

Händlerschulung. Auch das ist Dienst am Kunden.

Händlerschulungen für Vertreter von Marktpartnern in anderen Ländern und auf anderen Kontinenten: OTEC führt sie in regelmäßigen Abständen am Firmensitz in Straubenhardt durch. Dabei geht es sowohl um die Entwicklung neuer Maschinen und deren erfolgreiche Anwendung wie auch um die aktuelle Situation von OTEC mit Erörterung der Verkaufszahlen und Ausblick auf das kommende Jahr.

Durch diesen direkten Kontakt werden die Händler stärker in das Firmengeschehen eingebunden und erhalten gleichzeitig mehr Background für eine gute Beratung der Kunden in ihren Heimatländern. Im September 2013 war es wieder soweit. Vertreter von Handelspartnern in der Türkei, Russland, Brasilien, Taiwan, Thailand, Indien und USA nahmen viele Informationen mit, die sie bereits bei der anschließenden EMO in Hannover im direkten Gespräch mit den Kunden aus ihren jeweiligen Aktionsbereichen erfolgreich umsetzen konnten.

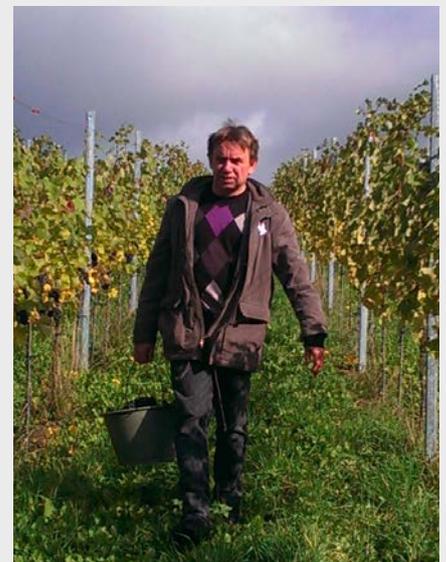


Inhalt

- ▶ **Händlerschulung (1)**
- ▶ **OTEC kann auch Wein! (2)**
- ▶ **EMO 2013 (3)**
- ▶ **Einspritzkolben schnell bearbeitet (4)**
- ▶ **Leistungsfähigere Messsysteme (4)**
- ▶ **Pulsfinishing (5)**
- ▶ **Gleitspaltsystem ohne Wasserdurchlauf (5)**

OTEC kann auch Wein!

Mal ganz jenseits von Hightech widmet sich OTEC einmal im Jahr den eher sinnlichen Genüssen. Da geht es im Herbst in die familieneigenen Weinberge der Firmeninhaber in Ellmendingen (Keltern/Enzkreis), um dort in steiler Südhanglage die Trauben zu lesen. Das Endprodukt ist dann der vielen Kunden und Besuchern des Hauses bekannte OTEC-Wein, der gerne als Präsent angeboten und auch geschätzt wird. Für den Jahrgang 2013 kam man nach der Lese Mitte Oktober auf eine Menge von 1380 Litern. Für den OTEC Red erreichte man 88 Grad Oechsle, für den OTEC Blanc de Noir 85 Grad. Mit diesen Werten konnte man durchaus sehr zufrieden sein, da die klimatischen Bedingungen in diesem Jahr für die Reben etwas heikel waren. Im Frühjahr war es lange kalt, das Traubenwachstum begann 4 Wochen später. Der Sommer war streckenweise zu trocken, im September und Oktober gab es hohe Niederschläge, wodurch viele Beeren letztlich aufplatzen. Doch nun kann der Wein werden.



EMO 2013. OTEC ist sehr zufrieden.

Mit über 2000 Ausstellern aus 43 Ländern ist die EMO 2013 in Hannover wieder ihrem hervorragenden Ruf als Weltleitmesse der Metallbearbeitung gerecht geworden. Für OTEC Präzisionsfinish gehört sie innerhalb des Kanons von über 50 Messen, an denen sich das Haus jährlich beteiligt, zu den bedeutendsten.

Wieder bot sie dem Spezialisten für Oberflächenflächenfinish eine international besuchte Plattform, um brandneue Entwicklungen zu präsentieren und den Besuchern die Innovationskraft des mittelständischen Unternehmens praktisch vorzuführen.

Eines der technischen Highlights war die neue Streamfinishmaschine SF 3/200 zum Glätten, Kantenverrunden und Hochglanzpolieren von Badarmaturen, Umformwerkzeugen, Zahnrädern und anderen Werkstücken bis hin zu Implantaten in kurzen Prozesszeiten. Wie erwartet, war das Interesse groß. Es galt auch der neuen Tellerfliehkraftanlage CF 18 mit dem neuen Gleitspaltsystem ohne kontinuierlichen Wasserdurchlauf – technisch wie auch wirtschaftlich gesehen ein großer Fortschritt. Hightech pur bot die Streamfinish SF 1 auto mit Roboter, während andere Besucher – bedarfsorientiert – ihr Augenmerk auf die halbautomatische Tellerfliehkraftanlage CF 50 richteten.

OTEC ist es auch dieses Mal wieder gelungen, viele interessante neue Kontakte zu knüpfen und national wie international bestehende Kundenkontakte zu pflegen und zu vertiefen. Das Prinzip, die Standbesetzung durch Händler aus dem Ausland zu verstärken, hat sich einmal mehr bewährt. Der direkte Kontakt und die Beratung der Kunden aus den jeweiligen Heimatländern wurden so wirkungsvoll unterstützt.



Einspritzkolben schnell bearbeitet

Nur 10 Sekunden Prozesszeit zur Oberflächenbearbeitung von Kolben für Einspritzanlagen im Automobilbereich - das schafft die Streamfinish SF 2 von OTEC. Die Entgratung der Steuerrante und Verrundung unter 1 µm entstehen im Trockenprozess und schaffen optimale Oberflächen für die Funktionalität der Kolben.

Der vollautomatische Ablauf ermöglicht die Bearbeitung sehr hoher Stückzahlen in kürzester Zeit. Die Maschine hat eine Hubeinheit für die Aufnahme von 2 Werkstücken (ca. 2 mm x 15 mm). Steif gebaute Führungen gewährleisten eine hohe Wiederholgenauigkeit beim Be- und Entladen

der Werkstücke. Diese werden über Spannzangen automatisch gespannt, wobei die Spannung über Tellerfedern, die Entspannung mittels pneumatischen Druckluftzylinders geschieht. Nach der gleichzeitigen Bearbeitung beider Teile werden sie beim Hochfahren aus dem Arbeitsbehälter automatisch abgeblasen.

Das Be- und Entladen übernimmt ein Roboter mit Doppelgreifer. Dafür ist jeweils eine Palette zur Ent- und Aufnahme angegliedert. Die notwendige Kontrolle über die Füllhöhe des Schleifmittels wird durch einen Sensor überwacht, der gleichzeitig auch signalisiert, ob sich eventuell ein Werkstück

während der Bearbeitung aus der Halterung gelöst hat. Somit ist die SF 2 eine zuverlässige, vollautomatische Anlage mit hohem Bedienungskomfort.

► [SF-2 Bearbeitung von Einspritzkolben Technologiebrief](#)



Noch leistungsfähigere Messsysteme

Mit der Einführung eines Messsystems von Alicona zur Kantenmessung hat OTEC eine weitere Voraussetzung für hochgradige Präzision geschaffen. Das Verfahren der Fokus-Variation bietet eine höhere Auflösung und Genauigkeit sowie ein breiteres Anwendungsspektrum. So ist es möglich, mit diesen Systemen auch Rauheit, Form und Lage hochauflösend zu messen. Damit können sie für sämtliche Oberflächen der entgrateten, geschliffenen, geglätteten oder polierten Werkstücke, die in den Gleitschleifmaschinen bearbeitet wurden, genutzt werden.

OTEC sieht im Einsatz dieser vielseitigen Messsysteme neue Möglichkeiten und das Gewinnen neuer Erkenntnisse, die man im Sinn eines gesteigerten Kundennutzens in noch innovativere Maschinen für die präzise und wirtschaftliche Oberflächenbearbeitung umsetzen wird.



Pulsfinishing. Schnell und präzise entgratet

In einer Prozesszeit von 1 Minute optimale Oberflächen von Bauteilen für hochsensible Bereiche wie Hydraulik, komplexe Werkzeuge, Einspritzanlagen sowie Badarmaturen und dekorative Teile: Das schafft die von OTEC entwickelte neue Komponente zu seiner Maschinenserie Streamfinish. Pulsfinishing heißt das Verfahren, das auf der optimal abgestimmten Relativ-Bewegung zwischen Media und Werkstücken beruht. Deren Bearbeitung – bis zu 5 gleichzeitig – erfolgt auf Spindeln in hohlen Zylindern, in denen sie innerhalb der Prozesszeit mehrere Male im Wechsel auf bis zu 8000 Umdrehungen gebracht und vollständig abgebremst werden. Im Zusammenwirken mit der Trägheit des Media – also durch die

unterschiedlichen Geschwindigkeiten der beiden Elemente – entsteht die intensive Schleifwirkung für eine präzise Entgratung. Die Technik des Pulsfinishing ist von OTEC bereits zum Patent angemeldet.

► [Pulsfinishing Pressebericht](#)

vorher



nachher



Gleitpaltsystem ohne Wasserdurchlauf

Einer der großen Vorteile dieses neuen Systems für die Tellerfliehkraftanlage CF 18 liegt in der Senkung der Prozesskosten. Ohne den bisher üblichen Wasserdurchlauf bleibt der Polierzusatz Diamant während des gesamten Prozesses im Behälter. Kein Verlust also. Der Polierzusatz Diamant ist zwingend notwendig, um bei Werkstücken aus Aluminiumoxid eine polierte Oberfläche zu erzielen.

Eine weitere Komponente dieser neuen, ebenfalls zum Patent angemeldeten Technik, ist der Einsatz von Luftdruck, der über die Prozesssteuerung den Anpressdruck des oberen Behälters regelt. Bisher geschah dies durch Federn.

Durch die Verwendung des Luftdrucks, der zum Kippen auf ein Maximum erhöht wird, verhindert man das Öffnen des Spalts und damit auch den Verlust von kostenintensiven Polierzusätzen. Darüber hinaus kann die Maschine durch Minimieren des Luftdrucks auch nach längerer Standzeit wieder hochgefahren werden. Ferner ist eine Reinigung bei leerem Behälter ohne weitere Zusätze möglich, indem man Wasser mit hohem Druck durch den Spalt presst. Wieder eine leistungsstarke Lösung von OTEC – auch unter ökonomischem Aspekt!

► [Gleitpaltsystem ohne Wasserdurchlauf](#)