

TEM News

ATL Anlagentechnik Luhden GmbH - Maschinen für das thermische Entgraten

Windindustrie setzt auf TEM-Maschine aus Luhden

iTEM400/600 ermöglicht thermisches Entgraten von großen Hydraulikblöcken für Windkraftanlagen

Seit vielen Jahren wird das thermische Entgraten (TEM) beim dänischen Unternehmen Dansk Afgratningsteknik A/S zur Bearbeitung von Metallkomponenten eingesetzt. Mit dem Kauf einer *iTEM400/600* von ATL Anlagentechnik Luhden GmbH hat der Lohnentgrater nun mehr als nur seinen Maschinen- und Anlagenpark erweitert.

Dansk Afgratningsteknik A/S ist Tochtergesellschaft der Hydra-Grene A/S, einem ebenfalls dänischen Unternehmen, das sich auf Vertrieb und Produktion von Hydrauliksystemen für Windkraftanlagen spezialisiert hat.

Die Anforderungen an die „grüne Technologie“ steigen stetig und somit auch an die einzelnen Werkstücke. Besonders im Bereich Hydrauliksysteme ist ein Entgraten mit hoher Genauigkeit von großer Bedeutung, denn bereits ein kleiner gelöster Grat oder Span könnte ein Hydraulikaggregat funktionsunfähig machen.



Durch die Anschaffung der Maschine aus Luhden ist Dansk Afgratningsteknik A/S in der Lage große Hydraulikblöcke bis zu einer maximalen Bauteilgröße von 275 x 275 x 580 mm thermisch zu entgraten. Dabei erzielt die Maschine ein optimales Ergebnis an Sauberkeit und Spanfreiheit sowie eine hohe Genauigkeit bei der Entfernung von Graten.

Neben großen Hydraulikblöcken können nun auch Aluminium-Hydraulikölfiltergehäuse thermisch entgratet werden. Beides Werkstücke von Hydra-Grene A/S, speziell für den Einsatz in Windkraftanlagen.

Mussten die großen Hydraulikelemente vorher aufwendig von Hand entgratet werden, benötigt der thermische Entgratprozess pro Komponente nur ca. 1 - 2 Minuten. Der maximale Gasfülldruck einer *iTEM400/600* beträgt - anders als bei anderen TEM-Maschinen - 16 bar. Es ist die erste Maschine dieser Größenordnung auf dem Markt, die für einen solchen Druck ausgelegt ist.



Massendurchflussmessgeräte an der *iTEM 400/600* ermöglichen eine sehr hohe Wiederholgenauigkeit des Prozesses. Somit können konstante, qualitativ hochwertige Ergebnisse sichergestellt werden.

„Durch den kontinuierlichen Ausbau unseres Know-hows sind wir auch zukünftig in der Lage den wachsenden Anforderungen unserer Kunden an den TEM-Prozess mit kompetenter Beratung zu begegnen - nicht nur im Bereich Windenergie“, so Jörn Struckmann, Geschäftsführer der ATL Anlagentechnik Luhden GmbH.

TEM News

ATL Anlagentechnik Luhden GmbH - Maschinen für das thermische Entgraten

iTEM - Weltweite Referenzen

Durch den kontinuierlichen Ausbau unseres Know-hows hat sich der TEM-Prozess in sehr vielen Anwendungsgebieten bewährt. Unsere Kunden aus den unterschiedlichsten Industrien profitieren von den zuverlässigen und qualitativ hochwertigen Ergebnissen dieser Methode.

Industrie	Baumaschinen
Werkstück	Hydraulikverteiler
Aufgabe	Vollständiges Entfernen aller Restgrate u. loser Späne
Ersetzter Prozess	Hochdruckwasserstrahl-/manuelles Entgraten
ATL Optimierung	<i>iTEM400</i> , Doppelschuss, Zykluszeit 150 Sek.



Industrie	Hydraulik (Gabelstapler)
Werkstück	Ventilblock
Aufgabe	Vollständiges Entfernen aller Restgrate
Ersetzter Prozess	Manuelles Entgraten, Dauer ca. 1,5 Std./Werkstück
ATL Optimierung	<i>iTEM400</i> , Doppelschuss, Zykluszeit 150 Sek.

Industrie	Windkraft
Werkstück	Aluminium-Hydraulikölfiltergehäuse
Aufgabe	Werkstückreinigung vor Montage
Ersetzter Prozess	Manuelles Entgraten, Dauer ca. 1 Std./Werkstück
ATL Optimierung	<i>iTEM400/600</i> , Doppelschuss, Zykluszeit 150 Sek.



Industrie	LKW-Motoren
Werkstück	Kipphebel
Aufgabe	Entfernen aller Außen- und Innengrate
Ersetzter Prozess	Roboter-/manuelles Entgraten
ATL Optimierung	<i>iTEM320 SC</i> , Zykluszeit ca. 11 Sek./Werkstück



Industrie	LKW-Motoren
Werkstück	Achse für Kipphebel
Aufgabe	Wiederholgenaues Entfernen lösbarer Grate
Ersetzter Prozess	Manuelles Entgraten
ATL Optimierung	<i>iTEM Long Chamber</i> (Sonderanfertigung) Kammergröße Ø 200 x H 1.200 mm



Industrie	Automobil (Kraftstoffeinspritzung)
Werkstück	Aluminium-Strangpressprofil
Aufgabe	Vollständiges Entfernen aller Restgrate u. loser Späne
Ersetzter Prozess	Hochdruckwasserstrahl-/ECM-Entgraten
ATL Optimierung	<i>iTEM250 SC</i> , Zykluszeit 120 Sek./8 Bauteile