

NEWS

ENTWICKLUNG UND FORMENBAU
ENGINEERING AND TOOLING



NEWSLETTER | März 2022

Sehr geehrte Damen und Herren,

60 Jahre Schneider Form haben gezeigt, dass wir in guten Zeiten nicht nur wachsen können, sondern genauso erfolgreich Krisen bewältigen. Nach fast drei Jahren struktur- und coronabedingter Nachfrageschwäche im Formenbau rechnen wir mit einem belebteren 2022, in das wir uns mit voller Kraft einbringen wollen. Schon im vergangenen Jahr zogen unsere Auftragseingänge um gut 30 % an. So führten die vielen Prozessverbesserungen unter dem Projekt Smart Factory bei der Schneider Form Gruppe in 2021 wieder zu einem positiven Ergebnis. Mit einer Rückkehr zum Vorkrisenniveau rechnen wir aufgrund des weiterhin schwierigen Umfelds jedoch frühestens in 2023.

Trotz allem hat Schneider Form in den vergangenen 12 Monaten wichtige Innovationen auf den Markt gebracht und interessante Werkzeugbeiträge in der Fachpresse veröffentlicht ([>> Link](#)). Natürlich gab es auch wieder Auszeichnungen für unsere Arbeit, so zum Beispiel den Yanfeng Supplier Excellence Award und den JEC Automotive Award. Die neueste Werkzeugtechnik wollen wir Ihnen in diesem Newsletter kurz vorstellen. Es handelt sich um Anwendungen, die in diesem Produktsegment bisher ausschließlich von uns realisiert wurden.

Nach 33 Jahren an der Spitze von Schneider Form habe ich vor einiger Zeit begonnen, meine Nachfolge zu planen. Heute freue ich mich Ihnen mitteilen zu können, dass die Geschäftsführung von Schneider Form am 01.02.2022 um Herrn Ulrich Betz erweitert wurde. Ich bin überzeugt, mit ihm den richtigen Mann für die zukünftigen Herausforderungen gefunden zu haben, denen wir in einer Übergangszeit noch gemeinsam begegnen wollen. Soweit es die Reisetätigkeit erlaubt, wird sich Herr Betz im Laufe der nächsten Monate bei Ihnen persönlich vorstellen. Ich würde mich freuen, wenn Sie auch ihm Ihr Vertrauen schenken. Die Gesellschafterstruktur der Unternehmensgruppe bleibt selbstverständlich unverändert in den Händen der Familie Schneider.

Ihr

Dr. Louis Schneider



HERZLICH WILLKOMMEN BEI SCHNEIDER FORM

Ulrich Betz war nach seinem Maschinenbaustudium mehr als 25 Jahre in leitender Funktion in der Automobilindustrie tätig, zunächst als Vertriebsleiter im Werkzeug- und Anlagenbau bei Thyssen Nothelfer in Ravensburg. Anschließend wurde er bei der EBZ Gruppe geschäftsführender Gesellschafter und war für den Engineering Bereich und die Internationalisierung des Unternehmens verantwortlich. Die letzten 10 Jahre war er Alleingeschäftsführer der HLS Engineering Group in Augsburg, einer ehemaligen KUKA Tochter, die als Dienstleister im Karosseriebau und in der Montagetechnik tätig ist und über Niederlassungen in Asien verfügt.



2K*-SKINMOULDING

ist ein Verfahren für Class-A-Oberflächen, bei dem in einem ersten Einspritzvorgang die Funktionsgeometrie, und in einem zweiten die Class-A-Oberfläche hergestellt wird. So können Designoberflächen entstehen, die auf der Rückseite Verbindungselemente wie Rippen, Rastnasen oder ähnliches aufweisen, ohne dass sich diese auf der Sichtseite abzeichnen. Der zweistufige Einspritzvorgang erfolgt mit dem gleichen Polymer auf einer 2K-

Maschine mit Drehteller oder Transfertisch. Es besteht sogar die Möglichkeit, den zweistufigen Prozess auf einer konventionellen Spritzgießmaschine über die Heißkanaltechnik und Maschinensteuerung darzustellen. Anwendungsfälle sind Heckdeckel, Schwellerbeplankungen und Türverkleidungen.

HOHLKAMMERMONTAGESPRITZGUSS

kommt zur Anwendung, wenn zwei Schalen mit hohen Anforderungen an die Oberfläche in einem Spritzvorgang miteinander verbunden werden sollen. Der Wegfall einer Verbindungstechnik wie Kleben oder Schweißen spart hier nicht nur erhebliche Kosten, sondern erhöht auch die Qualität durch die Reduzierung von Ausschussquoten. Die beiden Bauteile werden in einem ersten Einspritzvorgang auf einer 2K Maschine hergestellt, die mit einem Schiebetisch ausgestattet ist. Im Anschluss werden sie automatisch aneinander gefügt und in einem zweiten Einspritzvorgang mit der Fügekomponente stoffschlüssig verbunden. Entformt wird das fertige Bauteil. Beispiele hierfür sind Spoiler, Luftklappen und ähnliches. Beide Verfahren wurden bei Schneider Form erstmals für die oben genannten Anwendungen werkzeugtechnisch umgesetzt.

Ihr Ansprechpartner:

Karl Menrad

E-Mail: k.menrad@schneider-form.de

Telefon: +49 7021 8080-244



Wenn Sie unseren Newsletter in Zukunft nicht mehr erhalten möchten, klicken Sie bitte auf diesen [Link](#).

Schneider Form GmbH, Kirchheimer Straße 181, D-73265 Dettingen unter Teck

Telefon: +49 7021 8080-0, Telefax: +49 7021 8080-80

E-Mail: sf@schneider-form.de, www.schneider-form.de

Amtsgericht -Registergericht- Stuttgart, HRB 230164, Geschäftsführer: Dr. Louis Schneider

SF MOLDES, S.A., Portugal, Phone: +351 256 60 00 60, E-Mail: info@schneider-form.pt

Schneider Form UK, Phone: +44 1730 82 68 94, E-Mail: t.salisbury@schneider-form.de

Schneider Form China, Phone: +86 159 05 84 86 22, E-Mail: r.suess@schneider-form.de