

onAIR



Kundenmagazin | Atlas Copco | Kompressoren und Drucklufttechnik

Ausgabe 2/09

Überarbeitet und energetisch optimiert

Öleingespritzte Kompressoren
von 5 bis 15 kW

Seite 10



www.atlascopco.at



MARK

DIE HOHE KUNST DES TIEFZIEHENS THE ART OF DEEP DRAWING



LEISTUNGSSPEKTRUM:

präzise Tiefziehteile

von \varnothing 2 - 80 mm

Materialdicke 0,15 - 2,5 mm

Max. Länge 120 mm

Tiefziehteile
Deep drawing

Metallwarenfabrik GmbH

Präzisionstechnik GmbH

LEISTUNGSSPEKTRUM:

Drehteile \varnothing 1 - 32 mm

Stanzteile Materialstärke 0,1 - 3,5 mm

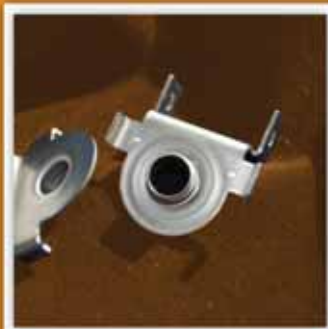
KERNKOMPETENZ:

Drehen, Härten, Schleifen



MARK

Dreh- und Stanzteile
Turned- and stamped parts



DIE PRÄZISE ART DER FORMVOLLENDUNG
THE ART OF TURNING AND STAMPING

MARK



Dirk Villé
Geschäftsführer
Atlas Copco GmbH Österreich

Die große Aufmerksamkeit, welche der Wechsel in der Geschäftsleitung der **Atlas Copco** GmbH Kompressoren und Drucklufttechnik bei unseren Kunden ausgelöst hat, freut die Mitarbeiter ebenso wie den scheidenden und den neuen Geschäftsführer.

Denn sie zeigt, dass sich unsere Kunden mit **Atlas Copco** verbunden fühlen. Dieses Vertrauen möchte ich, Dirk Villé, als Nachfolger von Helmut Micheli, welcher sich nach 36 Jahren im Dienste von **Atlas Copco** im September diesen Jahres in den wohlverdienten Ruhestand verabschiedet hat, auch in Zukunft mit Engagement, ausgezeichnetem Service und fairen Preisen beantworten.

Details zum Wechsel in unserer Geschäftsleitung erfahren Sie auf der Seite 18.

Atlas Copco ist stets bemüht seine Produkte betreffend Wirtschaftlichkeit, Effizienz und Betriebssicherheit zu verbessern. Der Fokus dieser Ausgabe richtet sich aus diesem Grund auf die neue überarbeitete GA-Serie im Leistungsbereich 5-15 kW. Lesen Sie mehr über unsere Coverstory ab Seite 10. Unsere neuen Scrollkompressoren SF 17-22 zeichnen sich durch absolute Reinheit und Flexibilität aus. Welchen Nutzen Sie daraus ziehen? Erfahren Sie es auf Seite 12. **Atlas Copco** ist das erste Unternehmen, welches Kompressoren erzeugt, die gemäß TÜV-Zertifikat keine Energie verbrauchen – „Carbon Zero“ heißt die neue Zauberformel – mehr dazu auf Seite 9. Außerdem berichten wir über den neuen Baukompressor XRY5 577 CD. Bohren Sie schneller, flexibler und tiefer mit dem neuen 35 bar Kompressor – auf der Seite 16 lesen Sie mehr.

Versäumen Sie auf keinen Fall die Eintauschaktion „Alt gegen Neu“. Wer bis zum 31.12.2009 einen fahrbaren Kompressor oder Generator kauft und dabei einen alten in Zahlung gibt, bekommt bares Geld zurück – Einzelheiten und Bedingungen auf Seite 17.

Anwenderberichte, in welchen wir unsere Kunden mit ihren Kernkompetenzen vorstellen, stehen weiterhin im Fokus. Kennen Sie die umfangreiche Produktpalette von WolfPlastics? Auf den Seiten 6 und 7 berichten wir darüber. MARK Metallwaren produziert in Spital am Pyhrn hochpräzise Tiefziehteile. Details dazu ab Seite 4. Drei Schraubenkompressoren von **Atlas Copco** sorgen für saubere Wäsche bei der Firma Textilreinigung Stuhl – mehr dazu auf Seite 13. Eine schlüsselfertige Druckluftanlage lieferte **Atlas Copco** Österreich für ein Kombikraftwerk der Firma A-TEC Power Plant Systems GmbH in die Türkei. Auf Seite 8 berichten wir darüber.

Zu guter Letzt möchte ich Sie auf den Serviceteil ab Seite 14 hinweisen, informieren Sie sich über AIRnet™ – **Atlas Copco's** innovatives und modulares Druckluftleitungssystem.

Ich wünsche Ihnen eine interessante und informative Lektüre,
Ihr

Portrait MARK Metallwarenfabrik	4
Portrait WolfPlastics	6
Portrait A-TEC Power Plant Systems	8
Branchennews CARBON ZERO	9
Coverstory Öleingespritzte Kompressoren mit 5 – 15 kW	10
Focus SF 17 – 22	12
Portrait Textilreinigung Stuhl	13
Focus AIRnet™ – Druckluftleitungssystem	14
Branchennews XRY5 577 CD	16
Aktion EINTAUSCHAKTION	17
Internes Wechsel in der Geschäftsführung	18

Shortcut

Versäumen Sie nicht die Herbstaktion von Atlas Copco!
15 % Rabatt auf die Listenpreise aller Druckluftfiltereinsätze sowie Wartungskits für Öl-Wasser-Trenner*



Verunreinigte Filtereinsätze führen zu erhöhtem Druckabfall und zu einem gesteigerten, jedoch vermeidbaren Energiemehrverbrauch!

Tauschen Sie jetzt Ihre Druckluftfilter sowie Ihre Einsätze in Öl-Wasser-Trennapparaten – jetzt besonders günstig mit der Atlas Copco Herbstaktion.



Für weitere Informationen steht Ihnen Ihr Servicetechniker oder Herr Karl Heissenberger – Salesmanager Aftermarket – gerne zur Verfügung.
T. 01/760 12 261, M: karl.heissenberger@at.atlascopco.com

* Der Rabatt bezieht sich auf die aktuell gültigen Atlas Copco Österreich Listenpreise für alle Druckluftfiltereinsätze sowie Wartungskits für Öl-Wasser-Trenner im Aktionszeitraum September bis Dezember 2009.

MARK Metallwarenfabrik

erzeugt innovative und hochpräzise Tiefziehteile mittels Druckluft von Atlas Copco

1920 beginnt die Erfolgsgeschichte der MARK Metallwarenfabrik GmbH. Vom einfachen Ösen- und Nietenhersteller für die Schuhindustrie entwickelte sich die MARK Metallwarenfabrik zu einem Hightech-Unternehmen mit Spezialisierung auf hochpräzise Tiefziehteile.

Marketingleiter Mag. Hermann Hörtenhuber, Leitung Technischer Dienst Johann Öller und Stv. Leiter Technischer Dienst Alexander Rainer im Gespräch.

Was versteht man unter Tiefziehen? Tiefziehen ist ein spannloses, kaltarbeitendes Umformverfahren. Ausgangspunkt sind dünnwandige Bleche, die mittels Tiefziehwerkzeug und Presse in mehreren Schritten dreidimensional umgeformt werden. Aus einer Ronde wird Stufe für Stufe das präzise fertige Teil gezogen. Das Leistungsspektrum von MARK Metallwaren umfasst Tiefziehteile von 2 bis 80 mm Durchmesser und einer Länge von maximal 120 mm. Als Fertigungsmaterialien eignen sich alle tiefziehfähigen Metalle wie Edelstahl, Nirosa, Aluminium bis hin zu Messing.

Der Einsatzbereich der Tiefziehteile von MARK erstreckt sich von der Automobil- bis zur Technischen Industrie. Getriebe, ABS-Systeme, Schlauchkupplungen, Navigationssysteme, Mobiltelefone und Medizintechni-

sche Produkte sind nur eine kleine Auswahl der vielfältigen Produktpalette. Die kundenspezifische Entwicklung ist eine der großen Stärken von MARK – geplant, konstruiert und gefertigt wird nach den spezifischen Anforderungen der Kunden. Ein hochmoderner Maschinenpark – mit eigenem Werkzeugbau – reicht aber für das Erzeugen von präzisen Tiefziehteilen alleine nicht aus. Maßgeblichen Anteil am Unternehmenserfolg tragen die vielen hervorragend ausgebildeten Facharbeiter. Derzeit bildet MARK 28 Lehrlinge aus und übernimmt damit eine wichtige Aufgabe als verlässlicher Arbeitgeber im Traunviertel, Kremstal sowie der Region Liezen/Steiermark.

Die Erzeugung der einzelnen Präzisionsteile wäre ohne Druckluft nicht möglich. „Von der Materialanlieferung bis zur -auslieferung: Dreh- und Wendezylinder, Prägungen, Stan-



MARK

Das Unternehmen MARK Metallwarenfabrik GmbH wurde 1920 als Österreichische Ösen Fabrikgesellschaft R. Mark & Söhne KG gegründet. Unternehmensgegenstand war die Erzeugung von Ösen und Beschlägen für die Schuhindustrie. Ing. Rudolf Mark trat 1975 in das Familienunternehmen ein. Unter seiner Führung entwickelte sich das Unternehmen zu einem modernen und innovativen Zulieferbetrieb für die Automobilindustrie und die Technische Industrie. 2006 erfolgte eine Umstrukturierung in die MARK Holding GmbH, zur Holding gehören heute die GmbHs MARK Metallwarenfabrik, MARK Präzisionstechnik sowie MARK Hydraulik. Derzeit beschäftigt die MARK Metallwarenfabrik GmbH in Spital am Pyhrn rund 190 Mitarbeiter.

www.mark.at





v. I. Günther Kastler – Atlas Copco,
Johann Öller, Alexander Rainer und
Mag. Hermann Hörtenhuber

wieder in Betrieb genommen. In den Sommermonaten beziehen wir unser Warmwasser nun ausschließlich über die Wärmerückgewinnung der Kompressoren. Die Energieersparnis in dieser Zeit ist für uns enorm, weil wir den schlechten Wirkungsgrad unseres Heizkessels damit umgehen. Während der Sommerzeit hatten wir immer das Problem, dass der Heizkessel in einer Art „Stotterbetrieb“ gearbeitet hat, d.h. dieser hat sich laufend ein- und abgeschaltet. Der optimale Wirkungsgrad ergibt sich bei diesem Heizkessel erst nach ca. zwei Minuten – sobald die Flamme voll ausgebildet ist. Wenn der Kessel sich allerdings nach drei, vier Minuten wieder ausschaltet, ist die Wirtschaftlichkeit nicht gegeben und die Energiekosten steigen. Im Vergleich zum letzten Jahr wurden aufgrund der Heizungseinbindung 5.000 Euro eingespart. Die Investitionskosten dafür betragen ca. 20.000 Euro, diese werden sich binnen vier Jahren amortisieren“, freut sich Johann Öller, Leiter Technischer Dienst bei MARK. Zudem wird die restliche Abwärme der Kompressoren im Winter über einen Sammel-schacht in die Werkshalle geblasen und als Umluftheizung genutzt.

Gut ist aber nicht immer gut genug! So wird bei MARK das Konzept der Energieoptimierung stetig geprüft und verbessert. Mit der Installation des AIROptimizer™ von Atlas Copco im September 2009 wurde der bislang letzte Schritt hinsichtlich Energiekostensenkung gesetzt. „Ein schwankender Volumenstrom ist aufgrund des unterschiedlichen Produktionsprozesses bei uns die Regel. Das übergeordnete Energieoptimierungssystem AIROptimizer™ von Atlas Copco hilft uns den Verbrauch immer auf den aktuellen Druckluftbedarf abzustimmen“, erläutert Johann Öller. Die AIROptimizer™ Steuerung ist mit allen Kompressoren und Trocknern verbunden und ermittelt die optimale Druckluftmenge durch das Zu-, Um- oder Abschalten der Anlagen. Das Resultat: Die übergeordnete Steuerung von Atlas Copco senkt den Netzdruck und damit wiederum den Energiebedarf.



HC Schlauchverbindung

zungen, Dichtungen oder Federn die eingesetzt werden müssen, das Aussortieren der schadhafte Teile – all diese Produktionsschritte werden mittels Druckluft von Atlas Copco gesteuert,“ bringt es Alexander Rainer, stellvertretender Leiter Technischer Dienst bei MARK auf den Punkt.

Qualitätsprodukte lassen sich nur erzeugen, wenn auch optimale Produktionsbedingungen gegeben sind. 2001 bezog MARK ein neues modernes Produktions- und Bürogebäude mit 12.000m² Arbeitsfläche. In den Wintermonaten stellte das Ansaugen ölhaltiger Luft aus der Werkshalle bzw. salzhaltiger Luft – aufgrund der nahe gelegenen Autobahn – die Belegschaft vor ein essentielles Problem. Der Bau einer abgeschlossenen Kompressorstation wurde unumgänglich. Aus diesem Grund wurde im Februar 2008 bei laufendem Produktionsbetrieb(!) ein eigener Kompressorraum errichtet. Ein Atlas Copco GA 160 Mietkompressor stellte während der dreiwöchigen Umbauphase die störungsfreie Produktion sicher. Ein weiterer Kältetrockner FD 220, eine übergeordnete Steuerung ES 8 sowie der Einbau von Wärmetauschern in den Kompressoren, sorgen seither für die bestmögliche Energienutzung und Rückgewinnung. Durch den Einbau der Wärmetauscher wird die Abwärme der Kompressoren für die Erwärmung des Warmwasser- sowie Heizungskessels genutzt. „Wir erzielen 100 kW Heizleistung rein über unsere Kompressoren. Heuer haben wir unseren Heizkessel bereits im April abgeschaltet und erst Mitte Oktober



Ein Atlas Copco GA 160 VSD Schraubenkompressor und ein FD 1250 Kältetrockner sorgen für zuverlässige Produktionsbedingungen bei WolfPlastics

Sie sind auf der Suche nach einer individuellen Verpackung für Ihr Produkt? Dann ist WolfPlastics Ihre richtige Wahl. Das umfangreiche Produktsortiment reicht von diversen Eimern, Kanistern über Flaschen in allen Größen, Farben und Formen bis hin zu technischen Teilen für Rasenmäher oder Gartenartikel.

Leiter Technik DI Martin Picha im Gespräch.



zip garantiert nicht nur hochwertige Ergebnisse, es spart auch kostbare Zeit und damit Geld. Dass der Maschinenpark – von der einfachen Siebdruck- bis zur hochkomplexen „Inmoulding Label“-Maschine – ebenfalls immer auf dem neuesten Stand der Technik gehalten wird, versteht sich von selbst.

Wer sämtliche Arbeitsschritte selbst übernimmt, kann nahezu alle Gefahrenquellen ausschließen. Verlässlichkeit bedeutet im Fall von WolfPlastics auch die Produktionswerkzeuge selbst zu entwickeln.

Im Zuge des Energieoptimierungsprojekts

Die Gruppe WolfPlastics ist der führende Anbieter von Kunststoffverpackungen in Zentral- und Südeuropa. Neben Spritzgusswaren produziert das Unternehmen auch Hohlkörper und ist Komplettanbieter für den Gartenfachmarkt. Das Know-how des Unternehmens beruht auf über 25 Jahren Erfahrung. Produziert wird mit über 300 Mitarbeitern an drei Produktionsstandorten in Österreich, Ungarn und Rumänien.

www.wolfplastics.eu

Die Firma WolfPlastics mit dem Standort Kammern in der Steiermark ist Hersteller von Verpackungen im Spritzguss- und Hohlkörper-Bereich. Zum Beispiel bietet WolfPlastics im Spritzgusssektor Verpackungseimer von Kleingebinden ab 1 bis 30 Liter in verschiedenen Formen und Farben an. Das Produktsortiment umfasst auch viele Produkte für die Lebensmittelindustrie. Schnell und flexibel auf Kundenwünsche zu reagieren steht bei WolfPlastics an erster Stelle, genauso wie der Grundsatz „Alles aus einer Hand“. Die Produktpalette des Unternehmens reicht von der Anfertigung individueller Spritzguss- oder Hohlkörperformen über die Produktion der Gebinde bis hin zur Einfärbung, Bedruckung oder Etikettierung der Erzeugnisse. Dieses „Alles aus einer Hand“ - Prin-



v. l. DI Martin Picha, Daniel Rumpler, Josef Illmaier – Atlas Copco

wurde im Jahr 2008 auch die bestehende Druckluftanlage am Produktionsstandort Kammern in der Steiermark einer genauen Prüfung unterzogen. Die Aufgabenstellung beschreibt DI Martin Picha, Leiter Technik bei WolfPlastics folgend: „Der Produktionsbetrieb ist in den letzten Jahren stark gewachsen und somit ist auch der Druckluftbedarf in unserem Unternehmen über die Jahre gestiegen. Der erhöhte Bedarf wurde in den letzten Jahren immer nur durch neue zusätzliche Kompressoren gedeckt, dadurch war das Gesamtkonzept der Druckluftanlage – von den Kompressoren, der Trocknung, den Druckluftbehältern bis hin zur Verrohrung – nicht mehr stimmig.“

Um eine effiziente und zuverlässige Druckluftversorgung zu garantieren, wurden Druckluftanbieter eingeladen Verbrauchs- und Leckagemessungen durchzuführen. „Unser wichtigstes Anliegen war die Reduzierung der Leerlaufzeiten, damit wir unsere Produktion wirklich in einem energieoptimalen Betrieb fahren. Unser Druckluftbedarf ergibt sich aus den Verbrauchern im Spritzguss-, Hohlkörper- und Druckereibereich sowie im Werkzeugbau. Im Zuge der Projektierung erwies sich Atlas Copco besonders auf dem Gebiet der Energieoptimierung als kompetenter Anbieter“, erklärt DI Martin Picha die Entscheidung Atlas Copco als Lieferanten heranzuziehen. Die vorhandene Kompressorstation wurde umstrukturiert und durch einen drehzahlge-



regelten Atlas Copco Schraubenkompressor GA 160 VSD, einen Kältetrockner FD 1250, DD- und PD-Filter sowie einen Kondensatabscheider EWD 1500 erweitert.

Neben der Energieoptimierung wurde eine weitere Forderung an Atlas Copco gestellt: Die Hitze im Kompressorraum, welche insbesondere während der Sommermonate auftrat, musste reduziert werden. Mit dem neuen FD 1250 Kältetrockner, welcher durch einen speziell konstruierten Abluftschacht die Abluft direkt ins Freie bläst, konnte auch diese Anforderung von Atlas Copco gelöst werden.

Erstklassige Qualität fordert WolfPlastics sowohl von den eigenen Lieferanten, als auch von den eigenen Produkten. Verpackungseimer für den Baustoffhandel

müssen beispielsweise besonders strapazierfähig sein. WolfPlastics Produkte haben es schwer: Sie werden regelmäßig härtesten Qualitätstests unterzogen.



FD 1250 Kältetrockner

FD 5 – 4000 Kältetrockner

Saubere und trockene Druckluft ist entscheidend für die Optimierung Ihrer Produktionsumgebung. Unbehandelte Druckluft enthält Feuchtigkeit, Aerosole und Schmutzpartikel und gefährdet damit nicht nur das Luftsystem, sondern auch das Endprodukt.

Die FD Kältetrockner entziehen die Feuchtigkeit aus der Druckluft, indem diese bis in die Nähe des Gefrierpunktes (+3°C) abgekühlt wird. Das dabei anfallende Kondensat wird über den automatisch arbeitenden Ableiter des Kondensatabscheiders ausgeschieden. Die getrocknete kalte Druckluft strömt nun wieder durch den Luft-Wärmetauscher und erwärmt sich durch die eintretende warme Druckluft auf ca. 8 – 10°C unter der Drucklufteintrittstemperatur.

Mit ihren einzigartigen, patentierten technischen Innovationen und den zusätzlichen Energiesparoptionen bieten Ihnen die FD-Kältemittelrockner von Atlas Copco die saubere, trockene Luft, welche Sie benötigen, um die Lebensdauer Ihrer Anlage zu verlängern und die Qualität Ihres Endprodukts zu gewährleisten.

Die FD-Kältemittelrockner von Atlas Copco entfernen auch unter rauesten Bedingungen die Feuchtigkeit aus der Druckluft und vermeiden so Anlagenausfälle, Produktionsstillstandzeiten und kostspielige Reparatur- und Wartungsarbeiten.

Aufbauend auf das Know-how und die jahrelange Erfahrung mit Druckluftlösungen prüft Atlas Copco die FD-Kältemittelrockner nach den strengsten Ver-

fahren. Für die Zertifizierung nach ISO 9001 und 14001 testet Atlas Copco seine Trockner bereits während der Produktentwicklung. Aufgrund von Synergien mit dem Fertigungsstandort für Kompressoren kann Atlas Copco sein gesamtes Trocknerprogramm unter sämtlichen Volumenströmen testen.

Zur Reduzierung jedweder Kontamination in Ihren Prozessen und zum Schutz Ihrer Anlage verfügt Atlas Copco über ein umfangreiches Programm an Druckluftfiltern – umfassende Qualitätsluftlösung für sämtliche Anwendungen.

Ölfreie Druckluft von Atlas Copco für Kombikraftwerk in Bandirma, Türkei

Von der Firma A-Tec Power Plant Systems GmbH erhielt Atlas Copco den Auftrag zur Errichtung einer schlüsselfertigen Druckluftanlage für das Kombikraftwerk Bandirma.



Die komplette Anlage (inkl. CE-Zertifikat) wurde auf zwei Grundrahmen errichtet und umfasst neben der Kompressoren- und Adsorptionstrocknerlieferung, die Druckluft- und Kondensatverrohrung in Edelstahlausführung, den Bau der Grundrahmen, die Elektroverkabelung inkl. Schaltschrankmontage, sowie die Anlagenkennzeichnung in KKS-Standard.

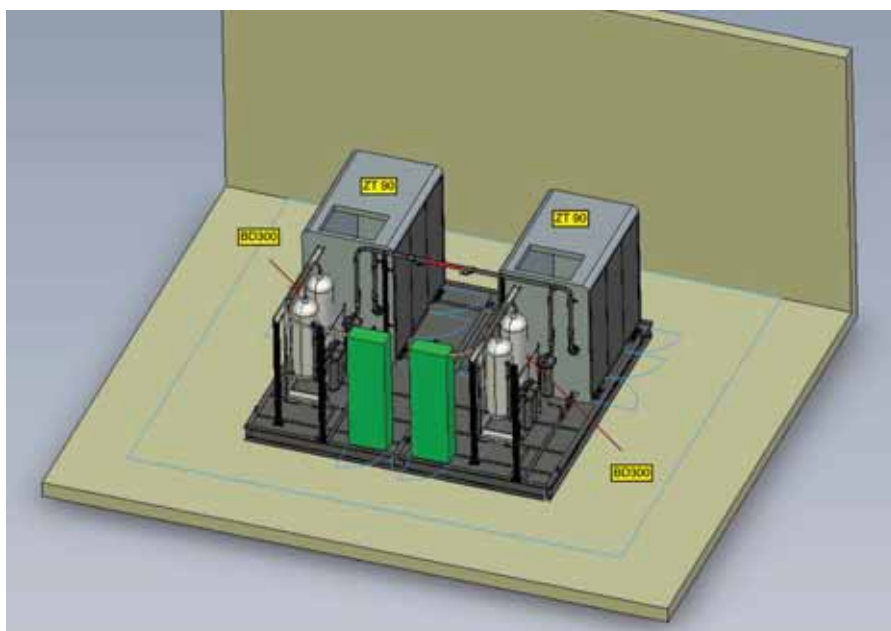
Nach der erfolgreichen Werksabnahme mit Probelauf in Wien, wird die Anlage inkl. zweier Druckluftbehälter derzeit in die Türkei überstellt und von Servicetechnikern der Atlas Copco Niederlassung Türkei in Betrieb genommen.

Jede Grundrahmeneinheit umfasst:

- einen ölfreien zweistufigen Schraubenkompressor Atlas Copco ZT 90
Druckluftqualität 0, gem. ISO 8573-1
- einen warmregenerierenden Adsorptionstrockner Atlas Copco BD 300 inkl. Drucktaupunktsteuerung und Mindestdruckventil
- Druckluftverrohrung in Edelstahlausführung
- Kondensatverrohrung in Edelstahlausführung
- Elektroverkabelung inkl. Anspeiseschrank mit Hauptschalter
- Lieferung von Lüftungsventilatoren für den Einbau vor Ort
- Anlagendokumentation in KKS-Standard
- einen Druckluftbehälter, liegend verzinkt, Inhalt 15.000 Liter



A-TEC Power Plant Systems GmbH ist ein Tochterunternehmen der AE&E Group und wurde gegründet um ein Player am europäischen Markt für Kombikraftwerke zu sein. In Kombikraftwerken wird Strom sowohl mit Gas- als auch Dampfturbinengeneratoren erzeugt. Dies stellt die ökologisch effizienteste Möglichkeit dar, fossile Brennstoffe für die Energiegewinnung heranzuziehen. Weitere Vorteile von Kombikraftwerken bestehen in der kurzen Bauzeit, der hohen Verfügbarkeit und den kurzen An- und Abfahrzeiten. Gemeinsam mit renommierten Gasturbinen-Lieferanten und weiteren namhaften Partnern bietet die Firma ihren Kunden professionelle und auf die jeweiligen Bedürfnisse abgestimmte Lösungen.
www.a-tecpps.com





Atlas Copco bietet als erstes Unternehmen Kompressoren an, die gemäß TÜV-Zertifikat keine Energie verbrauchen – die Baureihe „Carbon Zero“

Die Oil-free Air Division von Atlas Copco präsentiert die Kompressoren der ZR-Baureihe als die ersten wassergekühlten, ölfrei verdichtenden Kompressoren mit integriertem Wärmerückgewinnungssystem, welchen vom TÜV unter bestimmten Einsatzbedingungen ein Energieverbrauch von Null bescheinigt wird. Es wurde bewiesen, dass 100 % der aufgewendeten elektrischen Energie in Form von Warmwasser zurückgewonnen werden kann. Mit diesen „Carbon Zero“-Kompressoren können Unternehmen mit hohem Warmwasser- und Dampfverbrauch, wie etwa die Nahrungsmittel- und Getränke-, Molkerei-, Zellstoff- und Papier-, Pharma-, Chemie- und Petrochemie-, Kraftwerk-, Reinraum- und Textilbranche, erhebliche Energieeinsparungen verzeichnen.



Energieeinsparungen sind bei Druckluftsystemen ausschlaggebend, da über die gesamte Lebensdauer gesehen die Energiekosten eines Kompressors in der Regel über 80 % der Gesamtkosten ausmachen. Während der Stromverbrauch von Druckluftsystemen in der EU im Durchschnitt etwa 10 % des Gesamtverbrauchs in der Industrie beträgt, kann dieser Wert bei einzelnen Werken bis zu 40 % betragen. Aus diesem Grund entwickelt Atlas Copco schon seit Jahren innovative Lösungen im Bereich energieeffiziente Druckluftgeräte. Das neue TÜV-Zertifikat ist ein weiterer Meilenstein in der Innovationsgeschichte von Atlas Copco.

„Wir freuen uns sehr, unseren Kunden eine Druckluftlösung anbieten zu können, die 100 % der aufgewendeten Energie zurückgewinnen kann“, so Dirk Villé, General Manager von Atlas Copco Kompressortechnik Österreich. „Heutzutage verfolgen alle unsere Kunden strenge Ziele zur Verringerung des CO₂-Ausstoßes. Mit den „Carbon Zero“-Kompressoren können unsere Kunden Druckluft gewissermaßen gratis erzeugen, was positive Auswirkungen sowohl auf die Umwelt als auch auf das Betriebsergebnis hat.“

Der unabhängige Technische Überwachungs-Verein (TÜV) überwachte Anfang des Jahres die Typenprüfung der wassergekühlten, ölfrei verdichtenden Schrauben-

kompressoren ZR 55-750 von Atlas Copco, die über das integrierte Wärmerückgewinnungssystem verfügen. Das Prüfverfahren beinhaltet Echtzeitmessungen von Stromleistungsaufnahme und Leistungsabgabe in Form von Warmwasser. Die beiden Messwerte wurden anschließend verglichen. So wurde bewiesen, dass unter bestimmten Einsatzbedingungen (Temperatur von 40° C und relative Feuchtigkeit von 70 %) 100 % der aufgewendeten elektrischen Energie zurückgewonnen werden kann.

Während ein „Carbon Zero“-Kompressor in Betrieb ist, wird die gesamte aufgewendete elektrische Energie in Wärme umgewandelt. Die Herausforderung besteht darin, die von allen Komponenten abgegebene Wärme zu nutzen, d. h. die Wärme der eigentlichen Kompressorelemente, des Ölkühlers, Zwischenkühlers und Nachkühlers. Das integrierte Wärmerückgewinnungssystem verfügt über einen Kühlwasserkreislauf, in dem die Wärme aufgenommen und zur Erzeugung von 90° C warmem Wasser verwendet wird. Dieses erwärmte Wasser kann für unterschiedliche Anwendungen in der Industrie verwendet werden.

Die meisten Branchen verwenden das Warmwasser zum Beheizen von Räumen, Duschen oder ähnlichen Anwendungen. Den größten Nutzen haben jedoch Branchen, deren Fertigungsprozesse kontinuierlich Warmwasser oder Dampf erfordern.

Typische Beispiele für solche Branchen sind: lebensmittelverarbeitende Betriebe und Molkereien (Erhitzen, Reinigen, Sterilisieren, Schmelzen), Zellstoff- und Papierindustrie (bei Kochern und Verdampfern sowie beim Bleichen und Aufschluss), Textilindustrie (Färben, Stabilisieren künstlicher Fasern), Pharmaindustrie (Fermentieren und Sterilisieren), Raffinerien, chemische und petrochemische Anlagen (Dampfdestillation, verbesserte Rückgewinnung, Abscheidung, Begleitheizung), Kraftwerke (Stromerzeugung), Reinnräume (Befeuchtung).

Die Erzeugung von erwärmtem Wasser bzw. Dampf erfolgt normalerweise mithilfe von Industrieboilern, die entweder Strom oder Brennstoffe wie Heizöl oder Erdgas benötigen. Bei Verwendung des vom Kompressor erzeugten Warmwassers, entweder direkt oder als Speisewasser für den Boiler, kann der Brennstoffbedarf drastisch reduziert oder sogar vollständig eliminiert werden. Dies führt zu beträchtlichen Energieeinsparungen.

Artur Huber, Business Line Manager Oil-free Air Division von Atlas Copco Österreich: „Zusammengefasst lässt sich sagen, dass unsere Kunden einen doppelten Nutzen aus den „Carbon Zero“-Kompressoren ziehen können, nämlich einen großen Beitrag zum Umweltschutz bei gleichzeitiger Erhöhung der Profitabilität.“

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über die Carbon Zero – Baureihe von Atlas Copco steht Ihnen Ihr Verkaufsberater oder Herr Artur Huber, Business Line Manager Oil-free Air gerne zur Verfügung.
T: 01/ 760 12 228, M: artur.huber@at.atlascopco.com

Öleingespritzte Kompressoren mit 5 bis 15 kW jetzt noch effizienter. **Kleine Kompressoren für dezentrale Installation**

Völlig überarbeitet und energetisch optimiert hat Atlas Copco seine kleinsten öleingespritzten Kompressoren der GA-Serie, die mit Leistungen von 5 bis 15 kW aufwarten. Die Maschinen sind leistungsstärker, flexibler und noch zuverlässiger als ihre Vorgänger. Sie gehören zu den kompaktesten und leisesten in ihrem Leistungsbereich und eignen sich für die dezentrale Aufstellung.

Die vollständig überarbeiteten Kompressoren der Serie GA 5-11 (mit fester Drehzahl) und GA 5-15 VSD (mit Drehzahlregelung) von Atlas Copco warten bei gleicher Leistung wie ihre Vorgänger mit einem um bis zu 8 % höheren Volumenstrom auf. Speziell dank des neuartigen Schraubenelements konnte Atlas Copco den spezifischen Energiebedarf um ebenfalls bis zu 8 % senken. Damit sinken die Stromrechnung und die Kosten für die Druckluftterzeugung deutlich. Denn bis zu 70 % der Lebenszykluskosten eines Kompressors entfallen auf seinen Energiebedarf.

Besonders hoch sind die Einsparmöglichkeiten bei den VSD-Modellen mit Drehzahlregelung: Hier kommt vor allem bei stark schwankendem Druckluftbedarf ein neuer Regelungsalgorithmus von Atlas Copco zur Geltung, mit dem sich bis zu 35 % der elektrischen Energie sparen lassen. Die Regelung stellt sicher, dass der Kompressor stets im bestmöglichen Betriebspunkt gefahren wird. Die gesamte Serie GA 5-15 VSD wurde außerdem mit neuen Sparregelungen sowohl beim Kühlventilator als auch beim integrierten Trockner ausgestattet, wodurch die durchschnittlichen Einsparungen noch weiter steigen.

Höhere Flexibilität

Die flexiblen Installationsmöglichkeiten der kleinen Maschinen zählen zu ihren größten

Vorteilen. Mit ihrem Betriebsgeräusch ab nur noch 60 dB(A) – was etwa dem Lärm einer normalen Waschmaschine entspricht – sind die neuen GA-Kompressoren die leisesten überhaupt im Atlas Copco-Lieferprogramm. Damit eignen sie sich für den Aufbau direkt neben oder in der Nähe eines Arbeitsplatzes, an dem die Druckluft benötigt wird. Teure, lange Druckluftleitungen können also entfallen. Die Installationskosten werden ferner dadurch gesenkt, dass die Umgebungstemperaturen schon bei der Standardausführung bis zu 46° C betragen dürfen, wodurch ein separater Kompressorraum nicht erforderlich ist. Insgesamt stehen dem Anwender nun deutlich mehr drehzahlgeregelte Modelle zur Verfügung, so dass dieser eine genau auf seinen Bedarf angepasste Ausführung wählen kann. Zudem gibt es unter anderem einen 15-kW-Kompressor, der bereits ab Werk auf einem Luftbehälter montiert wurde.

Ein Plus an Zuverlässigkeit

Das jüngst vorgestellte neue Schraubenelement wurde weiter verbessert und „für die Ewigkeit“ konstruiert. Diese Komponente ist in einem verstärkten Gehäuse unterge-



bracht und vollständig gegen Staub geschützt. Ausfallzeiten sinken damit auf ein Minimum. Zur höheren Zuverlässigkeit trägt ferner die verbesserte riemengetriebene Antriebseinheit bei, die für höchste industrielle Ansprüche entwickelt wurde.

Die Einführung der Elektronik-Steuerung in die Serie GA 5-15 (VSD) erlaubt auch bei diesen kleinen Kompressoren nun die Online-Fernüberwachung via einfacher



HIGHLIGHTS der neuen GA 5-11 & GA 5-15 VSD Serie

Höchste Produktivität und Zuverlässigkeit



Die neue GA- bzw. GA VSD-Serie zeichnet sich durch einen bis zu 8 % höheren Volumenstrom, einfache Installation sowie niedrige Betriebskosten aus und ist für Höchstleistungen selbst in rauen Umgebungen konstruiert. Sie garantiert hohe Druckluftqualität bei Umgebungstemperaturen bis zu 46° C.

Geringe Energiekosten



80 % der Lebenszykluskosten eines Kompressors sind Energiekosten. Das hochmoderne effiziente Schraubenelement senkt den spezifischen Energiebedarf um bis zu 8 %. Die drehzahlgeregelte (VSD – Variable Speed Drive) Variante der GA-Reihe spart zusätzlich, da keine unnötige Druckluft erzeugt wird. Die VSD-Technologie überwacht den Luftverbrauch und passt die Motordrehzahl des Kompressors automatisch je nach Bedarf an. Energieeinsparungen von bis zu 35 % sind möglich. Die 5. Elektronikon-Generation inklusive Online-Visualisierung steuert den Hauptantriebsmotor und regelt den Systemdruck innerhalb eines vordefinierten, schmalen Druckbands, womit weitere Energie eingespart wird.

Leise, flexibel und platzsparend



Mit dem „WorkPlace AirSystem“ verfolgt Atlas Copco das Ziel, den Kompressor aus dem herkömmlichen Kompressorraum herauszuholen. Dank des geringsten Geräuschpegels von 60 dB(A) kann die neue GA-Reihe problemlos nahe dem Einsatzort aufgestellt und auf Kundenwunsch auch auf einem Behälter montiert werden. Alle GA 5-11 & 5-15 VSD Modelle erfüllen außerdem die Qualitätsmanagementnormen ISO 9001, ISO 14001 und ISO 1217.



Ethernetverbindung. Dieser internetbasierte Zugriff auf Kompressordaten erhöht sowohl die Zuverlässigkeit als auch die Effizienz, indem dieser eine Vielzahl an Kontroll- und Steuerungsmöglichkeiten bietet. Die Elektronikon® Steuerung MK 5 mit grafischem Display – Standard bei den drehzahlgeregelten Modellen – erlaubt sogar den Zugriff auf bis zu sechs Kompressoren. Zu guter Letzt steigt die Zuverlässigkeit auch

durch den neuen, integrierten Trockner. Er garantiert eine hervorragende Qualität der erzeugten Druckluft und schützt die angeschlossenen Luftverbraucher vor Korrosion – sogar unter tropischen Bedingungen. Die neue GA-Serie eignet sich für zahlreiche Anwendungen, wie Arbeitsplätze in der Montage oder der allgemeinen Fertigung, aber auch im Automotivbereich, für die Wasserbehandlung, die Luftzerlegung oder die Baubranche.

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über die neue GA-Serie von Atlas Copco steht Ihnen Ihr Verkaufsberater oder Herr Artur Huber, Business Line Manager Industrial Air gerne zur Verfügung.

T: 01/ 760 12 228

M: artur.huber@at.atlascopco.com



Überragende Flexibilität und Reinheit mit der neuesten Scrollkompressor-Serie von Atlas Copco: SF 17-22

Der neue ölfrei verdichtende Scrollkompressor SF 17-22 kW ist das Ergebnis des steten Innovationstrebens von Atlas Copco. Diese revolutionäre Serie eröffnet völlig neue Anwendungsmöglichkeiten in sensiblen Bereichen. Zu den Innovationen zählen vermehrte Kundenflexibilität, geringere Betriebskosten und höherer Bedienkomfort.



Die Kompressoren SF 17-22 wurden speziell für die Anwendung in Krankenhäusern, Labors, Brauereien, Universitäten oder Pharmaziebetrieben entwickelt.

Flexibilität durch Innovation

Die ölfrei verdichtenden modularen Scrollkompressoren SF 17-22 bestehen aus bis zu vier neuen 5,5-kW-Kompressorelementen. Dadurch kann der Kompressor individuell an den Druckluftbedarf des Kunden angepasst werden. Die neuen Module können auf zwei Arten kombiniert werden: als SF Multi-Core oder SF Multi-Duplex.

Beim SF Multi-Core bezahlen Sie nur für die genutzte Druckluft, die durch die Kombination verschiedener 5,5-kW-Elemente in einem Gehäuse erzeugt wird. Bei geringerem Druckluftbedarf können einzelne Module deaktiviert werden. Durch diese flexible Kompressornutzung sparen Sie Energie und können bei steigenden Anforderungen den SF 17 mit einem zusätzlichen Modul zu einem SF 22 erweitern. Damit ist der SF 17-22 eine äußerst kostengünstige ölfrei verdichtende Kompressorlösung und wird bei niedrigen Anschaffungskosten allen gegenwärtigen

und zukünftigen Anforderungen gerecht. Der SF Multi-Duplex besteht aus einem oder zwei Elementen, die wiederum durch jeweils ein oder zwei weitere Elemente gesichert und in ein schalldichtes Gehäuse integriert sind. Der SF Multi-Duplex entspricht den strengen Redundanz-Anforderungen im medizinischen Bereich.

Sorgenfreiheit: 100 % ölfreie Druckluft und niedrigere Betriebskosten

Die Scrollkompressortechnologie für 100 % ölfreie Druckluft von Atlas Copco schützt sowohl den Produktionsprozess als auch die Qualität des Endprodukts und erfüllt dabei die strengsten Anforderungen an reine und saubere ölfreie Druckluft. Durch Optimierung des Kühlluftstroms und des Druckabfalls sowie eine niedrigere Ansauglufttemperatur konnte Atlas Copco die Zuverlässigkeit und Leistung der Kompressoren weiter steigern. Der erzeugte Volumenstrom (FAD – Free Air Delivery) für die neue SF 17-22-Serie liegt im Vergleich zur vorherigen Multiscrollkompressor-Serie um bis 51 % höher, während der spezifische Energiebedarf (SER – Specific Energy Requirement) um bis zu 6 % gesenkt werden konnte.

Das integrierte Energiesparsystem (ESI) überwacht und steuert die Betriebsstunden der einzelnen Module und sorgt so für gleichmäßige Auslastung. Dadurch können verschiedene Wartungsarbeiten kombiniert werden, was zu optimierten Produktionsprozessen und geringeren Ausfallzeiten führt. Der einfache Zugang zu allen Modulen ermöglicht die Durchführung von Wartungsarbeiten in kürzester Zeit.

Bedienkomfort

Dank des Full-Feature-Konzepts mit schalldämpfem Gehäuse (65 dB(A)) können die SF 17-22 problemlos am Einsatzort aufgestellt werden. Diese SF-Serie verfügt über einen integrierten Trockner, so dass keine weiteren Installationskosten anfallen. Durch den geringeren Druckabfall wird zusätzlich Energie gespart. Das Ergebnis: Trotz höherer Leistung bleibt der Platzbedarf gleich.

ZUSAMMENFASSUNG

Die Einführung des SF 17-22 erweitert das Produktangebot auf dem Markt für 100 % ölfrei verdichtende Druckluftkompressoren. Die SF 17-22-Serie lässt sich flexibel an den Druckluftbedarf anpassen und stellt effizient 100 % ölfreie Druckluft bereit.

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über die SF Scrollkompressoren-Serie von Atlas Copco steht Ihnen Ihr Verkaufsberater oder Herr Artur Huber, Business Line Manager Industrial Air gerne zur Verfügung.

T: 01/ 760 12 228

M: artur.huber@at.atlascopco.com

Drei Atlas Copco Schraubenkompressoren liefern Qualitätsdruckluft für hygienisch saubere Wäsche bei der Firma Textilreinigung Stuhl

Die Textilreinigung Rudolf Stuhl GmbH & Co KG wurde im Jahr 1953 als Familienunternehmen gegründet und wuchs im Laufe der Zeit durch ständige Erweiterung von einem 2-Mann Betrieb zum größten Gewerbebetrieb des Bezirks Bruck an der Leitha mit 140 Mitarbeitern. Zu den ersten Geschäftsfeldern der chemischen Reinigung und Färberei kam 1957 eine eigene Wäscherei hinzu, welche zunehmend an Bedeutung gewann.



Messkoffer mit Auswertung am PC



Die Erfolgsgeschichte der Firma Stuhl fand 2008 ihren bislang letzten Höhepunkt, mit der Eröffnung einer neuen Wäscherei. In Betrieb genommen wurde eine der modernsten und innovativsten Wäschereien Österreichs, in welcher wöchentlich 90 Tonnen Wäsche gewaschen, getrocknet und gebügelt werden.

Zu Gründungszeiten der Firma spielte die Bedachtnahme auf Ressourcen wie Wasser, Strom, Öl usw. noch keine Rolle. Heute jedoch bildet die Balance zwischen Ökonomie und Ökologie die Grundlage für jede weitere Investitionsentscheidung.

Eine „grüne Wäscherei“ zu bauen, stand bei den Verantwortlichen der Firma Stuhl an erster Stelle. Mit der Neuplanung des Betriebsgebäudes wurden alle bisherigen Produktionsabläufe sorgfältig kontrolliert und auf Einsparungspotentiale überprüft. Atlas Copco wurde als langjähriger Druckluftlieferant in die Planung des Optimierungskonzepts miteinbezogen.

Eine Druckluftverbrauchsmessung in der alten Betriebshalle sollte Aufschluss über den gegenwärtigen Druckluftbedarf geben. Die von Atlas Copco durchgeführte Messung erstreckte sich über eine Woche, um alle Betriebszustände vom normalen Arbeitstag bis zum Nacht- bzw. Wochen-

endbetrieb entsprechend aufzunehmen und zu analysieren. Anhand der aufgezeichneten Daten – mit einer speziellen Atlas Copco Analysesoftware – konnte nicht nur der aktuelle Druckluftverbrauch sowie das Einsparungspotential ermittelt werden, dieses Programm ermöglicht auch die Simulation des derzeitigen Druckluftprofils mit energiesparenderen Kompressoren, um so weitere Verbesserungspotentiale aufzuzeigen.

Nach einer ausführlichen Beratung unseres Atlas Copco Außendienstmitarbeiters Ing. Franz Kriz entschied sich Rudolf Stuhl, Geschäftsführer der Textilreinigung Stuhl GmbH & Co KG, für einen drehzahlregulierten Atlas Copco Schraubenkompressor GA 18 VSD. Die integrierte Drehzahlregelung (VSD) vermeidet unnötige Energieverluste durch Leerlaufzeiten.

Im Frühjahr 2009 wurde auch der Austausch der Kompressoren in der alten Halle notwendig. Überzeugt vom Einsparungspotential der drehzahlregulierten Maschine – eine Messung in der neuen Halle wies eine Energieersparnis von ca. 40 % auf – beschloss Rudolf Stuhl die weitere Anschaffung eines drehzahlregulierten GA 18 VSD Schraubenkompressors sowie einer starren GA 15 Maschine.

Die Firma Textilreinigung Rudolf Stuhl GmbH & Co KG wurde 1953 als Familienunternehmen mit dem Schwerpunkt chemische Reinigung und Färberei gegründet. Im Laufe der Jahrzehnte wurde ein flächendeckendes Filialnetz in Niederösterreich und dem Burgenland aufgebaut; 2002 erfolgte der Eintritt in den slowakischen Markt mit der Eröffnung einer Tochterfirma in Trnava. Mittlerweile beschäftigt die Firma Stuhl GesmbH & Co KG 140 Mitarbeiter in Österreich sowie weitere 100 in der Slowakei. Das Volumen gereinigter Wäsche beträgt in beiden Ländern ca. 90 Tonnen pro Woche. Das Unternehmen ist gemäß ISO 9001 als auch 14001 zertifiziert.

www.textilpflege-stuhl.com

Durch den ökonomischen Einsatz von Wasser, Waschmittel und Energie belastet die Textilreinigung Stuhl GmbH die Umwelt um rund 3/4 weniger, als ein durchschnittlicher Privathaushalt! Vom kleinen Privatkunden bis zu Gewerbebetrieben, Hotellerie, Gastronomie und Pflegeheime; sie alle vertrauen auf Hygiene und geprüfte Sauberkeit von Stuhl.



AIRnet™ – Atlas Copco's innovatives und modulares Druckluftleitungssystem



Seinen Kunden effiziente und innovative Lösungen zu bieten, steht für Atlas Copco an erster Stelle. Mit AIRnet™ – ein modulares Druckluftleitungssystem – wird Atlas Copco diesem Anspruch gerecht. AIRnet™ ist für eine schnelle und einfache Installation sowie minimale Druckverluste konzipiert, um größtmögliche Flexibilität und maximale Energieeinsparung zu garantieren.

Druckluftleitungssysteme aus galvanisiertem Stahl sind schon seit vielen Jahren die Norm. Mit AIRnet™ stellt Atlas Copco die nächste Generation seiner Druckluftleitungssysteme vor: AIRnet™ ist aus langlebigen Materialien wie Aluminium und Polymer gefertigt und somit nicht nur für Druckluftsysteme, sondern auch für inerte Gase – wie Stickstoff – geeignet. Das System besteht gänzlich aus qualitativ hochwertigen Komponenten und zeichnet sich durch hohe Plastizität und einfache Installation aus, damit sämtliche Konstruktions- und Produktionsanforderungen erfüllt werden. AIRnet™ Fittings können an Wänden oder Decken montiert werden, um genau das Druckluftsystem zu installieren, welches Ihren individuellen Anforderungen

entspricht. Das AIRnet™-Leitungssystem ist beständig gegenüber Korrosion, UV-Strahlung, mechanischen Stoßeinwirkungen, Feuer, Temperaturänderungen und Wetterbedingungen. Dank konstant sauberer Qualitätsdruckluft gewährleistet das AIRnet™-System eine längere Lebensdauer für Ihre Geräte und eine erhöhte Nutzungsdauer für Filterelemente. Aufgrund der hochwertigen Leistung der AIRnet™-Produktpalette gibt Atlas Copco eine Garantie von 10 Jahren auf AIRnet™-Fittings und -Aluminiumrohre gegen Schäden aufgrund von Materialdefekten, sowie auf Dichtheit. AIRnet™ ist mit den gängigen Kompressorölen kompatibel und kann bei Temperaturen von -20° C bis +70° C und bei einem Druck von bis zu 13 bar angewandt werden.

IHRE VORTEILE:

Einfache Installation

AIRnet™ zeichnet sich trotz des geringen Gewichts durch hohe Widerstandsfähigkeit aus. Das System besteht aus einem umfassenden Angebot an Fittings, Muffen, Klammern und Zubehör für jede mögliche Rohrnetzgeometrie. Da das AIRnet™-System schnell verstellbar und vollständig wieder verwertbar ist, kann es mit Ihrer Produktionsstätte mitwachsen.

Flexible Anpassung

AIRnet™ lässt sich problemlos an die sich ändernden Anforderungen Ihres Rohrnetzes anpassen. Leitungen können einfach demontiert und erneut angebracht werden, um neue oder veränderte Fertigungsprozesse zu versorgen. Schnellanschluss-Fittings können jederzeit ergänzt werden, um zusätzliche Anschlüsse zu installieren. Darüber hinaus ist AIRnet™ mit vorhandenen Rohrsystemen und Ausrüstungen kompatibel.

Reduzierte Installationszeit

AIRnet™ zeichnet sich durch ein einzigartiges Montagesystem aus. Das AIRnet™ - System kann – im Vergleich zu herkömmlichen Systemen – in einem Drittel der Zeit montiert werden. Die Montage eines Rohres, vom Ablängen bis zum Anbringen des Rohres am Fitting, dauert bei kleineren Fittings (Ø 50 mm, 2“) nur zwei Minuten, bei größeren Fittings lediglich vier Minuten. Rohre mit einem Durchmesser bis 25 mm (1“) können sogar von Hand festgezogen werden und sind sofort luftdicht. Da das System sofort nach der Montage druckbeaufschlagt werden kann, geht keine wertvolle Zeit verloren.

Sofort luftdicht

AIRnet™ reduziert durch die sorgfältige Konstruktion und Fertigung den Druckluftverlust. Der einzigartige O-Ring gewährleistet eine luftdichte Verbindung und die größere Einschublänge in die Fittings, ermöglicht eine perfekte Ausrichtung der Rohrleitung bei nahezu keiner Durchbiegung der Rohrleitung.



Die Effizienz von AIRnet™ auf einem Blick

AIRnet™ Rohr	Galvanisiertes Rohr
Die glatte Oberfläche im Rohrinternen reduziert deutlich den Reibungswiderstand und damit werden Druckverluste in der Rohrleitung minimiert. Auch die Energiekosten werden dadurch beachtlich reduziert.	Eine raue Oberfläche mit annähernd doppeltem Reibungsverlust im Rohrinternen.
Standardmäßig blau (für Druckluft) oder grün (für inerte Gase – Stickstoff) lackiert, damit das Rohrnetz auf den ersten Blick erkannt wird.	Rohre müssen mit der entsprechenden Farbe gestrichen werden, womit die Gesamtkosten erhöht werden.
AIRnet™-Aluminiumrohre und Polymer-Fittings korrodieren nicht und sind UV-stabil. Dank ihrer glatten Innenwände bleibt die Druckluft sauber.	Dauerhafter Korrosionsschutz hängt von der Qualität der Galvanisierung ab.
Kein Korrosionsrisiko beim Ablängen des Aluminiums.	Beim Ablängen der Rohre wird die Galvanisierung entfernt, was die Korrosionsgefahr erheblich erhöht.
Leichte Rohre: Ein standardmäßiges Rohrstück mit Ø 50 mm (2“) wiegt weniger als 5 kg. Dadurch deutlich reduzierter Montageaufwand, da wesentlich weniger Verankerungen notwendig sind.	Schwere Rohre: Ein standardmäßiges Ø 50 mm (2“) wiegt über 25 kg.
Alle Fittings werden auf identische Weise montiert: Fittings werden von Hand angezogen und dann mit einem Schraubenschlüssel festgezogen.	Galvanisierte Fittings müssen vor dem Festziehen mit Dichtungsmaterial versehen werden. Das Risiko von Undichtigkeiten hängt von der Qualität des Gewindes ab.
Das Rohrnetz kann schnell und einfach modifiziert werden: Fittings und Rohre können einfach demontiert und wieder verwendet werden.	Das Modifizieren des Rohrnetzes ist schwierig und zeitaufwendig: Die Rohre müssen getrennt, geändert, mit neuen Gewinden versehen und neu montiert werden.

Praxisbeispiel: Kotányi

2008 erhielt Atlas Copco den Auftrag zur Erweiterung der Druckluftanlage bei Österreichs führenden Gewürzspezialisten – der Firma Kotányi GmbH. Begründet durch die sehr erfolgreichen letzten Jahre mit stetigem Wachstum in den Märkten musste die Produktionsfläche erweitert werden, der gesteigerte Druckluftbedarf wurde durch ein neues Druckluftkonzept realisiert. Der neu erworbene GA 55+ Schraubenkompressor in der neuen Produktionshalle wurde

mittels dem Druckluftleitungssystem AIRnet™ mit den bestehenden Kompressoren verbunden – entlang der Hallendecke führt nun eine über 300 m lange AIRnet™-Ringleitung. Um einen optimierten Betrieb bei schwankendem Druckluftverbrauch zu gewährleisten, wurden die vier Kompressoren mittels CAN-Netzwerk verbunden und an eine zentrale Steuerung ES 6 angeschlossen. Die ES 6 Steuerung sorgt für den energieoptimalen Einsatz der Kompressoren.

Das österreichische Familienunternehmen Kotányi gilt seit 127 Jahren als Experte im Bereich Kräuter, Gewürze und Gewürzmischungen. Die Premiummarke Kotányi ist in über 20 Ländern von Serbien bis Russland erhältlich, und zählt im Markenbereich in nahezu allen Märkten zu den Top 2 im Kräuter- und Gewürzbereich. 2008 wurden 122 Mio. Euro Umsatz erwirtschaftet, 60 Prozent davon aus Zentral- und Osteuropa. 500 Mitarbeiter arbeiten derzeit für den Gewürzexperten.

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über AIRnet™ – das innovative und modulare Druckluftleitungssystem

steht Ihnen Karl Heissenberger Salesmanager Aftermarket gerne zur Verfügung.

T: 01/ 760 12 261, M: karl.heissenberger@at.atlascopco.com

Flexibler, schneller, tiefer: In Österreich erfolgte die Inbetriebnahme des XRY5 577 CD der DrillAir™-Reihe von Atlas Copco



Jeder gebohrte Meter kostet Geld, aus diesem Grund sollten Bohrungen möglichst schnell und effizient durchgeführt werden – insbesondere beim Bohren von Tiefbrunnen und bei Geothermiebohrungen ist hoher Druck und viel Volumenstrom gefragt.

Der Kompressor *XRY5 577 CD* ist das neue Flaggschiff der DrillAir™-Serie von Atlas Copco. Mit seinem maximalen Arbeitsdruck von 35 bar und 577 Liter Luftansaugvolumen pro Sekunde steht dieser auf der Liste der leistungsfähigsten Hochdruckkompressoren ganz oben.

Das Modell *XRY5 577 CD* besticht durch absolute Flexibilität. Bei den Vorgängermodellen wurde der Arbeitsdruck mechanisch am Druckregler eingestellt. Beim neuen *XRY5 577 CD* werden zwei Arbeitsdruckbereiche zwischen 22 und 35 bar direkt am Steuerungsmodul geregelt.

Bei Geothermiebohrungen kann in der Überlagerungszone bzw. in wechselhaftem Gebirge, soweit schwierige Bodenverhältnissen vorherrschen, mit Stufe 1 – Druckbereich zwischen 22-25 bar – gebohrt werden. Stufe 2 – Maximalleistung von bis zu 35 bar – bewerkstelligt

das rasche Voranschreiten in kompakten Gebirgsformationen.

Das **neue, patentierte Regelsystem DrillAirXpert™** von Atlas Copco passt sich den variierenden Bodenverhältnissen an und optimiert dadurch die Bohrleistung. Beim Anbohren einer Störzone, reduziert sich automatisch der Betriebsdruck und zeitgleich steigt die Luftliefermenge. Somit verringert sich die Gefahr des Festbohrens und die permanente Regelung sorgt für eine wirtschaftliche Luftversorgung. Das intelligente **Kraftstoffsparsystem FuelXpert™** steuert die Motordrehzahl und regelt gleichzeitig das Luftansaugvolumen. Bei einer Kompressorbelastung von 70–80 % können daher die Kraftstoffkosten um mehr als 10 % gesenkt werden. **Oiltronix™ V2** – ein elektronisch gesteuertes Öltemperatursystem – regelt in Abhängigkeit von Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Motordrehzahl, Betriebs-

druck und Temperatur den Kompressor-Ölkreislauf und sorgt für eine konstante Kompressor-Öltemperatur. Durch das geringe Kondensataufkommen verlängert sich die Lebensdauer der Lager und der Kompressorelemente erheblich. Der eingebaute Nachkühler mit integriertem Wasserabscheider sorgt für eine ca. 37° C hohe Austrittstemperatur der Druckluft.

Im August 2009 erhielt die Firma Hagleitner den Atlas Copco *XRY5 577 CD* um dessen Leistungsfähigkeit zu testen. Die Inbetriebnahme und Einschulung des *XRY5 577 CD* wurde von Geert Paelinckx – einem Produktspezialisten unseres Atlas Copco Werks in Belgien – vorgenommen. Die Leistungsdaten waren verblüffend und sprechen für sich. Der 429 kW starke Caterpillar Motor in Verbindung mit dem zweistufigen Verdichter leistet perfekte Arbeit. Je nach Untergrund konnte bei Bohrtiefen von etwa 250 Metern eine Zeitersparnis von bis zu 30 % erzielt werden.

Mit einem so leistungsstarken Kompressor können Baustellen schneller abgeschlossen und Ressourcen freigesetzt werden. Das Urteil der Bohrmannschaft der Firma Hagleitner, mit ihrer mehr als 35-jährigen Erfahrung in der Bohrtechnik, war übereinstimmend positiv. Sebastian Lechner, Bohrleiter bei Hagleitner, dazu: „Es ist der Hammer! Sensationell mit welchem Bohrfortschritt wir von 180 Meter auf 250 Meter trotz des enormen Wasserandrangs bohren konnten.“

Zum Leistungsspektrum der Firma Hagleitner gehören Brunnenbau, Erkundungs-, Tiefen-, Erdwärme- sowie Erdraketenbohrungen sowohl auf Privat- als auch Großbaustellen.



Atlas Copco Eintauschaktion „Alt gegen Neu“ : Alte Kompressoren und Generatoren sind jetzt viele Euro wert



Nutzen Sie die Eintauschaktion „Alt gegen Neu“ von Atlas Copco und sichern Sie sich Ihre Prämie von bis zu 1.000,- Euro sowie den Restwert Ihrer eingetauschten Maschine! Atlas Copco bietet Ihnen mit dieser unschlagbaren Verkaufsmöglichkeit Ihren alten Kompressor oder Generator gegen eine neue, noch leistungsfähigere Maschine einzutauschen!

Eintauschbedingungen und Prämie

Eingetauscht werden alle fahrbaren Kompressoren bis 11 m³ bzw. 12 bar Betriebsdruck sowie Generatoren der Baureihen QAS 14-325 und QAX 12-60, Multibrands (z.B.: Imer Elze) von Atlas Copco sowie vergleichbare Modelle des Mitbewerbs. Der Restwert, welchen Ihnen Atlas Copco rückerstattet richtet sich je nach Maschinentyp, Alter, Betriebszeit und Zustand der Maschine. Je nach Größe Ihres alten fahrbaren Kompressors oder Generators erhalten Sie weiters eine Prämienzahlung von bis zu 1.000,- Euro.

Wer jetzt einen fahrbaren Kompressor oder Generator kauft und dabei einen alten in Zahlung gibt, bekommt bares Geld zurück. Je nach gekaufter Maschine erhalten Sie den Restwert und bis zu 1.000,- Euro.

Ihr Vorteil

- Sie arbeiten mit den neuesten und wirtschaftlichsten Atlas Copco Kompressoren und Generatoren. Prüfen Sie den Treibstoffverbrauch Ihres alten Kompressors/ -Generators – lohnt sich die Investition alleine schon aufgrund der Treibstoffersparnis
- Sie erhalten im Grundlieferungsumfang die modernste Ausstattung – beispielsweise geschlossene Bodenwanne bei Generatoren
- Sie bekommen einen unschlagbaren Preis für Ihre Gebrauchtmachine
- Sie optimieren Ihre Auslastung, da Ihre Kompressoren und Generatoren wieder Ihrem tatsächlichen Bedarf angepasst werden
- Sie konzentrieren sich aufgrund Ihres modernisierten und zuverlässigen Maschinenparks wieder voll und ganz auf Ihr Kerngeschäft
- Sie zahlen keine Transportkosten, diese zahlt Atlas Copco für Sie

Rechenbeispiel:

Neukauf fahrbarer Kompressor	€ 13.000,-	Die Eintauschaktion sowie die Auszahlung der Prämie ist bei einem Neukauf eines Atlas Copco Kompressors der Serie 7, Size 1 oder Generators bis 325 kVA im Aktionszeitraum 01.11.2009 bis 31.12.2009 gültig.
Eintausch gebrauchter Kompressor (Baujahr 2004 im durchschnittlichen Zustand)	- € 2.530,-	
BONUS	- € 1.000,-	
Endpreis	€ 9.470,-	
27% niedrigere Investitionskosten! Angemessener Preis für die gebrauchte Ausrüstung!		

Für weitere Informationen zur Eintauschaktion steht Ihnen Ihr Verkaufsberater oder Herr Valentin Zaletel, Sales Manager Portable Air gerne zur Verfügung. T: 01/ 760 12 277, M: valentin.zaletel@at.atlascopco.com

Mit 15. September 2009 kam es in der Geschäftsführung der Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik zu einem Wechsel



Der bisherige Geschäftsführer **Helmut Micheli** ging nach Vollendung von 63 Lebensjahren, 36 davon im Dienste von Atlas Copco und 18 in der Funktion des General Managers in Pension. Helmut Micheli begann nach Abschluss der HTL seine berufliche Laufbahn bei AEG Telefunken, wo er acht Jahre lang verschiedene Funktionen innehatte – vom Mitarbeiter im technischen Büro bis zum Kundendienstleiter.

Dirk Villé – gebürtiger Belgier – studierte an der Katholischen Universität Löwen Elektromechanik und absolvierte ein postgraduales Managementstudium an der Universität Neulöwen. Im Jahr 1994 trat er in die Atlas Copco Gruppe ein. Seine Tätigkeit begann er als Projektleiter – Entwicklung fahrbarer Kompressoren. Im Jahr 2001 wurde unter der Leitung von Dirk Villé das Atlas Copco

1974 kam er als Verkaufsingenieur für die Industrie zu Atlas Copco. Es folgt der Aufstieg zum Zweigstellenverantwortlichen in Klagenfurt. Im Jahr 1988 wurde Helmut Micheli Marketingmanager in Wien. Seit 1991 war er General Manager der Atlas Copco GmbH Kompressoren und Drucklufttechnik Österreich.

Helmut Micheli: „Es war für mich eine

Mit 15. September 2009 hat Dirk Villé die Nachfolge von Helmut Micheli als Geschäftsführer der Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik angetreten.

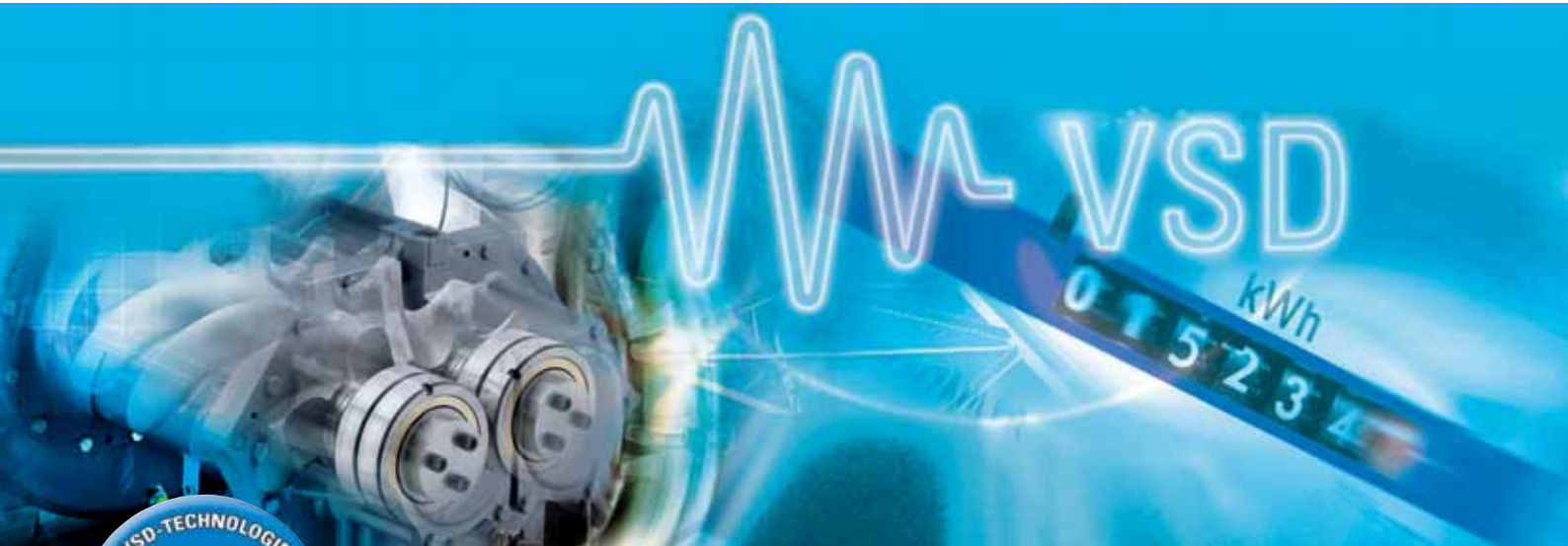
Global Engineering Center in Indien gegründet. 2003 kam er zurück nach Belgien und übernahm bei Atlas Copco Airpower N.V. die Funktion des Produktmanagers für fahrbare große Kompressoren.

Von 2006 bis 2009 war Dirk Villé als Busin-

große Ehre in einer einzigartigen Firma wie Atlas Copco fast ein gesamtes Arbeitsleben tätig zu sein. Ich bedanke mich bei unseren Geschäftspartnern für das entgegengebrachte Vertrauen, die langjährige gut funktionierende Zusammenarbeit – und darf Ihnen versichern, dass Atlas Copco auch in Zukunft im Interesse seiner Kunden mit vollem Einsatz daran arbeiten wird, die gewohnt hohe Qualität der Produkte und Dienstleistungen stets weiter zu verbessern.“

ess Line Manager Portable Air in Südafrika tätig. Dirk Villé: „Ich freue mich sehr auf meine neue berufliche Herausforderung und bin gespannt, was mich in Österreich erwartet. In diesem schönen Land, davon bin ich überzeugt, werde ich eine spannende Zeit verbringen. Mein Ziel ist es mit meinen Kräften den Weg von Atlas Copco in Österreich weiterhin so erfolgreich mitzugestalten.“

Unsere Spargenies mit VSD Technologie senken die Energiekosten um durchschnittlich 35%



VSD-TECHNOLOGIE
35%
Energieeinsparung!



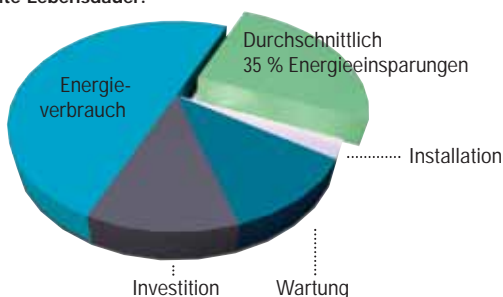
Da sich ein Schraubenkompressor mit Drehzahlregelung (VSD) exakt am variierenden Druckluftbedarf orientiert, der für die meisten Produktionsanlagen typisch ist, senkt er die Stromrechnung ganz beträchtlich und bietet viele weitere Vorteile. Dadurch macht sich die Investition durch erhebliche Einsparungen schnell bezahlt.

Direkte Energieeinsparungen bis 35%

- ▶ Der Betrieb eines VSD Kompressors mit geringer Last führt nicht zu Energieverlusten durch Leerlauf oder Abblasen von Druckluft in die Atmosphäre.
- ▶ Die präzise Drucksteuerung eines VSD Kompressors ermöglicht ein engeres Druckband und oftmals einen niedrigeren Betriebsdruck, der zu einem geringeren Energieverbrauch führt.

Da der Faktor Energie den größten Teil der Gesamtkosten eines Kompressors ausmacht, haben diese **Einsparungen** enorme **Auswirkungen** auf die **Betriebskosten** Ihrer Druckluftversorgung.

Kosten eines VSD-Kompressors über die gesamte Lebensdauer:



Wir sehen es als unsere Verpflichtung für Sie höchste Produktivität zu erzielen.



Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik

Csokorgasse 11, 1110 Wien

Tel: +43 1 760 12 240, Fax: +43 1 760 12 271

www.atlascopco.at