
Ford führt automatisierten Prozess zur Heißverformung ein

Im Mittelalter diente das Schmieden von Stahl dazu, die Ritter in ihrer Rüstung zu schützen. Heute nutzt Ford eine hochmoderne Methode der Heißverformung. In einem vollautomatisierten Prozess werden Karosserieteile des neuen Ford Focus geformt und geschnitten, die für den Schutz von Fahrern und Passagieren unerlässlich sind. Dafür setzt Ford in einer neuen Produktionshalle in der Focus-Fertigung riesige Öfen, innovative Roboter und hochpräzise Laser-Anlagen ein.

Der vollautomatisierte Prozess der Heißverformung ist ein Novum in der Automobil-Industrie und wurde als Teil einer 600 Millionen Euro-Investition in das Ford-Werk Saarlouis integriert. In der 6000 Quadratmeter großen Halle kann die Heißverformungsanlage ultra-hochfeste und besonders leichte Komponenten aus Boron-Stahl vor Ort verarbeiten. Die Boron-Stahlplatten werden in der 40 Meter langen Ofenstraße über Gas- und magnetische Induktion auf 930 Grad Celsius zu einer gefügigen Masse erhitzt, bevor sie in eine 1250-Tonnen-Presse gelangen. Anschließend schneiden Laser mit einem 3000°C heißen Lichtstrahl die wassergekühlten Platten in ihre endgültige Form. (ampnet/Sm)

Bilder zum Artikel



Heißverformung kommt auch beim Ford Focus zum Einsatz.

Foto: Auto-Medienportal.Net/Ford