

Name: **Olivier CLAUDEL**

Funktion: **Manager für Produktsupport**

““ **Olivier CLAUDEL**

**Olivier ist seit einem Jahrzehnt Manager für Produktsupport bei Pronic. Er ist direkter Ansprechpartner für die Kunden und bietet anwendungsbezogene Unterstützung nach innen und aussen. Er leistet technische Hilfestellung und liefert notwendige Informationen für jede neue Anwendung oder Anlage. ””**



**Olivier Claudel**  
Manager für  
Produktsupport

## Pronic und Sie

**Wie sind Sie mit Ihrem Kunden in Kontakt gekommen?**

““ *Dieser Automobilhersteller war bereits vor meinem Eintritt ins Unternehmen Kunde bei Pronic, ein langjähriger Kunde. Er hatte uns übers Internet kennengelernt. Sobald es um das Gewindeformen unter der Presse geht, stösst man schnell auf Pronic. ””*

**Wie lange arbeiten Sie schon mit diesem Kunden?**

““ *Wie gesagt, es ist ein langjähriger Kunde. Ich weiss es nicht mehr genau, aber ich würde sagen, mehr als 15 Jahre. ””*

**Was waren Ihre Beweggründe für die Arbeit mit diesem Kunden?**

““ *Unser Hauptbeweggrund, das trifft für die meisten unserer Kunden zu, ist die Möglichkeit, mit dem Unternehmen zusammenzuarbeiten, das das Pressenwerkzeug herstellt. Unser Kunde hatte dieses Unternehmen beauftragt, ein Pressenwerkzeug mit integrierter Gewindeformung zu bauen. Für den Bereich Gewindeformung nahm dieser Werkzeugbauer Kontakt mit Pronic auf. Das war im Juni 2013. Die Gewindeformeinheiten wurden dann im Februar 2014 geliefert. ””*

## Wie lautete seine Forderung?

“ Am Ausgang der Presse sollte das Teil komplett fertigbearbeitet und mit den geformten Gewinden versehen sein. Die Herausforderung bestand darin, die Gewinde in einem neuen und sehr harten Werkstoff zu formen: Dem Dualphasenstahl DP 1000. Ich führte mehrere Versuche mit diesem Material durch. Ziel war es, die erforderlichen Gewinde sehr schnell zu formen. Jedes Teil wies 6 Gewinde in vertikaler und horizontaler Richtung auf. Einfacher gesagt, jedes Teil bildet eine Seite eines Autositzes. Pro Sitz gibt es zwei symmetrische Teile. ☺☺

## Können Sie uns die Lösung im Detail beschreiben?

“ **Das Ziel** bestand darin, Gewinde in unterschiedlichen Richtungen zu formen (vertikal und horizontal), und dies in einem noch wenig bekannten und sehr widerstandsfähigen Werkstoff. Auf dieser Grundlage haben wir eine Gewindeformeinheit konzipiert, die diese Probleme berücksichtigt und die Gewindeformer korrekt positioniert. Dies musste auf kleinstem Raum im Werkzeug des Werkzeugbauers realisiert werden. An einem einzigen Arbeitsplatz werden alle Gewinde in allen Richtungen geformt. ☺☺

## Welches ist Ihrer Meinung nach der Hauptvorteil dieser Anwendung?

“ **Der Hauptvorteil** besteht darin, mehrere Gewinde in mehreren Richtungen an einem einzigen Arbeitsplatz zu formen. ☺☺

## Welchen Nutzen haben Sie daraus gezogen?

“ In Anbetracht der Tatsache, dass bis dato weder der Kunde noch der Werkzeugbauer oder Pronic den Werkstoff kannten, haben wir viele Erfahrungen gesammelt. Wir haben es geschafft, auf kleinstem Raum zu arbeiten und dabei Kenntnisse über diesen neuen Werkstoff zu gewinnen. Dieses Prinzip des Gewindeformens in unterschiedliche Richtungen wurde auch bereits für andere Lösungen angewendet. Wir haben gelernt, wie wichtig es ist, die Gewindeformer präzise zu positionieren. ☺☺

For In-Die Solutions, **Think PRONIC !**