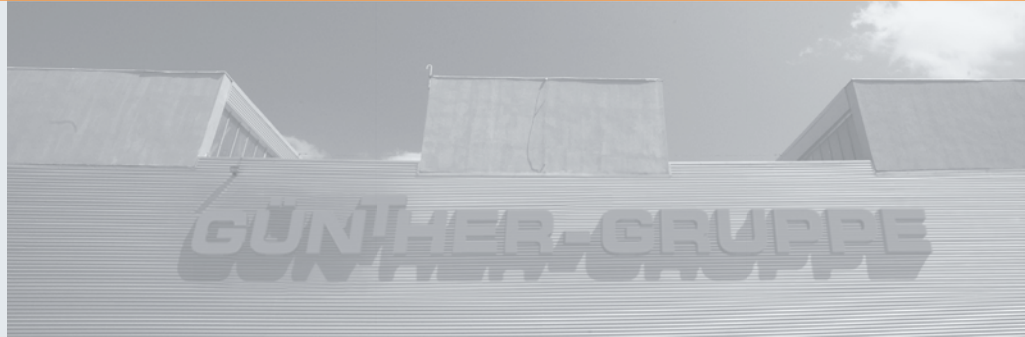




SCHMITTHELM  
Präzisionsfedern s.r.o.





## Stanz- und Biegeteile

### Fertigung von maßgenauen Stanz- und Biegeteilen

Auf Stanzautomaten mit einer Presskraft von bis zu 200 t fertigen wir Stanz- und Biegeteile nach Ihren Wünschen. Dabei beschaffen und verarbeiten wir alle Sorten von Band-Kohlenstoffstählen (nach EN 10204-3.1 und EN 10140/1544) sowie rostfreie Federstahldrähte und Federbandstähle in verschiedener Güte und Abmessungen.

Zu den wichtigsten Abnehmern unserer Stanz- und Biegeteile gehören zahlreiche namhafte Unternehmen der Automobilzulieferbranche - aber auch zunehmend Firmen anderer Industriezweige.

Stanz- und Biegemaschinen:

- acht Stanzautomaten (Fabrikate Haulick+Roos, Kaiser)
- Presskraft: 63–200 t
- Max. Tischgröße: 1.250 x 880 mm
- Max. Bandbreite: 260 mm
- Materialdicken von 0,1 mm bis 6,0 mm

## Umformtechnik

### Pressen, Nieten, Biegen, Drücken ...

Unsere erfahrenen und qualifizierten Mitarbeiter bedienen insgesamt 21 Schnellläufer Hydraulikpressen mit einer Presskraft von bis zu 100 t. Auf den Maschinen fertigen wir auch auf speziellen Werkzeugen Handeinlege-teile aus Band- und Drahtmaterial mit den verschiedensten Geometrien nach Kundenwunsch.

Maschinen unserer Umformtechnik:

- 21 Schnellläufer Hydraulikpressen (u.a. Fabrikat Schön)
- Presskraft: 8–100 t
- Max. Tischgröße: 400 x 500 mm

Mit Hilfe unseres modernen und umfangreichen Maschinenparks fertigen wir Klein-, Mittel- und Großserien nach Kundenwunsch.

Sie möchten kleine Losgrößen fertigen lassen, Einzelteile oder Prototypen?

**Gerne arbeiten wir auch für Sie!**





## Härten

### Bainitisches Härten, Lohnhärten und Qualitätskontrolle

Das bainitische Härten bietet zahlreiche Vorteile gegenüber anderen Härteverfahren, allen voran eine längere Lebens- bzw. Nutzungsdauer der Produkte aufgrund höherer Verschleißfestigkeit. Der gesamte Prozess erfolgt in einem Schritt, so dass keine nachträglichen Prozesse wie zum Beispiel Anlassen mehr erforderlich sind. Zudem haben bainitisch gehärtete Artikel kaum Restspannungen. Insgesamt bietet es deutlich bessere mechanische Eigenschaften als das klassische Ölbadhärten, mit den üblichen nachträglichen Prozessen.

Die einzelnen Heizzonen einschließlich des Salzbadades werden ständig computerunterstützt visualisiert, überwacht und dokumentiert. Dadurch wird höchste Prozesssicherheit des Vergütungsprozess sichergestellt.

Die Wärmebehandlung wird Step-by-Step kontrolliert. Die eingestellten Parameter von den Heizzonen im Ofen, Salzbad, Kühlung und Schutzgas werden überwacht, dokumentiert und sind rückgängig nachvollziehbar. Fehler werden dadurch ausgeschlossen.

Die Schmitthelm-Härtereie:

- 3 Härteanlagen mit Salzbadabschreckung (bainitisch):  
2 x Fabrikat Kohnle als Durchlaufbandanlagen mit Bandbreiten von 400 mm und 650 mm,  
1 x Fabrikat Degussa als Schüttelherdanlage
- 1 Durchlaufband-Anlassofen Fabrikat Mahler
- diverse Anlassöfen
- Werkstoffprüflabor

## Gleitschleifen

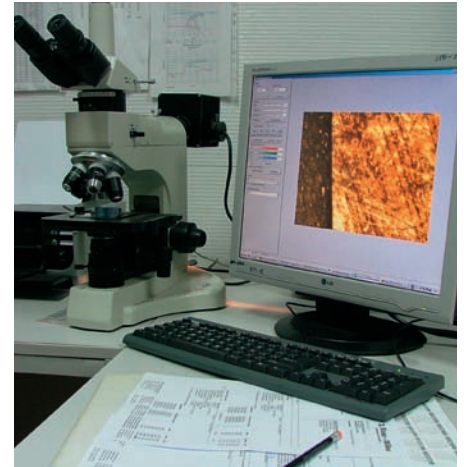
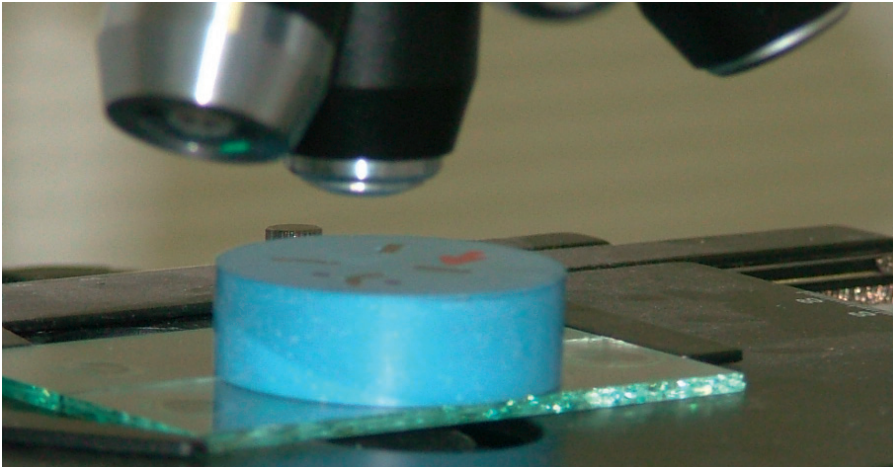
### Trowalisieren von weichen und gehärteten Artikeln

Der Ursprung des Trowalisierens ist in der Natur zu finden: Sand und Wasser schleifen grobe Gesteinsbrocken in Flussläufen und am Strand zu glatten, perfekt abgerundeten Kieselsteinen. Diesen Vorgang nennt man Gleitschleifen bzw. Trowalisieren. Der moderne Gleitschleifprozess in der Fertigung wird bestimmt durch das Zusammenspiel von Maschine, Schleifkörper, Compound und Wasser. Dabei wirken die Schleifkörper auf den Werkstücken wie viele kleine Feilen.

Schmitthelm Präzisionsfedern s.r.o. bietet die Trowlisierung von weichen oder gehärteten Artikeln verschiedenster Größen und Dimensionen.

Wir arbeiten mit fünf Gleitschleifanlagen von Walther Trowal (CA 650, CLS 340). Die entgrateten Artikel werden aufgrund der Rostgefahr nach Kundenwunsch bis zur endgültigen Oberflächenbeschichtung mit einem Korrosionsschutzmittel zwischenbehandelt.





## Weitere Leistungen

### Werkzeugbau

Für die Instandhaltung der laufenden Stanz- und Biege-  
werkzeuge sind unsere qualifizierten Werkzeugbauer zu-  
ständig. Im hauseigenen Werkzeugbau stehen ihnen alle  
erforderlichen Bearbeitungsmaschinen zur Verfügung.

Die Konstruktion und die Anfertigung von neuen Stanz-  
und Biegewerkzeugen erfolgt in Kooperation mit Werk-  
zeuggbauern, die in der unmittelbaren Umgebung ansässig  
sind.

### Beschichtungen, Oberflächenbehandlung, Oberflächenvergütung

Bei unseren qualifizierten Partnerunternehmen lassen  
wir die von unseren Kunden gewünschte Oberflächenbe-  
schichtungen vornehmen.

Diese sind z.B.:

- Delta Protect©
- Delta MKS
- Delta Seal (mit Testes wie z.B. Salzsprühnebeltest)
- Phosphatierungen
- Chromatierungen
- Zink Nickel
- schwarze Oberflächen
- Korrosionsschutz
- farbige Lackierungen
- Entlackungen
- Logo- und Emblem-Aufdrucke
- und vieles mehr

### Prototypen, Vorserien, Dauerteste

Gerne erstellen wir Prototypen nach vorgegebenen Skiz-  
zen, Zeichnungen oder Bauteilen.

Sobald die Prototypen erfolgreich von uns erprobt und  
vom Kunden freigegeben sind, können wir Vorserien her-  
stellen.

### Montage mechanischer Baugruppen

Auf Wunsch nehmen wir weitere Montagetätigkeiten vor,  
wie zum Beispiel:

- Vernieten
- Magazinieren
- Kleben
- Einpressen
- Verpacken
- Konfektionieren





## Schmitthelm Präzisionsfedern s.r.o.

Bereits 1931 produzierte Schmitthelm Präzisionsfedern im süddeutschen Heidelberg traditionelle Drahtfedern und moderne Bandfedern. Heute bieten wir unseren Kunden eine umfangreiche Leistungspalette: Im Auftrag fertigen wir in der Slowakei Stanzteile, wie z.B. Gehäuse- und Belaghaltefedern aus Band- und Drahtmaterial für namhafte Unternehmen der Automobilzulieferbranche. Für andere Industriezweige fertigen wir Stanz- und Biegeteile mit den verschiedensten Geometrien nach Kundenwunsch. Über 50 qualifizierte Mitarbeiter und unser moderner Maschinenpark garantieren Ihnen hochwertige Produkte.

### Daten & Fakten:

- Geschäftsführung: Andreas Rink / Rainer Kunz
- Tochterunternehmen der Günther-Gruppe
- Standort: Nové Zámky, Slowakei
- 51 Mitarbeiter
- zertifiziertes Qualitätssystem nach: ISO / TS 16949: 2009 und ISO 9001: 2008
- 2.800 m<sup>2</sup> Produktionsfläche, 1.800 m<sup>2</sup> Lagerfläche auf einem Areal mit über 30.000 m<sup>2</sup> Fläche
- mehrmals wöchentliche Transporte von und nach Deutschland

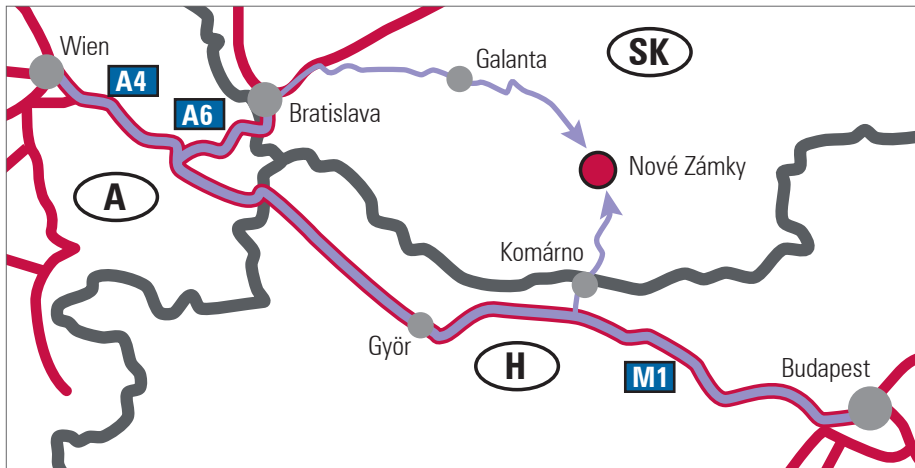
### Ein Traditionsunternehmen der Günther-Gruppe mit stetigem Wachstum seit 75 Jahren.

Mit über 1.500 Mitarbeitern an verschiedenen Standorten weltweit, gehört die deutsche Günther-Gruppe zu den etablierten produzierenden Unternehmen Europas.

Seit 1998 fertigt Schmitthelm unter dem Dach der Günther-Gruppe Federn aller Art sowie andere Artikel im Kundenauftrag. Eine besondere Bedeutung hat die Automobilbranche, die aufgrund der immer kürzeren Entwicklungszeiten für neue Modelle bevorzugt auf das spezielle Federn-Know-How von Schmitthelm zurückgreift. Weitere Kunden kommen aus dem Maschinenbau, der Elektrobranche, der Baubranche und weiteren Industriezweigen.

An unserem Standort in der Slowakei beschäftigen wir über 50 qualifizierte und hoch motivierte Mitarbeiter/innen. Gute Arbeitsbedingungen, regelmäßige Weiterbildungen und ein faires „Miteinander“ sorgen für ein angenehmes Betriebsklima, das Zuverlässigkeit und höchste Qualität garantiert.





## Unser Ziel: Erfolgreiches Qualitätsmanagement

Bestandteil der Unternehmensziele sind Aufbau und Pflege eines Qualitätsmanagementsystems. Seit 2008 ist Schmitt helm Präzisionsfedern s.r.o. nach ISO/TS 16949:2009 und nach ISO 9001:2008 zertifiziert.

## Ihre Vorteile: Flexibilität und Qualität zum günstigen Preis

**1. Hohe Flexibilität:** Kurze Entscheidungswege innerhalb des Unternehmens machen uns flexibel. Zum Beispiel können wir Eilaufträge in den meisten Fällen annehmen. Auch Kundenbesuche sind fast immer kurzfristig möglich – sowohl bei Ihnen in Deutschland, bei uns in der Slowakei oder auch in einem anderen europäischen Land.

**2. Sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis:** Durch unseren Standort in Nové Zámky können wir Ihnen vor allem bei lohnintensiven Tätigkeiten deutliche Preisvorteile bieten. Trotzdem können Sie sich auf höchste Qualität und eine zuverlässige Fertigung verlassen. Denn unsere Mitarbeiter werden regelmäßig geschult und bringen größtenteils einen jahrzehntelangen Erfahrungsschatz auf dem Gebiet der Umformtechnik mit.

**3. Service nach Maß:** Sie möchten Prototypen oder Kleinserien fertigen lassen? Sie wünschen eine Einarbeitung unserer Mitarbeiter in Ihrem Werk? Sie suchen nach speziellen logistischen Lösungen? Gerne stellen wir uns auf Ihre Anforderungen ein. Fragen Sie uns einfach nach Ihren Service-Wünschen.



## Schmitt helm Präzisionsfedern s.r.o.

### Kontakt Deutschland:

35644 Hohenahr

Tel: +49 (0) 170 / 91 20 532

Mail: arink@schmitt helm-automotive.eu

### Kontakt Slovakia:

Komárňanská cesta č. 13

SK - 940 43 Nové Zámky

Tel: +421 35 / 64 07 790

Fax: +421 35 / 64 07 792

Mail: info@schmitt helm-automotive.eu