

()



# Newsletter März 2016

Es wird wieder bunt!



(fileadmin/redaktion\_dir/\_processed\_/csm\_Ostergruesse1\_11933690e2.png)

## Unsere neue Tischpresse: das Kraftpaket mit vielen Extras!

Ab kommender Woche wird unsere Baugruppenmontage mit einer TOX-Tischpresse ausgerüstet. Die individuell für uns ausgestattete Bügel-Pressen mit Stößel-Linearführung bringt eine Vielzahl an neuen Möglichkeiten für Ihre Baugruppen mit.

- **TOX-Kraftpaket**

Mit dem TOX-Kraftpaket erreichen wir einen Gesamthub von 200 mm mit einem Krafthub von 22 mm. Die Presskraft liegt dabei bei max. 52 kN. Der Gesamthub wird in einen luftbetriebenen energiearmen Eilhub und einen automatisch einsetzenden pneumohydraulischen Krafthub unterteilt. Dies ermöglicht uns effiziente und präzise Pressungen.

- **Presskraftsensor**

Mit dem zusätzlichen Presskraftsensor können die Presskräfte in Zug- und Druckrichtung gemessen werden. Durch die Temperatur- und Nullpunktstabilität werden sehr genaue Messergebnisse (0,5 %) erreicht.

- TOX-Monitoring: **Kraft-Weg-Einpressüberwachung**

Mit der Einpressüberwachung können am integrierten Bildschirm Prozesse überwacht werden, bei denen genau definierte funktionelle Zusammenhänge zwischen Kraft und Weg nachgewiesen werden müssen. So wird die Qualitätssicherung schon während der Produktion sichergestellt. Zusätzlich können wir die Einpresskurve grafisch darstellen, um mögliche Fehler schnell identifizieren und beseitigen zu können. Selbstverständlich können die erhobenen Daten dann auch statistisch ausgewertet und archiviert werden.

- **Sicherheitssteuerung**

Die integrierte SPS-Sicherheitssteuerung zeigt bei jedem Bauteil an, ob es „in Ordnung“ oder „nicht in Ordnung“ ist. Bei Bauteilen, die „nicht in Ordnung“ sind, muss der Vorgang explizit über das Display quittiert werden. So werden Fehler sofort erkannt und eliminiert.

Bauteile, die mit unserer TOX-Tischpresse eingepresst werden, ermöglichen Ihnen eine höhere Prozessstabilität, ein besseres Einpressergebnis und eine durchgängige Nachvollziehbarkeit.

Sie haben eine Baugruppe oder Teilbaugruppe, bei der dieses System erfolgsversprechend eingesetzt werden kann? Dann nehmen Sie jetzt Kontakt ([elektronik-plus-feinwerktechnik/kontakt.html](mailto:elektronik-plus-feinwerktechnik/kontakt.html)) zu uns auf! Wir beraten Sie gerne.

## Unsere neue Reinigungsanlage: Reinigen auf höchstem Niveau!



(fileadmin/redaktion\_dir/\_processed\_/csm\_Reinigungsmaschine2\_526773b5a8.png)

© REK Reinigungstechnik GmbH

Mit lupenrein sauberen Dreh- und Frästeilen möchten wir Ihre Geräte und Anlagen

zum Strahlen bringen! Deshalb setzen wir ab sofort eine Reinigungs- und Entfettungsanlage ein, die nicht – wie bisher – mit Wasser und konventionellem Reinigungsmittel arbeitet, sondern unter Hochvakuum und mit modifiziertem Alkohol.

Der Reinigungsprozess setzt sich aus drei bzw. vier Schritten zusammen:  
Reinigen I – Reinigen II – Dampfentfetten – Vakuumtrocknen.

- **Reinigen I:** Waschen

Die Arbeitskammer wird unter Vakuum mit dem warmen Lösemittel (ca. 45-80° C) geflutet. Dabei können die Teile durch die angetriebene Edelstahlkorbaufnahme gedreht oder geschwenkt werden (10-45° in beide Richtungen). Dadurch kann die Reinigungswirkung verstärkt werden. Nach Ablauf der Waschzeit wird das Lösemittel durch eine Filtereinheit wieder in den Vorratstank zurückgeführt.

- **Reinigen II (Option):** Intervallreinigung und Oszillationsfluten

Bei der Intervallreinigung kann der komplette Reinigungsschritt Waschen wiederholt werden. Da die bereits gelöste Späne des ersten Waschganges komplett aus dem Lösemittel herausgefiltert wurde, kann die Entspannung beim zweiten Waschgang nochmals optimiert werden. Beim Oszillationsfluten wird nur eine Teilmenge des Lösemittels abgepumpt und wieder zurückgeflutet. Durch die entstehenden Ströme und Wirbel werden auch schwer zugängliche Stellen optimal gereinigt.

- **Dampfentfetten**

Beim Dampfentfetten wird Lösemitteldampf aus dem Destilliergerät der Arbeitskammer zugeführt. Dadurch kann eine sehr hohe Oberflächenreinigung und Entfettung erreicht werden. Je nach Bauteil kann die Temperatur der Dampfspülung individuell angepasst werden.

- **Vakuumtrocknen**

Beim Vakuumtrocknen wird die Arbeitskammer unter Vakuum gesetzt. Dabei kondensiert das Lösemittel und kann aus der Arbeitskammer abgeleitet werden. Während des Trocknungsvorgangs können die Teile erneut gedreht oder geschwenkt werden, um das Lösemittel, das sich in den Bohrungen befindet, rückstandslos zu entfernen. Da die Trocknungszeit für jedes Bauteil individuell eingestellt werden kann, kann eine optimale Trocknung gewährleistet werden.

Zusätzlich ist unsere Reinigungsanlage mit einer Ultraschall-Ausrüstung ausgestattet. Durch die Ultraschall-Reinigung wird eine sehr hohe Reinigungswirkung erreicht, die höchste Reinheitsgrade ermöglicht.

Die automatische Beschickungseinrichtung macht einen höheren Durchsatz möglich,

der letztendlich die Reinigungskosten für Sie reduziert.

Sie möchten Ihre lupenrein sauberen Bauteile unter Reinraumbedingungen verbauen und möchten sich die erneute Reinigung in Ihrem Hause sparen? Gerne schweißen wir Ihre Bauteile vakuumdicht ein!

Nehmen Sie einfach Kontakt ([feinwerktechnik/kontakt.html](#)) zu uns auf. Wir beraten Sie hierzu gerne.

## Unsere Baustelle: Die Verwaltung nimmt Gestalt an!

Seit genau drei Wochen wird auf unserer Baustelle nun in die Höhe gebaut. Aktuell wird bei schönstem Frühlingswetter der dreistöckige Verwaltungstrakt betoniert. Sobald dieser fertiggestellt ist (voraussichtliche Mitte April 2016), kann mit dem Bau der neuen Produktionsflächen für Baugruppenmontage und Elektronikproduktion begonnen werden.

Hier einige Impressionen von unserer Baustelle:



(fileadmin/redaktion\_dir  
/\_processed\_  
/csm\_2016-03-21\_\_1\_\_klein/52a60036b432d)



(fileadmin/redaktion\_dir  
/\_processed\_  
/csm\_2016-03-21\_\_2\_\_klein/657e2036b432d)



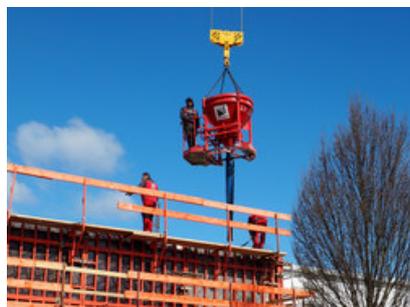
(fileadmin/redaktion\_dir  
/\_processed\_  
/csm\_2016-03-21\_\_5\_\_klein/657e2036b432d)



(fileadmin/redaktion\_dir  
/\_processed\_  
/csm\_2016-03-21\_\_6\_\_klein/657e2036b432d)



(fileadmin/redaktion\_dir  
/\_processed\_  
/csm\_2016-03-21\_\_8\_\_klein/657e2036b432d)



(fileadmin/redaktion\_dir  
/\_processed\_  
/csm\_2016-03-21\_\_7\_\_klein/657e2036b432d)

## Ansprechpartnerin

Esther Rauprich

*Marketing & Kommunikation*

Tel.: 07392 9698-58

Fax: 07392 9698-77

[e.rauprich@braun-gmbh.com](mailto:e.rauprich@braun-gmbh.com) (<mailto:e.rauprich@braun-gmbh.com>)