

DRIVE

DAS FACHMAGAZIN FÜR KUPPLUNGSTECHNOLOGIE

Ausgabe 01 | 2016

Angebotspalette bei
Lamellenkupplungen
verdichtet



SEITE 5 Steffen Herter ist
neuer Geschäftsführer

SEITE 6 Ganz nah an den Kunden

R+W[®]
A POPPE + POTTHOFF COMPANY

Den Blick nach vorne gerichtet

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

Wachstum bringt Veränderung und Veränderung bringt Wachstum. Beides werden Sie in dieser Ausgabe der DRIVE vorfinden, denn auch R+W befindet sich in einem permanenten Entwicklungsprozess.

Mit der Einführung von sechs neuen Serien bei den Lamellenkupplungen vergrößern wir zum einen unser Angebot. Gleichzeitig wird dieses aber noch passgenauer. Neuentwicklungen, unter anderem in den bewährten Serien LP1 und LP2, erhöhen die Größenvielfalt. So finden Sie noch schneller das passende Modell ganz nach Ihren Spezifikationen.

Aber nicht nur das Produktangebot bei R+W wächst, sondern auch das Unternehmen selbst. Seit Februar dieses Jahres leitet Steffen Herter das Unternehmen als neuer Geschäftsführer. Mithilfe seiner Expertise, unter anderem auch aus dem Bereich Antriebstechnik, will er das Unternehmenswachstum weiter vorantreiben. Damit wir auch weiterhin über Wachstum und Veränderung berichten können.

In dieser Ausgabe erwartet Sie:

02 Inhalt & Editorial

03–04 Produkte & Innovationen

Angebotspalette bei
Lamellenkupplungen verdichtet

05–07 Neues von R+W

Steffen Herter ist
neuer Geschäftsführer

Ganz nah an den Kunden

Immer für Sie da:
Ihre R+W-Ansprechpartner



Jörg Stang



Jörg Stang, Vertriebsleiter

Angebotspalette bei Lamellenkupplungen verdichtet

Mit der Einführung von sechs neuen Serien wird das Angebot der bewährten R+W-Lamellenkupplungen (Baureihe LP) noch passgenauer. Die Neuentwicklungen ergänzen die Modellreihen LP1 und LP2 und erhöhen die Größenvielfalt.

R+W-Lamellenkupplungen werden in Stahlwerken, Förderanlagen, Pumpenapplikationen, Prüfständen und bei vielen weiteren Anwendungen eingesetzt. Sie sind robust, kompakt und dabei von hoher Torsionssteife. „Auch die neuen Größen weisen die bewährten Vorteile auf“, berichtet Sascha Markert, Projektingenieur bei R+W. „Sie verfügen ebenfalls über das optimierte Nabenprofil, das Aussparungen im Bereich um die Befestigungsschrauben aufweist. Hierdurch verringert sich der Materialeinsatz und somit das Gewicht, was ein geringeres Massenträgheitsmoment zur Folge hat.“

Aufgrund der Verwendung hochfester Materialien weisen alle Modellreihen eine hohe Leistungsdichte auf. Die Ganzstahlkupplungen können in einem Temperaturbereich von -30 bis +280 Grad Celsius eingesetzt werden und eignen sich somit auch für extreme Temperaturen. Für explosionsgefährdete Bereiche sind sie zudem in Kürze als ATEX-Version verfügbar. Verschiedene Standardlängen werden über die jeweiligen Serien abgedeckt, Sonderlängen sind ebenfalls leicht umsetzbar. Alle Modelle sind durchgängig mit Sechslamellen aus hochelastischem Federstahl ausgestattet, die im Paket Wellenversätze ausgleichen können. Je nach Serie und Ausführung können Bohrungsdurchmesser zwischen 18 und 140 Millimeter realisiert werden.

Modelle mit Passfederverbindung

Kupplungen der LP1-Baureihe verfügen über zwei mit hoher Präzision gefertigte Kupplungs-naben, die mittels Buchsen und hochfesten Schrauben mit dem Lamellenpaket verbunden sind. Die axiale Fixierung auf den Wellen erfolgt über Klemmschrauben, die über den Passfedernuten in den Kupplungs-naben eingebracht sind. Aufgrund ihrer einfach kardanischen Bauform wird die LP1-Kupplung oftmals dort eingesetzt, wo eine sehr hohe Torsionssteife gefordert ist. Axiale sowie angulare Versätze können zudem ausgeglichen werden.

Im Gegensatz zur LP1-Baureihe verfügt die LP2 über zwei Lamellenpakete sowie über ein Zwischenrohr, welches auf Anfrage auch in kundenspezifischen Längen erhältlich ist. Aufgrund ihres doppelkardanischen Designs können diese Kupplungen auch lateralen Versatz ausgleichen. Oft werden sie eingesetzt, um eine größere Distanz zu überbrücken. Da sie montiert werden können, ohne dass die zu verbindenden Komponenten bewegt werden müssen, spart ihr Einsatz Zeit und Aufwand. Zahlreiche Anwendungen greifen auf diese Kupplungen zurück, berichtet Sascha Markert: „Da diese Kupplungen hohe Wellenversätze ausgleichen können und dabei über niedrige Rückstellkräfte verfügen, werden sie in sehr vielen Bereichen des Maschinen- und Anlagenbaus eingesetzt.“

Aufgrund der Modellerweiterung um sechs Serien stehen die Baureihen LP1 und LP2 ab sofort in zwölf verschiedenen Größen, für Nenndrehmomente von 350 bis 12.000 Newtonmeter, zur Verfügung. Die Größenerweiterung bietet Konstrukteuren somit eine noch passgenauere und anforderungsgerechtere Auswahlmöglichkeit, was letztlich Kosten- und Gewichtsvorteile mit sich bringt. Innerhalb der Modellreihe können Bohrungsdurchmesser von insgesamt 18 bis 140 Millimeter realisiert werden. Sonderausführungen in anderen Längen sind zudem auf Anfrage leicht lieferbar. >>



Kupplungen mit API-Zulassung

Eine spezielle Ausführung in der LP-Baureihe ist das Modell LPA. Die doppelkardanischen Kupplungen mit jeweils zwei Lamellenpaketen und einem Zwischenstück wurden für die Serienausführung nach dem Standard API 610 konstruiert und sind mit Passfederverbindung für direkte Antriebe erhältlich. LPA-Kupplungen entsprechen damit den allgemeinen Verordnungen für Applikationen in der Chemie und Petrochemie. Sascha Markert erklärt die Charakteristik der R+W-Ausführung: „Bei unseren Kupplungen ist das Zwischenstück radial durch eine Komponente gesichert, welche die Fangsicherheit und die Notlaufeigenschaften bei einem etwaigen Lamellenbruch gewährleistet. Das radial herausnehmbare Zwischenstück ist so konstruiert, dass es ohne Bewegung der Naben demontiert werden kann.“ Bei Lieferung ist es immer fertig montiert.

Lamellenkupplungen der LPA-Reihe sind in sechs verschiedenen Größen sowie in metrischen wie auch imperialen Versionen erhältlich. Sie entsprechen in ihrer Wuchtgüte mindestens der AGMA 9000-Klasse 9, welche eine Richtlinie zum Wuchten von Kupplungen darstellt. Auf Anfrage können Kupplungen mit Drehzahlen von über 3800 U/min, wie von der API 610 gefordert, den API 671-Wuchtprozess durchlaufen. LPA-Kupplungen sind für Nenndrehmomente von 400 bis 12.000 Newtonmeter lieferbar und je nach Serie mit Bohrungsdurchmessern von 23 bis 140 Millimeter verfügbar. Als Sonderanfertigung sind darüber hinaus auch Kupplungen für Spezialanwendungen nach API 671 möglich.

Ausführung mit Konusklemmnaben

Mit der LP3-Baureihe hat R+W des Weiteren Lamellenkupplungen mit

Konusklemmnaben im Angebot, welche in ihrer Bauform den Modellen der doppelkardanischen LP2-Reihe ähneln. Die spielfreie LP3-Serie verfügt aufgrund ihrer symmetrischen Konusklemmnaben über sehr hohe Klemmkräfte und eignet sich infolgedessen insbesondere für Reversierantriebe, beziehungsweise für Applikationen mit hohen Drehzahlen.

Durch die Modellerweiterung stehen jetzt nahezu doppelt so viele Serienmo-

delle an Lamellenpräzisionskupplungen zur Verfügung. Viele können zudem auch in gewuchteter Ausführung für hohe Drehzahlen geliefert werden. Für Sonderwünsche stehen die Ingenieure von R+W bereit, um eine passende Lösung zu entwickeln. Ihnen stehen hauseigene Prüfstände für umfassende statische und dynamische Tests zur Verfügung, um Neuentwicklungen und Sonderlösungen in serienreifer Qualität zu entwickeln.

LP1 | mit Passfederverbindung
350–24.000 Nm

- Extrem hohe Torsionssteifigkeit
- Einfachkardanische Bauform
- Wartungsfrei & lebensdauerfest

LP2 | mit Passfederverbindung
350–24.000 Nm

- Hohe Torsionssteifigkeit
- Doppelkardanische Bauform
- Andere Längen auf Anfrage

LP3 | mit Konusklemmnabe
350–20.000 Nm

- Hohe Torsionssteifigkeit
- Doppelkardanische Bauform
- Hohe Klemmkräfte

LPA | nach API Norm (metrisch)
400–24.000 Nm

- Gemäß API 610 und 671
- Fangsicherung
- Radiale Montage ohne Verschieben der Anlage
- Metrische Ausführung

LP | Weitere Modellvarianten

- LP3-Kombination mit Drehmomentaufnehmer
- Lamellenkupplung mit Halbschale
- Lamellenkupplung mit Klemmnabe
- Lamellenkupplung mit elektrischer Isolierung

LPAI | nach API Norm (imperial)
400–24.000 Nm

- Gemäß API 610 und 671
- Fangsicherung
- Radiale Montage ohne Verschieben der Anlage
- Imperiale Ausführung
- Schrauben und Muttern ASME- und RoHS-konform



Steffen Herter ist neuer Geschäftsführer

Seit Februar dieses Jahres leitet Steffen Herter als Geschäftsführer die Geschicke von R+W. Im Interview mit DRIVE erklärt er seine Ziele für die Zukunft des Unternehmens.

DRIVE: Herr Herter, auf welche beruflichen Stationen können Sie zurückblicken?

Steffen Herter: Bisher habe ich unter anderem sieben Jahre in der strategischen Unternehmensberatung gearbeitet sowie als Director of Operations bei einem führenden Unternehmen im Bereich Antriebstechnik.

DRIVE: Was hat Sie gereizt, die Stelle als Geschäftsführer bei R+W zu übernehmen?

Steffen Herter: R+W agiert in einem Konzernverbund und ist dabei sowohl im Vertrieb als auch in der Produktion international aufgestellt. Dennoch ist es R+W gelungen, einen mittelständischen Charakter zu bewahren – dazu gehören die kurzen Wege, die enge Zusammenarbeit mit Kunden und Lieferanten sowie eine lokale Verbundenheit.

DRIVE: Wo liegt der Fokus Ihrer Aufgaben in der Geschäftsführung?

Steffen Herter: Ein Schwerpunkt ist sicher der weitere Ausbau der Zusammenarbeit der Standorte von R+W. Dabei steht zunächst der Bereich Operations, also Produktion, Logistik, Einkauf und Konstruktion, im Vordergrund.

DRIVE: Was ist Ihnen besonders positiv aufgefallen?

Steffen Herter: R+W zeichnet sich durch eine außerordentlich hohe Motivation der Mitarbeiter aus, die Wünsche unserer Kunden schnell und flexibel umzusetzen. Gleichzeitig ist den Mitarbeitern bewusst, wie wichtig die hohe Qualität unserer Produkte ist. Sie steht daher im Mittelpunkt unseres täglichen Handels.

DRIVE: Welche Strategie und Ziele verfolgen Sie für die weitere Unternehmensentwicklung?

Steffen Herter: R+W ist auf einem klaren Wachstumspfad, den wir weiter verfolgen werden. Hierzu werden wir unsere Angebote bei Präzisionskupplungen abrunden und bei Industriekupplungen noch klar erweitern.



Steffen Herter, Geschäftsführer bei R+W



Ganz nah an den Kunden

Mit einem Messestand auf der NORTEC präsentierte sich R+W auf regionaler Ebene in Hamburg.

Nah an den Kunden zu sein, ist für R+W besonders wichtig. Um Kontakte zu Geschäftspartnern aller Branchen zu pflegen und neue Zielgruppen anzusprechen, stellt das Unternehmen regelmäßig auf Messen aus. Auf der NORTEC 2016 in Hamburg hat sich

R+W im Januar auf Norddeutschlands wichtigstem Treffpunkt für Entscheider und Experten aus der produzierenden Industrie präsentiert.

„Getreu dem Motto ‚back to the roots‘ waren wir in Hamburg mit einem kleineren Messestand präsent“, sagt Vertriebsleiter Jörg Stang. „Im Vordergrund stand die direkte Kommunikation mit Anwendern aus dieser Region.“ Besucher hatten die Möglichkeit, sich mit den R+W-Experten über ihre Fragen und Probleme auszutauschen und konnten eine Auswahl an Präzisionskupplungen direkt vor Ort betrachten. Auch die 3D-App wurde nochmals vorgestellt.



„Im Vordergrund stand die direkte Kommunikation mit Anwendern aus dieser Region.“

Auf der NORTEC waren neben R+W noch 450 andere Unternehmen aus 16 Ländern präsent. Zur 15. Auflage der Fachmesse für Produktion im Norden kamen rund 12.000 Besucher. Vier Tage lang standen auf dem Hamburger Messegelände zukunftsweisende Technologien, innovative Fertigungslösungen mit Top-Themen der Branche vom 3D-Druck bis Industrie 4.0 im Fokus.

Immer für Sie da: Ihre R+W-Ansprechpartner

Seit vergangenem Jahr ist das R+W-Team wieder gewachsen. Dies sind Ihre neuen Ansprechpartner.

TIM AUGUSTIN



Seit August vergangenen Jahres bereichert Tim Augustin als Projektmanager für Industriekupplungen den Vertrieb bei R+W. Ob per Telefon, E-Mail oder persönlich vor Ort: Er betreut unsere Kunden und erarbeitet gemeinsam mit der Entwicklungs- und Angebotsabteilung kundenspezifische Lösungen. Der gelernte Metallbauer verfügt über eine Weiterbildung zum Techniker im Maschinenbau mit technischem Betriebswirt und lässt sein Fachwissen gerne in die tägliche Arbeit einfließen. Die Individualität der einzelnen Anfragen ist für ihn dabei Herausforderung und Motivation zugleich. „Bei R+W ist kein Tag wie der andere, da jeder Kunde und jedes Produkt unterschiedliche Anforderungen haben“, erklärt Tim Augustin.

KONTAKT

Telefon: +49 9372 9864-43
augustin@rw-kupplungen.de

ANDREA BOHLENDER



Der R+W-Vertrieb erhielt im Oktober 2015 weitere Unterstützung: Andrea Bohlender kümmert sich dort hauptsächlich um die Auftragserfassung. Darüber hinaus schreibt die gelernte Bürokauffrau die Besuchsberichte der Außendienstmitarbeiter und ist für die entsprechenden Nachaktivitäten verantwortlich – wie beispielsweise das Erstellen von Angeboten oder Versenden von Katalogen. „Für mich gibt es bei R+W enorm viel zu lernen. Neben den interessanten Aufgaben schätze ich auch besonders das kollegiale Miteinander und den respektvollen Umgang mit allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern“, sagt Andrea Bohlender. Vor ihrer Beschäftigung bei R+W war sie lange Zeit in einem metallverarbeitenden Betrieb tätig.

KONTAKT

Telefon: +49 9372 9864-0
bohlender@rw-kupplungen.de

VANESSA JUNG



Vanessa Jung ist erst vor Kurzem zum R+W-Team dazu gestoßen. Seit März 2016 betreut sie unsere Kunden im Vertriebsinnendienst. Vanessa Jung bringt Berufserfahrung im Handwerksbereich mit und unterstützt nun ihre neuen Kolleginnen und Kollegen bei R+W mit dem Anfertigen von Angeboten. Bei Bedarf klärt sie dabei noch offene Fragen mit den Kunden. Über ihre erste Zeit im Unternehmen sagt Vanessa Jung: „Mir gefällt es insgesamt sehr gut bei R+W, die Produktvielfalt ist sehr groß. Ich fand es daher besonders angenehm, dass ich in der Einarbeitungsphase alle Abteilungen einmal durchlaufen habe, um so die Produkte intensiv kennenzulernen. Auch das Arbeitsklima hier ist super.“

KONTAKT

Telefon: +49 9372 9864-74
jung@rw-kupplungen.de

Bleiben Sie informiert und melden
Sie sich für unseren Info-Service an
www.rw-kupplungen.de/kontakt/newsletter

Oder folgen Sie uns auf Facebook:

 **R+W Antriebselemente GmbH**

Herausgeber und Redaktionsanschrift:
R+W Antriebselemente GmbH
Alexander-Wiegand-Straße 8
63911 Klingenberg, Deutschland
www.rw-kupplungen.de

Redaktion:
R+W Antriebselemente GmbH
Frank Kronmüller / Jörg Stang
kronmueller@rw-kupplungen.de
stang@rw-kupplungen.de

R+W
A POPPE + POTTHOFF COMPANY