

Datum 13. April 2012
Kontakt Philipp Zimmermann, Eaton +41 21 823 47 99, philippzimmermann@eaton.com
Frauke Zalkau, pr people +49 221 5341 08835, f.zalkau@pr-people.de

Eaton investiert in neue Anlagen: Produktionskapazitäten für Hohlventile im Werk Nordhausen fast verdoppelt

NORDHAUSEN ... Das diversifizierte Industrieunternehmen Eaton baut in seinem deutschen Werk in Nordhausen die Produktionskapazitäten für Hohlventile deutlich aus. Durch den anhaltenden Trend zum Downsizing von Verbrennungsmotoren steigt auch die Nachfrage nach intern gekühlten Motorventilen stetig an. Mit den jetzt neu montierten Fertigungsanlagen wird Eaton diesem Bedarf gerecht und kann sein jährliches Produktionsvolumen für Hohlventile in Nordhausen fast verdoppeln. Die neu installierten Werkzeugmaschinen hat Eaton zum größten Teil in seinem italienischen Standort Bosconero selbst entwickelt und gefertigt, damit sie sich optimal in den Fertigungsprozess einfügen. Daneben kommen Hochgeschwindigkeitsmaschinen zum Tiefbohren zum Einsatz, mit denen Hohlventile in sehr kurzen Durchlaufzeiten gefertigt werden. Eaton ist der größte Hersteller von Motorventilen für Verbrennungsmotoren weltweit und einer der führenden Anbieter von Hohlventilen. Der Ventilspezialist hat einen einzigartigen Herstellungsprozess der intern gekühlten Hohlventile entwickelt, mit dem ein größerer und homogenerer Hohlraum geschaffen wird, der eine größere Natriummenge fasst und so bessere Kühlwirkungen erzielt.

„Das heute übliche Downsizing hat kleinere Motoren mit höherer Leistungsdichte zur Folge. Gleichzeitig steigt aber auch die Beanspruchung der Bauteile im Brennraum – wie der Ein- und Auslassventile – deutlich an. Sie unterliegen sowohl höheren thermischen als auch höheren mechanischen Belastungen. Mit unseren Hohlventilen können die Fahrzeughersteller diese Herausforderungen meistern und gleichzeitig den Emissionsausstoß und Kraftstoffverbrauch ihrer Fahrzeuge verbessern. Aus diesen Gründen ist die Nachfrage nach

unseren intern gekühlten Motorventilen in letzter Zeit stark angestiegen. Deshalb haben wir uns dazu entschlossen, in die neuen Anlagen für unser Werk in Nordhausen zu investieren“, erklärte Carlo Ghirardo, Vice President and General Manager Valvetrain Business bei Eaton.

Der Fertigungsstandort Nordhausen ist das „Exzellenzzentrum für die Hohlventilproduktion“ von Eaton. Hier werden das endgültige Design der Ventile sowie ihr Herstellungsprozess entwickelt. Eaton fertigt seine Hohlventile in einem einzigartigen Prozess: Üblicherweise wird separat in Ventilkopf und -schaft gebohrt und anschließend beide Teile Rohr-an-Rohr miteinander verschweißt. Bei Eaton entfällt die potentielle Schwachstelle einer Schweißnaht auf dem Ventilschaft, denn der Ventilspezialist bohrt direkt vom Ventilkopf aus in den Schaft. Nachdem das Natrium eingefüllt ist, wird die Bohröffnung mit einer Laserschweißnaht verschlossen. Mit diesem Prozess fertigt Eaton einen längeren und homogeneren Hohlraum, der mit einer größeren Natriummenge gefüllt werden kann und somit eine bessere interne Kühlleistung erzielt. Dieses innovative Ventildesign ist weder in Größe noch in Schaftdurchmesser begrenzt. Das Gewicht der intern gekühlten Ventile ist bis zu 25 Prozent reduziert und ihre Betriebstemperatur senkt sich um bis zu 70 °C, sodass sie aus Standard-Ventilmaterialien produziert werden können.

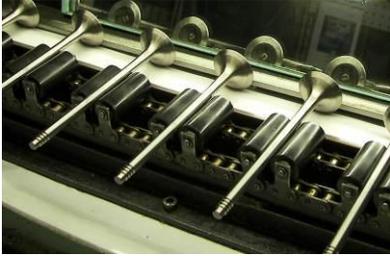
Eaton ist mit einer jährlichen Produktionsmenge von 300 Millionen Ventilen der weltweit größte Hersteller von Motorventilen. Außerdem ist das Unternehmen der einzige Zulieferer, der sowohl Ventile als auch Komponenten zur Ventilsteuerung fertigt und damit den gesamten Ventiltrieb aus einer Hand anbieten kann. Seine Produktionswerke in Europa sowie in Nordamerika, Südamerika, Indien und dem asiatisch-pazifischen Raum beliefern über 140 verschiedene Hersteller von Automobil- und Nutzfahrzeugmotoren weltweit. Eaton verfügt über europäische Produktionsstandorte im deutschen Nordhausen, im polnischen Bielsko-Biala sowie in Bosconero und Monfalcone, Italien. Seine Forschungs- und Entwicklungskompetenzen für die Bereiche Ventile und Ventiltrieb hat Eaton in Europa in seinen spezialisierten Forschungszentren in Turin und in Rastatt angesiedelt.

Bildunterschriften:



Eaton_Hohlventile.jpg:

Die Hohlventile von Eaton sind auf die höheren thermischen und mechanischen Belastungen durch Motor-Downsizing ausgelegt.



Eaton_Nordhausen.jpg:

Eaton baut in seinem Werk in Nordhausen die Produktionskapazitäten für Hohlventile deutlich aus.

Foto: Eaton Corporation, 2012. Abdruck honorarfrei unter Nennung der Quelle „Eaton“. Wir freuen uns über ein Belegexemplar. Vielen Dank.

Über Eaton:

Als Spezialist für Energiemanagement verfügt die Eaton Corporation über mehr als 100 Jahre Erfahrung bei energieeffizienten Lösungen. Damit hilft das Unternehmen seinen Kunden, elektrische, hydraulische und mechanische Energie wirksam zu nutzen. 2011 erzielte die Eaton Corporation Umsätze von 16 Milliarden US-Dollar. Das Unternehmen zählt weltweit zu den Technologieführern im Bereich elektrischer Systeme für sichere Stromversorgung, -verteilung und -steuerung. Die Produktpalette umfasst darüber hinaus Systeme und Dienstleistungen für Industrie- und Mobilhydraulik sowie für Kraftstoffversorgungs-, Hydraulik- und Pneumatik-Systeme für die Luftfahrtindustrie. Das Unternehmen entwickelt zudem energiesparende und sichere Antriebssysteme für die Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie. Eaton beschäftigt etwa 73.000 Mitarbeiter und beliefert Kunden in mehr als 150 Ländern. Für weitere Informationen besuchen Sie www.eaton.com.

###