



NEWSLETTER 1/10

Werkstoffe verbinden ...



Kostenoptimierung durch Fertigungstiefe

Synergien auf hohem Niveau

Was tun, wenn der Kunde ein kompliziertes Teil benötigt, das zudem noch sehr schnell benötigt wird? So geschehen, machte sich Firma Schröder daran, eine intelligente Lösung zu erarbeiten. Die Problemstellung setzte sich aus hybriden Baugruppen zusammen, wobei ein zusätzliches Problem dadurch bestand, adäquate Verbindungen der Werkstoffe herzustellen. Im Fokus stand hier ein Gehäuse für eine elektronische Sendeeinheit. Das Gehäuse sollte aus Kunststoff gefertigt werden mit einer inneren Abschirmung aus Metall.

Schröder gelang es innerhalb von nur 4 Wochen einen kompletten Running-Change vorzunehmen.



Das Gehäuse besteht klassischerweise aus einem Ober- und einem Unterteil. Die innere Abschirmung (Abschirmblech) besteht aus einem Grundkörper und einer mittels Laserschweißtechnik angebrachten Metallfeder. Der Vorteil für den Kunden war nun, daß es Schröder geschafft hat, statt der angeschweißten Feder die notwendigen Kontaktstellen direkt aus dem Grundblech heraus zu verformen. Mögliche Prozeßprobleme beim Verbinden der

zwei Teile wurden so eliminiert, da das komplette Verbindungsverfahren wegfällt. Außerdem entstand so noch ein Kostenvorteil durch direkte Montage des Abschirmblechs in eine der beiden Gehäusehälften.

Ein unschlagbarer Vorteil für die Lösungserarbeitung war hier, daß sich Stanz- und Umformtechnik, Spritzgießtechnik, sowie die Werkzeugtechnik bei Schröder unter einem Dach befinden. Kurze Wege, schnelle und stetige Kommunikation stellen dabei einen unschätzbaren Synergieeffekt dar. Der Kunde kann so bei Schröder auf einen Pool von Leistung und Erfahrung zurückgreifen, der es ihm ermöglicht, seine Probleme gut aufgehoben und schnelle und sichere Lösungen angeboten und realisiert zu wissen.



Wenn Sie die Hybrid-Technik interessiert, besuchen Sie uns doch auf der Proform 2010.

Seien Sie live dabei, wenn wir aus einem Euro-Cent durch Umspritzen von Kunststoff einen Einkaufschip herstellen.



Seit Ende 2009 fertigen wir auf einer der neuesten Arburg 550 to. Spritzgußmaschine mit einem max. Spritzgewicht von ca. 2000 gr. Der Einsatz von servomotorischen Handlings ermöglicht den Einsatz von Tandem-Werkzeugen. Übrigens ist es die größte von Arburg gebaute Spritzgußmaschine. Nutzen Sie unsere Möglichkeiten.

... Schröder verbindet

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.wschroeder.de

Falls Sie den Newsletter nicht mehr beziehen möchten, dann klicken Sie bitte hier.