

Pressemitteilung

Produktion

Leipold Gruppe dringt weiter in die Fertigung hochkomplexer Teile vor

- Mehr Produktionsschritte dank Hydromat HB 32/16
- Hersteller erhöht Kapazitäten für hochkomplexe Teile
- Bereich in jüngerer Vergangenheit um 20 Prozent gewachsen

Wolfach, 26.06.2014 – Die Leipold Gruppe baut ihre Kapazitäten zur Herstellung hochkomplexer Präzisionsteile aus. Am Stammsitz in Wolfach im Schwarzwald erweitert das Unternehmen die Familie der Rundtaktmaschinen um eine weitere 16-Stationen-Maschine. Der Hydromat HB 32/16 der PFIFFNER AG aus der Schweiz ermöglicht mehrere hintereinandergeschaltete Fertigungsschritte bei schnellen Durchlaufzeiten. Die Schritte lassen sich flexibel den Teilen anpassen. Moderne CNC-Technik und Prozessüberwachung bringen präzise Ergebnisse. Hintergrund der Investition ist eine steigende Nachfrage im Bereich der hochkomplexen Teile.

„Unser Vorstoß verspricht ein Höchstmaß an Flexibilität für die Fertigung hochkomplexer Präzisionsteile“, betont Pascal Schiefer, Geschäftsführer der Leipold Gruppe. „In diesem Bereich der schwierig zu produzierenden Teile erweitern wir unsere Möglichkeiten.“

16 Stationen hintereinandergeschaltet

Auf dem Hydromaten vom Typ HB 32/16 können bis zu 16 Bearbeitungsschritte vollautomatisiert hintereinander geschaltet werden. Horizontal sind 16, vertikal maximal acht Bearbeitungseinheiten parallel möglich. Diese 24 Bearbeitungsschritte können je Teil gleichzeitig geschaltet werden und beherrschen alle spanenden Fertigungsschritte, um hochpräzise Werkstücke herzustellen. „Das ermöglicht hohe Durchlaufmengen bei höchster Präzision“, sagt Robert Kern, Produktionsleiter im Werk Wolfach. Die Rundtaktmaschine bietet einen Spanndurchmesser von bis zu 32 Millimetern bei einer Werkstücklänge von bis zu 150 Millimetern. Weil die Werkstücke automatisch zwischen der letzten und der ersten Station ausgeworfen werden, spart sich Leipold eine zusätzliche Entladeeinheit.

Trotz Klemmung in der Spannzange bearbeitet der Hersteller die Präzisionsteile von beiden Seiten. Eine spezielle Wendeeinheit entnimmt die Teile und führt sie, um 180 Grad gewendet, zurück in die Zange. Jegliche Bewegung, Vorschubgeschwindigkeit und Eilgang werden an jeder Bearbeitungseinheit stufenlos eingestellt. Die elektro-hydraulisch betriebene Werkzeugmaschine ist mit zwei CNC-Einheiten ausgestattet – Leipold kann jedoch weitere vier nachrüsten. Diese ermöglichen es, die Teile in drei Achsen zu bearbeiten. Außerdem sichert Leipold dank der vollautomatisierten Prozessüberwachung auch die Qualität der Teile.

Breiteres Produktspektrum dank höherer Fertigungstiefe

Bei insgesamt 25 Bearbeitungsmaschinen am Standort in Wolfach komplettiert der neue Hydromat den Maschinenbestand. Dank des neuen Fertigungsverfahrens dringt Leipold weiter in die Herstellung hochkomplexer Teile vor. Das Familienunternehmen erwei-

tert sowohl sein Verfahrensportfolio als auch die Kapazitäten insgesamt. Der Hersteller ist nun in der Lage, Teile mit höchster Fertigungstiefe in größerer Stückzahl zu fertigen.

In der jüngeren Vergangenheit verzeichnete Leipold eine Zunahme bei den hochkomplexen Teilen um 20 Prozent. Vor allem im Bereich der Kraftstoffverteilung im Automotive-Bereich wachsen die Anforderungen an die Präzisionsteile kontinuierlich. Die neue Technik ermöglicht es Leipold, zunehmend auch schwer zerspanbare Werkstoffe zu bearbeiten.

Weitere Informationen unter: www.leipold.com

Über die Leibold Gruppe:

Die Leibold Gruppe ist Hersteller von Präzisionsteilen aus Kupferlegierungen und verschiedenen Stählen mit insgesamt vier Produktionsstandorten in Deutschland und in den USA. Als Industriepartner deckt die Leibold Gruppe von der Entwicklung über die Produktion bis hin zur Logistik die gesamte Wertschöpfung in der Zulieferkette ab. Zu den Kunden des Unternehmens zählen Firmen aus der Automotive- und Elektrotechnikbranche sowie aus dem Bereich Industrie- & Haustechnik. Das Produktportfolio umfasst beispielsweise Präzisionsteile für Kraftstoffführungen, Sensoren, Steuergeräte und Schweißdüsen sowie innovative bleifreie Messingteile für Armaturen. Kern der Unternehmensphilosophie ist die Produktqualität: Die Leibold Gruppe fertigt ausnahmslos in Deutschland und den USA und ist nach ISO 9001 zertifiziert. Weitere Zertifizierungen sind ISO/TS 16949 sowie ISO 14001. Aufgrund mehrerer Produktionsstandorte mit mehr als 250 Produktionsautomaten garantiert das Unternehmen weltweit eine hohe Lieferschnelligkeit und -zuverlässigkeit. Das Stammhaus der Gruppe, die 1919 gegründete Carl Leibold GmbH, gehört zu den ältesten industriellen Drehereien in Deutschland und hat seinen Sitz in Wolfach im Schwarzwald. Weitere deutsche Werke befinden sich in Bünde (Raum Bielefeld) und Dransfeld (Raum Göttingen). Neben einem Werk in den USA (Windsor / Connecticut) verfügt das Unternehmen noch über einen Vertriebsstützpunkt in Großbritannien. Die Leibold Gruppe beschäftigt weltweit rund 400 Mitarbeiter und erzielte im Geschäftsjahr 2013 einen Umsatz von 67 Mio. Euro.

Kontakt für Journalisten & Redaktionen:

Tobias Patzkowsky
Sputnik GmbH
Presse und Öffentlichkeitsarbeit
Hafenweg 9
48155 Münster
Tel.: +49 (0) 2 51 / 62 55 61-26
Fax: +49 (0) 2 51 / 62 55 61-19
patzkowsky@sputnik-agentur.de
www.sputnik-agentur.de

Christian Wopen
Sputnik GmbH
Presse und Öffentlichkeitsarbeit
Hafenweg 9
48155 Münster
Tel.: +49 (0) 2 51 / 62 55 61-21
Fax: +49 (0) 2 51 / 62 55 61-19
wopen@sputnik-agentur.de
www.sputnik-agentur.de