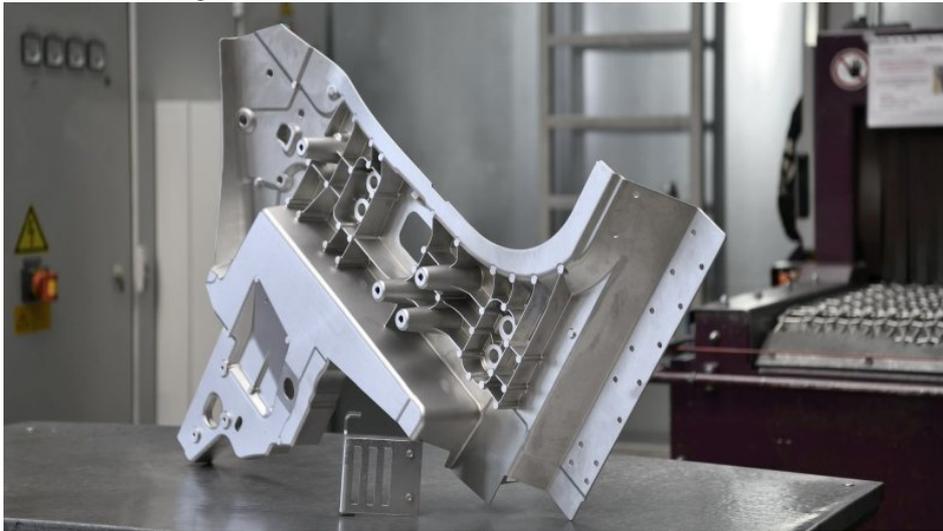


Wärmebehandlung von Prototypen

Artikel vom 9. März 2022

Wärmebehandlung von Aluminium



Die Prototypen der A-Säule konnten deutlich schneller als üblich gefertigt werden (Bild: Hanomag Lohnhärterei).

Das gemeinschaftliche Projekt A-Säule für den neuen Mercedes EQS begann für die [Heck & Becker GmbH & Co. KG](#) und die [Hanomag-Lohnhärterei-Gruppe](#) bereits 2018. Initiator für die Kooperation war der Auftrag von Mercedes, die Prototypen der A-Säule herzustellen. Im Rahmen ihrer Zusammenarbeit wurden die Gussteile mit dem K1-Prototyping-Verfahren im Druckguss-Technologie-Center (DTC) von Heck & Becker produziert und damit das in diesem Bereich bisher gängige Sandgussverfahren ersetzt.

Individuell abgestimmte Wärmebehandlung

Durch den Einsatz des Druckgussverfahrens, mit dem letztendlich auch die Serienbauteile gefertigt werden, waren laut Angabe beider Unternehmen bereits in einem frühen Stadium exakt die Eigenschaften darstellbar, wie sie bei den später verbauten Serienteilen erwartet werden. Mit dem speziellen Verfahren wurde die Voraussetzung geschaffen, die Bauteile in 12 Wochen ab dem Designfreeze herzustellen. Bei einer Serienform hingegen müsse man mit einer Herstellungszeit von

vier bis fünf Monaten rechnen, bis erste Gussteile zur Verfügung stünden. Nach der Produktion wurden die Prototypen bei der Hanomag Lohnhärterei GmbH in Hannover mit individuell abgestimmten Wärmebehandlungsparametern lösungsgeglüht, manuell gerichtet und im Anschluss ausgelagert. Für die Fertigstellung der Teile sorgte die zur Lohnhärterei-Gruppe gehörende [Herbst Zerspanungs- und Messtechnik GmbH](#) in Hildesheim, die auf die mechanische Bearbeitung von Prototypen spezialisiert ist. Die Kooperation der Unternehmen umfasst die gesamte Prozesskompetenz bei Aluminiumbauteilen. Alle Produktionsschritte kommen aus einer Hand und können daher schneller ablaufen, Auftraggeber haben keine Berührungspunkte mit der internen Abstimmung und Logistik. Beide Unternehmen legen großen Wert darauf, dass sich der Auftraggeber nicht um die Auditierung der gesamten Lieferantenkette – ob Prototypen, Ersatz- oder Serienbauteile – kümmern muss, sondern nur noch die Freigabe des Endproduktes erteilt.

Hersteller aus dieser Kategorie
