

ROTOREN UND STATOREN – LEISTUNGSSTARK UND MASSGESCHNEIDERT

ENGINEERED BY MS-SCHRAMBERG

Das effiziente Fertigungsverfahren „In Hülse gefügt mit Welle“ wurde von MS-Schramberg aufgrund entsprechender Kundenanforderungen entwickelt und zur Serienreife gebracht. In nur einem Arbeitsgang erfolgt das Pressen eines Ringmagnets, das Fügen des Magnets in die Hülse, die Komplettierung mit einer Welle/Achse und das Aushärten.

Darüber hinaus ist es durch die modulare Automatisierung möglich, weitere Arbeitsschritte wie z. B. die Montage von zusätzlichen Bauteilen, das Laserschweißen für die Realisierung dichter Bauteile, das Auswuchten von Rotoren mit besonderen Anforderungen an die Laufeigenschaften sowie das Magnetisieren in die Fertigungslinie zu integrieren.

ANWENDUNGSVIELFALT:

- Trinkwasserlösungen mit Freigabe (Bsp. KTW)
- Gekapselt in Edelstahl oder mit Kunststoff umspritzt
- Klebstofffreie Integration in Motorgehäuse
- Vielfältige Rotorlösungen in aggressiven Medien
- Schnell drehende Rotoren bis zu > 100 K Um/Min.
- Magnet direkt in Metallträger gefügt (wie z.B. Sensormagnete oder Antriebslösungen (Rotoren))

WAS UMFASST „FÜGEN IN HÜLSE/TOPF“?

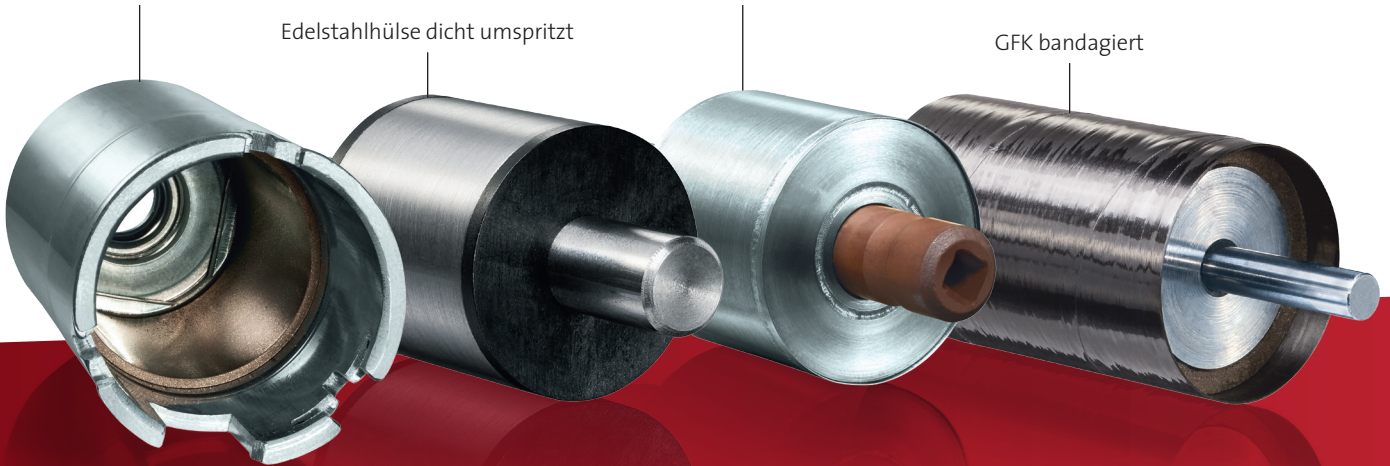
- NdFeB pw-Magnet in Hülse gefügt (isotrop oder anisotrop)
- NdFeB pw-Magnet in Metallträger gefügt
- Zusätzliches Montieren von z.B. Achse, Deckeln und weiteren Montageteilen möglich
- Zusätzliches Wuchten möglich
- Mediendichtigkeitsprüfung möglich
- Hülse aus Edelstahl, Titan, CFK oder GFK

Magnet in Motorgehäuse gefügt

Edelstahlhülse dicht umspritzt

Edelstahlhülse dicht geschweißt

GFK bandagiert



VORTEILE:

- Reduzierte Toleranzkette, oft kein Auswuchten notwendig
- Auch geeignet für sehr hohe Drehzahlen
- Kosteneffizient durch:
 - Materialeinsparung, da dünnwandige Magnetgeometrien möglich
 - Kurze Zykluszeiten
 - Wegfall des Verklebens
- Beständigkeit im Medium und Trinkwasserprüfzeugnis
- Hülsewandstärke bei nur ca. 0,2 mm
- Isotrope und anisotrope NdFeB pw
- Temperatureinsatz bis zu 150 °C
- Metallische oder keramische Achsenvarianten
- Reduzierte Wirbelstromverluste durch CFK oder GFK

LÖSUNGS- KOMPETENZ

Wir geben unser Know-how und unsere Erfahrung in Ihren Entwicklungsprozess.

**WEIL BEI UNS
KOMPETENZEN
INEINANDER-
GREIFEN ...**

VERFAHRENS- KOMPETENZ

Nach modernsten Maßstäben kombinieren wir Wissen, Technik und Handwerk – für einen effizienten Ablauf und höchste Qualität.

... WERDEN BEI IHNEN IDEEN ZUR ERFOLGSGESCHICHTE.

Die Anforderungen an Permanentmagnete und Baugruppen werden individueller und zugleich komplexer. Deshalb beleuchten wir die gesamte Wertschöpfungskette: Wir stehen Ihnen von der gemeinsamen Produktentwicklung bis zur termingerechten Auslieferung als zuverlässiger Partner zur Seite. Mit unserer einzigartigen Kompetenzkette sorgen wir je nach Anforderung als Spezialist wie auch als Allrounder für qualitativ hochwertige Prozesse aus einer Hand. Gemeinsam schaffen wir aus einer guten Idee einen echten Wettbewerbsvorteil. Denn die perfekte Mischung aus Erfahrung, Know-how und technischer Umsetzung bedeutet für Sie vor allem eins – Effizienz. So entstehen Ergebnisse, die den Erfolg in Ihren Produkten fest verankern.

UMSETZUNGS- KOMPETENZ

Mit unserem Namen garantieren wir für ein passgenaues, innovatives Ergebnis – und machen so aus einem Produkt einen Wettbewerbsvorteil.

MS-SCHRAMBERG – DIE KRAFT DES GANZEN

MS-Schramberg steht seit über einem halben Jahrhundert für Lösungskompetenz und Qualität. Wir zählen zu Europas führenden Herstellern von Permanentmagneten und Baugruppen. Mit über 550 Mitarbeitern

entwickeln und produzieren wir in drei Werken im Schwarzwald mehr als 5.000 kundenspezifische Artikel. So verhelfen wir Unternehmen unterschiedlichster Branchen weltweit zu nachhaltigem Erfolg.