

Informa



Geschätzte Leserinnen und Leser

Vorliegend die dritte Ausgabe «informa». Als Handelsunternehmen verstehen wir unsere Aufgabe darin, Sie aus erster Hand

über Neuheiten von unseren Lieferanten zu informieren. Wir legen Wert auf innovative Lieferwerke, kurze Wege zu den Wissensträgern, Flexibilität, Einzigartigkeit und Service.

Innovativ ist die Firma OPW (Lehrenhersteller): Nach dem erfolgreichen Einstieg in die Drahterosion konnte die Kapazität weiter ausgebaut werden.

Einzigartig sind die Gussteile aus dem Hause GSL Lienen: Das LostFoam Verfahren mit Stahlguss ist in Europa einmalig. Einzigartig ist auch das Messsystem der Firma AICON: Gebogene Rohre und Drähte werden innert Sekunden optisch vermessen.

Service: ESI Prüftechnik GmbH (DKD Kalibrierlabor) ist die Adresse für eine kompetente Betreuung von Härteprüfmaschinen. Auf der Prodex'10 zeigen wir Ihnen den neuen, optischen Härteprüfer «ESU-100». Wir hoffen, dass Sie in unserem Produktportfolio interessante Lösungen für Ihre Konstruktions-, Produktions- oder Messaufgaben finden.

Ich freue mich, Sie persönlich an der Prodex an unserem Messestand in Halle 1 zu begrüßen.

Manfred Buob



Neuer optischer Härteprüfer

Die Entwicklung eines optischen Härteprüfers verlangt vom Konstrukteur grundlegende praktische und technische Erfahrung. Die Konstruktion für die Erzeugung des Härteindrucks ist eine vertraute Sache; eine Herausforderung hingegen ist die optische Messeinheit. Der Einsatz von innovativer Technik bei Videokameras, Optik- und Linsensystemen ist hier der Schlüssel zu einer neuen Gerätegeneration. Es müssen unterschiedliche Anforderungen in einem System vereint werden; Der Konstrukteur wünscht einen möglichst grossen Prüfkopf, wo er seine Belastungseinrichtung und Messtechnik unterbringen kann. Der Anwender hingegen wünscht sich einen schmalen Prüfkopf für die beste Zugänglichkeit seiner Bauteile.

Mit dem neuen optischen Härteprüfer ESU 100 wurden diese unterschiedlichen Anforderungen unter einem Hut vereint. Das Ergebnis ist ein kompakter, bedienfreundlicher, modular aufgebauter, präziser und vor allem sehr schneller Härteprüfer.

Welt-Neuheit

TubelInspect HD zur Vermessung von Rohren und Drähten

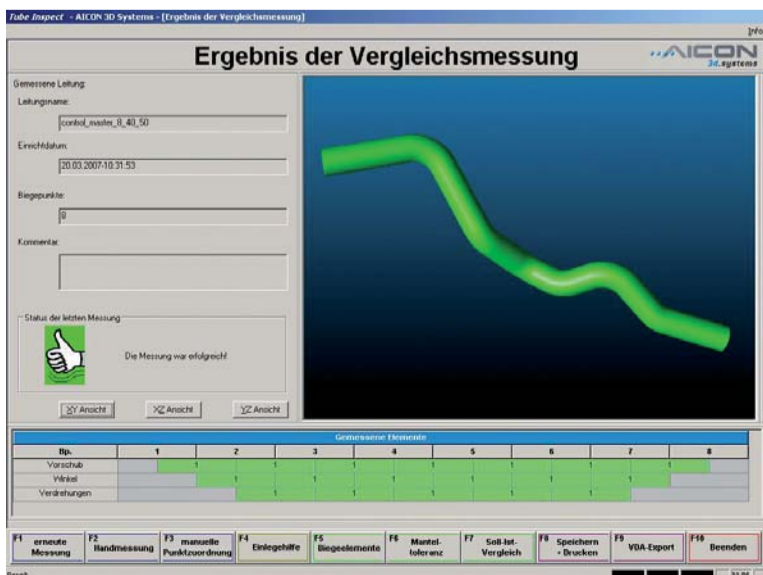
Versteckt in fast allen Gegenständen des täglichen Lebens finden sich Rohre und Drähte. Die Qualitätskontrolle dieser Bauteile betrifft folglich beinahe alle Industriebereiche – von der Automobil-, Elektronik-, Hausgeräte-, Bau- und Möbelindustrie bis hin zur Medizintechnik. Beispielsweise werden aus umgeformten Drähten filigrane Bohrer für Zahnarztpraxen erzeugt.

Bislang konnten die Geometrien von sehr kleinen, dünnen Rohren und Drähten allerdings kaum geprüft werden. Die herkömmliche Messtechnik ist nicht in der Lage, die einzelnen Elemente dieser Kleinteile zu er-

fassen, und selbst eine Lehrenprüfung erweist sich oftmals als unmöglich. Die Lösung bietet nun AICONs TubelInspect HD. TubelInspect HD basiert auf der bewährten TubelInspect-Technologie, die bereits in AICONs optischen 3D-Rohrmesssystemen TubelInspect bzw. TubelInspect S steckt und seit Jahren zufriedene Kunden weltweit für sich verbuchen kann. Während diese Systeme auf die Vermessung beliebig langer Leitungen ausgelegt sind, übernimmt das neue TubelInspect HD nun die 3D-Kontrolle von kurzen, dünnen Rohren und Drähten mit Durchmessern von 1 mm bis 20 mm.

Geprüft werden unterschiedliche geometrische Merkmale wie zum Beispiel Rohrverlauf, Länge des Bauteils oder Endenabstand. Dabei umfasst das Messfeld ein Volumen von 500 mm x 420 mm x 200 mm. Da TubelInspect HD über acht nahe am Werkstück positionierte Digitalkameras mit je 2 Megapixel Auflösung verfügt und zudem eine form- und temperaturstabile Glasreferenz nutzt, erfolgt die Erfassung der Geometrien mit einer nie da gewesenen Genauigkeit. Für die Bestimmung der Manteltoleranz liegt die Messgenauigkeit bei $\pm 0,025$ mm. Die Messergebnisse liegen in Sekundenbruchteilen vor und werden auf dem mitgelieferten Notebook angezeigt. Sie werden in Anlehnung an eine Lehrenprüfung farbcodiert präsentiert und ermöglichen auf diese Weise eine schnelle Entscheidung über die Qualität der Teile. Der Platzbedarf von TubelInspect HD ist gering, sodass sich die Messzelle problemlos auf einem Tisch platzieren und ohne Aufwand in eine bestehende Produktionsumgebung eingliedern lässt.

Möchten auch Sie Ihre Produktivität in der Rohr- und Drahtvermessung steigern? Geniessen Sie eine Vorführung auf unserem Messestand an der Prodex oder informieren Sie sich umgehend bei Mark Hess, m.hess@buobag.ch, Tel. 044 783 10 64.



Kompetenz in der Rohrverarbeitung

Die komplette Rohrverarbeitung aus einer Hand.

Rohrverarbeitungsmaschinen haben bei Eugen Buob AG eine lange Tradition. Durch gezielte Erweiterung des Angebotes mit neusten Technologien können Sie heute von fundiertem Know How und einer durchgängigen Dienstleistung profitieren. Angefangen beim Trennen über das Biegen/Umformen bis hin zum Waschen und optischen Vermessen. Alles aus einer Hand.

Mehr auf www.buobag.ch oder Tel. 044 783 10 60.



Trennen

Bandsägen und Kreissägen mit manueller Bedienung. Vollautomatische CNC-Maschinen und Bearbeitungsanlagen.



Entgraten

Ein- und Zweibürstenmaschinen sowie Orbital-Entgratmaschinen. Komplettes Sortiment an technischen Bürsten.

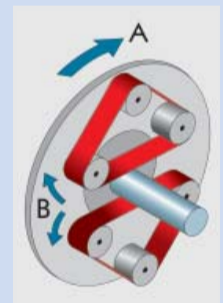


Biegen

Rohrbiegemaschinen für hohe Ansprüche.

Umfangschleifen

Orbitalbandschleifmaschinen, Centerless Bandschleifmaschinen und Ausschleifmaschinen.



Umformen

Rohrenden-Umformmaschinen, einstufig bis mehrstufig. Rolliermaschinen, Maschinen für Hydroforming, Rohrtrennmaschinen.



Reinigung

Speziell für die Rohrreinigung entwickelte Anlagen. Universelle Maschinen für Fertigungsteile.



Messen/Prüfen

Messmaschinen für die optische Rohrleitungsvermessung.



Neue Gewindewalzmaschine RWT 60 X bei Firma Saner + Co. in Betrieb genommen

Das erste, handgeschriebene Geschäftsbuch der Firma Saner + Co. datiert aus dem Jahre 1824. Die offizielle Gründung der Firma erfolgte 1897 durch Herrn Edmund Saner. Die Firma befindet sich heute in der dritten Generation und ist ein eigenständiger Familienbetrieb geblieben. Es werden rund 30 Mitarbeiter beschäftigt. Das Fertigungsprogramm umfasst Baubeschläge, Eisenwaren und Sondergewinde sowie Stanz- und Drehteile nach Kundenzeichnung.

Die fabrizierten Gewindespindeln bis zu einem Durchmesser von 100 mm, in Längen bis zu 8 Metern, mit verschiedenen Steigungen bis zu 24 mm, ein-, mehr-, links- und rechtsgängig werden in hoher Präzision komplett nach Kundenzeichnung bearbeitet. Die Gewindepalette umfasst praktisch alle Arten, wie zum Beispiel metrische Gewinde, Zollgewinde, Rundgewinde, Panzergewinde, Trapezgewinde usw.

Fragen zu Gewindewalzmaschinen von Rollwalztechnik Abele + Hältich GmbH beantwortet Ihnen gerne Mark Hess, m.hess@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 64.



RWT 60 X

Für die effiziente Herstellung einiger Gewinde nutzt Saner konsequent die Vorteile der Kaltwalztechnik. Herr Rolf Ankli, Produktionsleiter bei Saner + Co., zählt dabei seit bereits 20 Jahren auf die zuverlässigen und stabilen Maschinen von Rollwalztechnik®.

Herr Ankli, was war für Firma Saner ausschlaggebend bei der Investition in die neue Gewinderollmaschine von Rollwalztechnik®? Unser Ziel ist, Gewinde bis zu einem Aussendurchmesser von 80 mm zu rollen. Diese Gewinde werden heute gewirbelt. Durch das Rollen erreichen wir eine markante Produktivitätssteigerung.

Welche Produkte werden auf der neuen Maschine hergestellt? Die neue RWT 60 X wird hauptsächlich für Gewindespindeln von TR 40 bis TR 80 x 10 bei einer Länge von bis zu 6 Metern genutzt.

Was gefällt Ihnen besonders an dieser Maschine? Besonders hervorzuheben ist die Stabilität. Durch die steife Rahmenkonstruktion mit den vier Zugankern wird der Rollprozess steif. Dies wirkt sich positiv auf die Standzeit der Rollen aus.

Inwiefern war die Betreuung bzw. Unterstützung von Eugen Buob AG und Rollwalztechnik® ausschlaggebend für Ihre Beschaffungsentscheidung? Die schnelle und direkte Betreuung der Eugen Buob AG u.a. beim Nachschliff der Werkzeuge sowie die ausserordentliche Fachkompetenz von Rollwalztechnik® ist eine Kombination, die sich der Kunde nur wünschen kann.

Herr Ankli, vielen Dank für das Gespräch.



Herr Rolf Ankli, Produktionsleiter bei Saner + Co AG, vor der alten RWT 40 X, welche durch die neue RWT 60 X ersetzt wird.

Präzisionslehren

Das Angebot an Präzisionslehren der Eugen Buob AG umfasst traditions-gemäss Rundpassungslehren sowie Gewindelehren. Neben den Standardabmessungen und -gewinden finden Sie auch die gesuchte Sonderlehre. Durch hochspezialisierte Fertigungsbetriebe erhalten Sie hochgenaue Lehren und Lehrenvorrichtungen innerhalb kürzester Zeit. Auf Anfrage mit Werkprüfprotokoll oder Kalibrierschein nach DKD.

Testen Sie uns. Herr Patrik Treichler steht für Sie bereit: p.treichler@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 67.



Verschleissfeste «Kunstwerke» für den Maschinenbau



GSL Lienen produziert anspruchsvolle Stahlgussteile im Sandguss und LostFoam Verfahren. Nebst dem allgemeinen Maschinenbau hat sich die Firma auf Verschleissguss spezialisiert.

kann mit dem LostFoam Verfahren einteilig produziert werden. Die Herstellungskosten wurden damit halbiert. Der dankbare Nebeneffekt: die Oberfläche und die Mastoleranz sind deutlich besser als beim Sandguss.

Möchten auch Sie Ihre Teilkosten senken? Hier erfahren Sie, wie's geht: m.buob@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 66.



Das LostFoam Verfahren (verlorenes Schaumstoffmodell) in Stahlguss eröffnet dem Konstrukteur neue Wege. Es bietet sich an, wo bisherige, mehrteilige Komponenten kostensparend hergestellt werden müssen. Beispielhaft ist der sogenannte Drillhaken: Was bisher aus einem Drehteil, einem Frästeil und zwei Zuschnittteilen zusammengefügt wurde,

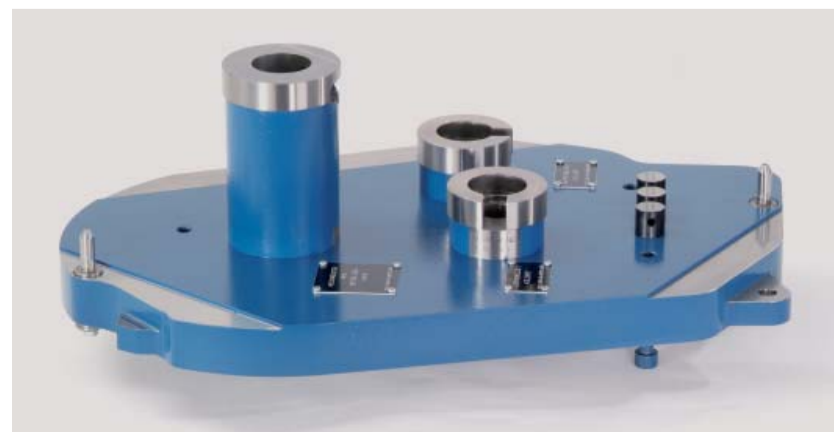
Hochgenaue Lehren und Vorrichtungen



Abstecklehre für Schweizer Medizinaltechnikunternehmen.

Je genauer Teile und Komponenten hergestellt werden können, desto mehr ist der Hersteller von Lehren und Kontrollvorrichtungen gefordert. An ihm liegt es, die Toleranzvorgaben (summiert vom ganzen Bauteil) in einer Lehrenkonstruktion umzusetzen und zu fertigen. Die Präzisionskette setzt sich fort, indem beim Lehrenhersteller nur hochgenaue, spezielle Mess- und Prüfmittel zum Einsatz kommen. Einstellmeister mit Formhaltigkeit von bis zu 1 µm setzen dies voraus. Unser Partner, die Firma OPW, setzt diese Anliegen konsequent um: Von der Konstruktion über die Herstellung zur Abnahme – alles aus einer Hand bei einer Fertigungstiefe von 98%. Für komplexe oder sehr kleine Bauteile gelangen vermehrt Drahterodiermaschinen zum Einsatz, weil diese ohne Druck vom Werkzeug die Form erzeugen können.

Für weiterführende Informationen: m.buob@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 66.



Automobilindustrie: Einstellmeister für Getriebegehäuse.

Für jeden Fall die richtige Bürste

Grate und scharfe Kanten sind ein nicht zu unterschätzendes Risiko in der Produktion:

- Mitarbeiter oder Kunden können sich verletzen
- Werkstücke sitzen nicht passgenau
- Die Montage von Teilen wird unmöglich oder ist nur mit Nacharbeiten möglich.

Herkömmliche Schleif- und Fräswerkzeuge hinterlassen häufig einen neuen Grat, den sogenannten Sekundärgrat, der ebenfalls nachgearbeitet werden muss. Durch den Einsatz von Bürsten kann ein Grat jedoch vollständig abgetragen oder definiert verrundet werden. Bürsten können bei Serienfertigung in vollautomatischen Entgratanlagen

eingesetzt werden. Aber auch für Einzelfertigungen erreichen Sie mit Bürsten häufig Zeitersparnis und somit eine höhere Produktivität.

Passend zu Ihrer Entgratanwendung bietet Eugen Buob AG die richtige Bürste aus dem umfangreichen Lieferprogramm. Auch für Spezialanwendungen.

Fragen beantwortet Ihnen gerne Patrik Treichler, p.treichler@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 67.



Spritzwaschanlage mit Röhrrad

Ob Schüttgut oder diffiziles Waschgut: Der TROWAMAT® macht aus Ihren Teilen eine saubere Sache. Er wird aus starkem Edelstahlblech in verschweisster Konstruktion gefertigt und ist in zwei Standardgrößen lieferbar. Das 6-fache Düsensystem garantiert für allseitige Reinigung Ihrer Teile. Die kompakte Bauweise wird durch die kombinierte Wasch- und Trocknungskammer erreicht. Zum Einsatz kommen wässrige Reiniger mit einem Minimum an chemischen Zusätzen.

Folgende Ausstattung kann die Anlage ausweisen: Elektrische und direkte Heizung, Hochdrucktauchpumpe, Röhrrad mit Direktantrieb, Edelstahldüsen-system, Trocknungseinrichtung, Schwadenabsaugung, Grobfilterkorb, Türklappe.

Der TROWAMAT® kann durch erhältliche Zusatzeinrichtungen auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt werden.

Roland Buob, r.buob@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 64.



Vielseitige Kompaktschleifmaschine

Die Bandschleifmaschine Typ DUO wurde für zwei verschiedene Bearbeitungstechniken entwickelt. Einerseits können Teile wie Bleche und Platten sowie auch Rohre mit viereckigem und rechteckigem Querschnitt flachgeschliffen und satiniert werden. Andererseits lassen sich mit der Centerless-Schleifeinheit gerade Rohre und Stangen mit rundem Querschnitt bearbeiten. Auf Wunsch kann auch eine Sonderausführung mit Nass-Schleifeinheit geliefert werden.

Roland Buob, r.buob@buobag.ch oder Tel. 044 783 10 64.



Ihre Ansprechpartner bei Eugen Buob AG

Kontaktieren Sie uns! Gerne beraten wir Sie.



Roland Buob

Bereichsleiter für Trennen, Entgraten, Biegen, Schleifen

Durchwahl 044 783 10 65
r.buob@buobag.ch

Hobbys: Bobpilot, Skifahren, Nachwuchstrainer im Geräteturnen



Manfred Buob

Bereichsleiter für Maschinenbauteile, Härteprüftechnik und Lehren

Durchwahl 044 783 10 66
m.buob@buobag.ch

Hobbys: Biken, Jogging und Sport allgemein



Mark Hess

Bereichsleiter für Koordinatenmesstechnik, Umformtechnik und Lehren

Durchwahl 044 783 10 64
m.hess@buobag.ch

Hobbys: Fussball, Schlagzeug, Segeln



Patrick Treichler

Lagerlogistik und Service

Durchwahl 044 783 10 67
p.treichler@buobag.ch

Hobbys: Geräteturnen, Nachwuchstrainer, Reisen



Daniela Semmler

Buchhaltung und Korrespondenz

Durchwahl 044 783 10 63
d.semmler@buobag.ch

Hobbys: Skifahren, Wandern, Sport allgemein, Reisen



Nadia Kälin

Korrespondenz, Fakturierung, Auftragsbearbeitung

Durchwahl 044 783 10 62
n.kaelin@buobag.ch

Hobbys: Biken, Reisen, Inline, Schwimmen

Eugen Buob AG seit 1973

Eugen Buob AG
Bruggetenstrasse 5
Postfach 273
CH-8833 Samstagern

Telefon 044 783 10 60
Telefax 044 783 10 61
info@buobag.ch
www.buobag.ch