

## DIE THEMEN

Aumann News	Seite 1	Aumann stellt vor	Seite 3
Aumatec: Backlack	Seite 1	Aumation: Alternative Kontaktiermethoden	Seite 3
Aumann: Überseilungsfreies Anwickeln	Seite 2	Aumation: Neue Servomotoren	Seite 3
Aumann: Neuer Nadelwickler	Seite 2	Aumann: Intern	Seite 4
Aumann: Körperlose Verbackspule / Neuentwicklung	Seite 2	Aumann: Gewinnspiel	Seite 4

## NEWS

Newsletter online bestellen: [info@aumann.com](mailto:info@aumann.com)



Liebe Kunden, Mitarbeiter und Freunde von Aumann!

In dem zu Ende gehenden Geschäftsjahr haben wir im dritten Jahr in Folge ein beachtliches Wachstum erreicht.

Die Erteilung mehrerer Patente spiegelt die gesteigerte Innovationskraft des Unternehmens wieder. Dies war nur möglich durch das von Ihnen, unseren Kunden, entgegengebrachte Vertrauen und den Einsatz und die Unterstützung unserer Mitarbeiter und Freunde. Hierfür herzlichen Dank.

Der eingeschlagene Weg der drei Geschäftsfelder **aumatec** **aumann** **aumation** wird weiter verfolgt, indem wir uns personell verstärken und die internen Abläufe spezieller auf die einzelnen Geschäftsfelder abstimmen.

Die Neuausrichtung des Vertriebes wurde durch neue und zusätzliche Vertretungen beschleunigt. Beide Prozesse werden im nun folgenden Geschäftsjahr 2006 weiter vorangetrieben.

So finden derzeit Erfolg versprechende Gespräche mit neuen Mitarbeitern und zukünftigen Partnern statt. Wir sind daher sicher, dass wir den gestiegenen Anforderungen des globalen Wettbewerbs gewachsen sind und wünschen ihnen ein frohes Weihnachtsfest und glückliches Jahr 2006.

Ihr Friedrich-Wilhelm Niermann  
Geschäftsführer

Fragen oder Anregungen? [niermann@aumann.com](mailto:niermann@aumann.com)

## AUMATEC

### Weltneuheit für effiziente Kupfer-Backlack-Drahtproduktion

Für den Feinst- und Feindrahtbereich von 0,015 mm bis zu 0,200 mm Drahtdurchmesser wurde im Geschäftsbereich **aumatec**-Drahtlackiersystem der Aumann GmbH, Espelkamp, das neue und patentierte „Bypass-Backlack-System“ entwickelt.

Mit dieser Neuentwicklung wurden nachstehende Ziele erreicht:

- Reduzierung des Invest um 15%
- deutliche Reduzierung der elektrischen Heizenergie
- gleiche Leistung wie bei getrennten Lackieranlagen
- Steigerung der Prozesssicherheit und der Fertigungsqualität

Die variable „Zuschaltung“ des Bypass-Backlack-Systems ermöglicht eine maximale Flexibilität in der Produktion ohne zusätzliche Umrüstung.

Für Fragen und weitere Informationen steht Ihnen jederzeit Herr Andreas Kondring unter [andreas.kondring@aumann.com](mailto:andreas.kondring@aumann.com) zur Verfügung.



Drahtlackieren im Fein- und Feindrahtbereich

### Im wohlverdienten Ruhestand

Zum 30. September 2005 hat sich Herr Hubert Ludorf, Senior Manager dieser Abteilung, nach 13 Jahren Betriebszugehörigkeit aus dem täglichen Arbeitsprozess in den Ruhestand verabschiedet.

Er wird jedoch noch weiterhin Projekt bezogen mit der Firma Aumann zusammenarbeiten. Wir bedanken uns auf diesem Wege für die angenehme Zusammenarbeit in der Vergangenheit.

Seine Position als Ihr Ansprechpartner im Vertrieb wird Herr Andreas Kondring übernehmen.

### Tube & Wire Düsseldorf '06 vom 24. - 28.04.2006

Die Firma Aumann wird auf dieser Messe als Aussteller vertreten sein. Auf der Messe wird eine **aumatec** Drahtlackiermaschine DLH 3 als Backlackversion ausgestellt. Zeitgleich werden wir eine **aumatec** Drahtlackiermaschine DLH 8 in unserem Werk in Espelkamp vorführen. Interessierten Kunden bieten wir einen kostenlosen Shuttle-Service von der Messe zu unserem Werk Espelkamp und zurück.

Details hierzu werden noch vor der Messe bekannt gegeben.

Weitere Informationen erhältlich von [andreas.kondring@aumann.com](mailto:andreas.kondring@aumann.com)



## Überseilungsfreies Anwickeln

Bei konventionellen Kontaktiermethoden von Kupfer-Lack-Draht wie Löten ist das Überseilen beim Anwickeln von Spulen kein Problem.



Durch die gestiegenen Anforderungen (Bleifreiheit) wird nach alternativen Kontaktierungen wie Lichtbogenschweißen und Hülsenschweißen gesucht. Hierbei muss eine Überseilung ausgeschlossen werden. Start- und Endstift müssen hierbei identisch terminiert sein. Die besten Ergebnisse werden hierbei durch überseilungsfreies Anwickeln erreicht. Die gleichstarke Umwicklung der Stifte führt hier zu einer höheren Prozesssicherheit und damit zu einer gleichbleibend hohen Produktqualität.

### Das Aumann-Prinzip des überseilungsfreien Anwickelns:

Der Startdraht wird einmal um den Startstift gewickelt und zunächst mit einer Klemme festgehalten, und zwar in einer Entfernung vom Startstift, die der Länge des später zu umwickelnden Drahtes entspricht. Danach wird die Spule gewickelt. Ein sogenannter Umwickelfinger wickelt den am Startstift noch frei stehenden Draht um den Selbigen.

Für diese Sonderapplikationen bietet die Aumann GmbH, Espelkamp, die entsprechende Kompetenz in Maschinen und Fachpersonal.

Weitere Informationen erhältlich von [jens.klingbeil@aumann.com](mailto:jens.klingbeil@aumann.com)

## Höhere Qualität, schnellere Spulenfertigung

Das neue Nadelwickelsystem der Aumann GmbH, Espelkamp, steigert die Leistungsfähigkeit in der Spulenumwicklung durch schnelleren und qualitativ höherwertigen Ausstoß.

So führt der sinuide Bewegungsablauf der Drahtführerdüse zu einem gleichmäßigen (und ruckfreien) Einzug des Drahtes – eine wichtige (Eingangs-) Voraussetzung für die Qualität.

Die Entkoppelung von Hauptantrieb und Verlegeeinheit verringert die bewegten Massen und bringt mehr Dynamik und mehr Schnelligkeit in das neue Nadelwickelsystem. Eine Mehrfachbewicklung von Außen- und Innenpolen bleibt dabei erhalten.

Der neue flachere Aufbau der Maschine erzeugt nicht nur einen gleichmäßigeren Abzug des Drahtes, sondern auch eine schonendere Verarbeitung. Der Draht läuft kurze gerade Wege. Verwindungen werden vermieden und die Qualität der Spule gesteigert.

Zusätzlich ist durch die geringe Bauhöhe auch ein sehr einfaches Drahtefädeln möglich. Das zu bewickelnde Bauteil führt nur gleichmäßige Rotationsbewegungen aus.

Auch das bedeutet „schneller und besser“ und ermöglicht den Einsatz des Nadelwicklers als Mehrfachanordnung in einem Werkstückträger-Transportsystem. Durch die ebenso neu entwickelte Klemm-Trenn-Technik wird eine drahtverlustfreie Arbeitsweise erreicht.

Weitere Informationen erhältlich von [juergen.hagedorn@aumann.com](mailto:juergen.hagedorn@aumann.com)

## Körperlose Verbackspulen mit direkter Kontaktierung

In Zusammenarbeit mit einem Produzent von Spulen und einem Hersteller von Backlack wurde gemeinsam eine körperlose Verbackspule mit direkter Kontaktierung entwickelt. Dies garantiert unserem Kunden eine kürzere Entwicklungszeit und geringere Herstellkosten.

Bei körperlosen Verbackspulen wird die Spule in einem Werkzeug gewickelt, verbacken, gepresst und direkt mit den Kontakten mittels Löten, Crimpen oder Schweißen verbunden.

### Die wesentlichen Vorteile liegen in:

- Einem konstanten Wickelerggebnis (Lagenwicklung), da auf Werkzeuge gewickelt wird. Es gibt dadurch keine Abhängigkeit von der Liefercharge des Spulenkörpers.
- Der Kostenersparnis und dem höheren Füllfaktor somit höherer Leistungsausbeute durch Wegfall des Spulenkörpers.

- Besseren magnetischen Eigenschaften durch kleinere Abstände zu den Aktoren wie z.B. Zugankern.
- Einer kompakten festen Struktur der Spule. Dadurch einfacher zu Umspritzen, da sich Drähte während des Umspritzvorganges nicht verschieben können.
- Einer besseren Wärmeabfuhr im Betrieb durch direkte Übertragung auf die umspritzte Masse ohne isolierenden Spulenkörper.
- Einer höheren Schwingfestigkeit beim Betrieb der Spule durch das komplette Verbacken einschließlich der innen liegenden Drähte.

Weitere Informationen erhältlich von [jens.klingbeil@aumann.com](mailto:jens.klingbeil@aumann.com)



## AUMANN STELLT VOR

Auf Wunsch unserer Leser und Kunden werden sich in unserem Newsletter unter der Rubrik „Aumann stellt vor“ Firmen aus der gleichen Branche vorstellen. Dies gibt Ihnen Gelegenheit im Bedarfsfall schneller die gesuchten Technologien zu finden.



### BARTEC Dispensing Technology GmbH

BARTEC Dispensing Technology ist spezialisiert auf die Entwicklung, Konzipierung und Implementierung von 1-, 2- und mehrkomponentigen Misch- und Dosier-Systemen für flüssige Medien, meist Flüssigkunststoffe – Epoxide, Silikone und Polyurethane mit und ohne Füllstoffe.

Wir realisieren unterschiedlichste Aufgaben in der Dosiertechnik für die Automobilzulieferer- und Elektronikindustrie: Ob Laboranlagen, Tischanlagen oder komplexe Automatisierungslinien für Electronic Assembly mit Vor- und Nachbehandlungssystemen, wie Durchlauföfen, UV-Aushärtestationen oder die Handlings- und Testeinheiten – von BARTEC Dispensing Technology bekommen Sie alles aus einer Hand.

Über 90 Mitarbeiter weltweit sorgen täglich für den maximalen Nutzen unserer Kunden. Mehr als 1.500 installierte Maschinen in den letzten 20 Jahren sind ein Garant für die gute Qualität aus dem Hause BARTEC Dispensing Technology.

**Kontakt:** BARTEC Dispensing Technology GmbH  
Markus Rieger  
Ahornweg 4 · D-97990 Weikersheim  
Tel. +49 (0) 79 34 / 1 04 - 0 · Fax: +49 (0) 79 34 / 1 04 - 3 72  
Email: sales@bartec-dispensing.com · www.bartec-dispensing.com



### Die Miyachi Europe Corporation

Die Miyachi Europe Corporation mit Sitz in Puchheim bei München ist im Bereich der Mikro-Verbindungstechnik Marktführer in Europa. Das Unternehmen, das circa 55 Mitarbeiter beschäftigt, ist fokussiert auf das Gebiet der Laser- und Mikrowiderstandsschweißtechnik. Im unternehmenseigenen Applikationslabor leistet die Miyachi Europe Corporation in enger Zusammenarbeit mit Universitäten und Instituten technologische Grundlagenforschung und -entwicklung. „Ein wesentlicher Vorteil der kontinuierlichen Forschungsarbeit ist die koordinierte Entwicklung kundenspezifischer Verbindungslösungen,“ so Stefan Goldberg, Prokurist bei der Miyachi Europe Corporation.

Die Miyachi Europe Corporation ist spezialisiert auf die Entwicklung, die Produktion und den Vertrieb von leistungsfähigen, hochmodernen Geräten für das Laserschweißen, das Laserbeschriften und die Mikro-Widerstandsschweißtechnik. Die Produktpalette reicht dabei von leistungsfähigen Laser-Prozess-Systemen, Schweißköpfen und -zangen, über diverse Stromsteuerungen bis zu hochwertigen Messgeräten.

Zudem bietet das Unternehmen ein breites Service-Portfolio, das von der Entwicklung individuell zugeschnittener Vorrichtungen und Werkzeuge bis zum kompletten Engineering Consulting reicht.

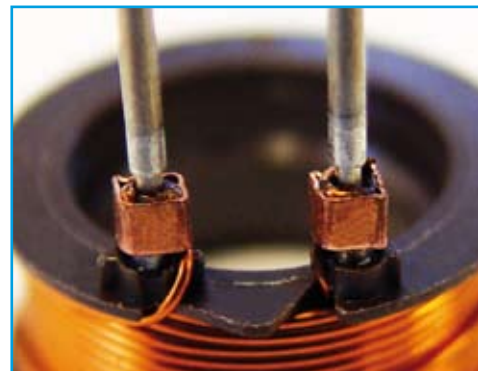
**Kontakt:** Miyachi Europe GmbH  
Stefan Goldberg  
Lindberghstrasse 1 · D-82178 Puchheim  
Tel. +49 (0) 89 / 83 94 03 - 0 · Fax: +49 (0) 89 / 83 94 03 - 10  
Email: info@miyachi-peco.de

## AUMATION

### Alternative Kontaktiermethoden zum bleifreien Löten von Kupferdraht

Die Verabschiedung der RoHS durch das Europäische Parlament im Jahre 2003 sowie deren Umsetzung im Jahre 2006 hat den Druck auf eine bleifreie Produktion deutlich erhöht.

Aumann hat in den letzten Jahren verstärkt nach Alternativen gesucht. In Zusammenarbeit mit Zulieferern und Kunden wurden unterschiedliche Verfahren weiterentwickelt und eingesetzt:

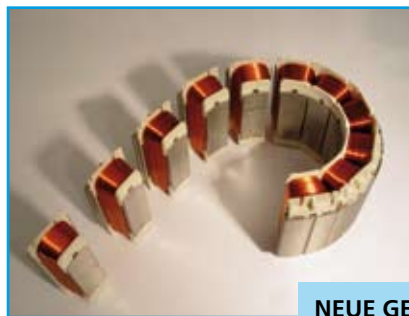


- Thermodenlöten, Laserlöten, Kolbenlöten, Induktionslöten und Mikroflammlöten unter Einsatz von bleifreiem Lot
- Schneidklemmkontakte
- Thermokompressionsschweißen
- Bonden mit Thermode
- Widerstandsschweißen von Hakenfahnen, Gabelfahnen und Hülsen
- Lichtbogenschweißen
- Crimpen

Hierbei konnte umfangreiches Know-how über die spezifische Konstruktion des Spulenkörpers und Kontaktes sowie die Materialien aufgebaut werden.

Weitere Informationen erhältlich von [juergen.hagedorn@aumann.com](mailto:juergen.hagedorn@aumann.com)

### AC-Servomotoren • klein und leistungsstark



*Die neuen Synchron-Servomotoren eines führenden Herstellers sind bei einem Drehmoment bis zu 240 Nm um ca. 30% kleiner als seine Vorgänger.*

#### NEUE GENERATION

In Kooperation mit Aumann wurden die Fertigungsprozesse des Rotors und Stators entwickelt. Dies garantiert einen maximalen Füllfaktor und Prozesssicherheit. Der Lieferumfang bestand aus einer kompletten Produktionslinie. Dies beinhaltete das Verkleben von Magneten auf den Rotor, orthozyklisches trapezförmiges Wickeln der Einzelpole sowie Fügen und Schweißen der Einzelpole zu einem Stator.

Weitere Informationen erhältlich von [jens.klingbeil@aumann.com](mailto:jens.klingbeil@aumann.com)



**AUMANN INTERN**

**Wir begrüßen als neue Mitarbeiter**

- Herr Mark Ciminski - Technischer Zeichner
- Herr Sven Kuke - Vertriebsassistent
- Frau Elke McBride - Buchhalterin
- Herr Daniel Feyfar - Konstrukteur
- Herr Frank Anders - Applikationsprogrammierung  
Elektrotechnik
- Herr Rick Lane - Vertrieb Aumann  
Nord Amerika

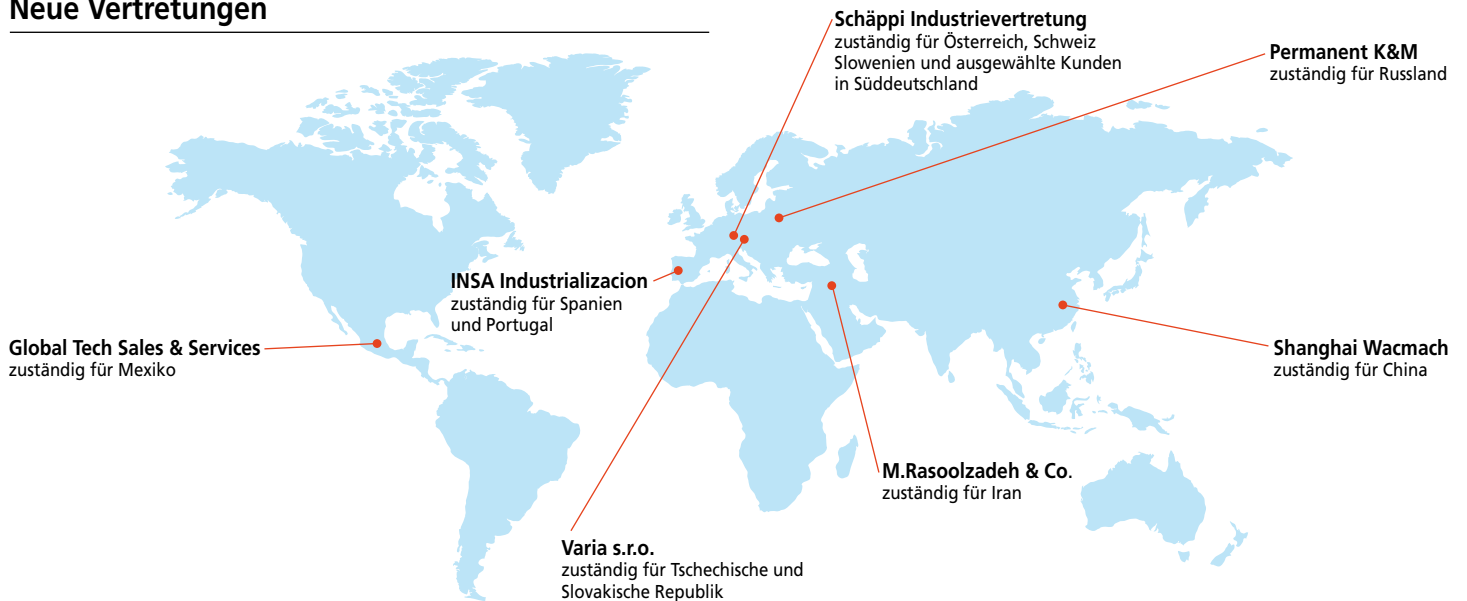


Rick Lane

**Wir verabschieden in den Ruhestand**

- Herr Hans-Jürgen Hoppe - Leiter Konstruktion und Entwicklung
- Herr Hubert Ludorf - Leiter Vertrieb Drahtlackiermaschinen

**Neue Vertretungen**



**Messen 2006**

<b>Tube &amp; Wire</b>	24.04. - 28.04.	<b>Düsseldorf</b>
<b>Coil &amp; Winding</b>	30.05. - 01.06.	<b>Berlin</b>
<b>Automatica</b>	16.05. - 19.05.	<b>München</b>
<b>Assembly Technology</b>	26.09. - 28.09.	<b>Chicago</b>

**Seminar 2006**

Aumann wird in 2006 ein Seminar über Themen rund um das Wickeln von Spulen abhalten. Programm und Termin werden im nächsten Newsletter bekanntgegeben.

**GEWINNSPIEL**

**Spielen Sie wieder mit und gewinnen Sie diesmal einen der attraktiven Klappschlitten.**  
Beantworten Sie uns diesmal die Frage: **“Wie heißen die drei Marken der Aumann GmbH?”**

- \_\_\_\_\_ ?
- \_\_\_\_\_ ?
- \_\_\_\_\_ ?



Wir erwarten Ihr Fax oder Ihre E-Mail bis zum **31.01.2006!**  
**Fax 05772 - 3066 · E-Mail newsletter@aumann.com**

Gewinner des letzten Preisausschreibens haben ihren Gewinn, einen Leatherman Juice XE6 Thunder, erhalten. Aus Datenschutzgründen haben wir uns entschieden die Namen nicht zu veröffentlichen.

**KLAPPSCHLITTEN**

aus Birkenholz mit Zugleine und stabilen Holzgriffen,  
CE geprüft nach DIN EN 71, Maß ca. 900 x 540 x 500 mm