

## >> Tieflochbohrung 18-mal schneller



Das Unternehmen Blaser Swisslube hat vor kurzem sein Technologiecenter am Hauptsitz im Hinblick auf Optimierungen der Kühlschmierstoffe ausgebaut. Daneben wurden auch in Zusammenarbeit mit der Technischen Hochschule Aachen Tests

durchgeführt. So wurde unter anderem der Einfluss von Kühlschmierstoff im Zerspanungsprozess untersucht. Ziel war es, die Zeitdauer von Tieflochbohrungen unter drei Minuten zu bringen. Nachdem von der Hochschule bis zu diesem Zeitpunkt konventionelles Schneidöl verwendet wurde, passte man Werkzeuge, Bohrstrategie, Zerspanungsparameter, Kühlmittelzuführung und Kühlmittel an. Dabei sei entscheidend, einen Kühlschmierstoff zu wählen, der auch unter hohen Drucken nicht zur Schaumbildung neigt. Es müsse unbedingt verhindert werden, dass Luftblasen in der Emulsion entstehen, die sowohl Kühlwirkung als auch Späneabfluss behindern könnten. Die Bohrzeit konnte mit der Berücksichtigung der verschiedenen Parameter auf 10 Sekunden getrimmt werden. Und dies bei einer Bohrtiefe von 200 mm. << Blaser Swisslube AG, Winterseistrasse 22, 3415 Hasle-Rüegsau, Tel. 034 460 01 01, [www.blaser.com](http://www.blaser.com)

## >> Einfache Mess- und Prüfgeräte für Armbanduhren



Für zwei neue Produkte der Witschi Electronic AG konnte das Unternehmen Kubo Form AG einen massgeblichen Beitrag leisten. Der Chrono-Proof ist ein Messgerät für die Dichtigkeitsprüfung von Armbanduhren aller Art. Kein Parametrieren, kein Programmieren – einfach Uhr einlegen, Prüfkammer

schliessen, und der Rest läuft automatisch. Der Chrono-Proof ist das Dichtigkeitsprüfgerät für den Verkaufsraum und für alle Uhrenservicestellen. Als weltweit erstes und einziges Dichtigkeitsprüfgerät mit einem integrierten Kompressor ist er besonders kompakt und praktisch im täglichen Gebrauch. Dank dem optional integrierten Drucker kann das Prüfergebn zudem auch gleich ausgedruckt werden. Im Inneren des Gerätes befinden sich eine Kompressor-Halterung und eine Formdichtung, welche von Kubo Form vollumfänglich in Effretikon produziert werden. Die Gehäuseabdichtung hat die Funktion, die zweiteilige Prüfkammer im geschlossenen Zustand abzudichten und gleichzeitig im Innenbereich das Uhrenarmband vor der metallischen Innenseite der Prüfkammer zu schützen. Die Kompressor-Halterung soll das Gerät vor den durch den Kompressor erzeugten Vibrationen schützen. <<

Kubo Form AG, Im Langhag 5, 8307 Effretikon, Tel. 052 354 29 29, Fax 052 354 29 30, [info@kubo.ch](mailto:info@kubo.ch), [www.kubo.ch](http://www.kubo.ch)

## >> Modernes Wasserinjektionsschneiden

Mit dem Plasmaschneidsystem «m3 Plasma» bringt das Unternehmen Esab Cutting Systems eine Lösung für mehr Produktivität und Flexibilität in die Stahlverarbeitung. Dabei benötigt der Anwender nun nur noch ein System und einen Brenner mit einem Minimum an Verschleiss-teilen, so das Unternehmen. Die Vielseitigkeit des neuen Systems zeigt sich beispielsweise beim Schneiden im Wasserinjektionsmodus WIC (Water Injection Cutting).



Das Plasmaschneidsystem bietet: Trocken- und Wasserinjektionsschneiden über und im Wasser. Dazu benötigt der Anwender mit dem PT-36 nur einen Brenner und nur ein Zubehörset. Mit ihm sind Beschriften, Markieren, senkrechte Schnitte und Fasenschneiden unterschiedlicher Blechdicken in verschiedenen Qualitätsmodi schnell, präzise und wirtschaftlich realisierbar. Das Konzept erlaubt dem Anwender, denjenigen Plasmaschneidprozess zu wählen, der seine Anforderungen am besten erfüllt. Zudem steigt auch die Werkstückqualität. Denn durch die geringe Hitzeentwicklung im Umfeld der Schnittkante kommt es zu einem deutlich reduzierten Wärmeverzug des Werkstücks. << Esab Cutting Systems GmbH, D-61184 Karben, [www.esab-cutting.de](http://www.esab-cutting.de) CH-Vertretung: Fisch und Partner AG, Wilstrasse 40, 8600 Dübendorf, Tel. 044 821 01 15, Fax 044 821 10 16, [fisch@fischundpartner.ch](mailto:fisch@fischundpartner.ch), [www.fischundpartner.ch](http://www.fischundpartner.ch)

## >> DOT-Nummer des Reifens automatisch erkennen

Mit dem Identity-Control TID 8303.I bietet das Unternehmen Micro-Epsilon ein neues System, das die DOT-Nummer und den Reifentyp ermittelt. Dazu muss der Reifen auf dem Zuführband kurz angehalten werden. TID 8303.I basiert auf der Streifenlicht-



projektion. Im Unterschied zu den herkömmlichen Systemen benötigt es keine zusätzlichen elektromechanischen Komponenten, um den Reifen zu indexieren oder zu drehen. Es ist damit verschleissfrei, wartungsfreundlich und kostengünstig, so das Unternehmen. Es kann auf einfache Weise für neue Reifentypen angelehrt werden, deren Verwaltung in einer Datenbank organisiert ist. Jeder Reifen, der weltweit produziert wird, muss vom Hersteller mit der Reifen-Identifikationsnummer TIN versehen werden. Sie wurde vom US-amerikanischen Verkehrsministerium, dem Department of Transportation (DOT), eingeführt und wird daher meistens als DOT-Nummer bezeichnet. Bei der automatisierten Montage von Reifen auf Felgen, der Zuführung fertig montierter Kraftfahrzeugräder zur Automobilmontage und deren Dokumentation ist eine automatische Erkennung notwendig. << Micro-Epsilon (Swiss) AG, Industriestrasse 24, 9300 Wittenbach, Tel. 071 250 08 38, [info@micro-epsilon.ch](mailto:info@micro-epsilon.ch), [www.micro-epsilon.ch](http://www.micro-epsilon.ch)