

AUTOMOBIL INDUSTRIE

Vogel Business Media
www.automobil-industrie.de

OEM Partners 2009

* Magazin * BusinessWeb * Event * Service

Special Report
für Einkäufer, Planer und Entwickler

OEM Partners 2009

Produkte, Verfahren und
Dienstleistungen in der
Automobilindustrie



Inh. Mathias Hasecke, e.K.
Erodier-, Laser- und Fertigungstechnik
Burlaer Straße, Industriegebiet, 99848 Sättelstädt (Eisenach)
Telefon (0 36 22) 6 53 16, Telefax (0 36 22) 6 53 17
Freecall 0-800-5273783, Email: info@ha-beck.de
http://www.laserteile.de – Zert. DIN EN ISO 9001:2000

● Laserschneiden 3 Maschinen 2D > 20 mm/3D
● Drahterodieren ● Blechbearbeitung ● Wasserstrahl-schneiden ● Schriftzüge ● Einzelfertigung, Klein- bis Großserien ● Komplettlösungen ● Galvanik ● CNC-Bearbeitung (Drehen, Fräsen, Bohren)



HYDRO

● Präzisionsgezogene Alurohre, HYCOT® gezogenes Präzisions-Aluminiumrohr mit Polyamid PA12-Beschichtung und Mehrkammerprofile für die verschiedenen Wärmetauscher im Auto

Hydro Aluminium Precision Tubing Tønder a.s.
Hydrovej 6
DK-6270 Tønder (Dänemark)
Telefon: +45 7472 0304
Telefax: +45 7472 3313
www.hydro-aluminium-tube.com
Email: hydro.aluminium.precision.tubing.tonder@hydro.com



Federn für die
Automobilindustrie u.a.

Druckfedern, Zugfedern,
Formfedern, Biegeteile
einschließlich
Oberflächenbehandlung
mit Pulverbeschichtung

Federnwerke J. P. Grueber
GmbH & Co. KG
Postfach 600131, 58137 Hagen
Telefon (02331) 96 56-0
Telefax (02331) 96 56 56
grueber@grueber.de
www.grueber.de

Wir sind ein einzigartiges Kompetenzzentrum für spezialisierte Bearbeitungs-, Umform-, Oberflächen-, Montage- und Entsorgungstechnik. Unsere Kunden aus den Branchen Maschinen-, Automobil-, Windkraft- und der Halbleiterindustrie beliefern wir mit hochpräzisen grossen Einzelteilen, Komponenten, Baugruppen und Anlagen.

RUAG
Aerospace Defence Technology

RUAG Schweiz AG
RUAG Technology
Industriezone Schächenwald
CH-6460 Altdorf

T +41 41 875 72 18
F +41 41 875 73 02
dir.components@ruag.com
www.ruag.com



Produktprogramm: Achsen, Drehteile, Präzisionswellen, Zylinderstifte, Kegelstifte und Kerbstifte im Durchmesserbereich 0,5 – 40 mm

DEMA Präzisionsteile GmbH
91166 Georgensgmünd, Breitenloher Weg 4
Tel.: 09172/6945-0, Fax: 09172/6945-40
E-Mail: info@dema-gmbh.de, www.dema-gmbh.de

Taumelnd zu höherer Produktivität

Mit Maschinen der **Heinrich Schmid AG**, Jona/CH, wird derzeit etwa ein Drittel der Differenzial-Kegelräder-Gesamtproduktion bei VW Kassel im Taumelverfahren endumgeformt. Die Tagesproduktion auf den beiden Taumelpressen T 300 beträgt im zum Teil manuellen Dreischichtbetrieb rund 10 000 Differenzialkegelräder je Maschine. Ausgelegt sind die Pressen auf je 12 000

Teile pro Tag. Derzeit werden Kegelräder für die Kraftübertragung von 250 und 350 Nm für Motoren bis 100 und 250 PS Leistung getaumelt. So beträgt das Einsatzgewicht des geschmiedeten Rohteils mit 415 g gegenüber 930 g beim Zerspanungsprozess nur noch weniger als die Hälfte.

Kontakt:
Tel.: 00 41/55/2 25-24 28,
Fax: 00 41/55/2 12-41 89

Servopressen: Jede Bewegung ideal angesteuert

Stanz- und Umformautomaten mit Servoantrieb der **Beutler Nova AG**, Gettnau, können zu höherer Qualität in der Produktion, mehr Ausbringung und größerer Flexibilität beitragen. Jede Phase ihres Bewegungsablaufs lässt sich über den elektrischen Antrieb programmieren und damit ideal ansteuern: von der Einbremsphase kurz vor Beginn der Umformung über das sichere Ziehen bis hin zur höheren Rücklaufgeschwindigkeit in den Phasen, in denen keine Umformung erfolgt. Die Servopressen haben dazu eine zweite Getriebestufe mit Servomotor und hydraulischer Kupplungs-Bremskombination, die speziell für den Einsatz in Servopressen ausgelegt wurde. Durch dieses Prinzip ist der Elektroantrieb voll mit dem Antriebsstrang gekoppelt. Die Anlage vollzieht

je nach Prozess eine ideale Leistungskurve, die deutlich kürzere Taktzeiten bewirkt und die Qualität der Bauteile erhöht. Dafür ist ebenfalls die Servosteuerung des Motors verantwortlich, denn mit ihrer Hilfe ist die Geschwindigkeit des Ziehvorgangs auf den Umformvorgang abgestimmt. Weil weniger Wärme in die Bauteile eingebracht wird, halten diese genauer Maß. Zugleich wird durch die Servosteuerung das Werkzeug geschont und seine Standzeit verlängert.

Im Gegensatz zu Schwungradpressen können die Servopressen ihre maximale Umformenergie auch bei sehr niedrigen Drehzahlen erzielen, wichtig für den Try-Out-Bereich.

Kontakt:
Tel.: 0 71 66/66-13 12,
Fax: 0 71 66/66-9 07

