

TECHNIKFORUM BESCHÄFTIGT SICH MIT DEM HEISSPRÄGEN

Göppinger Technikforum besichtigt die Fa. hinderer + mühlich GmbH & Co.KG in Göppingen

Die Fa. Hinderer + mühlich hatte am 11. November 2014 zu einer Besichtigung ihrer Werksanlagen eingeladen. Die Teilnehmer der von der VHS Eislingen ausgeschriebenen und mehrfach ausgebuchten Besichtigung erlebten bei beiden Terminen einen spannenden und mit vielen Höhepunkten versehenen Nachmittag.

Die vor 38 Jahren gegründete Firma ist nach eigenen Angaben heute Technologieführer bei Werkzeugen für die Heißprägung. Diese Technologie ist deshalb so gefragt, da die haptische Gestaltung von Verpackungen aller Art immer mehr nachgefragt wird. Ebenso ist die Automobilindustrie bei h+m für die optische Gestaltung z.B. bei Kühlergrills ein wichtiger Partner.

Mit einer interessanten und sehr kurzweiligen Präsentation eröffnete der Geschäftsführer von hinderer + mühlich, Herr Mühlich, in dem erst vor ein paar Monaten neu bezogenen, hochmodernen Gebäude die jeweilige Veranstaltung. An vielen Beispielen erklärte er, warum das Heißprägen heute eine so große Nachfrage in der Verpackung von Parfümen und ähnlichen Produkten hat.

Die Fa. h+m - als Mitglied der Fürther Kurz Gruppe – ist mit ihren 118 Mitarbeitern ein immer noch sehr familiär geführter Betrieb. Innerhalb dieser Gruppe ist h+m für den Werkzeugbau, die Fa. Baier für die Prägemaschinen und die Fa. Kurz schlussendlich für die Lieferung der unterschiedlichsten Prägefolien zuständig.

Der große Erfolg von h+m beruht in hohem Maße auf der Einführung von Silikon-Prägewerkzeugen. Hierdurch haben sich völlig neue gestalterische Möglichkeiten entwickelt.

Bei dem anschließenden Betriebsrundgang richtete sich das Interesse der Teilnehmer in besonderem Maße auf die Programmierung und Fertigung der Prägestempel. Wurden diese Stempel bis vor wenigen Jahren noch von einem Ziseleur in mühevoller Kleinarbeit nachgearbeitet bzw. verfeinert, wird deren Tätigkeit heute nur noch in wenigen sehr schwierigen Fällen nachgefragt.

Mit Hilfe von Fräswerkzeugen, deren kleinstmöglicher Fräsradius derzeit 0,03 mm beträgt, werden heutzutage die Werkzeugstempel komplett maschinell bearbeitet und dabei auch haarfeine Konturelemente maschinell auf hochmodernen und hochpräzisen CNC-Fräszentren fertig gestellt. Diese Anlagen sind dabei jeweils 7 Tage in der Woche im 24h-Bereich im Einsatz.



Bild 1: So spannend können Prägestempel sein



Bild 2: Hochinteressant: Ein Werkzeug mit 0,05 mm Fräsradius

Besondere Highlights waren noch die Prägungen von haptisch sehr anspruchsvollen Postern, welche den Teilnehmern dann am Schluss der Veranstaltung als Präsent mit nach Hause gegeben wurde.

Beide Veranstaltungen waren so inhaltsreich und spannend, dass die Teilnehmer gar nicht bemerkten, dass die vorgesehene Besichtigungszeit längst weit überzogen war.

So endeten beide Besichtigungen erst am späteren Nachmittag mit dem Dank an die Geschäftsleitung und den vier Werksführern für diese hochinteressante Besichtigung und deren sehr fachkundigen Erklärungen.

Betont sei hier noch, dass die Werksführer auf Grund der vielen Fragen von der Teilnehmerseite buchstäblich über sich hinauswuchsen und so mit ihren Ausführungen die jeweils aktuelle Besichtigung zu einem ganz besonderen Erlebnis werden ließ.

Weitere Impressionen:

