



Auf neuen Wegen zum fertigen Profil

Die neue Produktionsanlage von Kronenberg Profil verspricht großen Vorteile gegenüber der Presstechnik. Mittels Kaltprofilieren stellt das Unternehmen Seitenschwellern für ein schwedisches Premium-Fahrzeug her, inklusive der Veränderung des Querschnitts. Doch auch die Fertigung anderer Teile ist möglich.

Auf das innovative Kaltprofilierungsverfahren – statt der herkömmlichen Presstechnik – setzt die Kronenberg Profil GmbH bei der Herstellung des Seitenschwellers für das neue Modell eines prominenten schwedischen Autoherstellers. Dafür entwickelte und konstruierte das Unternehmen eine Produktionsanlage. Dort wird ein Seitenschweller in Form eines Hutprofils, versehen mit zahlreichen Anarbeitungen wie Durchzügen und Beschnitten des Flansches, hergestellt. Gleichzeitig wird eine Querschnittsveränderung des Profils durchgeführt. „Wir gehen mit diesem Verfahren und der Anlage neue Wege“, erläutert Kronenberg-Vertriebsleiter Michael Schäfer, „und bieten der Automobilindustrie damit zahlreiche Vorteile gegenüber der konventionellen Presstechnik.“

1 | Auf dieser Profilierstraße werden...

2 | ...diese querschnitts-veränderten Profile eines Seitenschwellers fertigfallend produziert.

Fotos: Kronenberg Profile

Werkzeuge günstiger und änderungsfreundlicher

Kronenberg Profil gelingt es, mit dem Kaltprofilierungsverfahren deutliche Kostenvorteile zu erzielen. Die genutzten Werkzeuge sind günstiger und änderungsfreundlicher als im Pressverfahren verwendete. Zudem werden die Schweller fertigfallend ohne nachgeschaltete Arbeitsgänge hergestellt, was zu einer Optimierung der Taktzeit und

damit zu höherer Kosteneffizienz führt. Hochfeste Bandstähle lassen sich im Kaltprofilierungsverfahren ebenfalls besser verarbeiten und tragen entscheidend zur Gewichtsreduzierung im Automobil bei – heutzutage ein ganz wichtiges Kriterium. In der Presstechnik ist dies ebenfalls deutlich schwieriger. Zudem sind die Ergebnisse oftmals weniger präzise. Durch die Möglichkeit der Kalibrierung gleicht Kronenberg Profil kleine Ungenauigkeiten in der Rohmaterialcharge aus und erzielt eine weitere deutliche Qualitätsverbesserung. „Mit unserer neuen, flexiblen Produktionsanlage“, erklärt Michael Schäfer, „können wir natürlich noch zahlreiche andere Bauteile von hoher Komplexität herstellen. Der besondere Vorteil ist die hohe Flexibilität, die wir durch die Modularität der gesamten Anlage erreichen.“

Qualitätskontrolle eingebaut

Auf der 60 Meter langen Produktionsanlage entsteht in acht Arbeitsschritten der Seitenschweller für das schwedische Premium-Fahrzeug. Kronenberg Profil produziert dabei gleichzeitig ein rechtes und linkes Bauteil. Auf einer Strecke von fünf Metern wird der hochfeste Stahl schonend verformt bis er die definierte Geometrie erreicht. In derselben Produktionseinheit wird auch die Querschnittsveränderung des Seitenschwellers vorgenommen – die Absenkung der Flansche. Damit hat das Bauteil seine finale Geometrie schon erhalten. Die Kalibrierungseinheit ist die eingebaute Qualitätssicherung. Noch fehlende Anarbeitungen werden danach eingebracht. Anschließend erfolgt die Separierung des linken und rechten Teils. Da Kronenberg Profil diese gemeinsam produziert, werden Rüstvorgänge an der Produktionsstraße eingespart. Der Kunde erhält beide Seitenschweller in einem Ladungsträger und muss nicht erst sortieren. Zusätzlich verfügt die Anlage über eine hohe Modularität. So lassen sich ohne großen Aufwand weitere Produktionsschritte integrieren, um das Bauteil zu modifizieren oder durch zusätzliche Anarbeitungen zu ergänzen. Dafür sorgt unter anderem auch eine Leerposition. „Mit unserer neuen Produktionsanlage gelingt es uns“, resümiert Michael Schäfer, „die Vorteile des Kaltprofilierungsverfahren mit unserem weltweiten Patent der Querschnittsveränderten Profile zu verbinden. Damit bieten wir unseren Kunden einen echten Mehrwert.“

www.kronenbergprofil.de

Michael Schäfer:

„Der besondere Vorteil ist die hohe Flexibilität, die wir durch die Modularität der gesamten Anlage erreichen.“

... führend in Schüttgut-, Entstaubungs- und Ablufttechnik

Der QUICK CONNECT® Spannring macht das bewährte JACOB-Rohrsystem noch wirtschaftlicher in der Montage. Das System lässt sich durch die Variantenvielfalt in den Industrieanlagen für Futtermittel, Pharma, Chemie, Lebensmittel, Glas, Halbleiterproduktion oder auch in der Umwelttechnik präzise und montagefreundlich einbauen.

Original-Qualität aus dem Baukastensystem

- Geschweißte, gebördelte Rohre und Formteile.
- Ø 60 bis Ø 800 mm im Standardprogramm.
- Größere Durchmesser/Sonderteilfertigung gern auf Anfrage.
- Ab Ø 350 mm auch mit Flanschverbindung.
- Stahl pulverbeschichtet und feuerverzinkt sowie Edelstahl.
- 1 - 3 mm Wandstärken.
- Druckstoßfester Rohrbau lieferbar.
- Bis Ø 400 mm überwiegend ab Lager lieferbar.

EUROPAS NR. 1 IN ROHRSYSTEMEN – In allen Ind