

# Der Schnitt- & Stanzwerkzeugbau

SCHNEIDERODIEREN

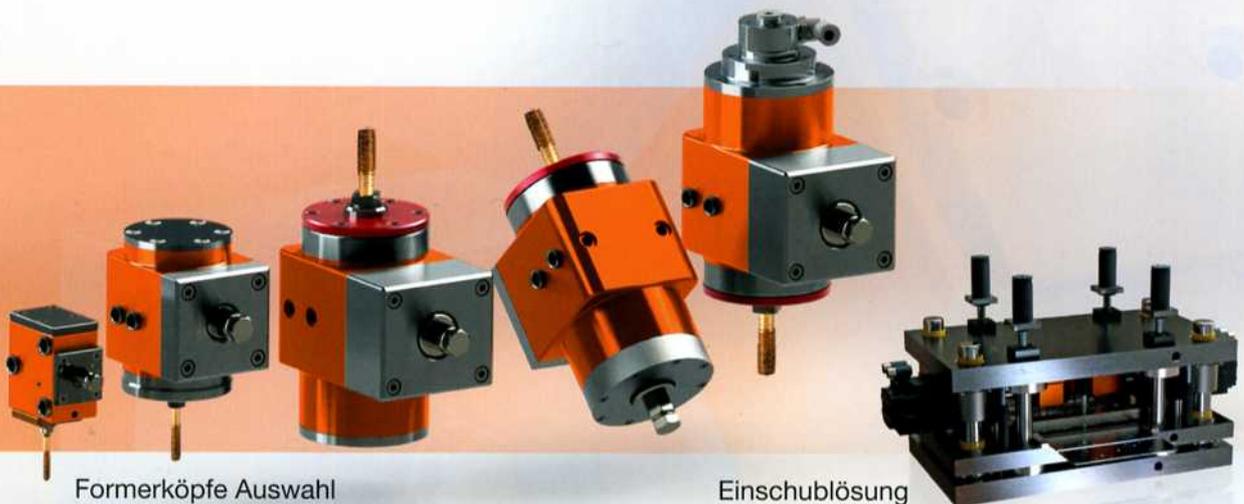
UMFORMEN

LASERN


**FIBRO**

Elektronisches Gewindeformen  
**Flexibilität und 100%-Kontrolle.**

Ein kompaktes System mit einzigartiger Auswahl von Formerköpfen für Gewinde von M0,8 bis M24 garantiert dank hochgenauer Prozessüberwachung Maximalwerte bei Gewindequalität, Ausbringung und Werkzeugstandzeiten.



Formerköpfe Auswahl

Einschublösung



7.-10. März 2017 Leipzig  
 Halle 5 | Stand C26

**FIBRO GmbH**

 Geschäftsbereich Normalien  
 info@fibro.de  
 www.fibro.de



Bild 1:  
Werkstückträgern aus Blech

## Werkstückträger für die Automobil-, Pharma- und Biotechindustrie

Die Hubl GmbH hat ihre Kernkompetenz um die Herstellung von Werkstückträgern aus Blech erweitert. Für Entwicklung und Fertigung von Produkten zur vollautomatischen Serienfertigung kommt den Experten ihre jahrzehntelange Expertise in der Edelstahl-Blechbearbeitung zugute. Kunden aus der Automobil-, Pharma- und Biotechindustrie sowie aus dem Maschinenbau und der Medizintechnik profitieren von modularen Lösungen für ihre Variantenvielfalt.

„Unsere Werkstückträger widerstehen quasi den Elementen Feuer und Wasser“, meint Hubl Vertriebsleiter Thomas Stek schmunzelnd. Und in der Tat wird ein Werkstückträgermodell bei einem Automobilzulieferer in einen

Ofen gefahren, wo Kunststoffgehäuse mehrere Stunden lang bei 150 °C ‚gebacken‘ und so hermetisch verschlossen werden. Ein anderer Werkstückträger wird bei einem Biotechunternehmen in eine Waschstation gefahren,

damit Glasflaschen gereinigt werden können. Das seien aber noch relativ einfach zu realisierende Anforderungen, sagt Stek. Bei der Entwicklung der kundenspezifischen Produkte aus Edelstahl gilt es, viel anspruchsvollere Anforderungen zu erfüllen.



Bild 2:  
Kunden aus der Automobil-, Pharma- und Biotechindustrie sowie aus dem Maschinenbau und der Medizintechnik profitieren von modularen Lösungen für ihre Variantenvielfalt

Bild 3:  
In einem stapelbaren Blechkorb werden  
Glas-Ampullen mit hochwertigen  
Flüssigkeiten automatisch befüllt, transpor-  
tiert, gereinigt und sterilisiert  
(Werkbilder: Hubl GmbH, Vaihingen/Enz)



### Variantevielfalt berücksichtigen

Flexibilität ist dabei eine der größten Bedingungen. So sollen die Werkstückträger für einen Global Player Motorelektronikgehäuse in sieben Varianten für eine automatisierte Bestückung und Entnahme durch Roboter aufnehmen können. Idealerweise sollen auch zukünftige Modellwechsel schon in den Werkstückaufnahmen berücksichtigt, oder zumindest einfach zu adaptieren sein. Die Anforderungen an die Toleranz sind dabei hoch. So müssen die Paletten verzugsfrei und planeben sein,

### Kurzinfo Hubl GmbH

Die Hubl GmbH ist System-Lieferant in der hochwertigen Blechverarbeitung. Mit umfassendem Know-how in Produktentwicklung, Industrie-Design und fertigungsbezogenen Konstruktionen sowie deren produktionstechnische Umsetzung erwirtschaftet das Unternehmen mit seinen über 100 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von rund € 13 Mio. Anspruchsvolle Branchen wie die Pharma- und Biotechnologie, die Medizin-, Reinraum- und Lebensmitteltechnik sowie der Maschinenbau und die Halbleitertechnik werden von den Blech-Spezialisten der Hubl GmbH beliefert.

damit die Kunststoffgehäuse mit den integrierten Elektroniksensoren zuverlässig gegriffen werden können. Bei dem Projektgeschäft mit Seriencharakter hat Hubl während der Entwicklungsphase eng mit dem Hersteller zusammengearbeitet. „Bei einem solchen Projekt und der frühen Einbindung können wir mit unserem Prozess- und Teileverständnis die ideale Lösung finden“, betont Stek. Ganz anders die Anforderung an einen Werkstückträger für ein Biotech-Unternehmen. In einem stapelbaren Blechkorb aufgestellt, werden Glas-Ampullen mit hochwertigen Flüssigkeiten automatisch befüllt, transportiert, gereinigt und sterilisiert. Hier galt es, ein optimales Ablaufverhalten für die Reinigungsflüssigkeit zu realisieren. Außerdem müssen die Blechteile perfekt verrundet und entgratet sein. Denn die Handschuhe der Bestücker dürfen auf keinen Fall beschädigt werden. Dass der Ladekorb unterschiedliche Flaschengrößen und -höhen in einer Bestückung aufnehmen können muss, war fast schon die einfachste Herausforderung. Hinzu kommen kundenspezifische und teilweise hohe Anforderungen an Ebenheit, Maßhaltigkeit, Stabilität und Blechstärke.

derungen an Ebenheit, Maßhaltigkeit, Stabilität und Blechstärke.

### Automatisierung mit hohen Anforderungen

Die Kompetenz in der Edelstahlblechverarbeitung hat Hubl jetzt für den Bereich Werkstückträger gebündelt und somit seine Kernkompetenz erweitert. Dabei sind die Experten idealerweise schon in der Entwicklungsphase eng mit den Kunden im Gespräch. Danach geht es bis zur Prototypen- und Serienfertigung weiter in enger Abstimmung bis zur Zufriedenheit des Kunden. Als Ergebnis entstehen innovative und qualitativ hochwertige Produkte, die prozesssicher und wiederholgenau gefertigt sind und zuverlässig termintreu geliefert werden. Dafür arbeiten bei Hubl alle Bereiche von Entwicklung über Fertigung bis zur Verwaltung eng und auf kurzen Wegen zusammen. Für den Bereich Werkstückträger aus Edelstahl sieht Hubl einen wachsenden Bedarf aufgrund immer weiter steigender Anforderungen und Automatisierungen. „Auch im Rahmen von Industrie 4.0 werden höhere Anforderungen an Genauigkeit und Robustheit der Produkte gefordert“, versichert Stek abschließend.