

Warm-Mehrstufenpresse für Kfz-Schmiedeteile in Betrieb

Die Hirschvogel Umformtechnik GmbH nahm in Denklingen ihre größte Warm-Mehrstufenpresse, eine Hatebur HM75, in Betrieb. Mit dieser Presse, die Bauteile mit über 160 mm Durchmesser bei einer Taktzeit von bis zu 80 Teilen pro Minute herstellen kann, hat Hirschvogel einen weiteren Schritt zur Absicherung einiger Großserienproduktionen getan. Die Presse wird zunächst Lieferumfänge der automatisierten Vertikalpressen übernehmen; diese wiederum werden Bauteile der manuell beschickten Pressen fertigen. Insgesamt stellt diese Investition eine weitere Zeit- und Kosteneinsparung bei der Fertigung von Großserien-Schmiedeteilen dar. Es ist die zweite Anlage weltweit dieser Art, die der Schweizer Werkzeugmaschinenbauer Hatebur Umformmaschinen AG ausliefert.

Hirschvogel tätigt damit eine der größten Investitionen in der Firmengeschichte – im Rahmen seines Investitionsprogramms von 90 Millionen Euro von 2005 bis 2007. Nach Angaben von Dr.-Ing. Manfred Hirschvogel, Vorsitzender der Geschäftsführung, ist der Mittelständler die größte Familienschmiede Europas.

Mit rund 2300 Mitarbeitern fertigt man an fünf Standorten weltweit Automobileile wie Dieselinjektoren, Getriebewellen und Fahrwerksteile von der Schmiedetechnik über das hauseigene Härten bis zum Schleifen. Dazu zählt auch die einbaufertige Exzenterwelle für die variable Ventilsteuerung Valvetronic des BMW-Ottomotors NG6.

rei



Für die Hatebur-Mehrstufenpresse baute Hirschvogel eine neue zusätzliche Halle mit 2000 m² Fläche