

SPECIAL: Die internationale Aluminium-Strangpressindustrie

Das März-Special der ALUMINIUM widmet sich den Aluminium-Strangpressunternehmen und ihren Ausrüstungspartnern. Im Fokus stehen neue Maschinen und Anlagen, neue technologische Entwicklungen und Projekte sowie Marktanwendungen.

Aufbruchstimmung bei Hueck: Fokussierung auf profitable Geschäftsbereiche



© Hueck

Konzentration auf das Bewährte stärken, stetige Optimierung und stringente Produktentwicklung – so will das traditionsreiche Aluminiumsystemhaus Hueck seine Marktanteile in den kommenden Jahren deutlich steigern. Hueck habe ein riesiges Potenzial, sagt Geschäftsführer Thomas Polonyi, „jetzt muss die Kraft auf die Straße“. Gemeinsam mit dem neuen nationalen Vertriebsleiter für Standardsysteme, Bernd Durner, wurden in der Lüdenscheider Zentrale Ende vergangenen Jahres die aktuelle Unternehmensstrategie und die mittelfristigen Ziele vorgestellt. Zurückgreifen kann die Firma Hueck bei ihrem Systemgeschäft auf eine eigene Gießerei für Pressbolzen und einem Presswerk (mit zwei Strangpressen mit einer Presskraft von 27 und 55 MN) am Standort Lüdenscheid.

Wefa: Strangpresswerkzeugbau der Zukunft

Seit geraumer Zeit werden bei Wefa in Singen alle Kammerwerkzeuge und Matrizen für den Strangpressprozess in neuen 5-Achs-Bearbeitungszentren gefertigt. Die bisherige Fertigungskette konnte durch die Einführung der 5-Achs-Technologie deutlich reduziert werden. Insbesondere wurde der Aufwand für die manuelle Nacharbeit sowie Erodierarbeiten stark reduziert. Neben den zeitlichen Vorteilen ergeben sich ebenfalls weitere technologische Vorteile durch die Umstellung auf 5-Achs-Fertigung.

Bestimmung der Risszähigkeit von Strangpressteilen



© Innoval

Zähigkeit beschreibt die Widerstandsfähigkeit eines Werkstoffs gegen Bruch oder Rissausbreitung. Der Werkstoff kann, mit anderen Worten, plastisch verformt werden, ohne dabei fundamental zu versagen. Das Ausmaß der Zähigkeit hängt von der ausgewählten Legierung sowie von der gewählten thermo-mechanischen Prozessroute ab. Hochfeste Werkstoffe werden jedoch entwickelt, um einer Verformung zu widerstehen. Der Artikel thematisiert einige Herausforderungen bei der Bestimmung der Risszähigkeit von Strangpressteilen. Es werden dazu Tests

beschrieben, die Innoval Technology durchführt bzw. derzeit in der Entwicklung hat.

Neue Verfahrenslösung zur Herstellung von Karosserieteilen aus hochfestem Aluminium



© AP&T

Der schwedische Anlagenbauer AP&T hat ein neues Verfahren zur Herstellung von Karosseriebauteilen aus hochfestem Aluminium (6000er- und 7000er-Legierungen) entwickelt. Dem Unternehmen zufolge können Strukturteile, die bisher aus Stahlblech oder kalt umgeformtem Aluminium hergestellt wurden, künftig aus warmumgeformtem, hochfestem Aluminium produziert werden. Dadurch wird es möglich, die Materialstärke zu verringern und das Bauteilgewicht bei gleichzeitiger Verbesserung der Materialstärke und des Aufprallschutzes deutlich zu senken.

Kostenersparnis (capex und opex) bei Strangpresslinien

Zu den jüngsten Technologieentwicklungen im Strangpressbereich von Danieli zählt das energiesparende elektrohydraulische Antriebssystem (ESED) von Strangpressen. Der ESED-Antrieb ermöglicht hohe Strangpressgeschwindigkeit bei Einsatz einer geringeren Anzahl von Pumpen.

Bessere Qualität in der halben Zeit

Für die Schweißnahtvorbereitung an Aluminiumprofilen für Waggon und Triebwagen nutzt die Stadler Altenrhein AG Anfasmaschinen von Atlas Copco Tools. Die Qualität der Schweißnähte hat sich so verbessert, dass kaum mehr Nacharbeit nötig ist. Zudem schaffen die Werker die Arbeit mit diesen Werkzeugen in der Hälfte der Zeit.

WEITERE THEMEN

Produktiver Sägen mit Roboter-Unterstützung

Automatisierung und Robotik sind in der Metallverarbeitung rasant auf dem Vormarsch – auch in der Sägetechnik. Robotergestützte Systeme übernehmen im Anschluss an den Sägeprozess immer mehr Arbeitsschritte – von der Entnahme der Abschnitte über Entgraten, Wiegen, Zentrieren und Markieren bis hin zum Sortieren und Ab stapeln auf Paletten oder in Behälter. Anwender können damit ihre Fertigung deutlich flexibler und leistungsfähiger gestalten, die Arbeitsbedingungen verbessern und die Betriebskosten erheblich senken.

Ihre Ansprechpartner:

Redaktion: Dipl.-Vw. Volker Karow
Tel. +49(0)2225/8359643
E-Mail: vkarow@online.de

Objektleitung: Dennis Roß
Tel: +49(0)821/319880-34
E-Mail: d.ross@giesel.de

Anzeigenverkauf: Stephan Knauer
Tel: +49(0)821/319880-19
E-Mail: s.knauer@giesel.de

Anzeigenverkauf: Birgit Schaper
Tel: +49(0)821/319880-33
E-Mail: birgit.schaper@schluetersche.de

Schweiz: Jordi Publipress GmbH
Tel.: +41(0)32/6663090
E-Mail: info@jordipublipress.ch