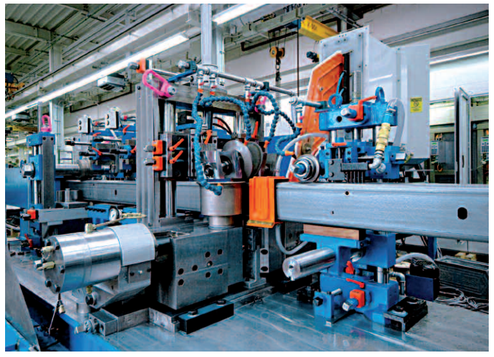
AT *die hohe Kunst des Profilierens*

✔ **Integrierte Presse**
- Hochleistungsvorstanzanlagen mit integrierten und schnelllaufenden Pressen
- schnell wechselbare Vorstanzwerkzeuge

✔ **HF Schweißen**
- induktives Press-Schweißverfahren
- hohe Schweißgeschwindigkeiten

Vorstanzanlage mit integrierter mechanischer Presse



HF-Schweißbereich

Profilieranlagen für Kfz-Sitzschienen

Hydraulische Zwischenstanzeinrichtung

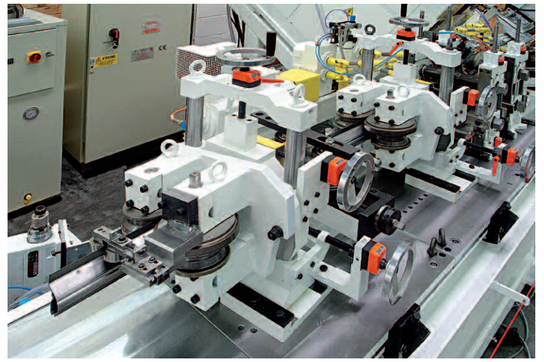
1 Profilieranlagen für Fensterschachtverstärkungen
- produktionssichere Verarbeitung von höchstfesten Stählen
- rechte und linke Teile mit einem Rollformwerkzeug
- tordierte und gebogene Profile
- hohe Flexibilität der Laserschweißnaht (Stumpfnaht, Bördelnaht und Kehlnaht)

2 Profilieranlagen für B-Säulenverkleidungen
- Außenhautteil mit höchsten Ansprüchen an die Oberfläche
- tordierte und gebogene Profile
- hohe Teileleistung
- 4 Varianten mit einem Rollformwerkzeug (Fahrertür und Fondtür linke und rechte Seite)
- Geschwindigkeitsvorteile im Vergleich zu strang-gepressten Profilen
- Toleranzvorteile im Vergleich zu stranggepressten Profilen

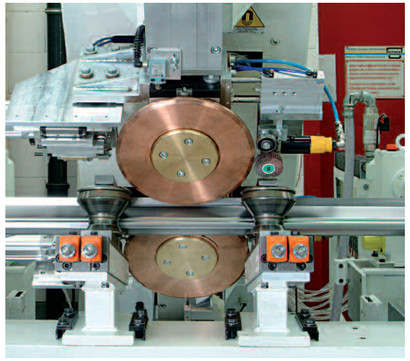
3 Profilieranlagen für Sitzführungsschienen
- kein Materialverschnitt
- hohe Teileleistung
- geforderte Maschinenfähigkeit von 1,67
- rechte und linke Teile mit einem Rollformwerkzeug
- Integration von Anarbeitungsprozessen in der Linie (Prägen und Lochen)

4 Profilieranlagen für Stoßfänger
- Stoßfänger wird in der Linie gebogen
- produktionssichere Verarbeitung von höchstfesten Stählen (z.B. DP1000, DP1200)
- Geschwindigkeitsvorteile im Vergleich zu strang-gepressten Profilen
- Toleranzvorteile im Vergleich zu stranggepressten Profilen

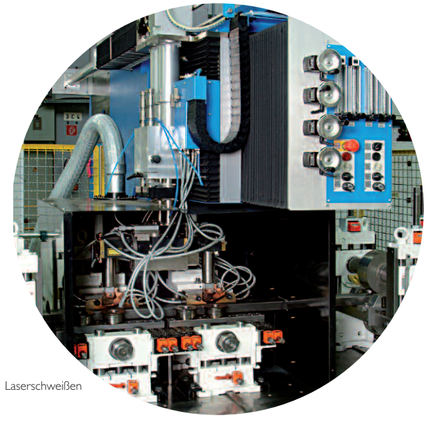
5 Profilieranlagen für Längsträger
- geringe Werkzeugkosten
- hohe Teileleistung
- einfaches Reagieren auf unterschiedliches Rückfederungsverhalten



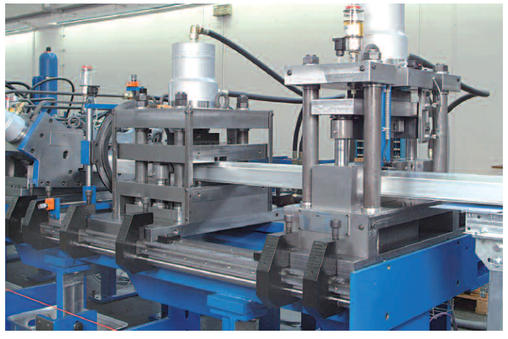
Biegen und Tordieren in der Profilieranlage



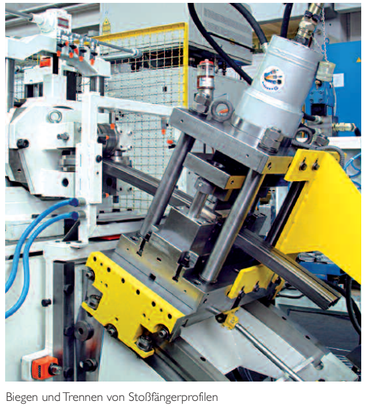
Rollnahtschweißen bei Fensterschachtverstärkungen



Laserschweißen



Nachstanzwerkzeuge für Längsträgerfertigung



Biegen und Trennen von Stoßfängerprofilen

DREISTERN

AT

die hohe Kunst des Profilierens

PROFILIEREN AT

- ✔ Überragende Produktionsgeschwindigkeit
- ✔ Schneller Produktwechsel mit extraflexiblen Werkzeugsystemen
- ✔ Kompromisslose Qualität aller Einzelkomponenten
- ✔ Unübertroffene Prozess-sicherheit und Verfügbarkeit des Gesamtsystems
- ✔ Wirtschaftliche Fertigungs-konzepte für alle Anforderungen

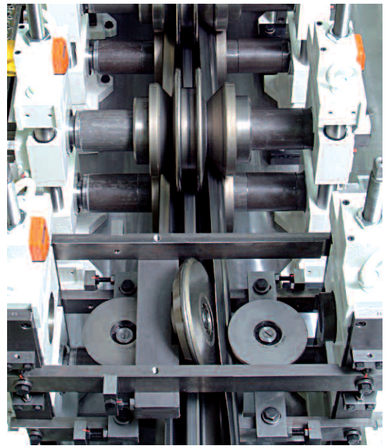
Um Marktpositionen zu sichern und auszubauen, trotz ständig steigendem Wettbewerbsdruck, bedarf es verlässlicher und qualifizierter Partner.

Wir von DREISTERN begegnen dieser Herausforderung mit kompromissloser Qualität. Mit Spitzentechnologie und Know-how geben wir den Profil-herstellern Werkzeuge an die Hand, um im harten Wettbewerb glänzend zu bestehen.

Über 50 Jahre Erfahrung und Kompetenz in allen Bereichen der Anlagentechnik lässt uns Lösungen für schwierigste Profilformen finden. Extrem maßgenau. Von höchster Qualität.

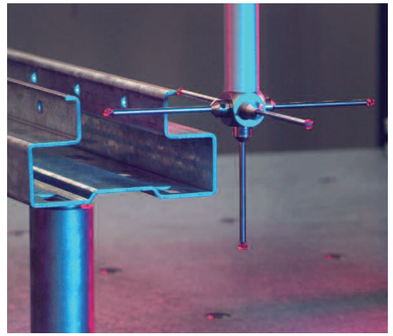
Partnerschaftliche Betreuung in allen Projektphasen. Auch das ist typisch DREISTERN.

DREISTERN – Die hohe Kunst des Profilierens.



Profilierprozess in einer Versuchsanlage

Ausmessen von Profiliergerüsten



Prüfen geforderter Profiltoleranzen

✔ **Prototyping**

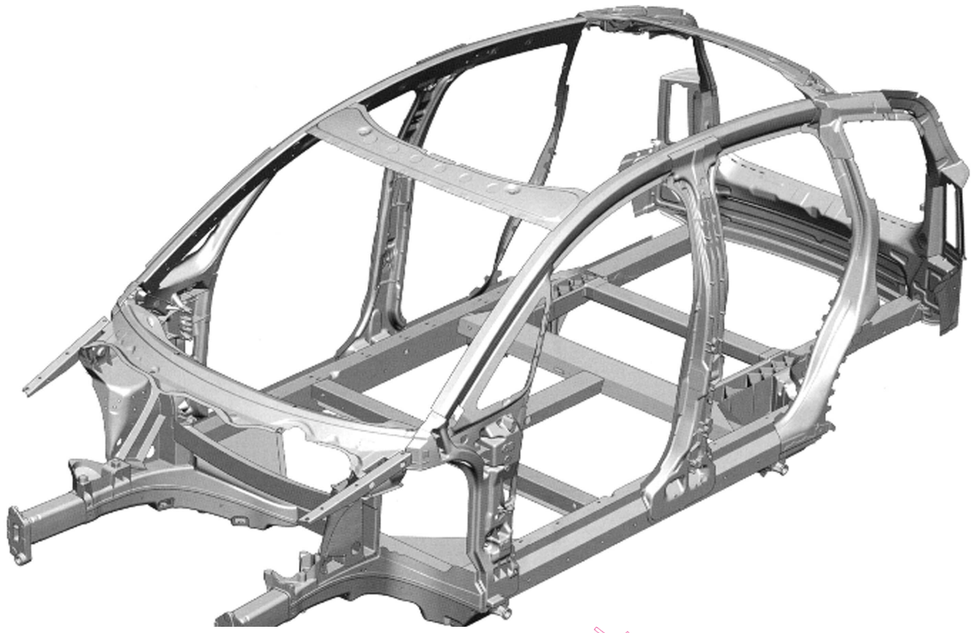
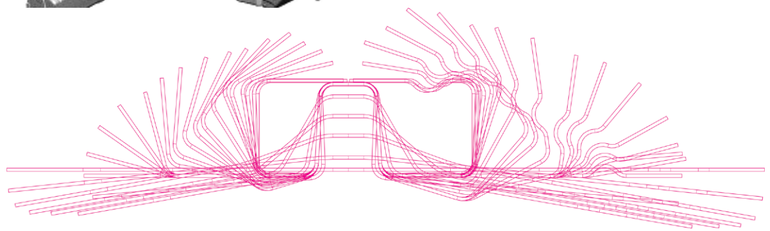
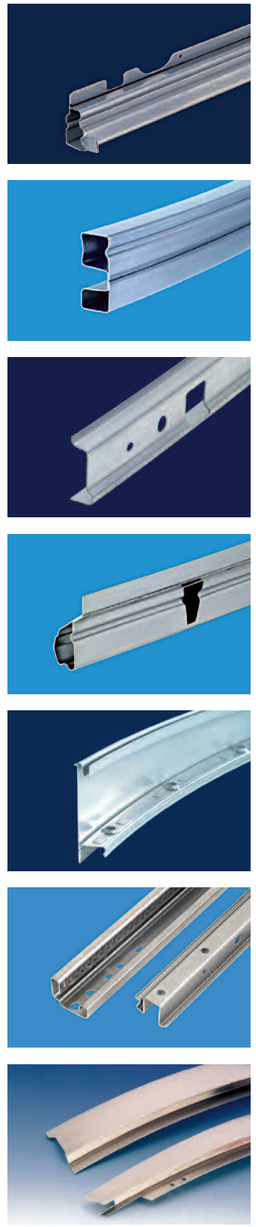
- Prototypen können auf Dreistern eigenen Versuchsanlagen hergestellt werden
- typische Herstellzeiten für Prototypen betragen ca. 3-4 Monate
- Realisierung sowohl offener als auch geschlossener Profile
- Prototypenwerkzeuge können später als Serienwerkzeuge eingesetzt werden

DREISTERN GmbH & Co. KG
Wiechser Straße 9
79650 Schopfheim/Germany
Tel: +49 (7622) 391-0
Fax: +49 (7622) 391-205
info@dreistern.com
www.dreistern.com

DREISTERN Inc.
Hilltown Industrial Park
801 Tech Drive,
Telford PA 18969/USA
Tel: +1 (215) 799 0220
Fax: +1 (215) 799 0420
usa@dreistern.com
www.dreistern.com

AT

die hohe Kunst des Profilierens

Produktionsanlagen für Automobilprofile

mit unübertroffener Prozesssicherheit