

Geld und Zeit sparen mit dem

Induktions-Anwärmgerät **simatherm**

*Die simatec ag aus Wangen a. Aare in der Schweiz ist mit über 50'000 produzierten Geräten weltweit der erfolgreichste Hersteller von Induktions-Anwärmgeräten für Lager. Die Geräte werden heute unter dem Produktnamen **simatherm** verkauft.*

Kosten senken mit **simatherm**

Die Investition in ein **simatherm** Induktions-Anwärmgerät zahlt sich mehrfach aus. Innerhalb weniger Sekunden wird ein Wälzlager schonend auf die erforderliche Montagetemperatur angewärmt. Verglichen mit alten Anwärmmethoden wie zum Beispiel Oelbad, Heizplatte oder Ofen wird viel Zeit, Energie und Geld eingespart. Ein Werkstück wird auf die vorgewählte Temperatur erwärmt und mit der Warmhaltefunktion auf dieser gehalten. Dabei wird es nie überhitzt und ist jederzeit bereit für den Einbau. Ein weiterer Vorteil: Die Temperatur der Werkstücke wird mittels Temperatursonde überwacht und am Gerät angezeigt.

Schnelle Erwärmung möglich

Die empfohlene Anwärmtemperatur zur Montage von Wälzlagern beträgt 110 °C. Diese Temperatur wird bei durchschnittlichen Lagergrößen nach nur wenigen Sekunden erreicht. Das spart Zeit und Geld. Mit den **simatherm** Geräten können aber nicht nur Lager, sondern auch andere ringförmige, metallische Bauteile wie Zahnräder, Flansche, Lagerringe, Ritzel usw. erwärmt werden. Mit der Temperaturüberwachung können die Bauteile bis max. 250°C erwärmt werden. Abhängig von Material und Werkstückdimensionen lassen sich Bauteile im Zeitmodus gar bis 400°C erhitzen.

Problemlose Montage

Die Aufpresskraft zur Montage nimmt mit der Lagergrösse erheblich zu. Macht man sich die Wärmeausdehnung der Metalle zu Nutze, können Lager und andere ringförmige Werkstücke ohne Kraftaufwand auf eine Welle montiert oder in ein Gehäuse eingebaut werden. Beim Erwärmen eines Werkstückes bleibt das **simatherm** Gerät kalt und kann darum gefahrlos berührt werden. Kunststoffdichtungen und Schmierstoff werden ebenfalls nicht heiss. Deshalb können auch vorgefettete Lager erwärmt werden, was ein einzigartiger Vorteil der **simatherm** Geräte ist. Das Fett wird beim Anwärmen der Lager nicht beschädigt und diese können sofort nach Erreichen der vorgewählten Temperatur montiert werden.

Funktionsweise von **simatherm**

Die Technologie der Geräte ist vergleichbar mit einem Elektro-Transformator: Mittels einer Induktionsspule wird ein hoher Strom bei niedriger Spannung in das Werkstück induziert. Eine gleichmässige Erwärmung ist dadurch garantiert.

Die Vorteile gegenüber herkömmlichen Anwärmmethoden

simatherm Induktions-Anwärmgeräte übertreffen die herkömmlichen Anwärmmethoden bei weitem. Sie bieten die einzige direkte Anwärmethode: Die aufgewendete Energie wird direkt in das zu erwärmende Teil geführt. Es muss kein Medium zur Wärmeübertragung miterwärmt werden. Die induktive Erwärmung ist somit energieeffizienter als alle anderen Methoden. Es werden dabei nur die metallischen Teile erwärmt, was auch die Arbeitssicherheit erhöht. Bei der Induktions-Anwärmung besteht keine Brand- und Verbrennungsgefahr durch Oelspritzer wie zum Beispiel bei einem Oelbad. Die **simatherm** Induktions-Anwärmgeräte

bieten höchste Mobilität. Sie können aufgrund des geringen Gewichtes an wechselnden Montageplätzen eingesetzt werden – das Gerät geht zum Montageplatz und nicht der Montageplatz zum Gerät!

Innovative Weiterentwicklung von **simatherm**

Um den bestmöglichen Wirkungsgrad zu erzielen, wurde bei den Geräten der neusten Generation die Induktionsspule ins Zentrum des anzuwärmenden Werkstücks verlegt. Diese Neuerung reduziert die Anwärmzeit und somit den Energieverbrauch um bis zu 80%.

Sortiment

Die **simatherm** Induktions-Anwärmgeräte gibt es in vier Grössen. Je nach Grösse können Bauteile von bis zu 800 kg erwärmt werden. Jedes Gerät ist mit Auflagejochen von unterschiedlichen Querschnitten ausgerüstet. Die grösseren Geräte sind mit einem Schiebejoch ausgerüstet. Dies vereinfacht besonders das Handling mit schweren Bauteilen. Ebenfalls erhältlich sind Ausführungen mit Schwenkarm. Ein Temperaturfühler zur kontinuierlichen Überwachung der Werkstücke sowie die speziellen **simatherm** Wärmeschutzhandschuhe, mit welchen das erwärmte Teil gefahrlos angefasst werden kann, gehören zum Standard-Lieferumfang.

Kurzportrait simatec ag

Die simatec ag ist ein unabhängiges, international tätiges Familienunternehmen mit Sitz in der Schweiz (Wangen an der Aare) und wird seit 2005 in zweiter Generation von Mischa N. Wyssmann geführt.

Seit der Gründung des Unternehmens im Jahre 1983 entwickeln und produzieren motivierte Mitarbeiter innovative Produkte für den Unterhalt von Wälzlagern. Weltweit bekannte Markennamen wie **simatherm**, **simatool** und **simalube** stammen aus dem Hause simatec.

Die **simatherm** Induktionsheizgeräte ermöglichen ein rasches Erwärmen von Wälzlagern und anderen ringförmigen Metallteilen. Die **simatool** Werkzeuge vereinfachen die Montage und Demontage von Wälzlagern.

Mit dem **simalube** Schmierstoffspender erschloss sich das Schweizer Unternehmen ein weiteres erfolgreiches Geschäftsfeld und gehört zu den führenden Anbietern am Weltmarkt. Mit der Entwicklung der patentierten Gasentwicklungszelle konnte der automatische Einzelpunkt Fett- und Ölspeicher auf den Markt gebracht werden. Er ermöglicht eine saubere, sichere und wartungsfreie Langzeitschmierung von Lagerstellen. Dank dieser neuartigen Technologie können komplexe Abläufe vereinfacht und der Wartungsaufwand an tausenden von Maschinen rund um den Globus erheblich gesenkt werden.

Dank des Einsatzes der Gasentwicklungszelle eröffnete simatec 2009 ein weiteres Geschäftsfeld im Bereich Raumbeduftung unter dem Markennamen aromino. Das aromino Beduftungssystem bietet fast unbegrenzte Möglichkeiten, Räume verschiedenster Branchen zu beduften.

Ende 2007 hat die Niederlassung simatec inc. in Charlotte, NC, USA erfolgreich ihren Betrieb aufgenommen.

Hersteller und Vertrieb:

simatec ag
Stadthof 2
CH-3380 Wangen a. Aare
Tel. +41 (0)32 636 50 00
Fax +41 (0)32 636 50 19
www.simatec.com
welcome@simatec.com