wünschen unserem neuen Partner viel Erfolg!

CAP DO Industrial Equipment co., Ltd  
113/8A Tran Van Du Str.,  
Ward 13, Tan Binh Dist.  
Ho-Chi-Minh-Stadt, Vietnam  
Tel. 0084 / 8 / 38 10 45 33, Fax 0084 / 8 / 38 10 84 27  
E-Mail: capdo01@capdo.com.vn

## Vorschau: Messen 2012

RÖHM ist dieses Jahr noch auf den folgenden Messen vertreten. Besuchen Sie uns!

- IMTS, Chicago – 10.09. bis 15.09.2012
- AMB, Stuttgart – 18.09. bis 22.09.2012
- Motek, Stuttgart – 08.10. bis 11.10.2012
- JIMTOF, Tokio – 01.11. bis 06.11.2012
- EMAF, Oporto – 08.11. bis 12.11.2012
- Prodex, Basel – 20.11. bis 23.11.2012

Verantwortlich für den Inhalt: Mario Baur

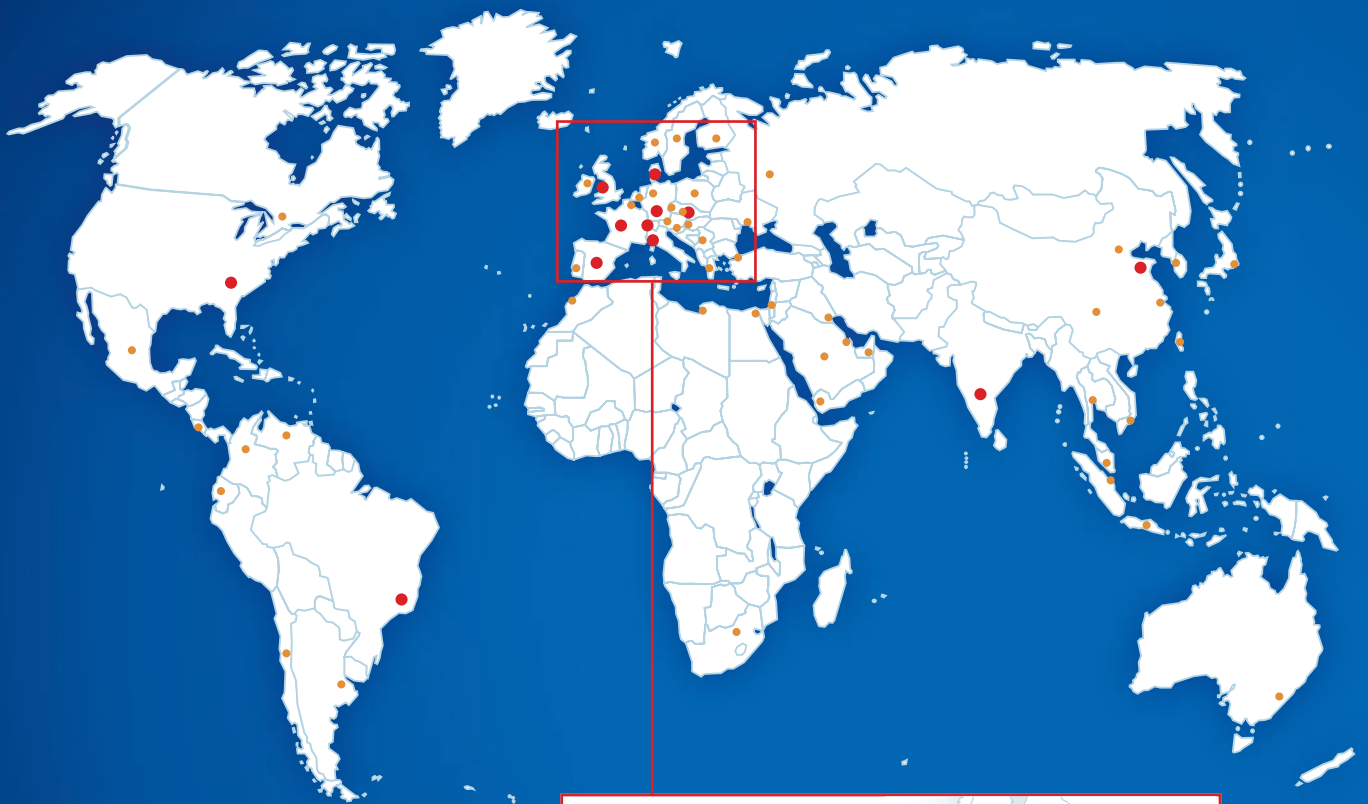
Redaktion: Frank Heiler, Patrick Eitel,  
Magdalena Meiritz, Gert Lindenmayer

Gestaltung: Frank Heiler

Herausgeber:

RÖHM GmbH, Heinrich-Röhm-Straße 50, 89567 Sontheim/Brenz,  
Tel. 0049 73 25 – 16-0, Fax 0049 73 25 – 16-510

[marketing@roehm.biz](mailto:marketing@roehm.biz), [www.roehm.biz](http://www.roehm.biz)



RÖHM GmbH  
Heinrich-Röhm-Straße 50 | 89567 Sontheim/Brenz | Deutschland  
Tel 0049 73 25 – 16-0 | Fax 0049 73 25 – 16-510  
info@roehm.biz | www.roehm.biz