



Stanzen & Umformen

Technologien der ACP GmbH

Für internationale Kunden aus der Nutzfahrzeug- und Automobilindustrie entwickeln und fertigen wir hochwertige Systeme aus Metall. Für beste Qualität aus unseren 3 Standorten Penzberg, München und Krakau treiben rund 900 Beschäftigte das Unternehmen engagiert voran.

Kostengünstig, schnell und flexibel: Für das Stanzen und Umformen von Werkstücken aus Fein- bzw. Grobblech verfügen wir über moderne Excenter und Hydraulik-Press-

sen. Neben dem Ausstanzen wiederkehrender Formen lassen sich auch filigrane Einzelstücke wie Fensterführungsschienen oder Wärmeschutzbleche mit der Presse produzieren. Die Programmierung erfolgt über NC-Steuerungen. Bei größeren Stückzahlen kommt unsere 250 t Bandanlage zum Einsatz. Darüber hinaus bieten wir verschiedene Druckfügetechniken an, um Materialien ohne Verwendung eines Zusatzwerkstoffes zu verbinden.

Eckdaten

Maschinen	
Hersteller	Müller-Weingarten, Beutler
Leistungen	
Art der Pressen	Excenter, Hydraulische Pressen (dreifach wirkend)
Pressverfahren	Ausschneiden, Formen, Verbundteile, Druckfügen, Ziehen, usw.

Presskraft	500 - 8000 kN
Werkstoffe	
Coil	Stärke bis 6 mm, Breite bis 400 mm
Stahl	bis 12 mm
Edelstahl	bis 5 mm
Aluminium	bis 8 mm

Effizient und flexibel produzieren mit hoher Präzision

Die Herstellung von Stanz- und Umformteilen aus unterschiedlichen Materialien erfordert mehr als nur moderne Produktionsanlagen: Erfahrene Mitarbeiter, die mit ihrem Wissen auch komplizierteste Werkstücke mit höchster Präzision fertigen.

Wir realisieren für Sie Ersatzteile, Prototypen und Kleinserien ebenso wie Serienproduktionen in großen Stückzahlen. Wahlweise können wir dabei den ganzheitlichen Fertigungsprozess für Sie übernehmen, also von der Herstellung der Roh-Platinen bis hin zur Veredelung der umgeformten Werkstücke, oder nur das reine Stanzen und Umformen der von Ihnen zugelieferten Materialien.

Profitieren Sie auch von unserer Innovationskraft! Optimierte Fertigungsverfahren sorgen für eine effizientere Produktion ohne Qualitätsabstriche, beispielsweise durch den Einsatz verbesserter Schmiermittel, die ein Waschen der umgeformten Materialien vor der weiteren Verarbeitung überflüssig machen.



Konsole, gelaserte Platine tiefgezogen



Fahrerhausaufhängung, tiefgezogen mit angelötetem Aufhängebügel