Presse-Information

02. Juli 2009

**Firma:**

BMW AG

Werk Dingolfing

Presse- und Öffentlichkeitsarbeit

**Postanschrift:**

Postfach 1120

D-84130 Dingolfing

**Hausanschrift:**

Landshuter Straße 56

D-84130 Dingolfing

**Telefon:**

08731/76-22020

**Fax:**

08731/76-22382

**Internet:**

www.bmw.com

**BMW**

**Werk Dingolfing**

**Presse- und Öffentlichkeitsarbeit**



**Innovative Pressen für die BMW Automobile der Zukunft**

Produktionsstart von zwei neuen Stahlblechpressen im BMW Werk Dingolfing mit 50 Millionen Euro Investitionen. Erste Serienanlage in der Automobilindustrie mit innovativer Presshärtetechnologie für hochfeste Karosseriebauteile.

Im BMW Werk Dingolfing gehen heute zwei neue und besonders innovative Pressen für Karosserie-Stahlbleche in Produktion. Die beiden Pressenanlagen sind in den vergangenen Monaten mit Investitionen von rund 50 Millionen Euro errichtet worden und werden für die Fertigung von Karosseriebauteilen von künftigen BMW Modellen eingesetzt. Insgesamt werden an den beiden Anlagen bis zu 100 Mitarbeiter im Dreischicht-Betrieb arbeiten.

Eine der beiden neuen Pressen arbeitet erstmals in der Automobilindustrie mit der innovativen Presshärtetechnologie. Dieses neue Verfahren erlaubt die Fertigung von gehärteten Karosseriebauteilen, die sich nicht nur durch ihre hohe Festigkeit bei niedrigem Gewicht, sondern durch den Einsatz von verzinkten Blechen auch durch ihren sehr guten Korrosionsschutz auszeichnen.

Die zweite neue Anlage, eine sogenannte ProgDie Schnellläuferpresse, beeindruckt besonders durch ihre hohe Wirtschaftlichkeit: Mit 40 Presshüben produziert die 3.000-Tonnen-Presse bis zu 160 Karosseriebauteile pro Minute und setzt zugleich bei der Materialausnutzung und Energieeffizienz neue Bestwerte.

„Auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten investieren wir nachhaltig in die Zukunft. Die beiden neuen Pressen sind ein weiteres Beispiel für die Innovations- und Gestaltungskraft der BMW Group Produktion. Wir untermauern damit unsere Technologieführerschaft und stärken die Wettbewerbsfähigkeit des BMW Werkes in Dingolfing“, so Frank-Peter Arndt, im Vorstand der BMW AG verantwortlich für die Produktion, anlässlich der Inbetriebnahme der neuen Anlagen.

**Presshärten: Leichtbau für hochbelastete Karosseriebauteile**

Die weltweit erstmals bei einem Automobilhersteller eingesetzte Presshärtetechnologie wurde von der BMW Group gemeinsam mit dem Stahltechnologieunternehmen voestalpine Polynorm für die Serienproduktion entwickelt und ermöglicht die Fertigung von besonders leichten und hochfesten Karosseriebauteilen mit einer vor Korrosion schützenden Zinkbeschichtung. Eingesetzt wird das Verfahren für hochbelastete und besonders crashrelevante Strukturbauteile der Karosserie, wie Seitenschweller, Längsträger und B-Säule. Die Gewichtseinsparung durch den Einsatz der Bauteile beträgt pro Karosserie mehr als 20 kg und leistet einen wichtigen Beitrag zur Reduzierung des Kraftstoffverbrauchs.

Die Bauteile aus der neuen Presshärteanlage werden erstmals im neuen BMW 5er Gran Turismo eingesetzt, der im September 2009 im Werk Dingolfing in

Serienproduktion gehen wird. In den kommenden drei Jahren werden zusätzlich acht neue BMW Modelle mit weiteren 20 verschiedenen, hochfesten Karosseriebauteilen ausgerüstet. Das Presswerk in Dingolfing wird dann das weltweite Produktionsnetzwerk der BMW Group mit pressgehärteten Blechteilen aus zwei identischen Anlagen beliefern.

Bei dem neuen Pressverfahren werden die verzinkten Stahlbleche erst kalt gepresst und anschließend in einem Ofen auf mehr als 900 Grad Celsius erhitzt. Rot glühend kommen sie dann erneut in ein Presswerkzeug, dass die Bauteile durch eine integrierte Kühlung mit 2.600 Liter Wasserdurchfluss pro Minute innerhalb von wenigen Sekunden auf 70 Grad Celsius herunter kühlt und dabei härtet. Die so behandelten Karosseriebauteile erreichen eine gegenüber unbehandelten Stahlblechen drei- bis vierfach höhere Festigkeit und können im Karosseriebau mit konventionellen Schweiß- und Klebetechnologien in der Karosserie verbaut werden.

**ProgDie Schnellläuferpresse: Effizienz durch Integration**

Die neue 3.000-Tonnen-ProgDie Schnellläuferpresse ist eine der größten Anlagen ihrer Art weltweit und erreicht durch die Integration gleich mehrerer Arbeitsschritte eine besonders hohe Produktionsleistung von bis zu 160 Bauteilen bei 40 Presshüben pro Minute. Die Zuführung des Stahlblechs in das Presswerkzeug erfolgt direkt von der Stahlblechrolle, dem sogenannten Coil, ohne das normalerweise übliche, vorherige Zuschneiden einzelner Blechplatinen. Das Presswerkzeug ist als Folgeverbund-werkzeug ausgelegt: Bis zu 21 aufeinanderfolgende Arbeitsschritte sind in das bis zu 50 Tonnen schwere Presswerkzeug integriert. Bei jedem Presshub erfolgen alle Arbeitsschritte gleichzeitig - vom ersten Stanzen über die verschiedenen Ziehstufen bis hin zum Einpressen von Stanzteilen. Der eingelegte Stahlblechstreifen wird dabei um je einen Arbeitsschritt weiter durch das Werkzeug geschoben.

Durch die Integration der Arbeitsschritte erreicht die Schnellläuferpresse einen besonders guten Materialnutzungsgrad. Darüber hinaus reduziert sich auch der jährliche Energiebedarf gegenüber konventionellen Verfahren um rund fünf Millionen Kilowattstunden, das entspricht dem jährlichen Strombedarf von 1.500 Einfamilienhäusern.

Die beiden neuen Pressen ergänzen die bereits vorhandenen 16 Presslinien mit einer Presskraft von bis zu 9.500 Tonnen im Werk Dingolfing. Täglich produziert das Presswerk bis zu 1,6 Millionen Karosseriebauteile aus Stahl und Aluminium für die Automobilfertigung in Dingolfing und das weltweite Produktionsnetzwerk der BMW Group.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

**BMW Werk Dingolfing**

**Presse- und Öffentlichkeitsarbeit**

Nikolai Glies

Telefon: +48 8731/76-22020, Fax: +49 871/76-22382

E-Mail: Nikolai Glies@bmw.de

Internet: [www.press.bmwgroup.com](http://www.press.bmwgroup.com)

**BMW Group**

Daniel Kammerer,

BMW Technologiekommunikation, Produktion und Alternative Antriebe
Telefon: +49-89-382-25506, Fax: +49-89-382-23927