

Service weiter ausgebaut

EschmannStahl startet mit neuem Wärmebehandlungskonzept

Know how, Planungssicherheit, Produktqualität, Effektivität, Just-in-Time – Begriffe, die eine wirtschaftliche Leistung beschreiben und einen modernen sowie vielschichtigen Arbeitsprozess widerspiegeln. Eine erfolgreiche Partnerschaft im Werkzeugbau basiert im Wesentlichen auf Qualität und Zeitersparnis. Eine möglicherweise um Wochen verkürzte Projektzeit kann für die Auftragsvergabe entscheidend sein. Besonders hoch hängt die Latte auf dem Aluminium-Druckgussmarkt. Qualität und Tempo stehen für einen erfolgreichen Produktionsprozess und sind für jeden Entscheidungsträger gleichermaßen überzeugende Argumente – vor allem in der Automobilindustrie.

EschmannStahl gilt in der Branche seit der Unternehmensgründung 1953 als verlässlicher Partner, wenn es um die Lieferung und mechanische Bearbeitung hochwertiger Werkzeugstähle geht. Die ständige Lagerkapazität von rund 25.000 Tonnen an Werkzeugstählen verschiedenster Güten markiert im europäischen Vergleich einen Spitzenwert und steht für eine hohe Verfügbarkeitsrate bei gleichzeitig kurzen Lieferzeiten. Dem Anspruch, die verlängerte Werkbank des Kunden zu sein, wird das Unternehmen mit leistungsstarken 2D-

und 3D-Bearbeitungszentren für die vertikale und horizontale Bearbeitung der Werkzeugformen gerecht. Nun will das Unternehmen mit einem neuen Wärmebehandlungskonzept weitere Ressourcen im Werkzeug- und Formenbau erschließen. Das erweiterte Angebot zielt insbesondere auf den Aluminium-Druckgussmarkt. Das vordringlichste Verkaufsargument aus Sicht der Geschäftsführung am Unternehmensstandort in Gummersbach-Dieringhausen ist dabei nicht nur die neue Anlage, die eine technisch hochwertige Vakuum-Wärmebehandlung in Verbindung mit zwei Vakuumanlassöfen, davon einer mit einer Gasnitriereinheit, am Standort in Reichshof-Wehnraht ermöglicht. Im Vordergrund steht vielmehr das damit fertig geschnürte Gesamtpaket aus der Kombination aller drei Serviceangebote des Unternehmens. Ziel der Macher bei EschmannStahl: Die Projektzeiten von der Bereitstellung des Werkzeugstahls über die mechanische Vorbearbeitung bis zur Wärmebehandlung sollen im Vergleich zur Konkurrenz erheblich kürzer werden.

Auf einen Nenner gebracht: signifikante Zeitersparnis bei der Bearbeitung beispielsweise einer Druckgussform. „Unsere eigene Wärmebehandlung kann die Bearbeitungszeit einer Form von der Bereitstellung des Rohmaterials über die Vorbearbeitung bis zum Härten nun um bis zu zwei Wochen verkürzen“, erläutert EschmannStahl-Verkaufsleiter Markus

Krepschik. „Und genau das ist entscheidend.“

Das Kernstück der neuen Anlage ist die Vakuum-Kammerofenanlage, die eine Härtung von Chargen bis zu einem Gewicht von 1,5 Tonnen bei maximal 1350 Grad Celsius sowie einem Kühlgasdruck von bis zu 13 bar zulässt.

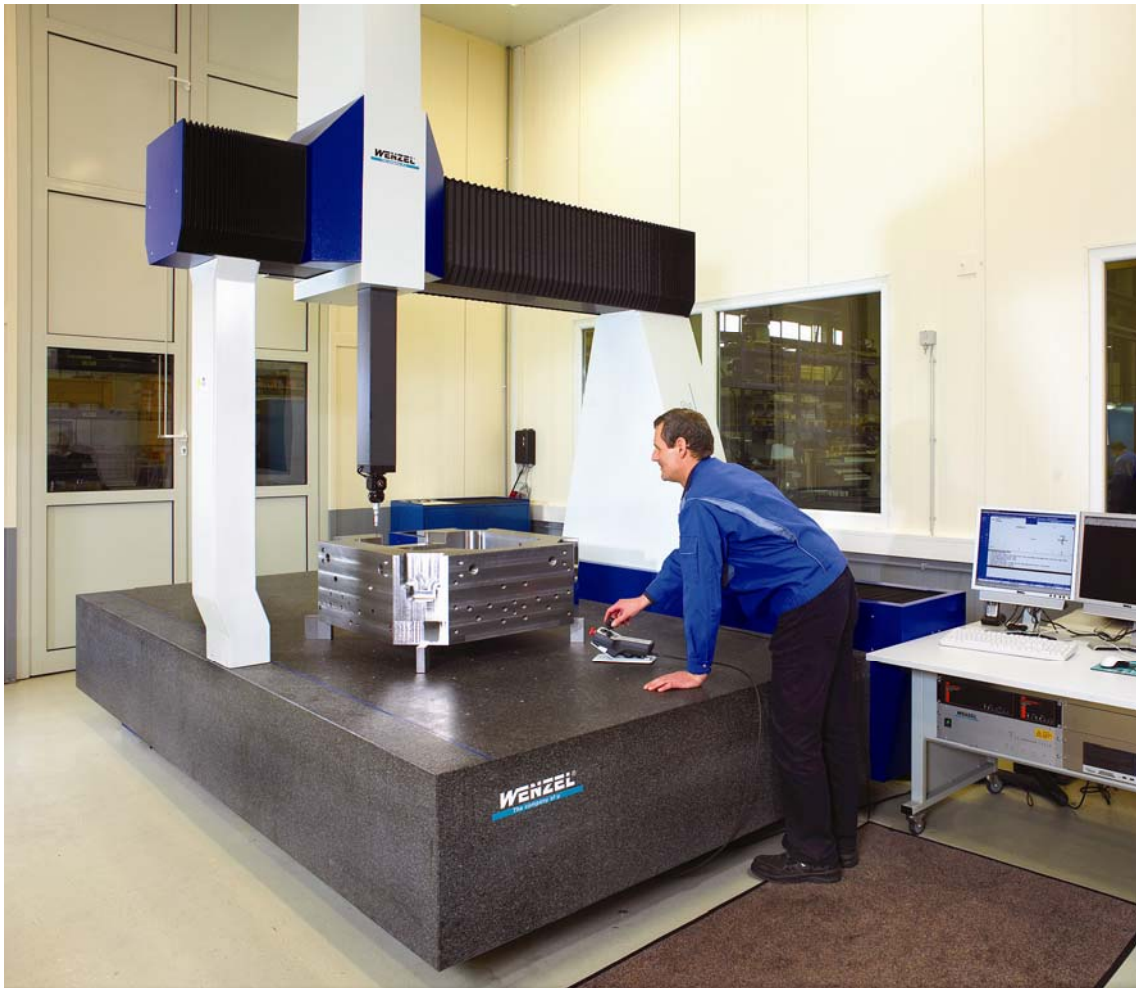
„Eine Besonderheit ist die richtungsgesteuerte Kühlung, die eine vertikale oder horizontale Richtungsumkehr des Kühlgasstromes ermöglicht und ein angepasstes Abkühlen der Charge bewerkstelligt“, erklärt Thorsten Lambart, in Gummersbach für den neuen Servicebereich Härterei bei EschmannStahl verantwortlich. Der Neue ist vom Fach. Sein Vater Dieter Lambart war Geschäftsführer der SGB Härterei in Solingen und gilt in der Branche als absoluter Experte. Der angestrebte hohe Qualitätsstandard kann bei EschmannStahl dank modernster Prüftechnologie auch für große und schwere Bauteile je nach Kundenspezifikation an Ort und Stelle überprüft werden.



Bildunterschrift: Der Standort Reichshof-Wehnrath aus der Luft aus gesehen. Dieser Standort von EschmannStahl bildet eines der größten Werkzeugstahllager in ganz Europa.



Bildunterschrift: Im Bereich der mechanischen Bearbeitung verfügt EschmannStahl über einen leistungsstarken Maschinenpark. In der Halle 1 am Standort Gummersbach-Dieringhausen können Blöcke bis maximal 30 Tonnen im Abmessungsbereich bis 8500 x 3000 mm bearbeitet werden.



Bildunterschrift: Mit einer neuen 3-Koordinaten-Messmaschine hat EschmannStahl den Service im Bereich der Qualitätskontrolle für seine Kunden weiter ausgebaut.



Bildunterschrift: Das neue Wärmebehandlungskonzept von EschmannStahl beinhaltet unter anderem einen Vakuum-Härteofen mit einer Chargierabmessung von 900mm Breite, 1200mm Länge und 900mm Höhe.