

VON KOMPLEX ZU EINFACH -
KOSTENOPTIMIERUNG DURCH
INNOVATIVE LÖSUNGEN



Die anspruchsvollen Vorgaben unserer Kunden setzen wir mit einem hochmodernen Maschinenpark und qualifizierten Fachkräften auf höchstem Qualitätsniveau um. Mit unserer Expertise in den Herstellverfahren Tiefziehen, Drückwalzen, Rollieren, der Rotor- und Statorfertigung sowie in verschiedenen Fügeverfahren gelingt es uns, Produktionsprozesse zu optimieren und zielgerichtet zu gestalten. So schaffen wir innovative Lösungen, die sowohl Kosten senken als auch die Effizienz steigern.



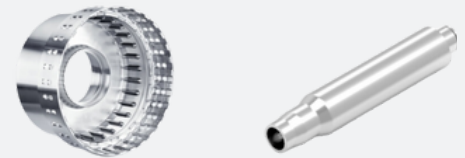
Tiefziehen

Wir fertigen Tiefziehteile aus Stahl, Edelstahl, Aluminium und Titan bis 8 mm Materialdicke. Dabei setzen wir moderne Servopressen mit bis zu 1600 Tonnen Presskraft ein. Mit unserem eigenen Werkzeugbau realisieren wir komplexe Geometrien und enge Toleranzen. Dabei gelingt es uns, mehrteilige Baugruppen durch innovative Tiefziehlösungen zu substituieren.



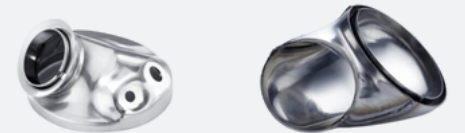
Drückwalzen

Die Drückwalztechnologie ermöglicht die kosteneffiziente Herstellung rotationssymmetrischer Bauteile mit variablen Wanddicken und hoher Genauigkeit. Das Verfahren zeichnet sich durch geringe Werkzeugkosten aus und ist somit schon bei geringen Stückzahlen wirtschaftlich. Mehrteilige Schweißbaugruppen können durch einteilige Lösungen ersetzt werden.



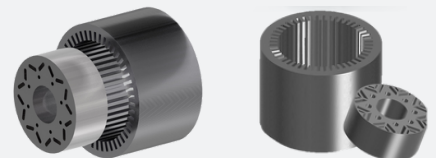
Komponentenfertigung

FIUKA bietet umfassende Verfahren zur Weiterverarbeitung unserer Stanz- und Tiefziehteile an. Moderne Schweißverfahren und andere Fügeverfahren werden so kombiniert und durch Roboterautomation unterstützt, dass teure Guss- oder Schmiedeteile durch einfache und kostengünstige Baugruppen aus Stanz- und Tiefziehteilen ersetzt werden.



Rotor- und Statorfertigung

FIUKA eröffnete 2020 ein Technologiezentrum für Rotor- und Statorpakete. Hier werden hochpräzise Blechpakete und Einzellamellen für Elektromotoren mit 310 Tonnen Presskraft und 3700 mm Tischlänge gefertigt, ideal für flexible Mehrreihenproduktion in Automotive- und Industrieanwendungen.



Rolliertechnik

FIUKA setzt in der Rolliertechnik vollautomatisierte Sondermaschinen zur Fertigung präziser, rotationssymmetrischer Bauteile ein, z. B. für Antriebsstrang und Riementrieb. Das Verfahren ermöglicht komplexe Geometrien mit variablen Wandstärken und hoher Oberflächengüte. Der gesamte Prozess, von Tiefziehrohling bis Zerspanung, wird intern entwickelt und umgesetzt.

