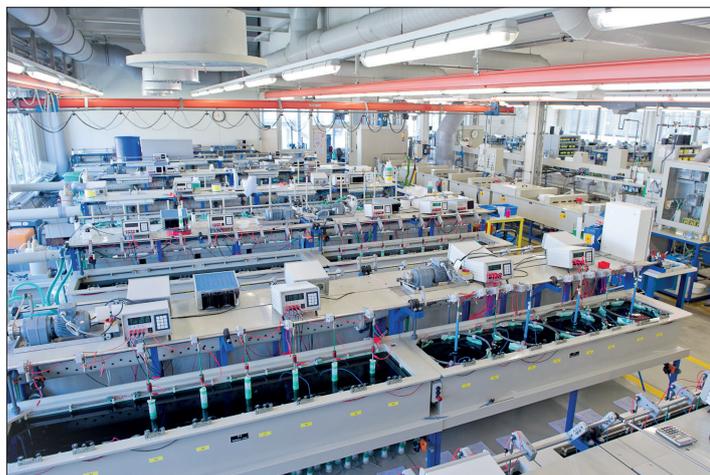


Reishauer – weltweit führende Wälzschleifmaschinen und Werkzeuge



Reishauer Tooling Division: Galvanik Ein Blick in die Produktion

Reishauer – weltweit führende Wälzschleifmaschinen und Werkzeuge

Reishauer ist der weltweit führende Technologie-Anbieter für das Schleifen von Zahnrädern.

Das Schweizer Unternehmen blickt auf eine erfolgreiche 200jährige Geschichte zurück. Reishauer war für lange Zeit Pionier im präzisen Werkzeugbau und begann ab den 1930er-Jahren mit dem Bau von Werkzeugmaschinen. Seit 1998 fertigt Reishauer eigene Werkzeuge für das Verzahnungsschleifen. Heute werden hochkomplexe, automatisierte Maschinen am Weltmarkt angeboten. Am Standort in Wallisellen, dem Hauptsitz des Familienunternehmens, sind über 500 der global 1200 Mitarbeiter beschäftigt. Die Galvanik zählt 20 Fachkräfte.

Zwischen Erne und Reishauer besteht eine jahrzehntelange Zusammenarbeit.



Ein Teil des Teams der Galvanik mit den Herren Ramani, Rudolf, Wälte, Costa und Diethelm

Die Herausforderung: präzise Beschichtung von sehr kleinen Flächen

Erne ist seit dem Aufbau der Galvanik bei Reishauer vor 20 Jahren der bevorzugte Technologiepartner. Damals entschied sich das Unternehmen, die Diamantierung der Werkzeuge nicht mehr auszulagern, sondern inhouse zu perfektionieren.

Erne unterstützte Reishauer mit Anlageninfrastruktur und Chemie. Dabei legte Erne ein Augenmerk auf die optimale Wirksamkeit der Produkte und die Kompatibilität in ihrer Abfolge.

In jüngster Zeit wollte Reishauer die chemische Vernicklung optimieren. Hier konnte ein passendes Produkt gefunden werden, welches die Anforderungen an die Geschwindigkeit, die einfache Badführung sowie an den Korrosionsschutz erfüllt. Nach Tests in der kleinen Wanne konnte das Produkt rasch in den Produktionsprozess eingeführt werden.

Weshalb Erne surface AG?

Die verantwortlichen Galvaniker Francesco Costa, Noel Wälte, Pius Diethelm und Agim Ramani mit ihrem Vorgesetzten Christoph Rudolf betrauten Erne surface AG mit der Evaluation des wichtigen Prozessschrittes. Im Interview mit Rea Erne gaben sie folgende Auskünfte:

Warum war der von Erne surface AG gewählte Weg vom Erfolg gekrönt?

Der zuständige Fachberater, Moreno Zatta, hat die verschiedenen Prozesse evaluiert und rasch das passende Produkt für die chemische Vernicklung vorgeschlagen. Vorversuche im kleineren Volumen zeigten uns, dass das Verfahren wirklich geeignet ist. Einem Ansetzen im grösseren Betrieb stand so nichts mehr im Weg. Auch hier werden die hohen Abscheideraten (15 µm/h) erreicht. Zudem ist das Bad sehr einfach zu bedienen und immer stabil, auch wenn sich Diamant ablöst.

Welche Gründe sprachen für die Wahl der Firma Erne surface AG?

Unser Ansatz «Circle of Competence» ist auch der Ansatz von Erne. Wir schätzen einen Gesamtanbieter mit Kompetenz für alle unsere Anliegen im Beschichtungsbereich. Erne kann uns passende Anlagen und Chemieverfahren anbieten.

Erne liefert kontinuierlichen und raschen Support und kann uns bei Engpässen von heute auf morgen beliefern. Unsere Ansprechpartner bei Erne reagieren umgehend auf unsere Anfragen und wir erhalten super Lösungsvorschläge. Da Erne ein eingespieltes Team ist, sind unsere Anliegen bei den Erne-Spezialisten gut aufgehoben. Jetzt freuen wir uns auf unsere bei Erne bestellte neue Chemisch Nickelwanne mit grösserem Volumen!



Gear Grinding Technology

Die eingesetzten Produkte in ihrer Abfolge

- Rasch trocknender Abdecklack, welcher nicht angegriffen wird und dem Abdecken vor der chemischen Vernicklung dient.
- Hochwirksamer alkalischer Reiniger für die Entfettung von Eisen und Stahl, greift Grundmetall nicht an.
- Stabiles, sehr einfach zu betreibendes chemisch Nickelverfahren (hi-phos). Herausragende Schichteigenschaften, hohe Abscheiderate und hohe Standzeit.
- Tauchentmetallisierung zur Ablösung von Nickelschichten.
- Sulfamatbasierter Nickelelektrolyt.