

Gedia Automotive Group

Hochmodernes Presshärten für die richtige Qualität der Endprodukte

Gedia entschied sich für die neueste Technologie des Presshärtens von AP&T

Die weltweit tätige Gedia Automotive Group mit Hauptsitz in Deutschland entwickelt und produziert seit mehr als 50 Jahren kalt umgeformte Karosserie- und Fahrgestellbauteile für die Automobilindustrie. Als Reaktion auf die steigende Nachfrage nach Strukturbauteilen mit geringem Gewicht und besserem Aufprallschutz entschied sich das Unternehmen vor einigen Jahren, in die neueste Technologie des Presshärtens von AP&T zu investieren.

„Gedia war auf der Suche nach einem Partner, der sowohl hochwertige Produktionslösungen anbieten als auch die Kompetenz im Bereich des Presshärtens innerhalb des Unternehmens ausbauen konnte. Von Anfang an waren wir gemeinsam bemüht, an vorderster Front der Entwicklung zu liegen, damit wir die hohen Anforderungen von Gedia und deren Kunden an Flexibilität, Verfügbarkeit und Qualität erfüllen konnten“, erklärt Michael Hunger, Geschäftsführer von AP&T in Deutschland.

Mult-Layer Furnace

AP&T hat bisher drei komplette Presshärteanlagen in Gedias Werken in Deutschland und Polen installiert. Diese Anlagen sind u. a. mit der neuesten Generation des Presshärteofens Multi-Layer Furnace (MLF) und dem Presshärtewerkzeug von AP&T ausgestattet. Sie verfügen außerdem über ein System auf Sensorbasis, mit dem man den gesamten Erhitzungs- und Abkühlungsprozess regeln kann. Das ist entscheidend dafür, dass jedes Bauteil genau die gewünschten Eigenschaften und die angestrebte Qualität erhält. Dank der hochmodernen Prozessüberwachung kann man die hohen Qualitätsanforderungen der Automobilhersteller erfüllen und u. a. auch dem Standard CQI-9 entsprechen.

Weitere Zusammenarbeit

Bei Gedia haben die hohe Flexibilität und Skalierbarkeit einen hohen Stellenwert. Die Lösung von AP&T mit dem MLF ermöglicht die Optimierung der Kapazitätsauslastung. Bei steigenden Produktionszahlen kann man mehrere Fächer verwenden. Bei sinkenden Produktionszahlen kann man die Erhitzung auf weniger Fächer begrenzen und so außerdem Energie sparen.

„Während die in den Produktionsanlagen von Gedia vorhandenen Maschinen voll ausgelastet sind, arbeiten wir am weiteren Ausbau unserer Kooperation. Neue Materialkombinationen und ständig neue technische Lösungen bieten enorm interessante Zukunftsmöglichkeiten. Wir bei AP&T sehen es als Privileg an, dass wir die Entwicklung der Technologie des Presshärtens zusammen mit Gedia vorantreiben können.“

Die Gedia Automotive Group entwickelt und produziert Fahrzeugbauteile und geschweißte Baugruppen für die Automobilindustrie auf der ganzen Welt. Das Unternehmen hat Produktionsanlagen in acht Ländern. Der Hauptsitz befindet sich in Attendorn.

Mehr erfahren Sie unter www.gedia.com.

1. Furnace feeding MLF.jpg



Das System auf Sensorbasis ermöglicht die Regelung des gesamten Erhitzungs- und Abkühlungsprozesses.

2. Furnace_loading_PL.jpg



Der MLF-Presshärteofen (Multi-Layer Furnace) schafft die Voraussetzungen für eine flexible Produktion.

3. PH part on conveyor belt.jpg



Jedes Bauteil erhält genau die gewünschten Eigenschaften und die angestrebte Qualität.

4. Loading area of PH line.jpg



AP&T hat bisher drei komplette Presshärteanlagen in Gedias Werken in Deutschland und Polen installiert.

aptgroup.com