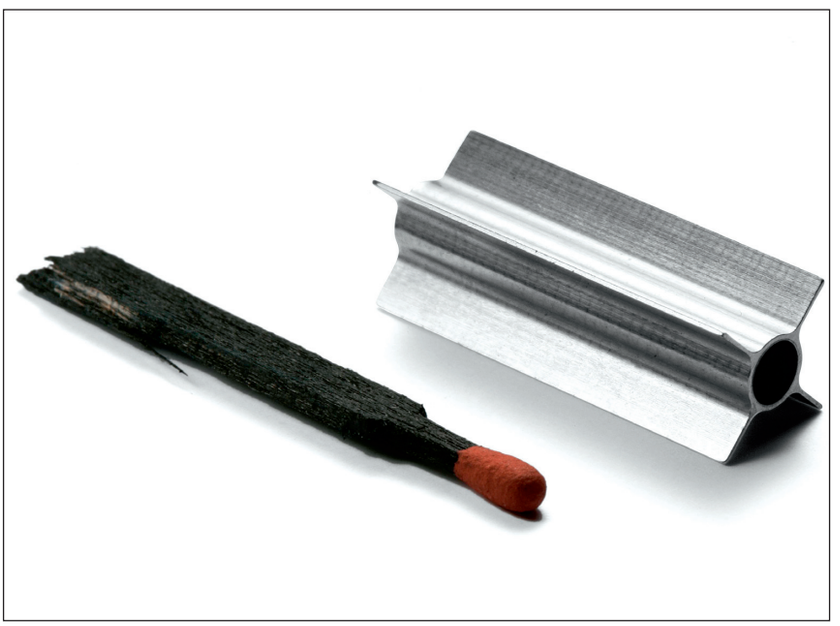
Gefräste Profile

Profiltechnik – Gezogene, gewalzte und gepresste Profile sind etablierte und in verschiedensten Ausführungen erhältliche Produkte – mit Vor- und Nachteilen, denn nicht alle konstruktiven Wünsche gehen dabei in Erfüllung. Einiges mehr verspricht hier das Profilfräsen.



Profile von Högg finden ihren Einsatz als Knochenimplantate, in Turbinen, bis hin zur Ariane-5-Rakete.

Werden Profile gezogen, gewalzt oder gepresst, werden Mindestabnahmemengen vorausgesetzt. Unter einer Tonne sind diese Verfahren meist nicht wirtschaftlich. In solchen Fällen bietet sich die Technologie des Profilfräsens an. Die Högg AG aus der Schweiz hat das Profilfräsen durch jahrelange Erfahrung bis zur Perfektion entwickelt, »schließlich wird man nicht von heute auf morgen zum Profilspezialisten«, sagt Ivo Högg. »Und seit 1905 haben wir ein riesiges Erfahrungswissen aufgebaut.«
Dass gefräste Profile wirtschaftlich sind und dem Konstrukteur neue Perspektiven eröffnen, ist das Erfolgsrezept des Unternehmens. Gefräst werden die Profile auf Spezialmaschinen in einem Durchlaufverfahren. Da die Fertigungszellen einfach zu rüsten sind und bei Kleinmengen schon kostengünstig eingesetzt werden können, sind keine Mindestmengen erforderlich. Auch Kleinserien- und Sondermaschinenhersteller können so von kundenspezifischen Profilen profitieren.
Durch das Fräsen auf den Spezialmaschinen kann Högg problemlos kleinste Toleranzen einhalten. Der Formgebung sind durch Fräsen und Vollschnittschleiftechnik beinahe keine Grenzen gesetzt. Auch gezogene oder gepresste Profile lassen sich problemlos nachbearbeiten.

Neue Perspektiven in der Profiltechnik

Da das Herstellverfahren vom Material unabhängig ist, können Profile in verschiedensten Materialien hergestellt werden (Stahl, Aluminium, Titan, Messing, Magnesium, ...).
Außerdem werden keine komplizierten Press- oder Ziehmatrizen benötigt. Dadurch sind die Liefertermine kurz, was in der heutigen Zeit immer entscheidender ist.
Es lassen sich stark asymmetrische und dünnwandige Profile (auch aus rostfreiem Stahl und Titan) herstellen, was mit den anderen Verfahren nicht möglich ist.
Falls das Profilmaterial nachträglich noch gehärtet werden muss, stellte sich bei gezogenen Stahlprofilen immer das Problem der Randzonenentkohlung. Bei gefrästen Profilen gibt es dieses Problem nicht. Die vielen technischen Vorteile ermöglichen somit neue Perspektiven in Gestaltung und Beschaffung von Profilen. »Wird die Vielfalt der gefrästen Profile als Spiegelbild des Know-how gewertet, sind wir führend auf dem Markt«, findet Ivo Högg. »Denn die Högg AG kann sich aufgrund langjähriger Profilpraxis auf ein umfassendes Erfahrungspotenzial stützen.« Wenn es um neue Projekte geht, ist dieser Erfahrungsschatz des Fräsens eine wertvolle Grundlage. Nicht ohne Stolz sagt Ivo Högg: »Das große Wissen im Unternehmen und die Kreativität der Mitarbeiter, gepaart mit effizienter Aufgabenumsetzung sowie präziser Fertigungsqualität und Zuverlässigkeit, führen stets zum Ergebnis zufriedener Kundenwünsche.«

Kosten senken mit Profilen.

Profile haben viele Vorteile: Durch geschickte Formgebung lassen sich kostengünstige ›Rohlinge‹ herstellen. Für die Serienteilefertigung können durch einfaches Ablängen komplexe Einzelteile hergestellt werden. Auch für Kleinserien kommt diese Fertigungsmöglichkeit in Betracht. Bearbeitung und Materialersparnis sowie konstante, präzise Formbeibehaltung sind nur einige der vielen Pluspunkte. *ps*

FAKTEN

- Die Högg AG stellt Sonderprofile aus metallischen Materialien her (Stahl, Buntmetalle, Magnesium, Titan ...).
- Neben der Profiltechnik gehört Högg in der CNC-Technik zu den führenden Zulieferern technisch hochstehender Frästeile. Komplexe Bearbeitungen auf modernsten Horizontal- und Vertikalcentern sind das zweite Standbein.