

IDEEN IN BEWEGUNG



EINEN SCHRITT VORAUSS.

SCHNUPP
Hydraulik

WIR ÜBER UNS.

KURZPORTRAIT DER FIRMA SCHNUPP.



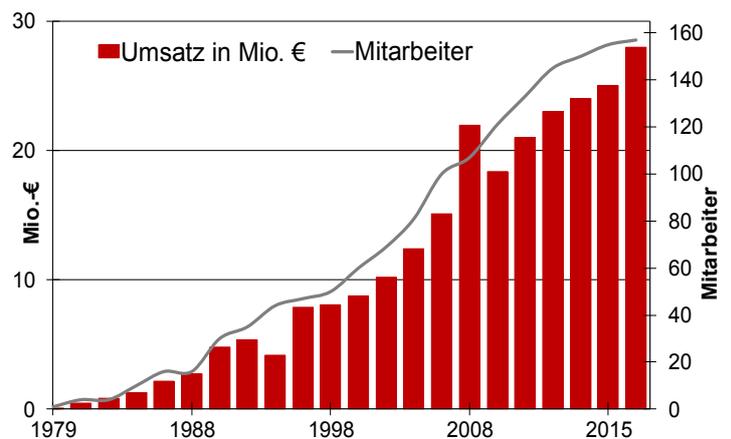
Bereits kurz nach Firmengründung wurden die Anlagen zu groß für die Garage des Familienhauses.

Im September 1979 startete die Firma Schnupp als „Ein-Mann GmbH“. Die Wohnung wurde zu Büro und Lager umfunktioniert und die Garage diente als Werkstatt. Rasch zeichnete sich ab, dass der Markt die Leistungen von Schnupp Hydraulik zusehends annahm.

1982 wurde das erste Firmengebäude errichtet, 1988 folgte schließlich der Umzug in das Industriegebiet Furth wo bis heute der Hauptsitz liegt.

Seit der Gründung konnte sowohl der Umsatz als auch die Mitarbeiterzahl stetig gesteigert werden. Heute erwirtschaften gut 150 Mitarbeiter rund 27 Millionen € Umsatz jährlich.

Rund 20% der Beschäftigten sind Auszubildende in den Berufen Technischer Produktdesigner, Mechatroniker, Industriemechaniker, Konstruktionsmechaniker und Zerspanungsmechaniker. Durch die geringe Fluktuation sind auch noch Jahre nach Projektabschluss kompetente Ansprechpartner für die Kunden greifbar.



Die Produktvielfalt, die neben der Kernkompetenz Hydraulik mehrere intelligente Nischenprodukte wie etwa wirkmedienbasierte Umformung (IHU, AHU, LGU), Hubgestelle zur Werkzeugeinarbeitung, Ofenschuttle für Gießereien oder Stanzanlagen hervorgebracht hat, stellt das Unternehmen auf eine breite Basis. Fachlich decken wir die Bereiche Beratung, Konstruktion, Entwicklung, Fertigung, Montage und Service ab und sind in der Mechanik und Elektrik ebenso zu Hause, wie in der Pneumatik, Steuerungs- und Regelungstechnik und natürlich der Hydraulik.

Das Familienunternehmen wird in zweiter Generation durch Carmen Schnupp, Tochter der Gründer Konrad und Anneliese weiter geführt und unterstützt durch den langjährigen Mitarbeiter und Prokuristen Franz Spanfeldner. Für die gelungene Unternehmensnachfolge erhielt Schnupp 2015 den Bayerischen Gründerpreis.



Der aktuelle Standort an der Further Straße in Bogen.

Ihre Vorteile in der Zusammenarbeit mit uns:

- Komplettlösung aus einer Hand
- Reduzierung von Schnittstellen
- erfahrene und fachkundige Projektierung
- kurze Durchlaufzeiten
- zuverlässiger Service
- hohe Flexibilität
- höchste Qualität
- großer Erfahrungsschatz aus verschiedenen Anwendungsgebieten
- im Einsatz bewährte Komponenten
- hervorragende Referenzen

Qualität und Umwelt

Bereits 1999 haben wir unsere Prozesse hinsichtlich Qualität ISO 9001, Umweltverträglichkeit und Nachhaltigkeit ISO 14001 zertifizieren lassen.

Referenzen

Wir können gerne den Kontakt zu Kunden mit einer vergleichbaren Anlage herstellen und in der Regel auch eine Vor-Ort Besichtigung für Sie vereinbaren.

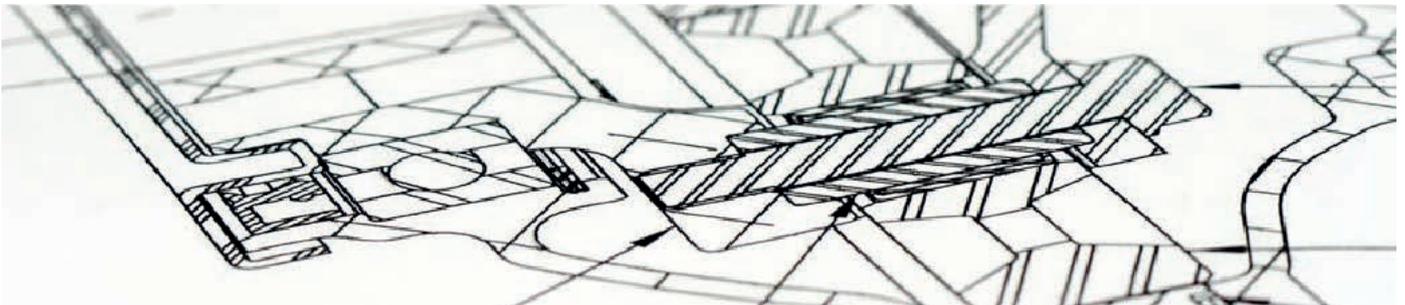


IDEEN IN BEWEGUNG.

WORAUF ES ANKOMMT.

ALLES UNTER EINEM DACH.

Wir begleiten Sie von der Bauteilentwicklung bis zur Serienproduktion.



Beratung

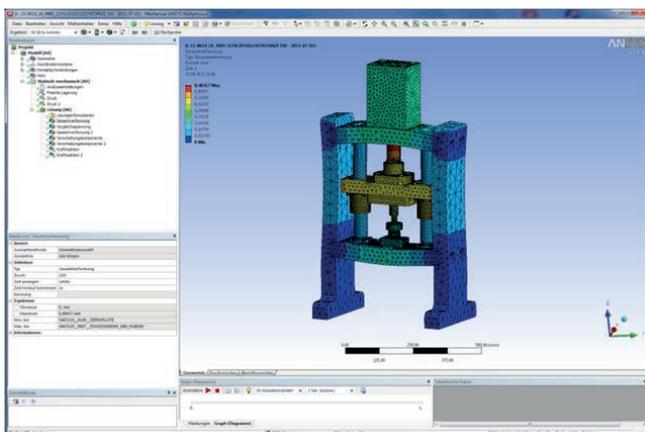
Der Projektverantwortliche begleitet den Kunden von der Anfrage bis zum Projektabschluss.

Um optimale Betreuung vor Ort zu gewährleisten sind die Mitarbeiter der Firma Schnupp jährlich über 500.000 Kilometer unterwegs.

Konstruktion

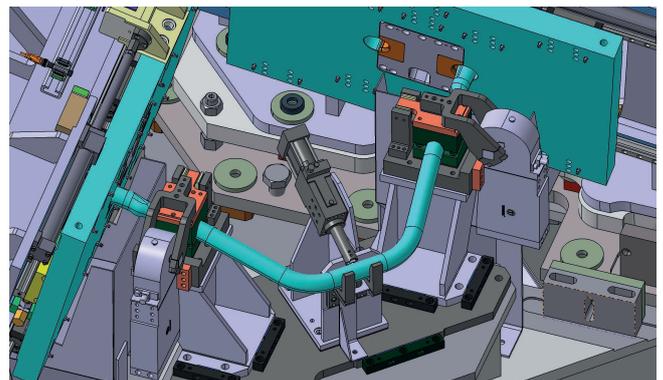
Unser Leistungsspektrum umfasst:

- Anlagenplanung und Taktzeitdiagramme
- Fertigungsmittelkonstruktion (CATIA, Autodesk Inventor)
- FEM Simulation, Berechnung (Ansys, MDesign)
- Offline-Roboterprogrammierung
- Simulation (KukaSim, Process Simulate)



Von der Idee bis zum Einsatz.

Ob in Autodesk Inventor oder CATIA, ob mit oder ohne FEM Analyse - unser kompetentes Konstruktionsteam findet die richtige Lösung für Ihre Herausforderung. Immer nach der Maxime: individuell und wirtschaftlich zugleich.



Wir übernehmen neben der Konstruktion und Simulation auch gerne die vorgelagerte Anlagenplanung und Konzepterstellung für Sie. Die Konstruktion von Betriebsmitteln ist eng verzahnt mit der Anlagenplanung und der Simulation.

Elektroinstallation, Schaltschrankbau

Die Elektroplanung erfolgt mit Eplan P8. Der anschließende Schaltschrankbau und die Verdrahtung der Anlagen erfolgt ebenfalls durch unsere Elektroabteilung.

Programmierung

Unsere Programmierer verfügen alle über mehrjährige Erfahrung in den Bereichen Hydraulik und Mechanik. Dies ist nötig, um die Anlagen tiefgreifend zu erfassen und alle Eventualitäten berücksichtigen zu können. Wir arbeiten in der Regel in den Systemen Siemens S7 und TIA sowie WinCC und WinCC flexible. Falls Sie andere Plattformen für Ihr Projekt benötigen, sprechen Sie uns bitte an.

Mechanische Fertigung

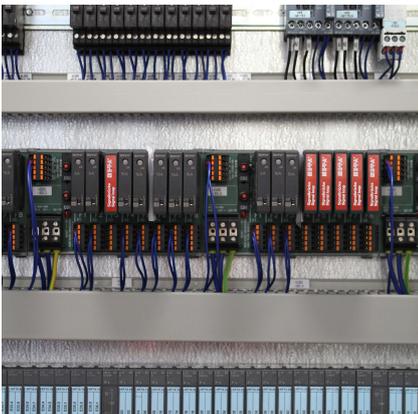
Wir fertigen sowohl für unsere eigenen Anlagen und unsere Steuerblocksparte, als auch als Lohnfertiger für Sie. Die 3- und 5-Achs CNC Fräsmaschinen sowie CNC Drehmaschinen laufen im Zweischichtbetrieb, um eine wirtschaftliche Umsetzung der Kundenprojekte zu gewährleisten.



Unsere Projektoren beraten Sie gerne, um gemeinsam die optimale Vorgehensweise festzulegen.

Stahlbau

Ob Kopfstück der Presse, Öltank oder Anlagenbühne, unsere Schweißfachkräfte haben alle einschlägigen Zulassungen, unter anderem der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU und des Wasserhaushaltsschutzgesetzes.



IDEEN IN BEWEGUNG.

PRESENSYSTEME.

WIRKMEDIENBASIERTES UMFORMEN.

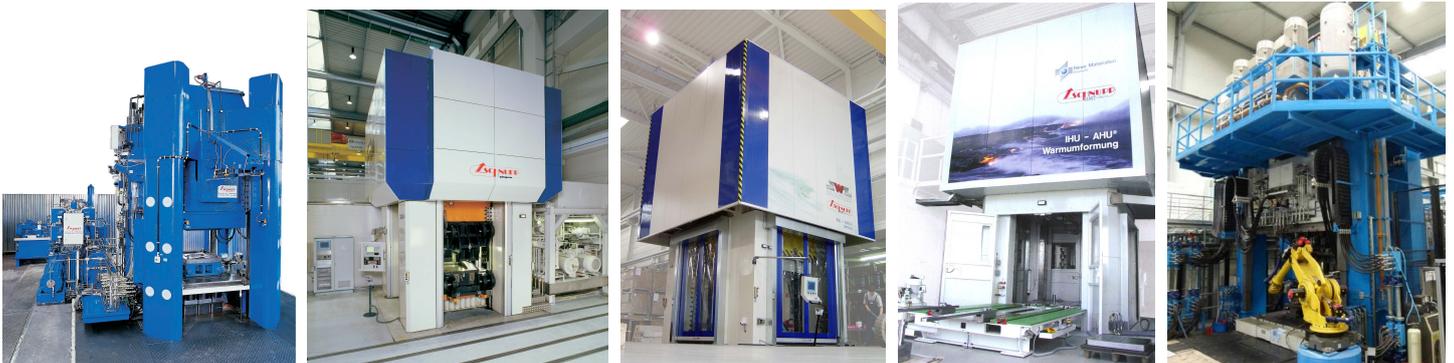
IHU Innenhochdruckumformung

Ein gängiges Verfahren zur Formgebung bei Rohren und Profilen mittels Aufweitung durch Innendrucke bis 3000bar. In aktuellen Projekten konnten wir unsere Kompetenz erneut beweisen und nicht nur das IHU Verfahren mit oder ohne integrierte Funktionen wie z.B. Lochen umsetzen. Zu unserem Lieferrepertoire gehören neben der hydraulischen Spezialpresse auch die Druckübersetzereinheit und sämtliche Umfänge einer Serienfertigungslinie von der Roh teilbereitstellung bis zur Waschanlage und Absta pelung. Operationen wie das Sägen, Bohren und Stanzen gehören ebenso zum möglichen Lieferum fang wie Transfereinheiten, Roboter und Handlings.

Seit 1996 haben wir bereits 36 Pressen mit einer Schließkraft von gesamt 37.000 Tonnen für unsere Kunden gebaut und in Betrieb genommen. Die Bandbreite reicht dabei aktuell von 100- 4.000 Tonnen Schließkraft.



*4.000 to Innenhochdruckumformung,
realisiert 2014 und 2015*



AHU Außenhochdruckumformung

Besonderheit hierbei ist, dass nur eine Werkzeughälfte formgebend ist, die zweite Werkzeughälfte wird durch ein „Wasserdruckbett“ ersetzt. Die Werkzeugkosten lassen sich so erheblich reduzieren. Zudem sorgt der Einfluss des Umformmediums für einen optimierten Materialfluss im Flanscbereich und somit für die Realisierbarkeit von komplexen Geometrien. Wegen der allerdings etwas erhöhten Taktzeit eignet sich das Verfahren vor allem für kleine Losgrößen. Pressen mit bis zu 40000kN Schließkraft und entsprechende Peripherie gehören hier zum möglichen Lieferumfang der Schnupp Hydraulik.

LGU Luftgestütztes Umformen

Luft als Stützdruck mit bis zu 100bar!

Von uns realisiert bietet eine derartige Anlage die Möglichkeit Hohlprofil ohne unerwünschte Einfallstellen umzuformen und das mit einem Medium, das man kostenlos bekommt und auch wieder entsorgen kann - der atmosphärischen Umgebungsluft.

Resultierend daraus gibt es keine Verschleppungen des Mediums und teure Waschprozesse sind auch nicht erforderlich. Kurze Taktzeiten und geringe Betriebskosten machen den Einsatz dieser Technik in Serienanlagen noch attraktiver.



IDEEN IN BEWEGUNG.

PRESENSYSTEME.

WARMUMFORMUNG UND EINARBEITUNGSPRESSEN.

Warmumformung ist einer der großen Trends im Bemühen der Automobilhersteller um hochfeste und zugleich leichte Materialien. Vor allem in crashrelevanten Bereichen der Fahrzeuge wie B-Säule, Getriebetunnel und Stoßfänger findet diese Technik Anwendung.



Quelle: Autoform.com

Die technischen Herausforderungen liegen hier vor allem im raschen Zusammenspiel von Heiztechnik, Roboter beziehungsweise Feeder und Presse um ein unkontrolliertes Abkühlen der Bauteile und eine Verzerrung zu vermeiden.

Ob nur die Presse oder die gesamte Warmumformlinie in Verbindung mit geeigneten Ofenherstellern, Schnupp hat das Know-How und die Erfahrung. Mit dem neu entwickelten Presshärteautomaten vom Typ „VertPress“ bieten wir aber auch eine Alternative zu herkömmlichen Anlagen. Die neuartige Anlage zeichnet sich durch geringe Investitionskosten bei geringem Platzbedarf aus und ist insbesondere für Kleinserien und das Versuchsumfeld geeignet. Übrigens, das Presshärten von Blechen mit nur 0,5mm Dicke ist auf dieser Anlage auch möglich... und das ist nur einer der weiteren Vorteile dieser Neuentwicklung.



Hubgestelle, Einarbeitungspressen

Die Anschaffung und die Betriebskosten einer Tryoutpresse sind teuer. Für viele Arbeiten in den Werkzeugbauten ist dieser Pressentyp überqualifiziert und somit zu unwirtschaftlich.

Eine Alternative sind unsere Hubgestelle. Ob allein stehend oder die kostenintensive Tryoutpresse entlastend, ob um den Wirkungsgrad der Werkzeugmacher durch ergonomische Arbeitsbedingungen zu erhöhen (das Oberwerkzeug kann um bis zu 180° gedreht und in die optimale Arbeitshöhe verfahren werden) oder weil keine Pressengrube erforderlich ist, es gibt viele Gründe die für diesen Typ von Einarbeitungspressen sprechen.

RUND UMS PRESSWERK.

Presswerkzeuge

Wir beraten Sie bei der prozessgerechten Auslegung Ihrer Umformbauteile und erstellen ein Werkzeugkonzept. Je nach Kundenwunsch können wir dies auch selbst umsetzen. Somit erhalten Sie Anlage und Tools aus einer Hand.



Verlagerungen

Pressen und Fertigungsanlagen überdauern oft eine Standortentscheidung oder einen Gebäudeumbau. Wir kümmern uns für Sie um die Ist-Aufnahme, den kompletten Abbau, die Verlagerung, den Wiederaufbau und die Inbetriebnahme bis zum Wiederanlauf.



Werkzeugwechselwägen

Robust und kraftstrotzend und das bei optimalen Wechselzeiten sind wohl die wichtigsten Merkmale unserer Werkzeugwechselwägen. Schienengebunden vor Großpressen agierend bewegen sie die schweren Brocken, bevorzugt Werkzeuge ab 10 bis 70t Eigengewicht.



Retrofit

Nach Verlagerungen oder bei Umrüstung auf eine neue Produktlinie bietet sich ein Retrofit an um die Pressen und Fertigungsanlagen wieder auf den neuesten Stand zu bringen. Je nach Zustand und geplante weiteren Einsatz, kann ein Retrofit eine sinnvolle Alternative zur Neuanschaffung von Pressen und deren Peripherie sein.

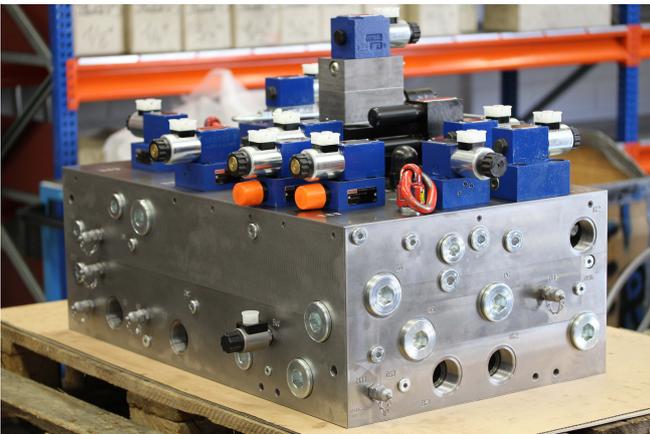
Dabei kann der Umfang der Überarbeitung stark variieren. Die Spanne reicht von einer Anpassung der implementierten Software und Visualisierung auf den jeweiligen Werksstandard bis einem völligen Entkernen der Anlage.

Wir bieten Ihnen die Ist-Aufnahme der Anlage, eine Beratung zu sinnvollen Aktualisierungen sowie deren Durchführung an. Unser Team aus Konstrukteuren, Monteuren, Elektrikern und Programmierern bringt alle erforderlichen Kenntnisse, Werkzeuge und Materialien mit, bis hin zur Vergabe einer neuen Konformitätserklärung.



HYDRAULIK - MOBIL UND STATIONÄR. STEUERBLÖCKE UND AGGREGATE.

Steuerblöcke.



Wir begleiten Sie von der Konzeption bis zur Serienproduktion.

Seit Firmengründung sind Aggregate und Steuerblöcke ein zentraler Bestandteil unseres Produktportfolios, eine der Kernkompetenzen unseres Hauses. Immer den Bedürfnissen des Kunden entsprechend konzipiert, von uns gefertigt und installiert bieten wir das volle Programm. Verrohrungen, Umbauten und der Service runden dieses ab.

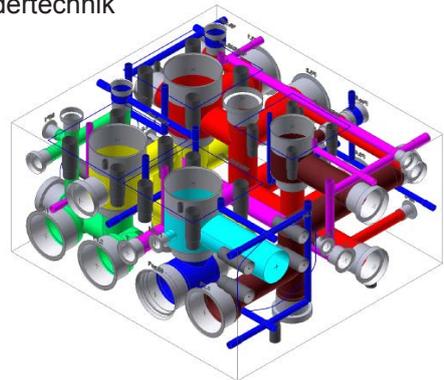
Bisher wurden bereits mehr als 450.000 Steuerblöcke ausgeliefert und bei unseren Kunden verbaut. Die damit bestückten Baufahrzeuge und Anlagen verrichten weltweit ihren Dienst.

Technische Merkmale:

- | | |
|-------------------------|--|
| - Eckdaten | Druckbereich bis 1.000 bar, bis ca. 1.500kg Eigengewicht |
| - Betriebsmedium | Mineralöl, HFA, HFB, HFC, HFD, Skydrol |
| - Materialien | hochfestes Aluminium, Hydraulikguss, Einsatz- und Vergütungsstahl |
| - Oberflächenbehandlung | chromatiert, vernickelt, brüniert, lackiert |
| - Ventilbestückung | Cetop, Einschraubventile, Cartridge, Sonderventile |
| - Anschlussarten | metrische ISO-Gewinde, Withworth Rohrgewinde, SAE, Flanschanschluß |

Anwendungsbereiche

- Automobilindustrie
- Mobilhydraulik
- Allgemeiner Maschinen- und Anlagenbau
- Stahlindustrie
- Bühnenhydraulik
- Pressenhydraulik
- Papierindustrie
- Turbinentechnik
- Gießereiwesen
- Reifenindustrie
- Schiffshydraulik
- Entsorgung & Recycling
- Fördertechnik



Hydraulikaggregate.

Von Kleinaggregaten bis zur zentralen Ölversorgung, vom Prototyp bis zum Serienauftrag realisieren wir in diesem Bereich Kundenwünsche. Unsere Aggregate sind auch bei speziellen Anforderungen hinsichtlich Betriebsmedium, Geräuschpegel, Druck- oder Temperaturbereich und Baugröße immer die richtige Wahl.

Vorteil für unsere Kunden: Sie erhalten eine ganzheitliche Systemlösung inklusive Steuerung.

Um ihre Instandhaltung und Ersatzteilbevorratung zu optimieren verwenden wir gerne Komponenten die Sie bereits im Einsatz haben.



Technische Merkmale:

- | | |
|----------------------|--|
| - Betriebsmedium | Mineralöl, HFA, HFB, HFC, HFD, ATF, Bio-Öl, Skydrol |
| - Behälter | bis 20.000 Liter, in Aluminium, Stahl oder Edelstahl |
| - E-Motorleistung | 1.000 kW und mehr |
| - Pumpenleistung | bis 5.000 Liter pro Minute |
| - Druckbereich | bis 700 bar |
| - Speichertechnik | Kolben- und Blasenspeicher |
| - Filtration | Druck- und Nebenstromfiltration |
| - Kühltechnik | Öl-/ Luftkühlung oder Anschluß an Zentralkühlung |
| - Elektrokomponenten | in UL, CSA |

PRODUKTIONSTECHNIK UND AUTOMATISIERUNG.

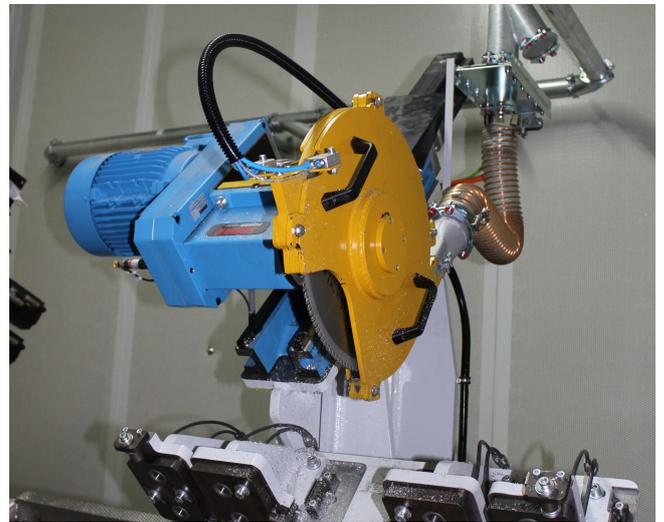
VOM AUSGANGSMATERIAL ZUM FERTIGEN BAUTEIL.

Automatisierung

Wir bieten Ihnen sowohl einzelne Automatisierungsschritte, als auch komplette Fertigungslinien an. Das Spektrum reicht hier von der Rohteilbereitstellung über verkettete Prozesse wie Schmelzen, Vorformen, IHU mit und ohne integrierte Lochungen, Sägen, Stanzen und Roboterbohren bis hin zum Waschen und Abstackeln. Alles verbunden durch Handlingtechnik, Roboter und Transfereinheiten

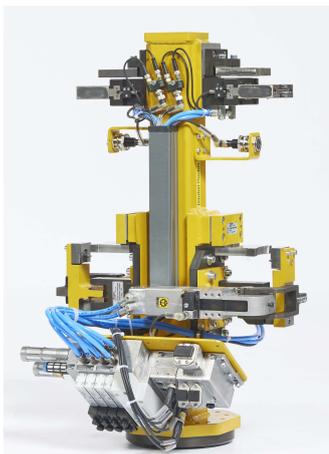


Spanende Bearbeitung



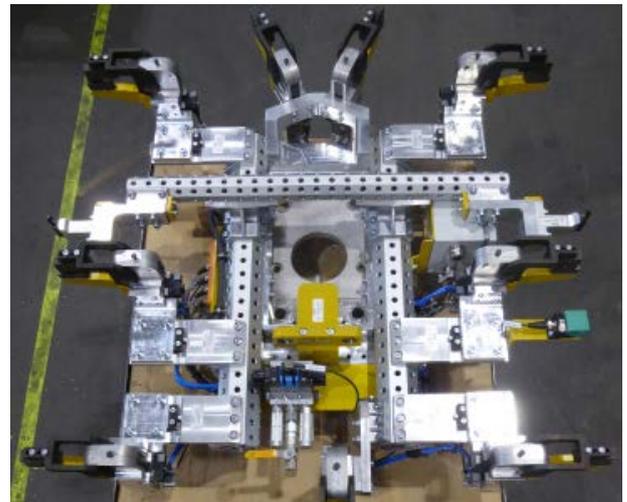
In unseren Automatisierungslinien integrieren wir Ihre Aufgabenstellung maßgeschneidert. Voll automatisiert werden Bauteile in Stationen gebohrt, gesägt oder gefräst.

Um vollste Flexibilität zu bieten, können wir Bohr-, Säge- und Fräsoperationen auch via Robotersystem darstellen.



Stanztechnik

Vor allem bei umgeformten Rohren oder Mehrkammerprofilen stellt ein präziser Stanzschnitt eine Herausforderung dar. Wir haben bewiesen, dass dies zum Teil sogar möglich ist, ohne das Bauteil abzulegen. Sprechen Sie uns für Details hierzu einfach an.



Roboterhandlings sind das Bindeglied zwischen Roboter und Bauteil. Individuell konstruieren und fertigen wird Handlungssysteme nach Ihren Anforderungen an Temperatur, Schmutz, Genauigkeit, Geschwindigkeit und Haltekraft.



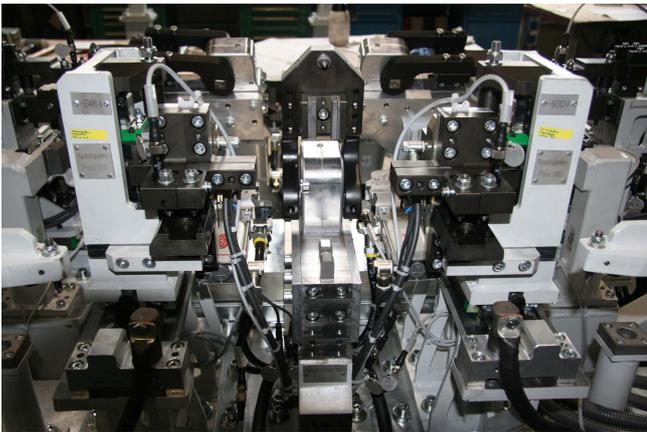
IDEEN IN BEWEGUNG.

VORRICHTUNGSBAU.

Für die vollautomatische Produktion bis zum ergonomischen Handarbeitsplatz.

Spann- und Aufnahmevorrichtungen

bestimmen bei automatischen Prozessen die richtige und wiederholgenaue Bauteillage. Wir fertigen die passende Vorrichtung für Ihren Anwendungsfall (wie z. B. Schweiß- oder Laserbearbeitung, Lochprüfung uvm.)



Mess- und Prüfvorrichtungen

werden sowohl vollautomatisiert in die Fertigungslinie integriert, als auch als manuell zu bedienende Vorrichtung ausgeführt. Die Mess- und Prüfmöglichkeiten sind weitreichend über Hardwaresysteme (z.B. Pin-Lösungen für Loch- und Außenkonturprüfung) bis hin zur Integration optischer Prüfsysteme.



Montagevorrichtungen

Werkerfreundlichkeit, Ergonomie und Taktzeitoptimierung sind nur einige Begriffe, die durch unsere Montagevorrichtungen erreicht werden.





Prüfstandtechnik

Wir haben bereits mehrere Prüfstände, unter anderem für Stoßdämpfer und Getriebe realisiert. Wichtige Merkmale für einen guten Prüfstand sind:

- hohe Standzeiten der Anlage, gerade bei Verwendung für Dauerlauftests
- optimale Geräuschdämmung
- automatische Messwerterfassung
- kompakter Bauraum
- wartungsfreundlicher Aufbau

Service & Schulung

Guter Service ist für Schnupp Hydraulik selbstverständlich, beginnt aber nach unserer Philosophie nicht erst bei Wartungs- und Reparaturarbeiten sondern auch schon in den frühen Phasen eines Produkts. Gerne unterstützen wir unsere Kunden bei der Ideenfindung, beim Erarbeiten von Lösungsvorschlägen und Konzepten wobei der Nutzen für den Kunden bei uns immer im Mittelpunkt steht.

Für Neuanlagen wird in der Regel eine Produktionsbegleitung für die ersten Produktionslose vereinbart, um einen reibungslosen Start mit der neuen Maschine zu gewährleisten. Zudem bieten wir zu allen unseren Produkten In-houseschulungen für Ihre Experten an.

Wartung und wiederkehrende Prüfung von Pressen und ähnlichen Systemen

Diese Dienstleistung an unseren Anlagen und auch an Fremdfabrikaten, rundet unser Presswerks- und Werkzeugbautenprogramm ab.

Ofenshuttle

Unsere schienengebundenen, halbautomatischen Shuttlesysteme bewegen in Gießereien rund um die Welt täglich Tonnen von flüssigem Aluminium. Dabei liegt höchste Priorität auf Verfügbarkeit. Auch in diesem Einsatzfeld würden Ausfälle zu hohen Folgekosten führen.





www.schnupp.de

Erfahren Sie mehr. Einfach den QR-Code mit der Kamera Ihres Smartphones oder Tablets einscannen.

Schnupp GmbH & Co. Hydraulik KG

Further Straße 63

94327 Bogen

Telefon +49-9422-8525-0

Telefax +49-9422-5550

info@schnupp.de

www.schnupp.de