Pressemitteilung 11HU11  
Aktuell Mai 2011

  **Halle 7, Stand 7210**

Edelstahl Blechverarbeiter Hubl setzt Eckenformer ein und gibt Kostenvorteil weiter

***Text und Bilder unter www.pressearbeit.org***

Eiskalt um die Ecke gebracht

(Vaihingen/Enz) Der Edelstahl Blechverarbei­ter Hubl GmbH setzt neuerdings eine Maschine zur Eckenumformung ein. In einer Art Kaltumformung werden speziell zugeschnittene Edelstahlbleche an den Ecken prozesssicher zu einer Ecke umgeformt, ohne dass eine Naht entsteht, die anschließend geschweißt werden müsste. Weil noch weitere Arbeitsschritte in der Nachbearbeitung entfallen, lassen sich Prozesszeit und Kosten deutlich senken. Hubl gibt diese Ersparnis an seine Kunden weiter.

Kontakt und Informationen:

Hubl GmbH  
Edelstahl-Blechverarbeitung  
Thomas Stek  
Vertriebsleitung  
Reutwiesenstraße 44-50  
D-71665 Vaihingen/Enz   
Tel. +49 7042 / 82 45-38  
Fax +49 7042 / 234 57  
thomas.stek@hubl-gmbh.de  
www.hubl-gmbh.de

BlechExpo Stuttgart  
06.–09. Juni 2011  
**Wir sind dabei:   
Halle 7  
Stand 7210**

„Wir formen die Ecken von Edelstahlblechen nun kalt und verändern dabei das Gefüge nicht, wie bei thermischen Prozessen“, betont Stefan Eick, Technischer Leiter der Hubl GmbH. Mit der neuen Maschine zum Eckenformen werden Bleche für Türen, Deckel, Hauben oder Abdeckungen an den Ecken in einem Umformprozess kalt bearbeitet. In einem werkzeuggebundenen Prozess wird das Blech in einem einzigen Prozessschritt, der wie eine Mischung aus Tiefzieh- und Walzvorgang abläuft, in die gewünschte Form gebracht. Gegenüber herkömmlichen Verfahren entsteht keine Naht, die geschweißt werden muss. Die Ecke ist nach dem Umformprozess in der Endform. Lediglich überschüssiges Material muss eventuell noch auf die Aufkanthöhe beschnitten werden, was jedoch ebenfalls direkt auf der Maschine erledigt werden kann. Die an den Ecken umzuformenden Bleche müssen entsprechend der späteren Eckenform besonders vorgeformt werden. Dieses spezielle Know-how des Zuschneidens sorgt beim Umformprozess später für die Erledigung in einem Schritt.

Ersparnis wird an Kunden weitergegeben

Früher nachgelagerte Arbeitsschritte wie Schweißen, Schleifen und Polieren entfallen vollständig. Hubl gibt diese Ersparnis an seine Kunden weiter. Eick ist jedoch auch vom Verfahren begeistert: „Vor allem das Schweißen hat durch seine Wärmeeinbringung das Gefüge des Materials an den Ecknähten verändert und darüber hinaus aufwändige Schleif- und Polieroperationen erfordert. Das sparen wir nun alles ein. Die Ecke ist nach dem Vorgang optisch einwandfrei.“ Erste Kunden haben Teile bedenkenlos freigegeben.

Nicht alle Bleche können mit dem Eckenformer umgestaltet werden. Und auch die Umkanthöhe ist, abhängig von der Blechdicke, begrenzt. So lassen sich bei Edelstahlblechen von einem halben bis zwei Millimeter Dicke Eckenwinkel von 60–150° und Eckenradien von 2–100 mm erzeugen. Die Kanthöhe kann dabei zwischen 7,5 und 25 mm liegen.

Von Anfang an auf Edelstahl spezialisiert

Die 1976 gegründete Hubl GmbH ist Entwicklungs­partner ihrer Kunden, die Lösungen in Edelstahl konstruiert, die Form gestaltet und das Produkt als Prototyp und in Serie fertigt. Das Unternehmen wird gern hinzugezogen, wenn es um Konstruktion und Fertigung von Edelstahlprodukten höchster Güte für allerhöchste Anforderungen geht. Kunden sind häufig Industrieausrüster aus der Reinraumbranche, der Chip- und DVD-Herstellung oder der Pharmaindus­trie. Mit 100 Mitarbeitern erzielte das zur Gesco AG gehörende Unternehmen zuletzt rund 11 Millionen Euro Umsatz.

*416 Wörter, 3.004 Zeichen   
Bei Abdruck bitte zwei Belegexemplare an SUXES*

*Text und Bilder auch unter www.pressearbeit.org*

Bilderverzeichnis Hubl GmbH – Ecken umformen  
Mit 2 Klicks zu Text und Bild unter www.pressearbeit.org.

|  |  |
| --- | --- |
| Server:Server_Daten:Alle:01 KUNDEN:  INDUSTRIE:10337 HUBL:01 HUBL PRESSEARBEIT:11 CORNERFORMER:BILDER THUMBS:11-001 HU_Ecke-geformt.jpg  Bild Nr. 11-01 HU\_Ecke-geformt.jpg  Die Hubl GmbH setzt zur Herstellung von Ecken auf Kaltumformung. Die eingesparten Kosten durch den Wegfall des Schweißens und der Nacharbeitung werden an die Kunden weitergegeben. | Server:Server_Daten:Alle:01 KUNDEN:  INDUSTRIE:10337 HUBL:01 HUBL PRESSEARBEIT:11 CORNERFORMER:BILDER THUMBS:11-002 HU_Ecke-geformt2.jpg  Bild Nr. 11-02 HU\_Ecke-geformt2.jpg  Gegenüber herkömmlichen Verfahren entsteht keine Naht, die geschweißt werden muss. Die Ecke ist nach dem Umformprozess in der Endform. |