

Awab –bearbeitet

Hochschlanke Gehäuseteile durch Kaltumformung

Die Verarbeitung aller kaltumformbaren Werkstoffe durch Stanzen, Biegen oder Tiefziehen zu einbaufertigen Blechformteilen, auch in kleinen und mittleren Losgrößen, bestimmt das Profil der awab Umformtechnik und Präzisionsmechanik GmbH. Die Besonderheit des Angebotes besteht in der Fertigungsmöglichkeit sehr schlanker zylinderförmiger Gehäuseteile, die traditionell durch Rundwalzen und Schweißen gefertigt werden. Die bei awab angewandte Technologie realisiert derartige Bauteile kaltumgeformt aus einem Blechteil. Dieses Verfahren schafft einerseits gute Voraussetzungen zur Integration der Bauteile über individuelle Boden- und Flanschgestaltung in das Gesamtaggregate und andererseits präzise schlanke Geometrien ohne Anwendung von Schweißverfahren. Um dies zu erreichen, werden durch Tiefziehen vorgeformte Töpfe auf einem speziellen Dorn aufgenommen und im Gleich- und Gegenlaufdrücken durch drei Walzenpaare auf einer numerisch gesteuerten Fließdruckmaschine verschlankt. So entstehen Bauteile mit Boden- und Flanschdicken entsprechend des Ausgangsmaterials und hochfesten dünnwandigen Zylindermänteln mit Durchmesser/Höhenverhältnissen, wie sie durch Tiefziehen nicht erreichbar sind.

**awab Umformtechnik und Präzisionsmechanik GmbH, 39387 Oschersleben, Deutschland, Telefon +49 (0)3949 94630, Telefax +49 (0)3939 96418, www.awab.de
Halle 1, Stand 1628**



Anwendungsbeispiele kaltumgeformter Bauteile für Motorengehäuse und Kühlmäntel aus dem Pumpenbau sowie für den Gerätebau und Foodausstatter.

((Ansprechpartner Presse und für Belegversand: Matthias Piofczyk))