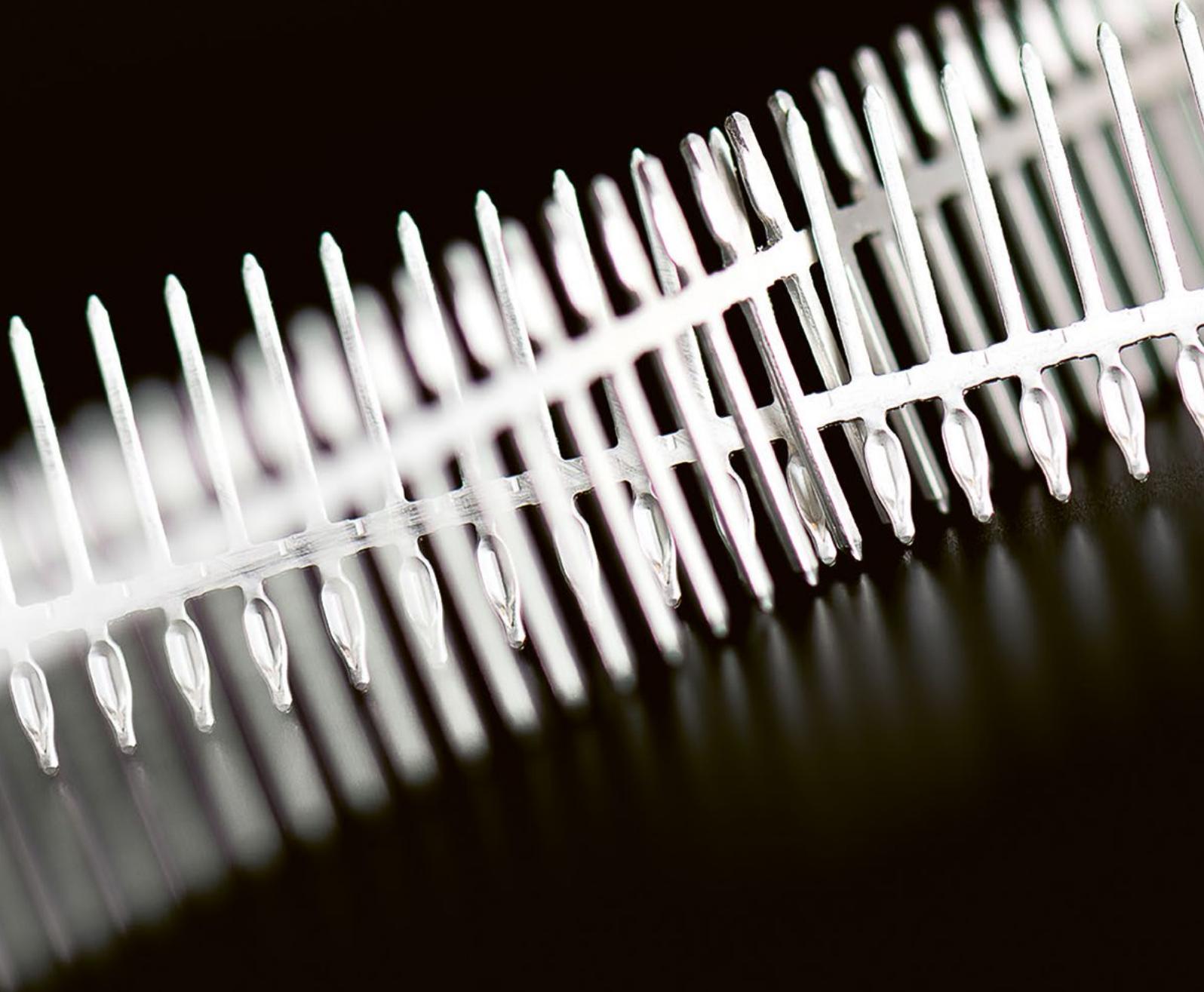


BRUDERER+

PRECISION – SWISS MADE

Das Magazin für Hochleistungs-Stanztechnik / 2023

STAMPER



MESSE

BRUDERER an der Blechexpo.

LECKER

Kochen mit BRUDERER.

KNOW-HOW

Lear Corporation Bersenbrück.

Wir bieten Ihnen weltweit den besten Service. Fast schon schade, dass Sie ihn so selten brauchen werden.



BRUDERER Stanzautomaten sind bekannt für ihre Zuverlässigkeit. Und falls wirklich einmal etwas nicht so funktioniert wie es sollte, dann ist einer unserer 26 Standorte, Vertriebspartner und Kompetenzzentren ganz in Ihrer Nähe.



Reto Bruderer, Geschäftsführer

PREMIERE

Herzlich willkommen zur neuen Ausgabe unseres STAMPER Magazins.

Als STAMPER Leserin und Leser sitzen Sie auf den besten Plätzen, um unsere Weltpremiere mitzuerleben. Premiere deshalb, weil wir ein ganz neues Maschinenmodell geschaffen haben, das zum ersten Mal in der Geschichte von BRUDERER nicht mehr in die BSTA-Produktreihe passt.

Natürlich haben wir uns dabei etwas überlegt. Oberste Priorität für uns hat die Qualität unserer Maschinen. Und damit verbunden die Produktionssicherheit für unsere Kunden. Dennoch möchten wir auf die sich wandelnden Anforderungen unserer Kunden reagieren und Ihnen genau das anbieten, was Sie benötigen.

Auf der Blechexpo in Stuttgart können Sie einen Blick auf das Ergebnis dieser Überlegungen werfen. Wir sind stolz, Ihnen auf der Messebühne den neuen Stanzautomaten BSTL 350-88 zu präsentieren. Natürlich sind wir gespannt auf Ihre Meinung dazu.

Eine weitere grandiose Neuheit ist die Ankündigung des Stanzautomaten BSTA 710-220 mit der bisher grössten Bettlänge in seiner Tonnage. Auch diesen führen wir auf der Blechexpo vor.

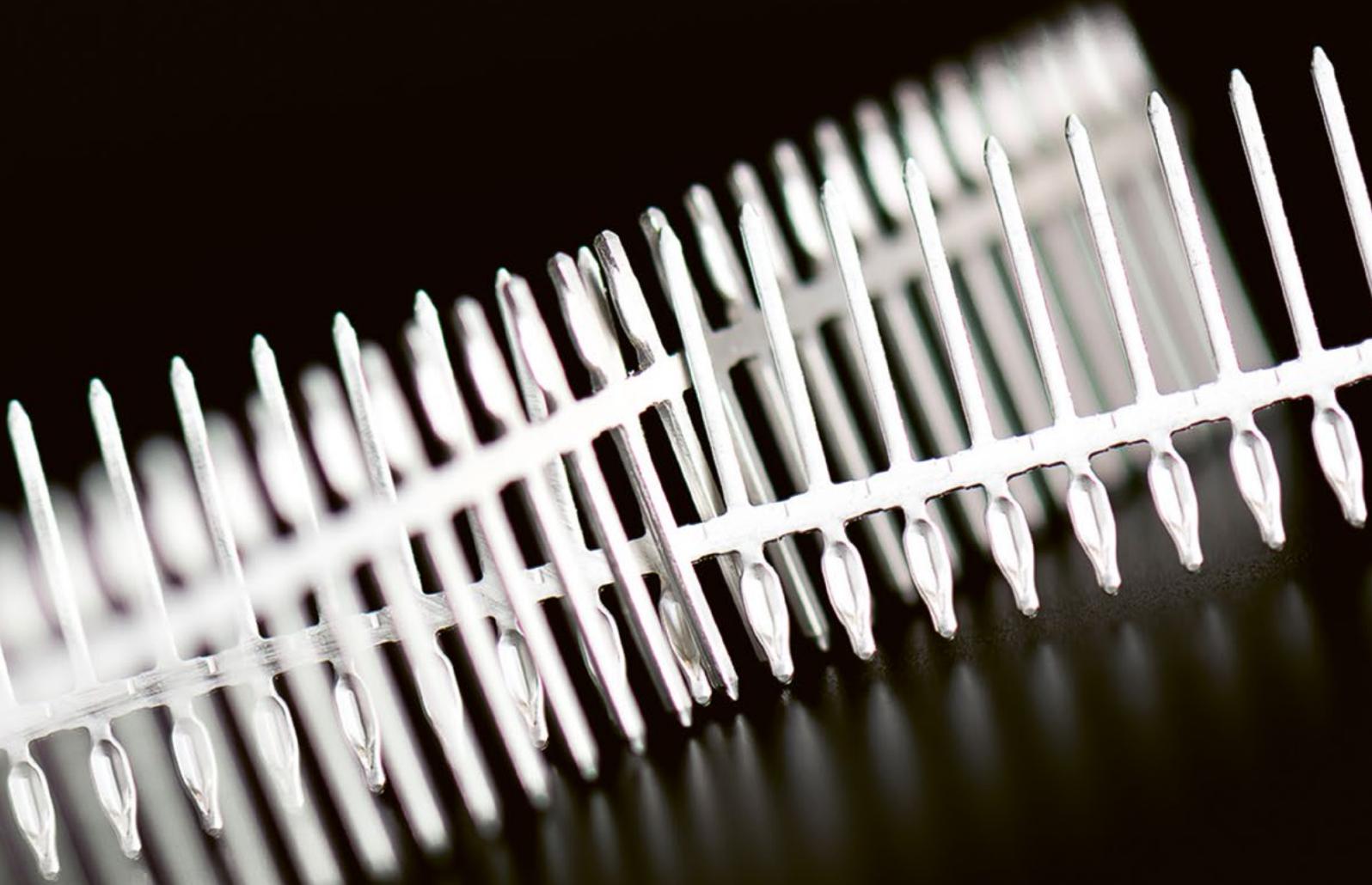
Darüber hinaus enthält die aktuelle Ausgabe des STAMPER Magazins wieder interessante Anwenderberichte, besondere Innovationen und einzigartige Mitarbeiter. An dieser Stelle möchte ich mich besonders bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bedanken. Danke für ihren Einsatz, ihre Neugier und ihre Freude daran, unser Unternehmen, das ich jetzt in dritter Generation führen darf, jung und innovativ zu halten.

Ich wünsche Ihnen viel Spass bei der Lektüre.

Reto Bruderer

Verpassen Sie keine Neuigkeiten.
Abonnieren Sie hier den BRUDERER Newsletter





**LEAR BERSENBRÜCK /
BEST INNOVATION
AWARD E-SYSTEMS IN
HIGH SPEED STAMPING**

Die Lear Corporation ist ein weltweit führendes Unternehmen, das sich auf das Design, die Entwicklung und Herstellung von Automobilkomponenten spezialisiert hat. Das Kompetenzzentrum für den Bereich Werkzeugbau und Stanztechnik befindet sich in Deutschland. Genauer gesagt im niedersächsischen Bersenbrück.

Die Zahlen beeindrucken: 168'700 Angestellte. 253 Betriebe in 37 Ländern und eine über 100-jährige Tradition. Das Unternehmen wurde 1917 in Detroit, Michigan, USA gegründet und hat seitdem eine fortlaufende Erfolgsgeschichte geschrieben. Lear ist ein bedeutender Partner der führenden Automobilhersteller in der Branche. Das Unternehmen arbeitet eng mit seinen Kunden zusammen, um innovative Lösungen für Fahrzeugkabinen, Sitze und Elektronik zu entwickeln. Zu den wichtigsten Kunden von Lear gehören Unternehmen wie BMW, Daimler, Ford, General Motors, Volkswagen, Stellantis, Honda und Toyota.

Im Dienste der Sicherheit und des Komforts

Lear hat sich auf die Entwicklung und Herstellung von Automobilkomponenten spezialisiert, die für mehr Komfort und Sicherheit für die Fahrzeuginsassen sorgen. Dazu gehören beispielsweise Sitze mit Massagefunktion oder automatischer Klimaregelung sowie Infotainment-Systeme, die eine nahtlose Integration von Smartphones ermöglichen. Dank seiner Innovationskraft und dem Fokus auf höchste Qualität konnte Lear in der Automobilbranche einen hervorragenden Ruf erlangen. Um dieses gute Image zu erhalten und weiter zu fördern, veranstaltet das Unternehmen alljährlich einen Wettbewerb, der die betriebsinternen Champions of Lear auszeichnet. Dabei werden aus über 17 Bereichen die Besten der Besten gekürt. Für das Jahr 2022 konnte der Standort Bersenbrück den Best Innovation Award E-System erringen.

Ein perfektes Team

Das Team um Frank Hermes, Leiter Werkzeugbau bei Lear in Bersenbrück, setzte sich dabei gegen insgesamt 460 Einreichungen erfolgreich durch. «Eine stolze Leistung», bekräftigt Werksleiter Gerd Siesenis. «Das war perfektes Teamwork. Sonst hätten wir das nicht geschafft.» Der Auslöser für das besondere Engagement der Spezialisten am Standort Bersenbrück bildete ein Besuch von Global Vice President des Bereichs Connection System & Electrical Distribution Systems Enrique Orta, der während seiner Stippvisite das Thema Hubzahlen ansprach. Daraus entstand eine lebhafte Diskussion mit dem Anspruch, das Thema weiter zu vertiefen.

Werksleiter Gerd Siesenis und Werkzeugbauleiter Frank Hermes stellten dabei die provokante Frage, was die Produktion eigentlich daran hindert, die maximale Hubzahl der Maschinen zu nutzen. So kam es, dass sich Frank Hermes und sein Team der Aufgabe stellten, das Thema Hochleistungs-Stanzen auf ein neues Level zu heben.

«Das war perfektes Teamwork. Sonst hätten wir das nicht geschafft.»

Lear Bersenbrück hat aktuell 74 Stanzautomaten im Einsatz. Über 90% davon aus dem Hause BRUDERER. «Die schaffen bis zu 2'300 Hübe pro Minute», so Frank Hermes. «Bis dato führen wir aber aus verschiedenen Gründen nur bis zu 1'500 Hübe. Die Maximalleistung wurde längst nicht ausgeschöpft. Das ist, als ob wir mit angezogener Handbremse stanzen. Bislang fehlte es an den richtigen Werkzeugen und Peripheriegeräten. So haben wir uns mit den dem Kollegium aus der Konstruktion zusammengesetzt und den Anspruch formuliert, einen Pressfit-Pin mit der maximalen Hubzahl einer BRUDERER Maschine in Serie zu produzieren.»





(v.l.) Jörg Jüriling, Stephan Albers, Wilhelm Scholl, Reiner Smolka, Gerd Siesenis, Frank Hermes.

Werkzeuge der nächsten Generation

Der anfänglichen Skepsis wich nach einigen Versuchen die Erkenntnis, dass es doch möglich ist, das gesteckte Ziel zu erreichen. «Das hat uns natürlich angespornt, an dem Thema weiter dranzubleiben», betont Gerd Siesenis.

«Nachdem die Schnittgeometrien und der Aufbau des Werkzeuges angepasst wurden, waren wir uns sicher, dass es funktionieren könnte. Darüber hinaus handelt es sich bei dem Werkzeug um ein Zweifach-Werkzeug mit einer Ausbringung von 4'600 Teilen pro Minute.», erklärt Frank Hermes.

Lear in Bersenbrück ist es gelungen, selbst komplexe Teile wie Schnittgeometrien inklusive Prägung in dieser Geschwindigkeit zu Stanzen. Und das in Serie. Rund um die Uhr.

«Das war eine Riesenleistung der gesamten Truppe. Sprich: Konstruktion, Werkzeugbau und Produktion. Alle haben ihr gesamtes Know-how eingebracht und ihr Bestes gegeben.» So geht der Lear-Award mehr als verdient nach Bersenbrück. «Das freut uns natürlich ganz besonders», betont Werkleiter Gerd Siesenis.

Das Stanzzentrum im Norden

Das Werk Bersenbrück zählt mit seinen knapp 500 Beschäftigten zu den grössten Standorten der Electrical Division (E-Systems) von Lear in Deutschland. Die Produktion von Steckverbindingssystemen sowie von Stromverteilern und Sicherungssystemen – primär für die Automobilindustrie – zählt zu den Kernkompetenzen des niedersächsischen Standortes.

Lear Bersenbrück verfügt über einen eigenen Werkzeugbau. «Stanzwerkzeuge werden bei uns vor Ort für den weltweiten Einsatz unseres Konzerns gefertigt.», so Gerd Siesenis «Wir bekommen viele Anfragen von Externen zum Werkzeugbau. Die Sicherung vom Know-how ist uns ein grosses Anliegen. Mit rund 100 Mitarbeitenden ist der Werkzeugbau bei Lear entsprechend breit aufgestellt.»



Auf der Suche nach jungen Talenten

Kein Wunder, denn die Elektromobilität stellt vor allem die Automobilindustrie im Bereich Steckverbindungen vor neue Herausforderungen. «Aktuell sind vor allem grosse Strombrücken gefragt, die das Volumen von Grosstanzprodukten enorm wachsen lassen. Wir stanzen, umspritzen mit Kunststoff und konfektionieren diese Teile hier bei uns», erläutert Gerd Siesenis. Mit den steigenden Anforderungen wächst der Anspruch an das Know-how der Fachkräfte. So kämpft Lear Bersenbrück, wie viele andere Unternehmen am Standort Deutschland um qualifiziertes Personal. «Wir haben super Leute hier, aber wir könnten natürlich noch einige mehr gebrauchen», betont Frank Hermes.

«Wir bekommen viele Anfragen von Externen zum Werkzeugbau. Die Sicherung vom Know-how ist uns ein grosses Anliegen.»

Berufe mit vielen Möglichkeiten

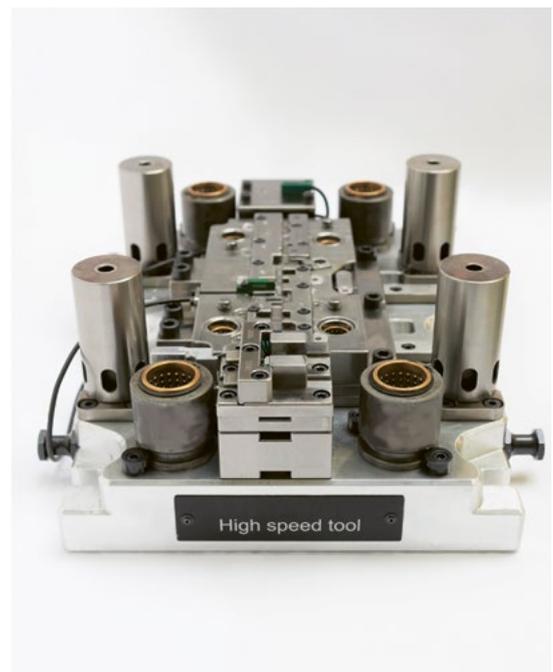
Lear zählt am Standort Bersenbrück 22 Auszubildende im Jahr 2023. Ausgebildet werden die Berufsbilder Werkzeugmechaniker, Betriebselektriker, IT Systeminformatiker und Industriekaufmann. Bei entsprechender Qualifikation dürfen die jungen Berufsleute mit einer sicheren Anstellung im Lear Team rechnen.

Diversität wird erfolgreich gelebt. Im Jahr 2021 wurde eine Werkzeugmechanikerin, die bei Lear in Bersenbrück gelernt hat, als Landesbeste in ihrem Ausbildungsberuf geehrt.

«Wir freuen uns über junge Talente», so Gerd Siesenis. «Sie finden hier einen attraktiven Standort mit tollen Möglichkeiten und einem super Team.» Gerd Siesenis weiss, wovon er spricht. Der Werksleiter hat selbst als Lehrling hier angefangen und ist nun seit rund 41 Jahren in Bersenbrück im Einsatz. «Darüber hinaus steht unseren jungen Angestellten bei einem Unternehmen wie Lear die Welt offen. Teamwork steht standortübergreifend im Mittelpunkt. Eine Unternehmensstrategie, die jedes Jahr neue Champions hervorbringt – wie in Bersenbrück.»



Mehr unter
www.lear.com



WIEGEL ERFINDET SICH NEU



Zuerst kam das solide Wachstum, dann die Transformation: Wiegel Tool Works hat seine Umbenennung in Wiegel bekannt gegeben. Im Zuge dessen erklärte das Unternehmen seine Transformation für weitestgehend abgeschlossen. Demnach wird aus dem klassischen Stanzwerkzeugbau und der Lohnstanzerei künftig ein Partner für Fertigungslösungen von Welt-rang, der kundenseitige Herausforderungen in den Bereichen Konzeption, Gestaltung und Produktion offensiv angeht und meistert. Bei der offiziellen Vorstellung der neuen Markenidentität hiess es zum Start: «Während wir hinter den Kulissen den tiefgreifenden Markenaufbau vorangetrieben haben, wurde uns immer klarer, dass das frühere Wiegel Tool Works inzwischen längst über sich hinausgewachsen ist und viel mehr darstellt als die klassische, erfahrene Firma für Werkzeuge und Stanzteile, die Sie kennen. Fantastische neue Geschäftsmöglichkeiten erlaubten es uns, neue Fertigungsmöglichkeiten zu erschliessen. Dadurch konnten wir unser Dienstleistungsportfolio um umfassendes Produktdesign, Produktentwicklung und vollautomatische Produktfertigung und -montage erweitern.» Nach 81 Jahren mit der gleichen Markenidentität mit nur wenigen kleinen Änderungen war es für Wiegel an der Zeit, das lang-jährige Image und Logo mit seinem grossen Wiedererkennungswert neu zu gestalten. «Wir sind sehr froh, dass wir es getan haben. Es war die beste Entscheidung sowohl für die Zukunft unserer Marke als auch dafür, unsere Zielmärkte optimal bedienen zu können.»

Die Zahlen belegen, wie gut das neue Geschäftsmodell und die Herangehensweise an diese nächste Stufe der Produktion funktionieren. «Wir haben in den letzten beiden Jahren ein Wachstum von jeweils 40% gegenüber dem Vorjahr erzielt, und ich erwarte dies auch in diesem Jahr», berichtet Aaron Wiegel, Präsident und CEO.

Am 6. Dezember 1941 von Wiegels Grossvater Otto gegründet, wuchs das Unternehmen von diversen Standorten in Chicago und Franklin Park, Illinois, zum heutigen Werk mit Hauptsitz in Wood Dale, Illinois. Weitere Produktionsstätten befinden sich in Bensenville und Elk Grove Village, Illinois.

«Nach 81 Jahren mit der gleichen Markenidentität war es an der Zeit, das langjährige Image und Logo mit seinem grossen Wiedererkennungswert neu zu gestalten.»



Wiegel - Lösungen für Produktvisionen.

Neue Identität, mehr Möglichkeiten

Jahrzehntelang wurde der Name Wiegel Tool Works mit Stanzwerkzeugen und dem Vorrichtungsbau verbunden. «Schon als mein Vater das Unternehmen in zweiter Generation führte, wollte er den Schwerpunkt vom Werkzeug- und Formenbau auf Stanzaufträge mit Werkzeugunterstützung verlagern und ausbauen», erzählt Aarons Bruder und Miteigentümer Ryan Wiegel, der sich als Vice President of Operations für das operative Geschäft verantwortlich zeichnet. «Unser Vater erkannte, dass dies Ergebnisse mit höherer Präzision erfordern würde. Einer der Namen, der dabei immer wieder fiel, war BRUDERER, insbesondere für Hochgeschwindigkeitsstanzen.»

Im Laufe der Zeit wuchs und gedieh der Familienbetrieb immer weiter. Heute sind Aufträge über viele Millionen Stückzahlen für präzisionsgestanzte Komponenten wie Klemmen, Steckverbinder, Leadframes, Hochstrom-Batteriesammelschienen und andere elektrische und nichtelektrische Bauteile an der Tagesordnung.

Doch erst ein kürzlich durchgeführtes Projekt hat dazu beigetragen, den Schwerpunkt und die Vorgehensweise des Unternehmens noch einmal grundlegend zu ändern. Die Herausforderung bei diesem speziellen Projekt bestand dabei laut Ryan Wiegel darin, dass ein Hochpräzisionsteil für eine Hochspannungsanwendung im Bereich der Energiewirtschaft benötigt wurde, es sich aber nicht um ein reines Stanzprogramm handelte. Es war eine überaus komplexe Bauteilproduktion, die neue Ausrüstungen und Fähigkeiten erforderte, die Wiegel bisher nicht im Angebot hatte. Es wurden zahlreiche wertschöpfende Anwendungen benötigt, etwa Materialrichtverfahren, spezielles inline Waschen, inline Qualitätsüberwachung mit Bildverarbeitungssystemen, Stapel- und Schichtungsverfahren, spezielle Komponentenschneidverfahren und einzigartige, kundenspezifische automatisierte Verpackungen. Zu all dem kamen extrem strenge Anforderungen an Sauberkeit hinzu. Die einzige Möglichkeit für Wiegel, das gewünschte Teil unter diesen Bedingungen zu produzieren, bestand darin, das gesamte System zu automatisieren. Das bedeutete nicht nur, dass man Roboter anschaffen musste. Vielmehr «musste es ein vollständig integriertes, lineares Fertigungssystem sein. Angefangen beim Stanzen über die Zuführung bis hin zur Verpackung musste es dem Kunden eine komplette Lösung für das verpackte Produkt bieten»,



Schirm und Anschlussstecker.

«Die Stückzahlen gingen durch die Decke.»

so Ryan Wiegel weiter. «BRUDERER wurde dabei deshalb so eng einbezogen, weil es kein Standardprojekt war, bei dem man sich eine Stanzanlage aussucht und loslegt. Es handelte sich im Gegenteil um einen massgeschneiderten Fertigungsprozess, den wir gemeinsam mit dem Unternehmen entwickelt haben, um ein Teil herzustellen, das den Anforderungen unseres Kunden entspricht. Die optimale Anlage für diese Produktion wurde von uns auf der Grundlage anderer Anwendungen entworfen und entwickelt, die wir auf dem Markt gesehen haben. Wir erkannten, dass wir, wenn wir bestimmte Aspekte anpassen und modifizieren, dieses absolut einzigartige Teil und seine Weiterverarbeitung bewerkstelligen können.»

Ausserhalb des klassischen Aufgabenbereichs

Der Kunde dieses besonderen Projekts nahm schon Anfang 2020 Kontakt mit Wiegel auf. «Als sie mit den Teilespezifikationen an uns herantraten, wurde uns schnell klar, dass dies nicht zu unseren klassischen Aufgaben gehörte, bei denen wir ein Werkzeug herstellen, es in die Presse einbauen und mit dem Stanzen von Teilen beginnen», erinnert sich Ryan Wiegel. «Wir haben verschiedenste Möglichkeiten durchgespielt, wie wir dieses Projekt angehen könnten. Im Zuge dessen haben wir uns unsere damaligen Anwendungen von BRUDERER angesehen. Da wurde uns rasch klar, dass wir ihren Input und ihr Fachwissen brauchten, um unseren Ansatz mitzuentwickeln.»

Ryan Wiegel zufolge wurde daraus eine intensive

Full-Immersion-Partnerschaft. «Wir haben uns zusammengesetzt, das Konzept erstellt, es gemeinsam überprüft, das System gebaut und anschliessend mit der Fehlersuche begonnen. Viele Bauteile wurden gemeinsam mit BRUDERER neu entwickelt, um den Prozess robuster zu machen und ihn dorthin zu bringen, wo er heute ist.»

Die Prägung auf diesem Teil sei eigentlich relativ banal, fügt Ryan Wiegel hinzu. Aber: «Was den Erfolg dieses Teils ausmachte, war die Tatsache, dass dafür ein ganzes System eingerichtet wurde. Wir haben zahlreiche kundenspezifische Anpassungen vorgenommen.»

Neue Anlagen

Modifikationen und Anlagenanpassungen müssen zwar vertraulich bleiben, aber kein Geheimnis ist, dass Wiegel im Frühjahr 2021 zwei neue BRUDERER Pressen gekauft und installiert hat. Die beiden Stanzautomaten des Typs BSTA 200 und BSTA 510 bieten die neuesten Vorteile, die BRUDERER dank seiner jahrzehntelangen Erfahrung in der Arbeit mit anspruchsvollen Stanzprojekten und Kunden bietet:

- Höchste Geschwindigkeit bis über 1'000 Hüben pro Minute
- Variable Verstellhubhöhen und Massenausgleich für eine grosse Bandbreite an Einsatzmöglichkeiten
- Thermoneutrales Stössel-Führungssystem mit Kipp-Punkt in der Bandlaufebene für verbesserte Werkzeugstandzeit und Teilequalität
- Toleranzen im Mikrobereich am unteren Totpunkt für überlegende Verfahrensstabilität
- Hochentwickelte Qualitätskontrolle mit integrierter Mess- und Prozessüberwachung auch bei über 1'000 Hüben pro Minute

«Für diese Anlage haben wir die Werkzeugausstattung gebaut. Zudem gab es gleich mehrere Folgeverbundwerkzeuge», erläutert Ryan Wiegel. «BRUDERER lieferte dabei nicht nur die Ausrüstung, sondern auch Empfehlungen für den Betrieb und die Nachbearbeitung nach dem Stanzen. Die Stückzahlen gingen durch die Decke. Jede Anlage war für die Produktion von über 100 Millionen Teilen pro Jahr ausgelegt. Auch die Verpackungsfunktion war massgeschneidert und vollständig automatisiert.» Seit der Inbetriebnahme der neuen Anlagen Ende 2021 hat es dabei immer wieder Anpassungen gegeben. «Es gab seitens des Kunden viele Änderungen der Teile und Überarbeitungen des Designs. Das wiederum zog Änderungen unsererseits nach sich. Dabei hatte schon die Entwicklung des Prototyps ein Jahr beansprucht», so Ryan Wiegel.

Das machte die Ausbildung an der Stanzlinie selbst für einen im Hochgeschwindigkeitsstanzen so erfahrenen Stanzbetrieb wie Wiegel zu einer grossen Herausforderung. «Mit dem eigentlichen Stanzautomaten kennen wir uns selbstverständlich bestens aus. In diesem Punkt gab es keinerlei Probleme. Was es



(v.l.) Ryan Wiegel und Aaron Wiegel vor der neuen Stanzanlage um den BSTA 510.

jedoch gab, waren erhebliche Anpassungen an der Stanzlinie aufgrund neuer oder geänderter Teile, die alle in die Automatisierungstechnologie von Drittanbietern integriert werden mussten, um die Reinheitsspezifikationen einzuhalten», weiss Ryan Wiegel. «Oft haben wir deshalb Bediener für eine Funktion geschult, die wir dann letztlich doch noch einmal umgestaltet haben. Zwischen der Inbetriebnahme und dem heutigen Tag gab es eine Menge an Forschung und Entwicklung für die Stanzlinie.»

Transformation eingeläutet – und abgeschlossen

Diese kontinuierliche Erfüllung strengster Kundenanforderungen an ein ständig weiterentwickeltes Stanzteil hat bei Wiegel letztendlich eine regelrechte Transformation eingeläutet. «Das gab uns das Selbstvertrauen, anspruchsvollere Aufgaben zu übernehmen, ein Lösungspartner für unsere Kunden zu sein und nicht nur Stanzwerkzeuge zu bauen, in einen Stanzautomaten einzusetzen und mit der Produktion von Teilen zu beginnen», sagt Ryan Wiegel heute.

Wiegels Vice President Verkauf, Mark Lakis, fügt hinzu: «Firmen, die Stanzmaschinen verkaufen, gibt es viele. Aber mit dem Verkauf hat es sich dann auch schon. Andere bringen nicht die wertschöpfende Technik und das gemeinsame Konzipieren mit, um alles zum Laufen zu bringen, wie BRUDERER es getan hat.» So kam es, dass das Unternehmen nach über 80 Jahren im Geschäft seinen Namenswechsel von Wiegel Tool Works zu Wiegel bekannt gab – zusammen mit einem neuen Logo und Slogan: Solutions Manufactured. «Als Hersteller, der früher nur nach Kundenvorlagen produzierte, sind wir begeistert, dass wir unseren Kunden nun den Wert von Konzeption, Gestaltung, Entwicklung und kompletter Fertigung von Produktbaugruppen mit unseren massgeschneiderten Fertigungsanlagen, Prozessen und Fließbandrobotern komplett im eigenen Haus anbieten

können», schreibt das Unternehmen auf seiner Website. «Darüber hinaus haben wir unser Produktportfolio um Komponenten der Batterietechnologie wie Anoden- und Kathodenkollektoren, Stromabnehmerbaugruppen, Batteriezellenkomponenten, Batteriesätze und Batteriemodulkomponenten erweitert und sind inzwischen als grösster Lieferant von Batteriebauteilen in Illinois anerkannt.

Wir sind sehr stolz auf die Fortschritte, die wir gemacht haben, und auf den Weg, den unsere Marke in ihrer 81-jährigen Geschichte zurückgelegt hat, um der führende Hersteller zu werden, als der wir heute bekannt sind. Diese Entwicklungen unserer Marke sind wegweisend für die Zukunft von Wiegel und für die Zukunft einiger Ihrer Lieblingsprodukte. Wir sind Ihr Problemlöser, der neue Herausforderungen in der Branche annimmt. Wir sind es, die Lösungen für Ihre Produktvisionen herstellen. Deshalb **Solutions Manufactured**. Denn wir sind **Wiegel**.»

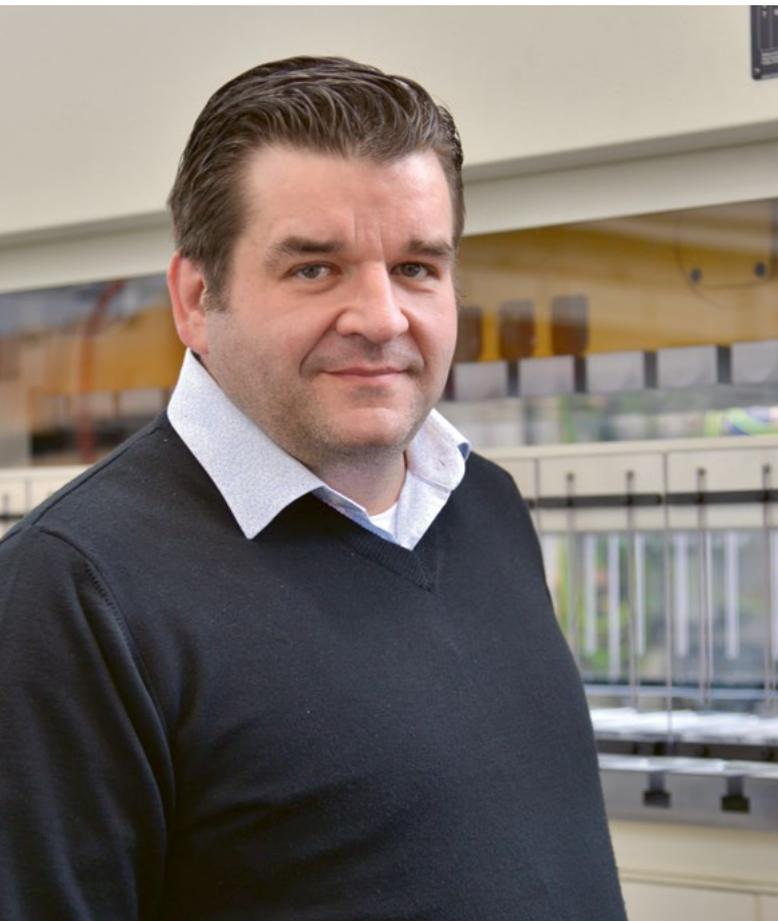


Mehr unter

www.wiegel.com

EIN STARKES TEAM

Das Städtchen Detmold im grünen Teutoburger Wald kann nicht nur auf zahlreiche Sehenswürdigkeiten verweisen, sondern ist auch Stammsitz eines der führenden Spezialisten für Elektronik und elektrische Verbindungstechnik: Weidmüller. Kein Wunder, denn kaum eine Branche kommt heute noch ohne sie aus.



Falk Rohde, Leiter Folgeverbundtechnik bei Weidmüller.

1850 von Carl August Weidmüller gegründet, hat sich das Unternehmen schnell zu einem weltweiten Anbieter von Lösungen für die elektrische Verbindungstechnik, die Automatisierung und die Digitalisierung entwickelt. Weidmüller beschäftigt heute knapp 6.000 Mitarbeitende in über 80 Ländern und ist bekannt für seine innovativen Produkte und Lösungen, die in vielen Branchen eingesetzt werden. Darunter die Automobilindustrie, Energieversorgung, Maschinen- und Anlagenbau sowie Gebäudeautomation.

Alles aus einer Hand

Das Unternehmen positioniert sich bei seinen Kunden dabei als Vollsortimenter. «Das gehört zu unserer Philosophie», betont Falk Rohde, Leiter Folgeverbundtechnik bei Weidmüller. «Wir sind Komplettanbieter. Unsere Kunden bekommen praktisch alles geboten, was sich in einem Schaltschrank befindet. Zuverlässig und funktional.» So gibt es bei Weidmüller vereinzelt noch Kunden, die seit 40 Jahren die gleichen Produkte für ihre Anwendungen kaufen, weil sie sich über all die Jahrzehnte bewährt haben. «Diese All-inclusive-Strategie wird von unseren Kunden sehr geschätzt. Ebenso die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte», so Rohde. «Wir bieten zudem mit unseren Workplace Solutions ein grosses Portfolio für alle Arbeitsphasen in der Werkstatt.»

Innovation und Nachhaltigkeit

Der ganzheitliche Anspruch verlangt gleichzeitig eine hohe Fertigungstiefe mit Oberflächentechnik inklusive Bandgalvaniken.



Kompetenter Nachwuchs aus der hauseigenen Ausbildungsakademie. Hier werden neben Werkzeugmechanikern auch Stanz- und Umformtechniker ausgebildet.



Weidmüller beschäftigt heute knapp 6.000 Mitarbeitende in über 80 Ländern.



Maschinenabnahme in Frasnacht kurz vor der Auslieferung.

«Wir sind ein Komplettanbieter. Unsere Kunden bekommen praktisch alles geboten, was in einem Schaltschrank steckt.»

Bei all dieser Komplexität ist Weidmüller ein Unternehmen, das sich ganz der Innovation und Nachhaltigkeit verschrieben hat. Das Unternehmen investiert jedes Jahr einen beträchtlichen Teil seines Umsatzes in Forschung und Entwicklung, um innovative Produkte und Lösungen zu entwickeln, die den Anforderungen seiner Kunden entsprechen. Weidmüller ist damit auch ein Vorreiter in der Digitalisierung und bietet seinen Kunden Lösungen für die Vernetzung und Automatisierung von Produktionsprozessen an. Das Unternehmen hat eine eigene Plattform für die Industrie 4.0 entwickelt, die es Kunden ermöglicht, ihre Produktionsprozesse zu optimieren und zu automatisieren. Nachhaltigkeit ist ein weiteres wichtiges Thema für Weidmüller. Das Unternehmen setzt sich für den Schutz der Umwelt ein und hat eine langfristige Klimastrategie entwickelt, die in einem offiziellen Nachhaltigkeitsbericht definiert ist. Dazu hat das Unternehmen verschiedene Massnahmen ergriffen, wie die Umstellung auf erneuerbare Energien und die Reduzierung des Energieverbrauchs in seinen Produktionsstätten.

Auf der Suche nach dem Optimum

Das Thema Prozessoptimierung beschäftigt Weidmüller auch innerhalb der eigenen Fertigung.

Um Störfaktoren weitestmöglich auszuschalten, setzt das Unternehmen beim Stanzprozess seit vielen Jahrzehnten auf Hochleistungs-Stanzautomaten von BRUDERER. «Das hat unsere Qualitätssicherung und Performance enorm gesteigert. Die konsequente Ausrichtung auf einen Hersteller inklusive Vorschübe hat uns bei einigen Stanzprozessen ohne Anstrengung ein Plus beim Nutzungsgrad von rund 10% beschert», so Falk Rohde. «Natürlich spielt dabei auch die Flexibilität der BRUDERER-Konzepte für uns eine grosse Rolle. Denn die Vielfalt der wachsenden Anforderungen und mit ihnen die Peripherie innerhalb des Stanzprozesses sind in der Vergangenheit enorm gewachsen. Ob durch Kamerazellen, Inline-Messungen, Wickeltechnik, Schweißgeräte und noch viel mehr. Um die Qualität und die Performance mit dieser wachsenden Komplexität zu halten, bedarf es ausgereifter Technik und das nötige Know-how.» So setzt Weidmüller neben der laufenden Erneuerung seines Maschinenparks auch seit geraumer Zeit auf Retrofit-Maschinen aus dem Hause BRUDERER. «Die stehen den neuen Hochleistungs-Stanzautomaten in nichts nach. Das nenne ich Qualität,» fasst es Falk Rohde zusammen.

Für diese hohe Fertigungspräzision investiert das Unternehmen Weidmüller auch intensiv in den

«Die konsequente Ausrichtung auf einen Hersteller inklusive Vorschübe hat uns bei einigen Stanzprozessen ohne Anstrengung ein Plus beim Nutzungsgrad von rund 10 % beschert.»

eigenen Werkzeug- und Maschinenbau. Kompetenter Nachwuchs entspringt der hauseigenen Ausbildungsakademie, in der neben Werkzeugmechanikern auch Stanz- und Umformtechniker ausgebildet werden.

Teamwork als Erfolgsfaktor

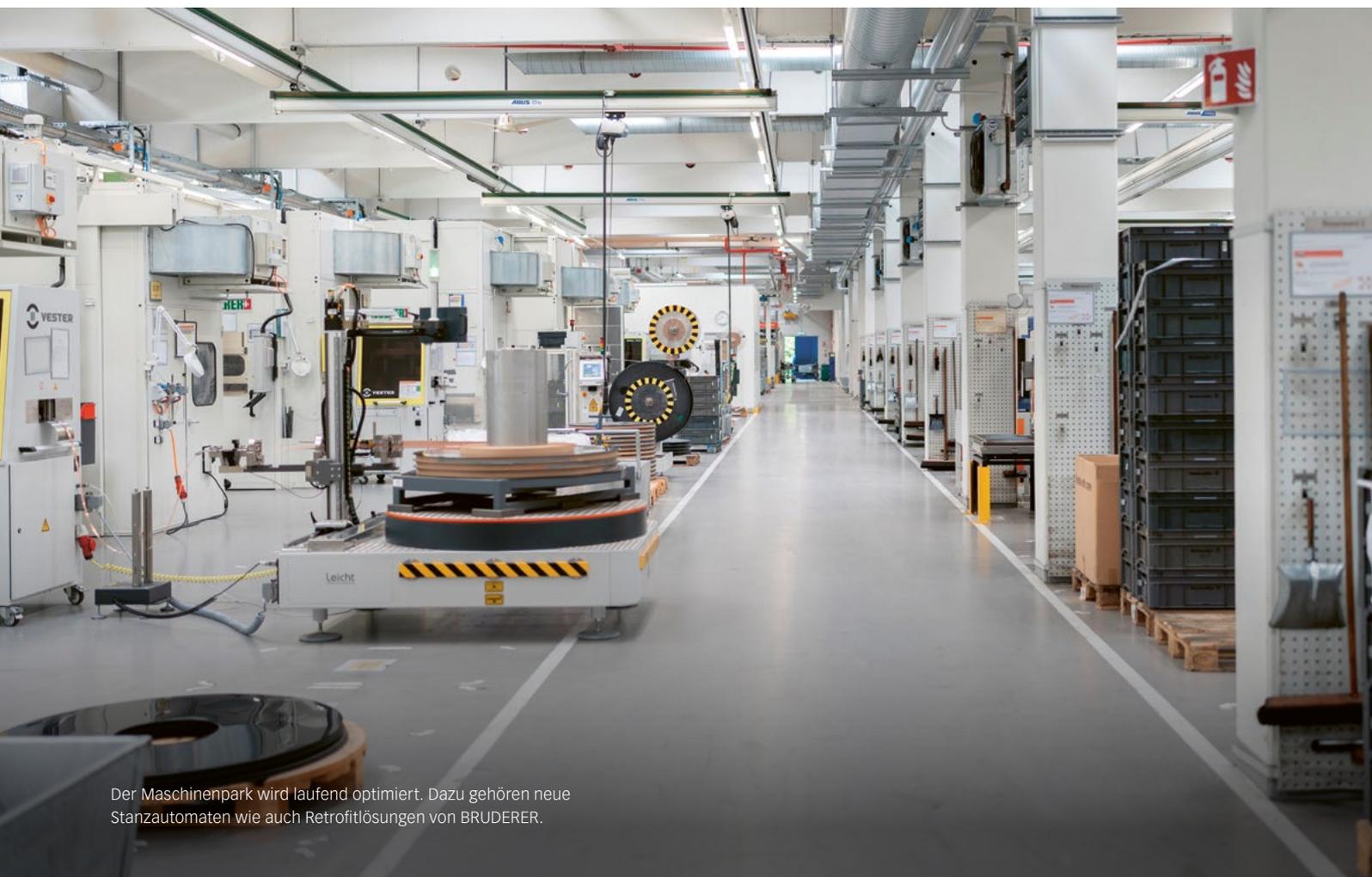
Durch die laufende Fokussierung auf die Ausbildung und Optimierung bestehender Prozesse versteht sich Weidmüller auch als Technologietreiber innerhalb seiner Branche. Nicht zuletzt, um den wachsenden Druck und den immer komplexeren Anforderungen des internationalen Marktes gerecht zu werden. Daher sieht Falk Rohde vor allem erstklassige Fertigungstechnik und die intensive Zusammenarbeit innerhalb der einzelnen Abteilungen als zentrale Erfolgsfaktoren von Weidmüller. So nutzte das Unternehmen die Übergabe und Abnahme eines neuen BRUDERER Hoch-

leistungs-Stanzautomaten in Frasnacht für einen Schulungstag aller beteiligten Abteilungen. «Bei uns im Hause zählt nicht das Ergebnis des Einzelnen, sondern das der gesamten Mannschaft», erklärt Falk Rohde. «Und genau dieser Gemeinschaftsgeist hat uns ganz weit nach vorne gebracht. Wir verstehen uns als Team. So bleiben wir erfolgreich.» Dem ist nichts hinzuzufügen.



Mehr unter

www.weidmueller.de



ERFOLGS- GESCHICHTEN IN DER KÜCHE



Seit rund drei Jahren ist Dirk Heimes das Gesicht von BRUDERER im Norden Deutschlands. Vom Westerwald bis an die Nordsee betreut er die zahlreichen Kunden des Spezialisten für Hochleistungs-Stanzautomaten vom Schweizer Ufer des Bodensees. Wir haben ihn zu Hause im sauerländischen Lennetal besucht.

Flink saust das Küchenmesser durch die knallrote Paprika und zerteilt sie in kleine Stücke. Der erfahrene Werkzeugbauer und Fachmann für Hochleistungs-Stanzautomaten Dirk Heimes ist in seinem Element. Denn in seiner Freizeit tauscht er gerne das Sakko mit der Kochschürze und übernimmt in der heimischen Küche die Führung. Der Hobbykoch setzt dabei gerne auf die neueste Küchentechnik, wie den aktuellen Thermomix aus dem Hause Vorwerk.

Technikbegeistert – privat wie beruflich

«Der Thermomix hat mich von Anfang an begeistert», berichtet Dirk Heimes. «Schon als die Kinder noch sehr klein waren, haben wir sämtliche Babybreis mit der ersten Generation des Thermomix in Windeseile zubereitet.» Dirk ist leidenschaftlicher Handwerker und technikbegeistert. Ein Blick in seinen Maschinenfuhrpark in der Hobbywerkstatt lässt kaum Wünsche offen.

Hier entsteht auch mal die Nachbildung eines VW T1 als Spielmobil für die Kinder.



Mit Begeisterung für Genuss und Technik, Tanja Winterhoff, Thermomix Repräsentantin und Dirk Heimes, Aussendienstmitarbeiter bei BRUDERER.

«Der Thermomix hat mich von Anfang an begeistert.»

Der gelernte Werkzeugmechaniker startete seine Karriere im Sauerland nicht weit von seinem aktuellen Wohnort im schönen Lennetal. Dann folgten nach der Meisterschule weitere Stationen als Werkzeugbauleiter, Werksleiter, Projektmanager und schliesslich Vertriebsmitarbeiter für mittelständische Unternehmen und Grossbetrieben. Seit Juni 2020 ist Dirk Heimes Aussendienstmitarbeiter von BRUDERER für den gesamten Norden Deutschlands. Seine Erfahrungen im Bereich Werkzeugbau, Produktion und Mitarbeiterführung werden von den Kunden landauf, landab geschätzt.



Mit Liebe zum Detail gebaut, die Nachbildung eines VW T1.



Hier kommen Männer auf den Geschmack.

Spezialisten in der Region

«Alle meine Kunden sind für sich gesehen Spezialisten in ihrem Bereich. Entsprechend oft sind auch bei der Maschinenausstattung Sonderlösungen gefragt. Ob als Kombinationen aus verschiedenen Vorschubsystemen mit Einbindung von mehreren Servoachsen oder kundenspezifische Sonderanbauten mit Sonderschnittstellen – da geht praktisch nix von der Stange. Das gilt auch für einen Kunden wie Vorwerk.» Das Wuppertaler Traditionsunternehmen ist ebenfalls einer der Kunden von Dirk Heimes. Sämtliche Rotoren und Statoren für die Elektromotoren des Thermomix und weiterer Produkte werden im Motorenwerk von Vorwerk in Wuppertal produziert. Hier arbeiten mehrere Hochleistungs-Stanzautomaten mit bis zu 80 t Presskraft im Schichtbetrieb. «Vorwerk wünschte sich eine All-in-one-Lösung von uns mit komplett ausgestatteten Linien. Inklusiv Bandanlage von Kohler, Sonderausstattungen



Der Thermomix hat mit der App Cookidoo Rezepte für jede Vorliebe gespeichert.

wie beispielsweise Paketiersteuerung von Siegfried, Schallschutzkabinen und vieles mehr.»

Die auf den BRUDERER Maschinen gefertigten Komponenten bilden mit dem Motor das eigentliche Herz des Thermomix. Der Erfinder des Multitalents stammt wie BRUDERER aus der Schweiz. Ende der 1960er Jahre entwickelte der Schweizer Hansjörg Gerber für Vorwerk Frankreich den ersten beheizbaren Thermomix.

Technik für noch mehr Freude am Kochen

Der intensive Kontakt zum Kunden Vorwerk hat bei Dirk schliesslich auch den Wunsch geweckt, in den eigenen vier Wänden nachzurüsten. Denn seit den ersten Tagen des Thermomix hat sich beim führenden Hersteller von Haushalts- und Küchengeräten



Das schmeckt! Zartschmelzendes Fruchteis spielend leicht hergestellt.

einiges getan. Der All-in-One-Koch- und Küchenroboter hat sich zu einem unverzichtbaren Partner beim Kochen und Backen entwickelt und erfreut sich weltweit grosser Beliebtheit. Und wer einmal die vielen Vorteile dieses Tausendassas erfahren durfte, kann sich kaum vorstellen, künftig ohne ihn auszukommen. Denn er kann neben mixen und pürieren, auch kochen, dämpfen, wiegen, kneten, mahlen und vieles mehr. Dadurch spart der Thermomix nicht nur Platz in der Küche, sondern auch Zeit und Arbeitsschritte beim Kochen. Entsprechend lassen sich mit ihm ganze Mahlzeiten in einem Gerät zubereiten – von Vorspeisen über Hauptgerichte bis hin zu Desserts. Auch spezielle Ernährungsbedürfnisse wie vegetarische oder glutenfreie Kost lassen sich problemlos umsetzen.

«Die auf den BRUDERER Maschinen gefertigten Komponenten bilden mit dem Motor das eigentliche Herz des Thermomix. Der Erfinder des Multitalents stammt wie BRUDERER aus der Schweiz.»

Direktvertrieb mit digitaler Unterstützung

Neben seinen hochwertigen Materialien und hohem Qualitätsstandard, zu dem auch BRUDERER seinen Beitrag leistet, setzt Vorwerk bei der Erfolgsgeschichte seiner Produkte auf einen einzigartigen Mix aus Direktvertrieb und digitalem Marketing. Sprich, der Thermomix wird nicht in Geschäften verkauft, sondern ausschliesslich

über eine direkte Vertriebsstrategie. Die hohe Zuverlässigkeit des Gerätes zeigt sich auch im Service. Vorwerk bietet seinen Kunden über viele Jahre eine sichere Versorgung sämtlicher Ersatzteile. Eine Strategie, die das Unternehmen mit BRUDERER teilt. Denn auch der Spezialist für Hochleistungs-Stanzautomaten garantiert seinen Kunden eine Ersatzteilversorgung über 25 Jahre und darüber hinaus.

Die Vertriebsmitarbeitenden von Vorwerk nehmen sich viel Zeit für die Kunden und bieten auch Kochkurse und Rezepte an, um Hobbyköchen die Funktionsweise und Anwendungsmöglichkeiten des Thermomix näherzubringen. So hat sich Dirk Heimes kurzerhand an seine Thermomix Repräsentantin in der Nähe gewendet, die nach Absprache mit dem aktuellsten Modell – dem Thermomix TM6 - in seiner Küche vorbeischaut. Tanja Winterhof hat neben dem Thermomix jede Menge Tipps und Tricks und natürlich Rezeptinspirationen dabei.

Gerät der neuesten Generation

«Die neueste Generation des Thermomix bietet einige Verbesserungen und neue Funktionen gegenüber seinen Vorgängern», erklärt Tanja Winterhof. «Zum Beispiel verfügt der TM6 über ein grösseres Display und das Rezept-Portal Cookidoo ist bereits integriert. Ausserdem hat der Thermomix TM6 eine integrierte Waage und kann daher direkt in den Mixtopf wiegen, was



Maximale Funktionalität und Lebensdauer zeichnen den Thermomix von Vorwerk aus.



Für höchste Beanspruchung, Motorenbauteile gefertigt auf einem BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten.

das mühsame Vorwiegen von Zutaten überflüssig macht. Hinzu kommt eine komfortablere WLAN-Konnektivität, die es ermöglicht, den Thermomix online mit neuen Rezepten und Kochprogrammen zu aktualisieren. Der TM6 bietet ausserdem eine neue Sous-vide-Funktion zum sanften Garen von Lebensmitteln im Vakuumbeutel sowie einen Anbrat-Modus für Fleisch und Gemüse. In Kombination mit der Cookidoo-App kann man aus über 90.000 internationalen Rezepten wählen. Da ist für jeden etwas dabei. Es gibt auf dem Markt kaum eine schnellere, einfachere und vielseitigere Küchenmaschine.»

Zwei Kochtalente an einem Gerät

In Windeseile werden gemeinsam Grillsossen zubereitet, Gemüse gegart und leckere Salate produziert. Am Ende bleibt nur noch, den Gasgrill auf der Terrasse anzuheizen. Zarte Spareribs, Steaks und Spiesschen warten schon darauf, von allen Seiten knusprig braun zu braten. Den krönenden Abschluss bilden gefrorene Früchte, die mit Zucker und ein wenig Sahne vom Thermomix in ein wunderbar cremiges Waldbeeren-Sorbet verwandelt werden. Alle sind begeistert. Von Vorwerk, seinem Thermomix und nicht zuletzt von Dirks und Tanjas Kochkünsten. Wir sind schon auf die nächste Einladung gespannt.



BRITISCHE FIRMA INVESTIERT FÜR DEN EXPORTMARKT

In der Grafschaft Middlesex nördlich von London gibt es ein KMU, das kürzlich in einen neuen Hochgeschwindigkeits-Stanzautomaten investiert hat, um neue Exportmärkte zu erschliessen.

Die Eden Limited spezialisiert sich auf Schlauch- und Rohrverbindungen und Kabelanschlüsse – insbesondere für Glasfaserkabel mit Einblastechnik – für die weltweite Telekommunikationsindustrie. Ihre über 35-jährige Partnerschaft mit BRUDERER UK hat sie dazu bewogen, den Auftrag für eine neue Stanzpresse an das in Luton ansässige Unternehmen zu vergeben.

Der bestellte Stanzautomat des Typs BSTA 180-36B ist mit dem neusten Hochgeschwindigkeits-Servovorschub ausgestattet und wird es Eden ermöglichen, nicht nur bestehende Aufträge in der Telekommunikationsindustrie besser zu erfüllen, sondern auch neue Produkte zu entwickeln.

Dank der einzigartigen BRUDERER Technologie mit dynamischer Stösselverstellung, welche es erlaubt, die Stösselhöhe und UT-Lage während des Betriebs anzupassen, kann Eden seinen Kunden Prozesssicherheit und eine gleichbleibende Teilequalität garantieren, unabhängig vom Auftragsvolumen.

«Ein Occasions-BSTA 30 Stanzautomat war eine der ersten Maschinen, die ich mir bei der Gründung meiner Firma im Jahr 1993 gekauft habe», erinnert

sich Dave Hawkins, Besitzer und Geschäftsführer von Eden Limited.

«Dieser ist 30 Jahre später immer noch zuverlässig im Einsatz. Für eine neue Investition haben wir uns deshalb zuerst bei BRUDERER umgeschaut. Wir wollten unsere Stanzkapazität modernisieren, um Teile 10 x schneller herstellen zu können und so im Wettbewerb gegen Produkte aus dem Fernen Osten konkurrenzfähig zu sein. Der neue BRUDERER Stanzautomat bietet uns fantastische Möglichkeiten.»

«Unser Ruf basiert auf innovativen Produkten, welche seit über 20 Jahren zum Industriestandard geworden sind», ergänzt Dave Hawkins. «Daher werden sie auch weltweit häufig kopiert. Durch die Investition in einen neuen BRUDERER Stanzautomaten können wir sicherstellen, dass wir der Konkurrenz einen Schritt voraus sind und Wegbereiter bleiben.»

«Seit dem Lockdown ist die Nachfrage stark gestiegen. Wir sind eines der wenigen Unternehmen weltweit, das alle Herstellungsschritte intern kontrolliert und ausführt. Dies erlaubte uns, auch dann



«Wir wollten unsere Stanzkapazität modernisieren, um Teile 10 x schneller herstellen zu können und so im Wettbewerb gegen Produkte aus dem Fernen Osten konkurrenzfähig zu sein. Der neue BRUDERER Stanzautomat bietet uns fantastische Möglichkeiten.»

Der neue BSTA 180-36B Stanzautomat wurde bei Eden installiert.



Das BRUDERER UK Team (v.l.) Bob McSorley, Scott Baker, Andy Cole, Andy Fischer, Adrian Haller, Paul Tandy and Mark Crawford.

«Was uns am meisten freut ist, dass Dave Hawkins und sein Team vor 30 Jahren ihre erste BRUDERER Presse gekauft haben, und dass diese Maschine ihnen so gute Dienste geleistet hat und weiterhin leistet.»

zu liefern, wenn andere dazu nicht instande waren. Wir haben in den letzten 18 Monaten viel investiert; der Höhepunkt war die Anschaffung der Hochgeschwindigkeitspresse von BRUDERER.»

Das technische Team von BRUDERER UK unter der Leitung von Scott Baker setzte sich mit Eden zusammen, um die genauen Anforderungen an den BSTA 180-36B auszuarbeiten. Die Wahl des Vorschubs fiel auf einen hochmodernen BSV 75 Servovorschub mit automatischer Banddickenanpassung und weiteren Optionen. Dies vereinfacht die Entwicklung der Stanzwerkzeuge, beschleunigt die Werkzeugwechsel und erhöht die gesamte Prozesseffizienz.

Adrian Haller, Geschäftsführer von BRUDERER UK, ist überzeugt, dass der Stanzautomat eine Investition ist, welche Edens Stanzkapazität für Jahrzehnte zukunftsicher machen wird und eine unübertroffene Leistung und Wiederholgenauigkeit für die Herstellung von Präzisionsteilen bietet.

«Was uns am meisten freut ist, dass Dave Hawkins und sein Team vor 30 Jahren ihre erste BRUDERER Presse gekauft haben, und dass diese Maschine

ihnen so gute Dienste geleistet hat und weiterhin leistet. Als es dann soweit war, dass sie wieder investieren wollten, kamen sie direkt zu uns – strategische Partnerschaften wie diese sind das Salz in der Suppe für uns.»

Lobende Worte gibt es auch von Pam Gill, Geschäftsführerin von Eden Limited: «Das gesamte Projekt verlief reibungslos, und der Service und die Unterstützung von BRUDERER sind nach wie vor unübertroffen. Sie haben das gesamte Projekt von Anfang bis Ende geleitet, sodass wir uns auf die Produktionssteigerungen, die Lancierung neuer Produkte und die Exportchancen konzentrieren konnten.»



Mehr unter

www.edenltd.co.uk

GEMEINSAM BESSER WERDEN

BRUDERER Technologietag.



Kaum einer kennt seine Produkte besser als der Hersteller. Diese Erkenntnis nutzte im Rahmen einer Neumaschinenabnahme auch das Team Weidmüller für einen Technologietag bei BRUDERER in Frasnacht. BRUDERER-Spezialisten und Experten von Weidmüller aus den Bereichen Werkzeugbau, Instandhaltung und Produktion steckten einen Tag die Köpfe zusammen, um aktuelle Fragen zur Prozess- und Fertigungsoptimierung zu besprechen. Solche Meetings helfen BRUDERER-Kunden nicht nur die eigenen Produktionsprozesse weiter zu optimieren, sondern sind auch eine wichtige Informationsquelle, um tieferen Einblick in aktuelle Aufgabenstellungen und Anforderungen zu gewinnen. So ist jeder Technologietag für alle ein Win-Win-Geschäft. Sollten Sie als BRUDERER-Kunde oder Interessent ebenfalls Interesse daran haben, vom BRUDERER Entwickler-Know-how zu profitieren, um die eigene Fertigungsleistung weiter zu perfektionieren, dann freuen wir uns über Ihre Kontaktaufnahme.



info@bruderer.com

+41 71 447 75 00

www.brunderer.com/service/schulungen

QUALITY
CUSTOMER SATISFACTION
REDUCED COSTS
ENHANCED DELIVERY TI
IMPROVED SAFETY REC
ENHANCED IMAGE
IMPROVED REPUTATI



Deutlich tiefere Prozesskosten aufgrund der höheren Produktivität überzeugten zum Investment in den BSTA 280-88B2 mit einer doppelten Servovorschublösung.

EINE INVESTITION IN INDIENS ZUKUNFT

Das indische Unternehmen Dhoot Transmission Pvt. Ltd. hat sich seit seiner Gründung im Jahr 1999 zu einem bedeutenden Hersteller von Kabelbäumen, Kfz-Schaltern, elektronischen Sensoren und Steuerungen, Steckverbindern und Anschlüssen, Kfz-Kabeln und Netzkabeln für die internationale Automobilindustrie entwickelt. Auch dank dem Einsatz von BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten.

Dhoot Transmission ist ein Konglomeratsunternehmen mit Sitz in Aurangabad im Bundesstaat Maharashtra/Indien. Das Unternehmen wurde vor mehr als zwei Jahrzehnten von Rahul Dhoot gegründet und hat in den letzten Jahren seine internationale Präsenz stetig ausgebaut. Durch die Übernahme von Ingenieur- und Marketingbüros im Vereinigten Königreich und einer Produktionsstätte in der Slowakei sowie weiterer strategischer Allianzen zählt Dhoot Transmission heute zu einem weltweit gefragten Anbieter für Verkabelungslösungen.

Technisch auf dem neuesten Stand

«Aktuell verfügen wir über modernstes Produktdesign und die neueste Technologie, um die strengsten internationalen Qualitätsstandards zu erfüllen», fasst es Firmengründer Rahul Dhoot zusammen. Kein leeres Versprechen – das Unternehmen ist nach ISO 9001:2015, IATF 16949:2016, ISO 14001:2015 und ISO 45001:2018 akkreditiert.

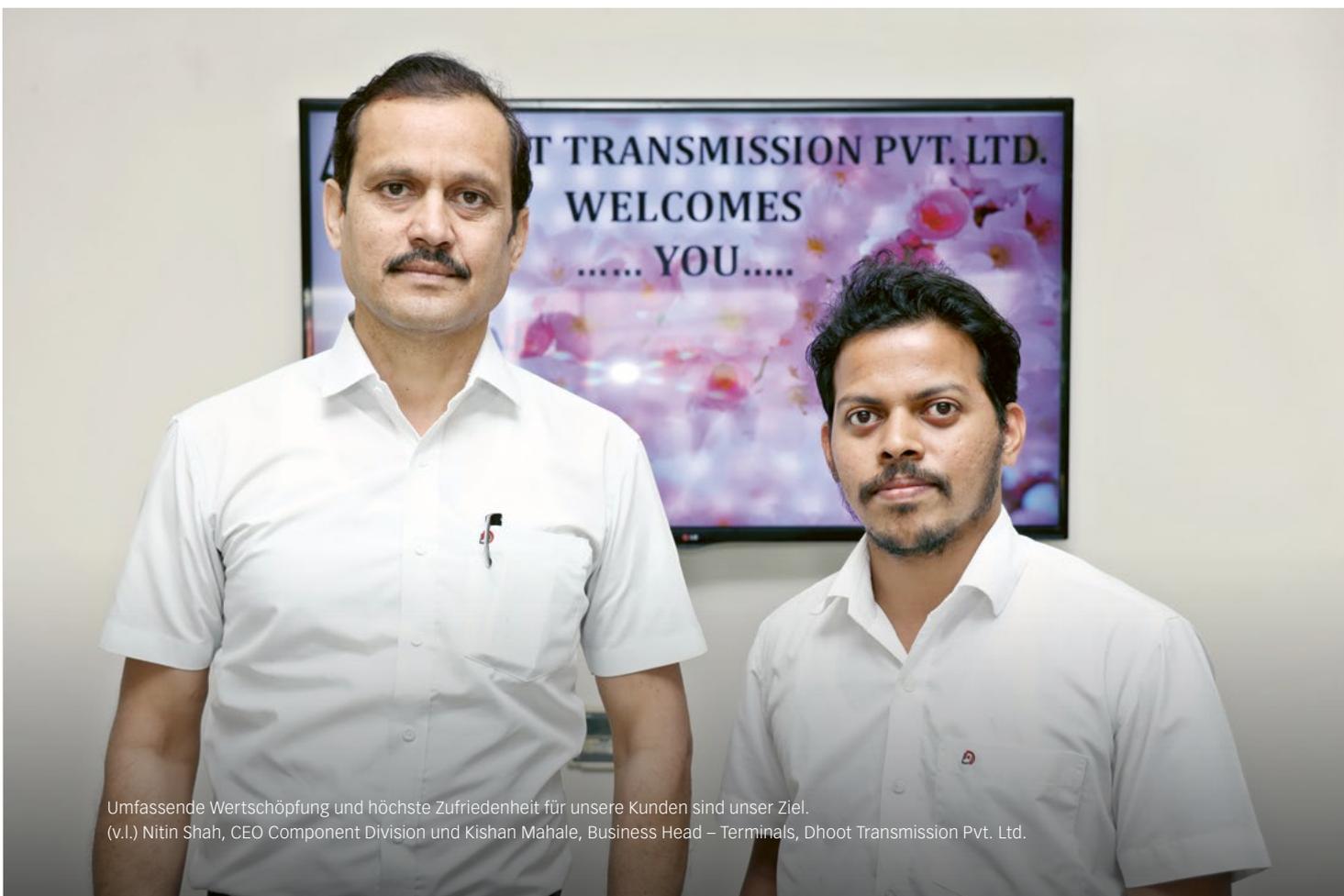
Als einer der wichtigsten Akteure und Lieferant für die internationale Automobilindustrie beliefert Dhoot Transmission Kunden in acht verschiedenen Ländern auf drei Kontinenten. Das Unternehmen beschäftigt derzeit mehr als 10.000 Mitarbeitende. «Alle unsere 23 Produktionsstätten und Büros in Indien, USA, Mexiko, Grossbritannien, Thailand, Südkorea, Japan und Thailand sind über

SAP S/4 HANA miteinander verbunden», erklärt Rahul Dhoot. «So arbeiten wir kontinuierlich an unserer Infrastruktur, um das laufende Wachstum an Raum, Personal, Maschinen und Lieferanten zu erleichtern.»

Viel Einsatz für neue Ideen

Und diese Entwicklung ist wirklich rasant. «Wir haben eine starke Präsenz in der globalen Automobil- und Gebrauchsgüterindustrie und sind einer der führenden Hersteller für OEMs», so Rahul Dhoot. «Sprich, wir bieten umfassende Produktportfolios für Automobilprodukte, die alle wichtigen Segmente abdecken. Das geht nur mit erstklassiger Qualität und neuen Ideen. Nicht von ungefähr kommen

«Dhoot Transmission beabsichtigt, einer der weltweit beliebtesten Lieferanten von Kabelbäumen und Elektronik für die Zweiradindustrie, die leichte und schwere Nutzfahrzeugindustrie, Traktoren, Geländemaschinen Haushaltgeräte und den Industriesektor zu sein.»



Umfassende Wertschöpfung und höchste Zufriedenheit für unsere Kunden sind unser Ziel.
(v.l.) Nitin Shah, CEO Component Division und Kishan Mahale, Business Head – Terminals, Dhoot Transmission Pvt. Ltd.

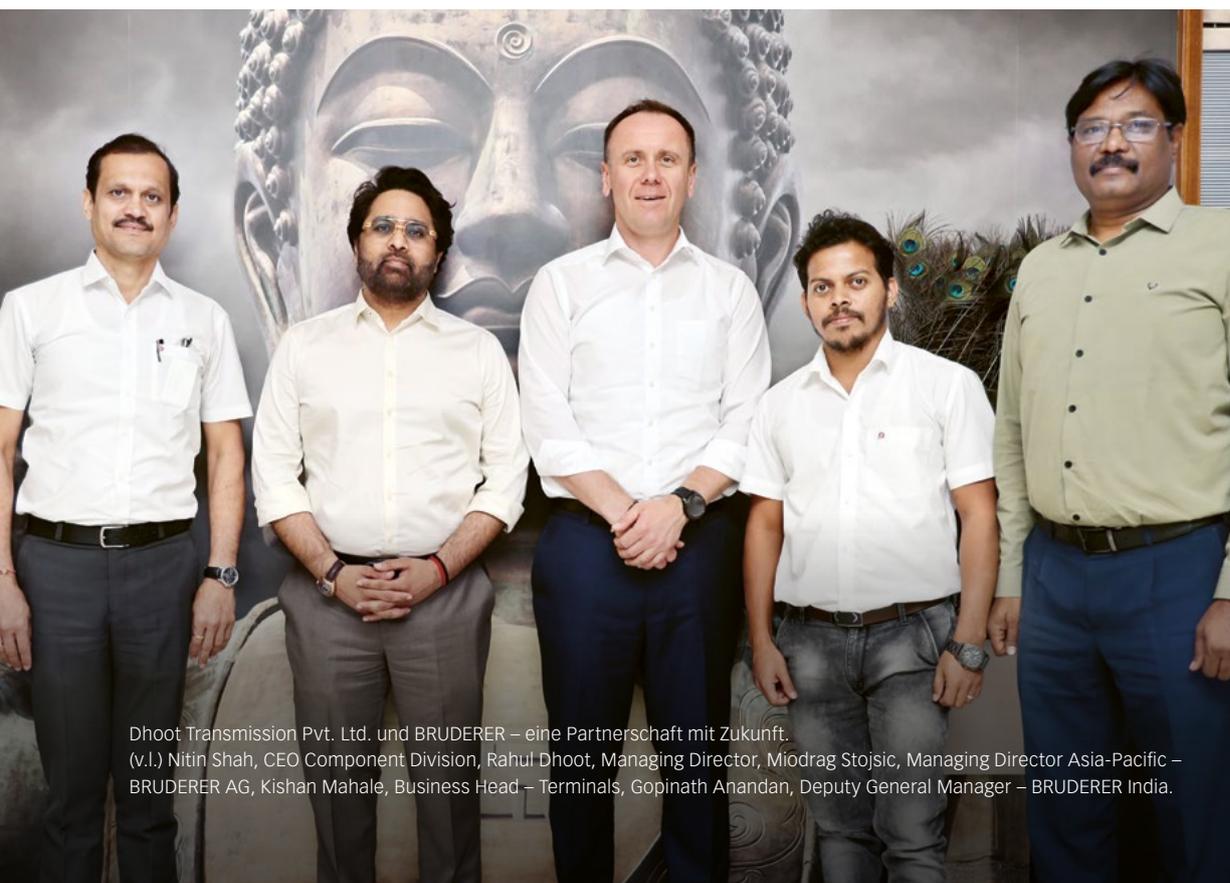
einige der aktuellen Brückentechnologien direkt aus unserem Haus.» Dhoot Transmission beschäftigt über 100 Ingenieure in der hauseigenen F&E-Abteilung. Aber auch die Produktionszahlen beeindrucken. Rund 900 Millionen gefertigte Terminals im Geschäftsjahr 22/23 sprechen für sich.

Neue Kapazitäten am Hauptsitz Aurangabad

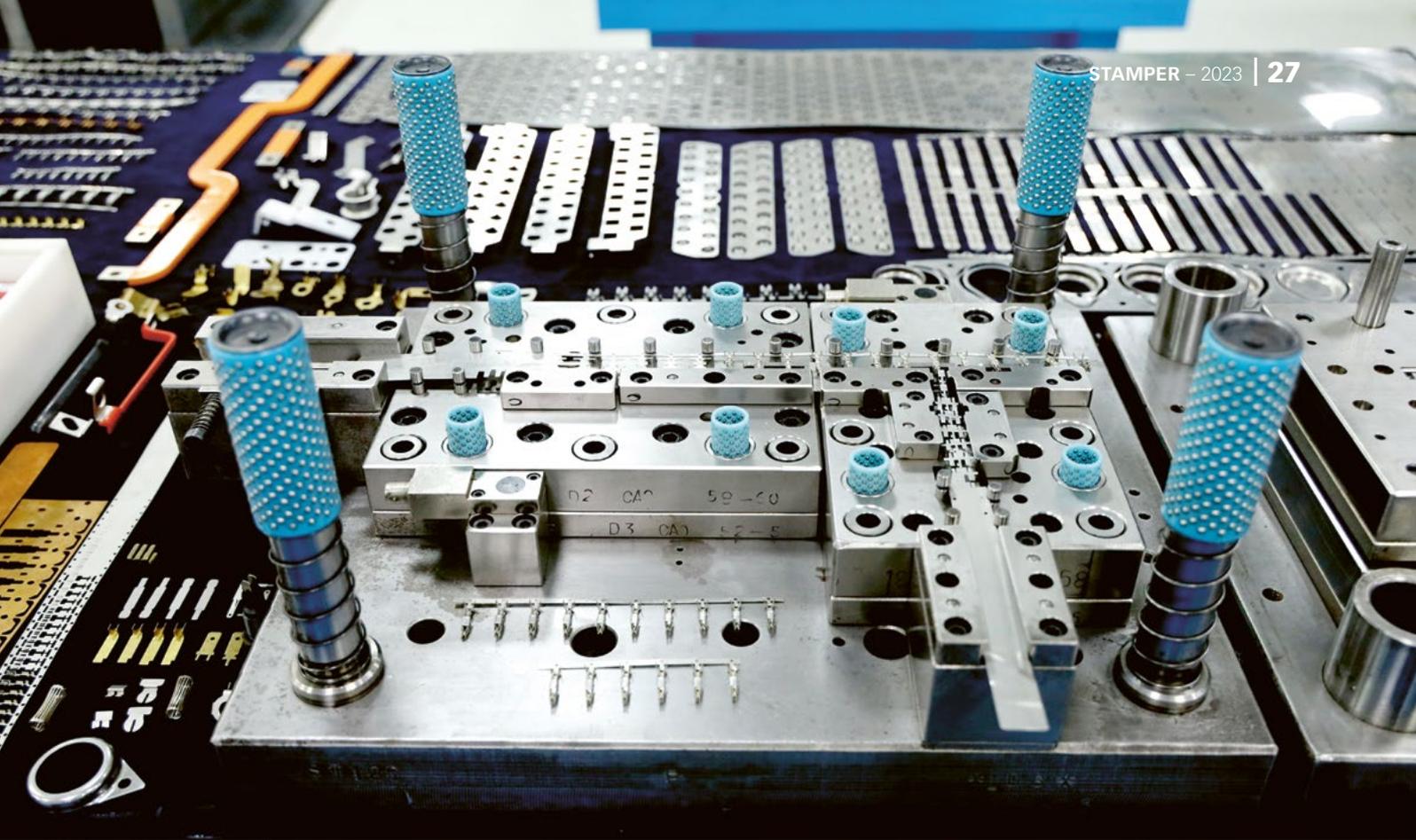
Nun wird am Produktionsstandort Aurangabad weiter aufgerüstet. Aktuell sind dort 16 Stanzautomaten und 26 Spritzgiessmaschinen im Einsatz, die 100 Millionen Terminals und 6,5 Millionen Konnektoren pro Monat fertigen. Gearbeitet wird an sechs Tagen die Woche und in drei Schichten pro Tag. Dabei kommen Tonnagen von 300 bis 1'500 kN zum Einsatz. Bei einer Materialstärke von 0,15 mm bis 3,0 mm Dicke und einer Breite von 11 mm bis 250 mm. Gestanzt wird nur in Aurangabad. «Hier befindet sich auch unser Werkzeugbau», erklärt Rahul Dhoot. «Wir beschäftigen aktuell 15 Werkzeugbauer in unserer Entwicklungsabteilung. Hier entstehen Präzisionswerkzeuge für unsere Hochleistungs-Stanzautomaten mit einer Toleranz von maximal 5 Mikrometer.»

Qualitätskriterien entscheiden

Dieser hohe Anspruch hat auch zur Entscheidung für die Anschaffung weiterer BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten geführt. «Dynamische Stösselverstellung während des Laufs,



Dhoot Transmission Pvt. Ltd. und BRUDERER – eine Partnerschaft mit Zukunft.
(v.l.) Nitin Shah, CEO Component Division, Rahul Dhoot, Managing Director, Miódrag Stojsic, Managing Director Asia-Pacific – BRUDERER AG, Kishan Mahale, Business Head – Terminals, Gopinath Anandan, Deputy General Manager – BRUDERER India.



Dhoot fertigt in Aurangabad mit 15 Mitarbeitenden, Folgeverbundwerkzeuge für den eigenen Stanzbetrieb.

Hochgeschwindigkeits-Stanzen dank Dual-Feed-Technologie, die leicht einstellbare Zuführeinheit und die intuitive Bedienung der Maschinen waren gewichtige Kriterien für die Wahl von BRUDERER», berichtet Rahul Dhoot. «Hinzu kommt die gute Koordination, die pünktliche Lieferung und nicht zuletzt die grosse Unterstützung bei der Installation und Inbetriebnahme der Maschinen durch das lokale Team in Indien.»

Wichtige Investition für den Standort Indien

Die Eigenschaften von BRUDERER zeigen sich bei Dhoot Transmission vor allem durch die gesteigerte Produktivität bei gleichbleibend hoher Qualität. «Wir haben deutlich weniger Prozesskosten aufgrund der enormen Geschwindigkeiten bei gleichzeitig geringerem Werkzeugverschleiss», erklärt Rahul Dhoot. «Die Präzision in der Präge-tiefenführung und die hohen Standzeiten unserer Werkzeuge haben mich überzeugt. Unser erklärtes Ziel ist eine Null-Fehler-Kultur. Mit hochmoderner Technik und erstklassigen Maschinen plus einem hohen Automatisierungsgrad kommen wir diesem Ziel sehr nahe.» Rahul Dhoot sieht diese Entscheidung nicht nur als ein Investment für den weiteren Erfolg und das Wachstum seines Unternehmens, sondern auch als Investition in die

«Als führender Name unter den Unternehmen für Verkabelungs-lösungen unterstützen wir unsere Kunden, indem wir uns auf Vertrauen, Wertschöpfung für Kunden, Qualitätsinnovation und Kundenzufriedenheit konzentrieren.»

– Managing Director, Rahul Dhoot

Wettbewerbsfähigkeit des Produktionsstandorts Indien. «Mit Know-how, erstklassiger Technik und viel Engagement schaffen wir es, den Ruf Indiens als einen international gefragten Produktionsstandort weiter auszubauen.» Wir wünschen ihm und seinen Mitarbeitenden viel Erfolg.



Mehr unter

www.dhoottransmission.com

DER NEUE BSTA 710-220.



Viel Platz für viel Kraft



BSTA
710-220



Werkzeug-einbauöffnung
2'200 mm

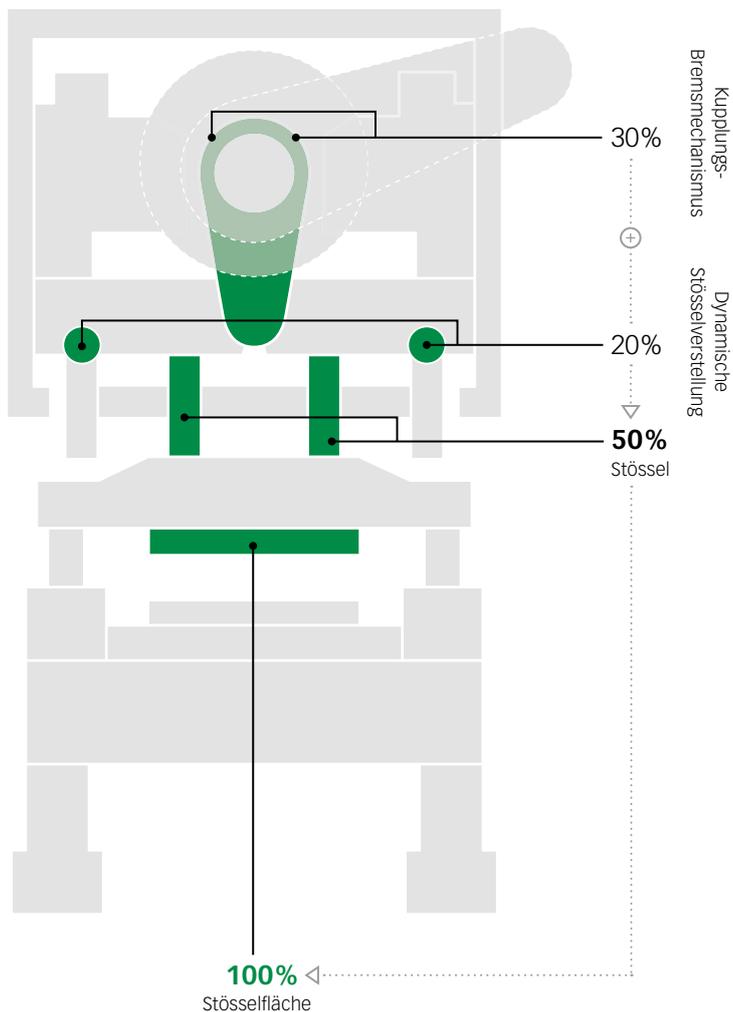


Hubzahl
Min. 100 1/min
Max. 850 1/min



Nennkraft
710 kN

Patentierete produktive Präzision



Vielseitig einsetzbar

Überall, wo höchste Verfügbarkeit und Präzision in hohen oder tiefen Hubzahlen gefragt sind, kommt der BSTA 710-220 zum Einsatz.



Versprochen!

Auch der neue BSTA 710-220 garantiert original BRUDERER Ersatzteile, Konnektivität zur Peripherie und weltweiten Service.



MEHR RAUSHOLEN

BRUDERER verfügt über ein hochflexibles Vertriebs- und Kundendienstnetz, welches weltweit eine kompetente Betreuung und individuelle Beratung sicherstellt. Wir sind für Sie da und unterstützen Sie gerne.

Revisionen.

BRUDERER Produkte haben bekanntlich eine Lebensdauer von mehreren Jahrzehnten, auch unter Dauerbelastung rund um die Uhr. Trotz extrem hohen Ansprüchen hinsichtlich Fertigungsqualität und Auswahl der Werkstoffe nutzen sich auch noch so präzise gefertigte und erstklassige Materialien im Laufe der Jahre ab und müssen einer Revision unterzogen werden.

Wir revidieren die gesamte Maschine aber auch einzelne Baugruppen wie z.B. Vorschubapparate. Lassen Sie sich durch unsere Spezialisten beraten.



Mehr über Revisionen

www.bruderer.com/service/revisionen



Stanzversuche.

Nichts ist entscheidender als das Resultat aus der Praxis. Unsere Kompetenz im Bau der BRUDERER Stanzautomaten stellen wir Ihnen gerne anhand eines Stanzversuchs unter Beweis.

Die «Probefahrt» mit unseren Stanzautomaten demonstriert Ihnen auf eindrückliche Weise, was in Ihrem Stanzwerkzeug steckt und welcher Output erzielt werden kann. Ob Sie nun mit einem neuen Stanzwerkzeug oder mit einem Werkzeug aus Ihrer laufenden Produktion zu uns gelangen: Mit unseren Stanzautomaten erzielen Sie höhere Hubzahlen, längere Werkzeug-Standzeiten und obendrein eine Qualität der gestanzten Teile, die Sie vorher nicht für möglich hielten. Nicht umsonst verlassen sich weltweit führende Unternehmen auf die Marke BRUDERER.



Mehr über Stanzversuche

www.bruderer.com/service/stanzversuche



Herzlich Willkommen zur **PREMIERE** mit zwei grossartigen Hauptdarstellern!

Wir laden Sie zur grossen Premiere ein. Vom 7. bis 10. November 2023 präsentieren wir Ihnen auf der Blechexpo in Stuttgart gleich zwei neue Stars aus dem Hause BRUDERER.

Die Blechexpo ist für uns immer eine ganz besondere Messe. Sie ist der perfekte Ort, um unsere Kunden persönlich zu treffen. Denn nichts geht über ein persönliches Gespräch. Besonders in Zeiten von virtuellen Meetings haben wir das noch mehr zu schätzen gelernt.

Auf der diesjährigen Blechexpo heisst es «SPOT AN» für unsere zwei neuen Stars aus Frasnacht. Zum einen präsentieren wir den BSTA 710-220. Dieser Stanzautomat ist eine Weiterentwicklung unserer bewährten BSTA Reihe mit der bisher grössten Bettlänge in seiner Tonnage. Mehr Platz für Ihre anspruchsvolle Werkzeugtechnologie.

Zum anderen feiern wir die Weltpremiere des neuen BSTL 350-88. BSTL? Ja, Sie haben richtig gelesen. Es handelt sich um ein vollkommen neues Modell von BRUDERER. Der BSTL vereint alles, was Sie an unseren Hochleistungs-Stanzautomaten seit

Jahrzenten schätzen: Präzision, hohe Leistung, Zuverlässigkeit, Werterhalt und natürlich ein weltweiter Service. Dennoch ist dieser Stanzautomat komplett neu. Eine Reduktion auf das Wesentliche, sozusagen.

Lassen Sie sich überraschen. Schauen Sie in sich an. Stellen Sie fragen und geben Sie uns Ihr Feedback dazu.

Kommen Sie vorbei auf unserem Messestand Nr. 6309 in der Halle 6 der Blechexpo 2023 in Stuttgart.

Wir freuen uns auf Sie!



IMPRESSUM

Herausgeber

BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ
Telefon +41 71 447 75 00
stamper@bruderer.com
www.brunderer.com

Projektleitung

Miriam Geisser
BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ

Layout/Grafik

Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH

Texte

Werner Waltenberger (ATELIER AM SEE)
Isabelle Raper (BRUDERER AG)
Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH

Übersetzung

Grazia Malberti (INTERBRIAN S.R.L.)
Isabelle Raper (BRUDERER AG)
Hua Xianjuan (BRUDERER MACHINERY [SUZHOU] Co., LTD.)
Andrew Lilley (DREW LILLEY TRANSLATIONS)

Fotografie

JERRY GROSS FOTOSTUDIO AG
Werner Waltenberger (ATELIER AM SEE)
Fotos unserer Partner

Druck

Schmid-Fehr AG

Auflage

7'000

Sprachen

Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch, Chinesisch

Alle Beiträge im STAMPER sind urheberrechtlich geschützt. Text- und Bildrechte liegen in der Redaktion und beim Herausgeber. Bei Zusendungen setzen wir das Einverständnis zur Veröffentlichung voraus.

BRUDERER AG

Egnacherstrasse 44, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ
☎ + 41 71 447 75 00, info@bruderer.com

Mehr Informationen über BRUDERER, unsere Produkte,
Dienstleistungen und Niederlassungen auf www.brunderer.com