KTR Company News

Unternehmen

- Weiter auf Expansionskurs - Neues Werk in China eingeweiht
- Wechsel an der KTR-Spitze: Andreas Nauen wird neuer Geschäftsführer der KTR-Gruppe
- KTR nimmt neuen Prüfstand in Betrieb
- Schneller zur passenden Standardkupplung - Auslegungstools von KTR sorgen für mehr Tempo in der Produktauswahl

Weiter auf Expansionskurs — Neues Werk in China eingeweiht

Im April 2016 haben wir unser neues Werk am Standort in Jiaxing (Provinz Zhejiang, ca. 100 km südwestlich von Shanghai) eingeweiht und damit den Grundstein für unser weiteres Wachstum in der Asien-Pazifik-Region gelegt.

Weiter auf Expansionskurs - Neues Werk in China eingeweiht

Im April 2016 haben wir unser neues Werk am Standort in Jiaxing (Provinz Zhejiang, ca. 100 km südwestlich von Shanghai) eingeweiht und damit den Grundstein für unser weiteres Wachstum in der Asien-Pazifik-Region gelegt.

KTR ist bereits seit 1999 in China aktiv, zunächst nur mit einem Vertriebsbüro in Shanghai. Es folgte der sukzessive Ausbau einer eigenen Produktion, der nun seinen vorläufigen Abschluss mit dem neuen Werk im Industrial Park von Jiaxing findet. 30.000 Quadratmeter stehen uns hier für Produktion, Forschung & Entwicklung, Montage und Logistik zur Verfügung. Überdies ist vor Ort genügend Platz für die weitere Standortentwicklung vorhanden.

„Unsere Planungen sehen vor, Jianxing langfristig als Produktions- und Logistikstandort zu etablieren um zukünftig von hier aus Ost- und Südostasien sowie Australien mit passgenauen Antriebslösungen zu versorgen. Bis es aber soweit ist, gibt es noch viel zu tun“, berichtet unser Geschäftsführer Andreas Nauen. Bedenken wegen der aktuellen wirtschaftlichen Schwierigkeiten im Reich der Mitte hat unser neuer Chef dabei nicht. „Die wirtschaftliche Neuausrichtung Chinas dämpft derzeit zwar die Wachstumserwartungen, hemmt aber nicht unseren Tatendrang. Trotz abflauender Wachstumsdynamik sind wir zuversichtlich und sehen langfristig viel Potential und große Wachstumschancen in der gesamten Region.“

KTR-China beschäftigt derzeit insgesamt mehr als 200 Mitarbeiter, sowohl im neuen Werk in Jiaxing als auch im Verkaufsbüro in Shanghai. Tendenz steigend.

Mit der Eröffnung des neuen Werkes am Standort Jiaxing haben wir den Grundstein für weiteres Wachstum in der Asien-Pazifik-Region gelegt.

weltweite Standorte

Wechsel an der KTR-Spitze: Andreas Nauen ist neuer Geschäftsführer

Andreas Nauen ist seit dem 1. Juni 2016 neuer Geschäftsführer der KTR. Er folgt in dieser Funktion auf Josef Gerstner, der sich nach neun Jahren an der KTR-Spitze aus dem operativen Geschäft zurückzieht.

Unter der Führung von Prof. Dr. Josef Gerstner (67) hat KTR eine erfolgreiche und nachhaltige Entwicklung vollzogen. Diese war unter anderem geprägt durch die Umstrukturierung des Unternehmens, die Erweiterung des Produktportfolios sowie den Aufbau der KTR-Standorte in Indien und jüngst in China als neues Produktions- und Logistikzentrum für Ost- und Südostasien.

Trotz der internationalen Ausrichtung war Gerstner die lokale Verbundenheit immer ein wichtiges Anliegen. Unter seiner Führung wurde der Unternehmensstammsitz in Rheine kontinuierlich ausgebaut.

Gerstner bleibt dem Unternehmen sowohl als Mitglied des Beirates wie auch beratend weiterhin verbunden. Überdies wird er auch zukünftig seine Vorstandsaufgaben im VDMA Hauptvorstand und im VDMA NRW sowie im Verband Münsterländische Metallindustrieller wahrnehmen.

Mit Wirt.-Ing. Andreas Nauen (51) übernimmt ein erfahrener Manager und ausgewiesener Kenner der Windenergiebranche die Funktion des Geschäftsführers. Nach dem Maschinenbaustudium startete Nauen seine Karriere 1991 im Kraftwerksbereich der Siemens AG, wo er zunächst in der Projektabwicklung im Bereich der Gas- und Dampfturbinen tätig war. Danach übernahm er Vertriebsaufgaben für fossile Kraftwerke in Indien, ab 1997 dann für den europäischen Markt. Von 2002 bis 2004 trug er im Bereich Power Generation die Verantwortung für Strategie und Kommunikation. Nach der Übernahme des dänischen Windenergieanlagenherstellers Bonus Energy A/S durch Siemens im Jahr 2004 baute er als CEO der Siemens Wind Power A/S das Windenergiegeschäft des Konzerns auf. In 2010 wechselte Nauen zur Senvion GmbH, wo er bis Dezember 2015 die Position des Vorstandsvorsitzenden bekleidete.

„KTR ist bestens aufgestellt und bereit für die nächsten großen Schritte“, so Nauen. „Ich freue mich auf meine neue Aufgabe. Insbesondere aber darauf, gemeinsam mit der ganzen KTR-Mannschaft die positive Entwicklung dieses Traditionsunternehmens fortzusetzen“.

Andreas Nauen (links im Bild) ist neuer Geschäftsführer der KTR. Er folgt auf Dr. Josef Gerstner.

aktuelle Pressemitteilungen

KTR nimmt neuen Prüfstand in Betrieb

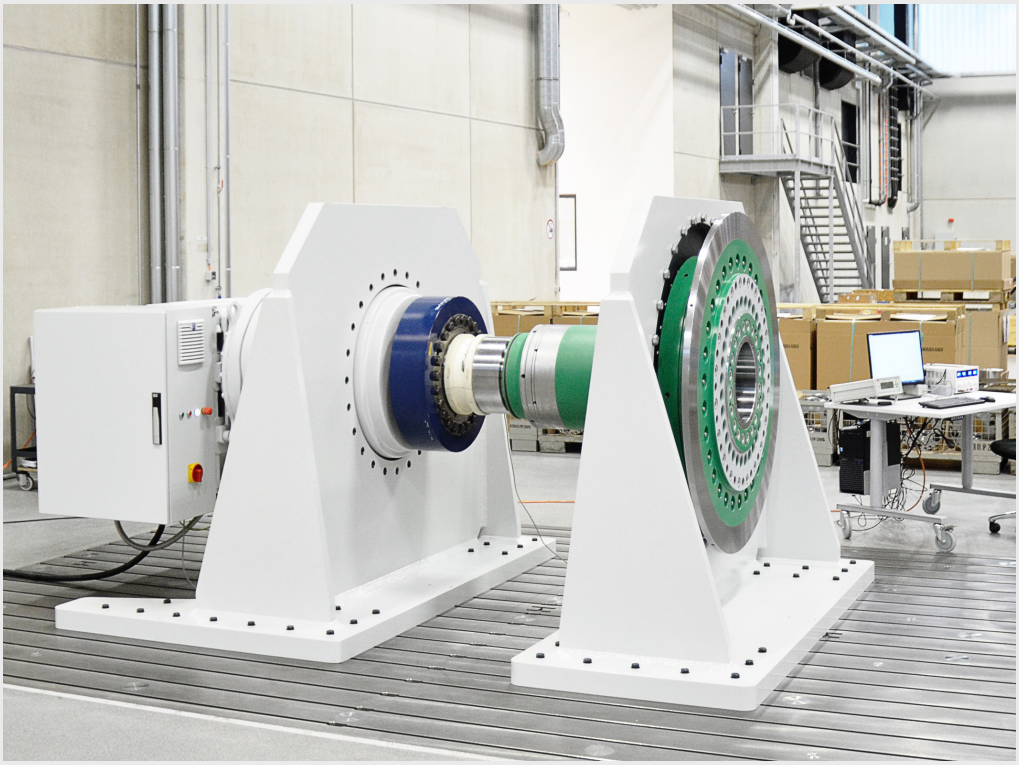
KTR hat am Stammsitz in Rheine einen neuen Prüfstand für Großkupplungen mit einem Leistungsumfang bis 500.000 Nm in Betrieb genommen. Auf dem Prüfstand lassen sich mechanische Kupplungskennwerte ermitteln sowie Festigkeits- und Lebensdauerprüfungen durchführen. Prüfling der ersten Versuchsreihe ist ein Drehmomentbegrenzer für den Einsatz in einer 8 MW-Offshore-Windenergieanlage.

Der neue Prüfstand ist mit einem drehzahlvariablen, elektrischen Antrieb ausgestattet, der über mehrere Getriebestufen ein maximales Prüfmoment von 500.000 Nm erzeugen kann. Die Drehmomentmessung erfolgt getriebeausgangsseitig über eine kalibrierte Messwelle mittels DMS-Technik, während der Verdrehwinkel antriebsseitig über einen Drehimpulsgeber oder durch ein direkt am Prüfling angebrachtes Wegmesssystem ermittelt wird. Aus den gewonnenen Daten lässt sich dann die Drehfedersteifigkeit berechnen. Neben der Erfassung von mechanischen Kupplungswerten werden auf dem neuen Prüfstand zudem Bauteilfestigkeits- und Lebensdauerprüfungen durchgeführt.

Überdies werden hier zukünftig auch form- und reibschlüssige Überlastsysteme erprobt und eingestellt.

Mit dem neuen Prüfstand erweitert KTR die Prüfkapazität in Rheine um das Fünffache. „Die Verfügbarkeit eines solchen Prüfstands ist gerade in einer Zeit wichtig, in der das Leistungsniveau von Antriebskomponenten für den Maschinen-und Anlagenbau stetig steigt“, sagt Dipl.-Ing. Reinhard Wibbeling, Leiter Konstruktion/ Forschung & Entwicklung bei KTR. „Damit baut KTR seine Stellung als weltweit bedeutender Hersteller von mechanischen Kupplungen und Überlastsystemen weiter aus.“

Das Prüffeld der KTR für mechanische Kupplungen und Überlastsysteme am Stammsitz in Rheine umfasst derzeit 24 umlaufende und nicht-umlaufende Prüfstände, die hydraulisch, servohydraulisch oder elektrisch betrieben werden. Die Prüfstände decken einen Prüfbereich von 0,2 Nm bis 500.000 Nm ab und ermöglichen praxisnahe Versuchsbedingungen mit dynamischer oder statischer Beanspruchung des Prüflings. Die Prüfkapazität umfasst die Bestimmung von Kupplungskennwerten, die Justierung von Überlastsystemen sowie Dauerversuche hinsichtlich Bauteilfestigkeit und Langlebigkeit.



Erster Prüfling auf dem neuen Prüfstand ist ein Drehmomentbegrenzer mit einem eingestellten Drehmoment von über 350.000 Nm.

Schneller zur passenden Standardkupplung

Auslegungstools von KTR sorgen für mehr Tempo in der Produktauswahl

Intelligente Konfigurationswerkzeuge lohnen sich, weil sich mit ihrer Hilfe das Engineering effizienter gestalten lässt – und das spart wertvolle Zeit und damit Geld bei der Entwicklung und Konstruktion von Maschinen. Während solche Softwarelösungen zum Beispiel bei der Auslegung komplexer elektrischer Antriebe immer ausgefeilter werden, bestimmt in der Kupplungstechnik häufig noch der Blick in den Katalog das Bild. Mit webbasierten Konfigurationstools erhöht KTR den Komfort für die Auslegung von mechanischen Kupplungen.

Wenige Daten reichen aus, um in den Online-Auslegungstools von KTR schnell die für eine Applikation passende Kupplung zu finden. Typische Eingabeparameter sind, neben den herrschenden Antriebsleistungen, zum Beispiel auch Nenndrehzahlen, Temperaturen, Anfahr- oder Reversierhäufigkeiten und natürlich die Wellendurchmesser samt weiteren branchenspezifischen Betriebsfaktoren. Als Ergebnis liefern die auf der Homepage von KTR frei nutzbaren Tools aus einer schier unermesslichen Anzahl an Möglichkeiten die passenden Standardkupplungen – ohne dafür langwierig in Katalogen blättern zu müssen. Im Vergleich zum Katalog flankiert die KTR darüber hinaus die technisch passende Kupplungslösung mit der Darstellung von Alternativen – was letztlich mehr Freiheitsgrade schafft, Maschinen optimal auszustatten.

Mit wenigen Eingaben schnell zum Ergebnis

Aus dem Blickwinkel der unterschiedlichen Kupplungstypen innerhalb des KTR-Produktprogramms heraus, können Nutzer auf zwei unterschiedliche Konfiguratoren zurückgreifen. „Quick Selection“ deckt eine breite Palette an Standardkupplungstypen ab.

Hierzu zählen unter anderem elastische Klauen- und Bolzenkupplungen, Zahnkupplungen, spielfreie Servokupplungen, Stahllamellenkupplungen sowie Flansch- und Magnetkupplungen. Die Schnellauswahl hat die eigene IT-Abteilung von KTR so entwickelt, dass Anwender zeitsparend das für ihre Applikation passende Produkt finden. Sind die wesentlichen Parameter eingegeben, gibt „Quick Selection“ eine Kupplungslösung mit allen für die Bestellung und Dokumentation notwendigen Daten heraus. Hierzu zählen zum Beispiel Montageanleitungen genauso, wie Stücklisten, maßstabsgerechte technischen Zeichnungen als PDF sowie Preise und eine Verlinkung zum Online-Shop. In der Regel sind die einzelnen Bauteile zu weit über 90% am Lager vorrätig und können kurzfristig weltweit ausgeliefert werden. Indem dieses bewusst sehr einfach gehaltene Online-Konfigurationstool die Auswahl von Standardkupplung deutlich komfortabler macht, verringert sich in der Projektierungsphase der Zeitaufwand, weil „Quick Selection“ durch geschickte Filtereigenschaften das breite KTR-Produktprogramm auf wenige zur Applikation passende Kupplungsvarianten reduziert.

Für Reiner Banemann, Produktmanager für Stahllamellenkupplungen bei KTR in Rheine, ist es vor allem der Faktor Zeit, der bei der Kupplungsauswahl immer knapp bemessen ist. „Es gehört zur gängigen Praxis, dass die Kupplungen bei einer Maschinenbauentwicklung ganz am Ende der Projektphase liegen. Entsprechend wenig Zeit bleibt dann für die Auswahl, Beschaffung und Dokumentation.“ Folglich sei es immer wichtiger, schnell an die passenden Informationen zu kommen, um auch während der Angebotsphase verlässliche Aussagen über Baugrößen und Preise treffen zu können.

Fortsetzung auf Seite 6

Die Auslegungstools wurden „In-House“ von der eigenen IT-Abteilung entwickelt und programmiert.

Fortsetzung von Seite 5: Schneller zur passenden Standardkupplung

„Niemand will sich lange mit der Auslegung und Auswahl einer Kupplung aufhalten“, stellt Reiner Banemann regelmäßig fest und ist dabei immer wieder über ihren vergleichsweise niedrigen Stellenwert im Engineering erstaunt. Schließlich funktioniert ein Antrieb ohne Kupplung nicht. „Viele denken erst spät daran, dass noch Kupplungen benötigt werden, um Komponenten miteinander zu verbinden. Dann ist die Zeit knapp und alle haben es eilig.“

Konfigurator als ergänzendes Angebot

Weil darüber hinaus in dieser Phase der Bauraum innerhalb einer fertigen Konstruktion vorgegeben ist, können durchaus Sonderkonstruktionen die Folge sein, um die herrschenden Drehmomente und Drehzahlen verlässlich zu übertragen. Die Auslegungstools ersetzen deshalb auch nicht die Zusammenarbeit zwischen Kunde und KTR, wenn es darum geht, speziell auf eine Applikation abgestimmte Kupplungen zu bauen. „Wir adressieren mit dem Web-Konfigurator vielmehr Standardanwendungen und Einsatzgebiete, bei den der Konstrukteur in der Regel bereits weiß, welche Kupplungsart in Frage kommt und lediglich konkrete Typen und Baugrößen wissen will“, erklärt Klemens Tebroke, Anwendungsentwickler bei KTR.

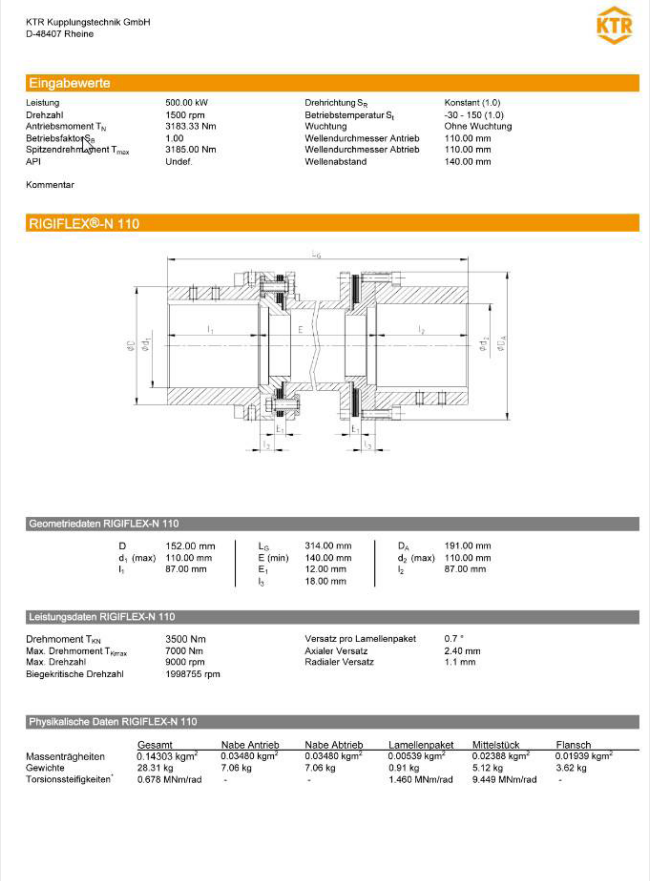
Noch einen Schritt weiter geht der Kupplungsspezialist aus dem Münsterland mit dem Auslegungstools für die Stahllamellenkupplungen der Baureihen RADEX®-N und RIGIFLEX®-N. Der Konfigurator analysiert über die Datendichte des „Quick Selection“ hinaus weitergehende Geometrie- und Leistungsdaten, Torsionssteifigkeiten, Massenträgheiten, Gewichte und kritische Drehzahlbereiche. Das Konfigurationsergebnis lässt sich als schematische zweidimensionale Zeichnung inklusive Maßangaben herausgeben sowie auf einem Blatt zusammengefasst als PDF für eine vollständige Dokumentation.

Generell betrachtet ist es KTR mit den kostenlos nutzbaren Konfiguratoren gelungen, das tiefgreifende Applikations- und Kupplungs-Know-how mit wenigen Eingaben zeitsparend für eine schnelle Auslegung zu nutzen.

Vor diesem Hintergrund hat KTR die Entwicklung der Systeme auch ganz bewusst in die Hände der 21-köpfigen IT-Abteilung am Standort Rheine gegeben. „Wir entwickeln und nutzen eigene Software und haben diese für die Belange unserer Kunden mit einem hohen Maß an Usability angepasst“, blickt Klemens Tebroke zurück.

Fazit

Mit den neuen Auslegungstools lassen sich die Kupplungen von KTR wesentlich schneller in ein Projekt integrieren – von der Konstruktion über die Angebots- und Preisphase bis hin zur Dokumentation. Weil das lästige Blättern in dicken Katalogen entfällt, vereinfacht sich der komplette Projektierungs- und Bestellprozess. Damit sinkt insgesamt der Zeitaufwand – was direkt die Kosten während der Engineering-Phase senkt. Konstrukteure gewinnen zudem mehr Freiraum, um sich auf ihre Kernaufgaben konzentrieren zu können.



KTR Kupplungstechnik GmbH
D-48407 Rheine

Eingabewerte

Leistung	500.00 kW	Drehrichtung S_R	Konstant (1.0)
Drehzahl	1500 rpm	Betriebstemperatur S_t	-30 - 150 (1.0)
Antriebsmoment T_{kN}	3183.33 Nm	Wuchtung	Ohne Wuchtung
Betriebsfaktor S_B	1.00	Wellendurchmesser Antrieb	110.00 mm
Spitzendrehmoment T_{kmax}	3185.00 Nm	Wellendurchmesser Abtrieb	110.00 mm
API	Undef.	Wellenabstand	140.00 mm

Kommentar

RIGIFLEX®-N 110

Geometriedaten RIGIFLEX-N 110

D	152.00 mm	L_G	314.00 mm	D_A	191.00 mm
d_1 (max)	110.00 mm	E (min)	140.00 mm	d_2 (max)	110.00 mm
l_1	87.00 mm	E_1	12.00 mm	l_2	87.00 mm
		l_3	18.00 mm		

Leistungsdaten RIGIFLEX-N 110

Drehmoment T_{KN}	3500 Nm	Versatz pro Lamellenpaket	0.7 °
Max. Drehmoment T_{Kmax}	7000 Nm	Axialer Versatz	2.40 mm
Max. Drehzahl	9000 rpm	Radialer Versatz	1.1 mm
Biegekritische Drehzahl	1998755 rpm		

Physikalische Daten RIGIFLEX-N 110

	Gesamt	Nabe Antrieb	Nabe Abtrieb	Lamellenpaket	Mittelstück	Flansch
Massenträgheiten	0.14303 kgm²	0.03480 kgm²	0.03480 kgm²	0.00539 kgm²	0.02388 kgm²	0.01939 kgm²
Gewichte	28.31 kg	7.06 kg	7.06 kg	0.91 kg	5.12 kg	3.62 kg
Torsionssteifigkeiten*	0.678 MNm/rad	-	-	1.460 MNm/rad	9.449 MNm/rad	-

Als Konfigurationsergebnis liefert das Auslegungstool für Stahllamellenkupplungen ein Datenblatt mit 2D-Zeichnungen inkl. vollständiger Dokumentation und dynamischer Berechnungen.

Software aus dem eigenen Haus

Entwickelt und programmiert wurden die Auslegungstools „In-House“ von der eigenen IT-Abteilung. Die 21-köpfige Abteilung arbeitet mit zwei eigenständigen, TÜV-zertifizierten Rechenzentren - was zusammengefasst betrachtet die Wertschöpfung im Haus behält und eine hohe Verfügbarkeit sicherstellt. Die Anwendungsprogrammierung orientiert sich dabei an internationalen Standards wie der ISO 270001, ITIL, Scrum oder Agile Developement.

Auslegungstools