

Buschhoff

STANZTECHNIK

www.buho.de



Gut gestanzt in Köln

IHR BLECH - UNSERE BERUFUNG



hauseigener Werkzeugbau: Prototypen,
Konstruktion bis Werkzeugerstellung

Qualität aus Tradition, Innovation aus Überzeugung

Metallverarbeitung aus Profession seit 1926

Wie immer ihr Blech geformt sein soll – in Buschhoff finden sie den idealen Partner für Metallumformung nach Ihren Wünschen. Mit unserer Beratung und Erfahrung wird jedes Produkt zum perfekten und innovativen Individuum: vom kleinsten Einzelteil bis zur Schweißbaugruppe.

Unsere Kunden





174

MITARBEITER

1926

SEIT
ERFAHRUNG IN STANZTECHNIK

40

MIO. EURO UMSATZ 2018

Als Kölner Familienbetrieb verbinden wir seit fast 100 Jahren Tradition und Moderne. Serien wie Prototypen aus unserer Metallverarbeitung gehen an Kunden in aller Welt – aus den verschiedensten Branchen. Unser Schwerpunkt liegt im Automotive Sektor, ein anspruchsvoller Kundenstamm mit immer neuen Herausforderungen. Von dieser Erfahrung in der Großserienfertigung profitieren gerne auch andere Industriezweige. Deren Anteil nimmt innerhalb unserer Kundschaft von Jahr zu Jahr größeren Raum ein. Und so international, wie Buschhoff tätig ist, so gerne arbeiten wir auch mit lokal ansässigen Unternehmen zusammen. Wo auch immer Sie zu Hause sind und wie auch immer Ihr Wunsch aussieht: Für Ihre Planung und als verlässliches Familienunternehmen kann Buschhoff gemeinsam mit Ihnen langfristig sinnvolle Entscheidungen treffen – und damit immer weiter nach vorne schauen.

Unsere Mitarbeiter: „Ein Team, ein Spirit!“

Auch wenn es bei Buschhoff in Köln in erster Linie „nur“ um Blech geht: Unser Team ist ein gewachsenes Kollektiv gut ausgebildeter Typen. Mit viel Hingabe arbeiten wir täglich daran, Ihre Erwartungen und Wünsche zu erfüllen. So sind wir nicht nur dank der hervorragenden Maschinen-Ausstattung und des 1-A-Werkzeugbaus in der Lage, technisch anspruchsvollste Stanzteile und Schweißbaugruppen zu fertigen. Die „Buschhoffs“ sind immer bestens bei der Sache – vom Projektingenieur bis zum Versandmitarbeiter. Nicht zuletzt, weil wir uns auch bewusst für eine Sicherung des Standorts Köln entschieden haben. Denn wir wissen seit bald 100 Jahren: Attraktiver als in der Domstadt lässt es sich nicht stanzen.

Leybold



RETTIG

RIMOWA

SAMSUNG

Schwank
Heating. Cooling. Systems.

SIEMENS **smart**



WITTE
AUTOMOTIVE

YAZAKI

Weltklasse in der Metallverarbeitung

20.000 Quadratmeter Produktionsfläche, Stanzautomaten mit einer Presskraft von 60 bis 1.250 Tonnen, 30 Schweißanlagen mit präziser Robotertechnik im Punktschweiß- oder Schutzgasverfahren: Buschhoff stanz, presst und formt Blech in Stärken zwischen 0,5 und 10 Millimeter. Dafür verarbeiten wir (Edel-) Stahl, Aluminium, Kupfer und andere Werkstoffe und können Prototypen und Kleinserien herstellen – aber ebenso jährliche Stückzahlen bis zu 50 Mio. Teilen produzieren, wenn Automotive-Kunden es wünschen. Durch unseren hauseigenen Werkzeugbau sind wir in der Lage flexibel auf die Bedürfnisse und Wünsche unserer Kunden einzugehen. Von der Projektphase bis zur Serienfertigung.

110

VERSCHIEDENE KUNDEN

16949

IATF ZERTIFIZIERT

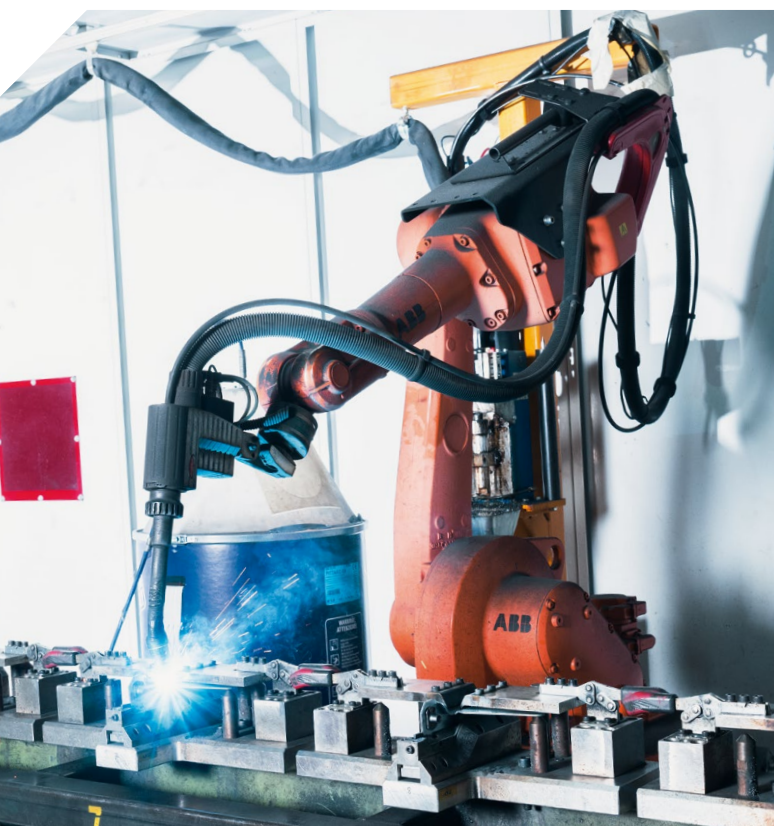
78

% ANTEIL AUTOMOTIVE

Höchste Ansprüche von der ersten Idee bis zur Serienproduktion

Schon kleinere Serien sind mit Buschhoff und unseren leistungsstarken Laserschneidanlagen und CNC-Biegemaschinen realisierbar. Für weitere Arbeitsgänge steht unser Maschinenpark an Zieh- und Exzenterpressen zur Verfügung. Bei Bedarf entwickeln wir mit Ihnen gemeinsam Sondermaschinen und -werkzeuge. Unsere Prozesse in Fertigung und

Verwaltung stehen ständig auf dem Prüfstand: Seit mehr als zehn Jahren werden wir nach IATF 16949 zertifiziert – (früher: ISO/TS 16949). Mit dieser Norm werden wir den strengen Vorgaben und höchsten Ansprüchen der Automobilindustrie gerecht. Auch unsere Kundschaft aus anderen Branchen profitiert von dieser umfassenden Erfahrung im Bereich Qualitätsmanagement. Unser aktuelles Zertifikat können Sie auf unserer Webseite herunterladen.





Unsere Fertigungsprozesse – Ihr Gewinn

Ihre Ansprüche spiegeln sich in unseren Fertigungsprozessen wider. Bis Ihr Produkt allen Wünschen entspricht, stanzen, biegen, kleben, montieren, formen und schweißen wir das Material – bis zum idealen Ergebnis.

- // Stanzen (Transfer)
- // Stanzen (Folgeverbund)
- // Ziehoperationen
- // Laserschneiden
- // Schutzgasschweißen
- // Punktschweißen
- // Gewindeformen
- // Bolzen, Schrauben, Muttern schweißen
- // Montage von kleineren Baugruppen
- // Kanten
- // Sägen von Profilen, Rohren etc.
- // Drehen
- // Fräsen
- // Erodieren
- // Rommeln/Gleitschleifen
- // ...



Unsere Produktionsanlagen

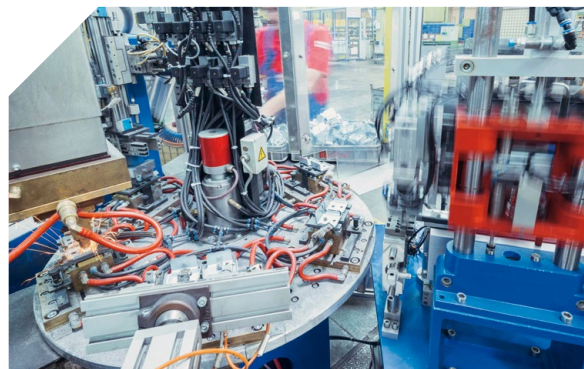
Unser Maschinenpark umfasst 18 Stanzautomaten von 60 bis 1.250 t Presskraft. Unser Werkzeugbau ist komplett ausgestattet, um von der Konstruktion über Erodieren, Fräsen, Drehen, Montage und Probierpresse komplexe Werkzeuge zu erstellen. Darüber hinaus zeigt die Auflistung unsere Anlagen in Schweißerei, Laserschneiden, Kantbank, Zieh- und Exzenterpressen. Unsere Qualitätsabteilung verfügt ebenfalls über modernste Messmittel.



Stanzautomaten 60 – 1.250 t

Hersteller	kN	Tisch in mm	Coilbreite/ Transfer	Anzahl
Müller Weingarten	12.500	5000 × 2500	1.600*	1
Müller Weingarten	8.000	4000 × 1800	1.350*	1
Raster	8.000	4000 × 1600	1.350*	1
Müller Weingarten	6.300	3300 × 1800	1.350	1
Raster	5.000	2600 × 1400	800	4
Raster	3.150	2300 × 1200	600	2
Raster	3.150	2300 × 1200	650	1
Schuler	2.500	2500 × 1000	650	1
Raster	2.500	2000 × 1000	600	2
Raster	2.000	2000 × 1000	600	1
Raster	1.600	1400 × 900	450	1
Raster	600	700 × 430	300	1
Haulick	600	500 × 250	200	1

* Transfer



Hydraulische Ziehpressen 100 – 600 t

Hersteller	kN	Tisch in mm	Anzahl
Exner	6.000	1800 × 1000	1
Exner	4.000	1800 × 1000	1
Exner	1.500	980 × 700	1
Exner	1.000	1000 × 700	3
Raster Zeulenroda	630	700 × 500	2

Exzenterpressen 30 – 150 t

Hersteller	kN	Tisch in mm	Anzahl
Helmerding	1.500	1150 × 670	2
Helmerding	1.100	920 × 590	2
Helmerding	750	750 × 590	2
Helmerding	650	720 × 590	1
Müller	600	1000 × 700	1
Helmerding	350	600 × 450	4
Müller	300	610 × 430	1



Laserschneiden

Hersteller	KVA	Tisch in mm	Anzahl
Trumpf	3.200	2.500 × 1.250	1
Trumpf	6.000	3.000 × 1.500	1

Sonstige Anlagen

Anlage	Anzahl
CNC Biegen Trubend 5085	1
Profilsägeautomat	1
Abkantpresse	1
Tafelschere	1
Entgraten (Gleitschleifen / Rommeln)	1
Gewindeschneiden, Aufbohren, Reiben	1
Stauchen, Nieten, Baugruppenmontage	1

Schweißanlagen

Hersteller	KVA	Anlage	Anzahl
Dalex	bis 200	Rundtaktisch mit Roboter	4
Dalex	160	200 × 200 mm Tisch	2
Joke	150	200 × 200 mm Tisch	3
Dalex	200	Rundtaktisch mit Roboter	2
Manders	bis 250	Punktschweißanlage	8
Arnhold	125	CNC Koordinatenschweißen	1
E. S. Dresden	130	Drehtisch-Schweißautomat	1
Manders	125	Spezial Vorrichtung	2



Werkzeugbau

Anlage	Tisch in mm	Anzahl
CNC Fräsmaschinen	3200 × 1000 × 1000	3
Fräsmaschinen	1200 × 1000 × 1000	9
Erodiermaschinen	750 × 500	4
Flächenschleifmaschinen	1200 × 600	3
Drehmaschinen	D300 × 1200	2
Radialbohrmaschine	D1250	2
Probierpresse bis 500 t	2500 × 1400	3

Qualitätssicherung

Typ	Hersteller	Anzahl
3D-Messmaschine Laserscanning	Nikon	1
3D-Messmaschine	Wenzel	2
3D-Messmaschine	Zeiss	1
3D-Messmaschine	Mitutoyo	1
Schweißpunktprüfung	Dynames	1
Drehmomentprüfung	Dynames	1
Ausdrückversuche	Dynames	1
Profilprojektor	Dynames	2



Von der Planung bis zum fertigen Produkt

Alles aus einer Hand

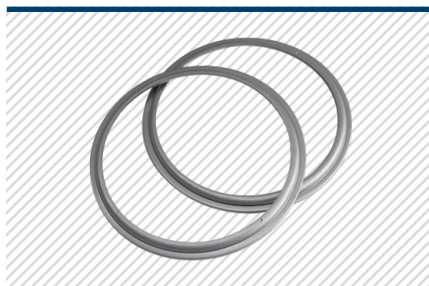
Weit über 100 Mio. Bauteile zwischen 5 Gramm und 45 Kilo gehen jedes Jahr zu Kunden in aller Welt. Die Folgenden Beispiele zeigen nur einen kleinen Ausschnitt unserer ca. 1.000 verschiedener Artikel. Es folgen unsere Produkte sortiert nach den Kategorien klein, mittel und groß.

Kleine Produkte – passen in eine Hand



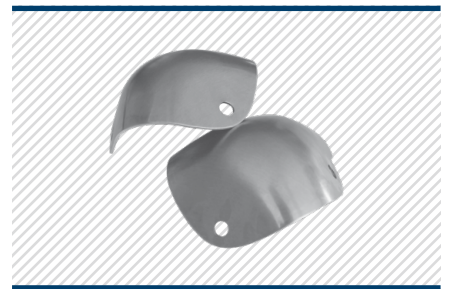
Schlosskasten

Verwendungszweck:
Türschloss Automotive
Material: S420MC
Teileabmessung: 50 × 70 × 20 mm
Maschinengröße: 315 t
Arbeitsfolgen: Folgefertigung, Verzinken



Haltering

Verwendungszweck:
Lehnenverstellung (Recliner)
Material: HC420LA, 1,5 mm
Teileabmessung: ø 80 mm
Maschinengröße: 315 t
Arbeitsfolgen: Folgeverbund,
Gleitschleifen



Kofferecke 1mm

Verwendungszweck: Koffer
Material: AlMg3, 1mm
Teileabmessung: 35 × 35 × 40 mm
Maschinengröße: 180 t
Arbeitsfolgen: Folgeverbundfertigung



Kofferecke 2mm

Verwendungszweck: Koffer
Material: AlMg3, 2,0 mm
Teileabmessung: 77 × 77 × 35 mm
Maschinengröße: 160 t
Arbeitsfolgen: Transferwerkzeug

115

MIO. TEILE PRO JAHR

5

GRAMM KLEINSTES BAUTEIL

45

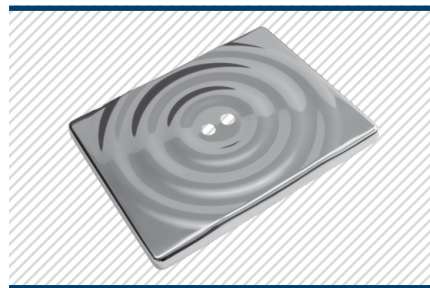
KILOGRAMM GRÖSSTE BAUGRUPPE

Mittlere Produkte – passen in eine Schuhschachtel



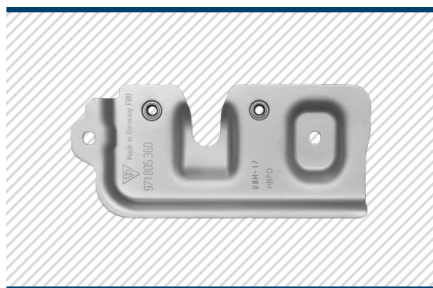
Lagergehäuse

Verwendungszweck:
Transporter Schiebetür
Material: St4K40, 2,0 mm
Teileabmessung: 135 × 91 × 30 mm
Maschinengröße: 315 t
Arbeitsfolgen: Folgeverbund, Gewinde-
formen im Folgeverbund, Verzinken



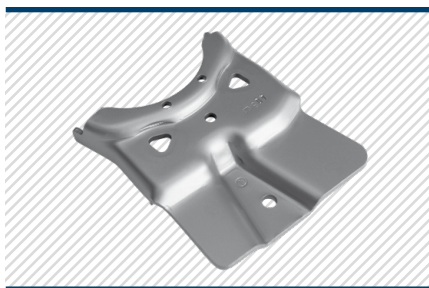
Abdeckblech

Verwendungszweck:
Infrarotsensor Urinal
Material: Kupfer
Teileabmessung: 250 × 150 × 20 mm
Maschinengröße: 100 t
Arbeitsfolgen: Schneiden, Verformen,
Lochen, Entgraten, Polieren, Verchromen



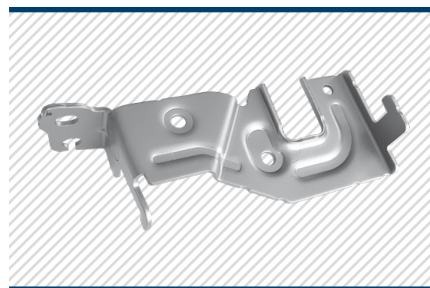
Schlossverstärkung

Verwendungszweck: Frontend
Material: AlMg4, 2,5 mm
Teileabmessung: 150 × 65 × 20 mm
Maschinengröße: 315 t
Arbeitsfolgen: Folgefertigung, Muttern
einpressen, Lackieren



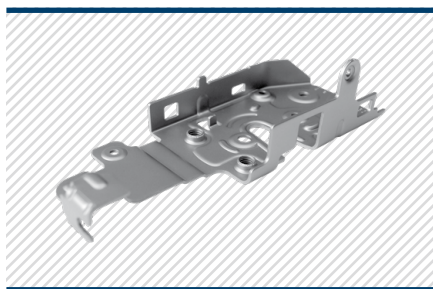
Haltebügel

Verwendungszweck: Lehnverstellung
(Recliner)
Material: S460MC, 3 mm
Teileabmessung: 120 × 80 × 25 mm
Maschinengröße: 630 t
Arbeitsfolgen: Folgeverbund 2 links,
2 rechts



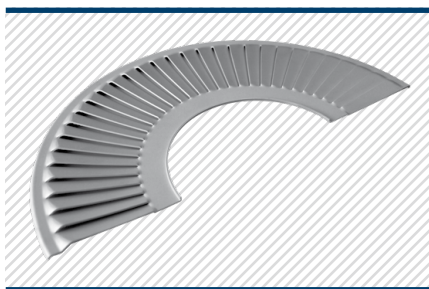
Schlosskasten

Verwendungszweck: Frontschloss
Material: S420, 2,0 mm
Teileabmessung: 120 × 60 × 20 mm
Maschinengröße: 500 t
Arbeitsfolgen: Folgeverbund,
Verzinken



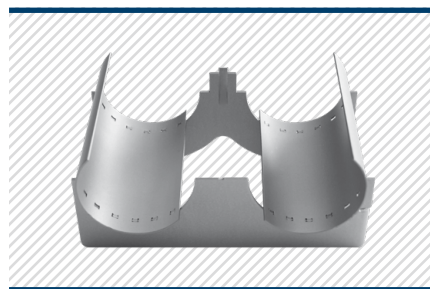
Schlosskasten

Verwendungszweck: Frontschloss
Material: S420, 2,0 mm
Teileabmessung: 120 × 60 × 20 mm
Maschinengröße: 500 t
Arbeitsfolgen: Folgeverbund, Gewinde-
formen im Folgeverbund, Lackieren



Statorhälfte

Verwendungszweck: Vakuumpumpen
Material: AlMg3H22 1,0 mm
Teileabmessung: 167 × 285 × 210 mm
Maschinengröße: 100 t
Arbeitsfolgen: Lasern, Verformen,
Schneiden



Umlenkung

Verwendungszweck: Heizstrahler
Material: DX51D, 0,8 mm
Teileabmessung: 120 × 76 × 60 mm
Maschinengröße: 250 t
Arbeitsfolgen: Folgefertigung,
Verformen, Clinchen

Große Produkte – sind größer als eine Schuhschachtel



Abdeckung

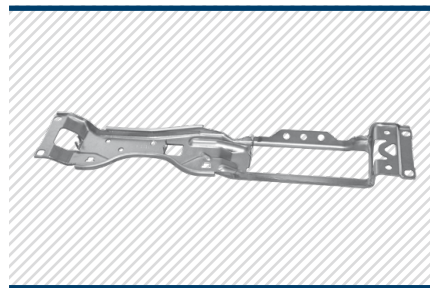
Verwendungszweck: Abdeckung für
Bremscheiben

Material: DC05, 1,0 mm

Teileabmessung: $\varnothing 337 \times 43$ mm

Maschinengröße: 800 t

Arbeitsfolgen: Folgeverbund,
Schweißen, danach Oberflächen-
behandlung Lackieren



Halter

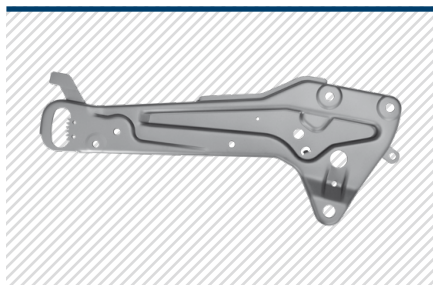
Verwendungszweck: Halterung für Motor
im Autositz

Material: HX420LAD + Z100, 1 mm

Teileabmessung: $320 \times 90 \times 40$ mm

Maschinengröße: 500 t

Arbeitsfolgen: Folgefertigung



Seitenteil

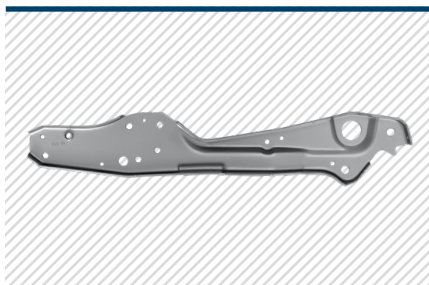
Verwendungszweck: Automobil Sitz

Material: ZE630, 1,5 mm

Teileabmessung: $410 \times 160 \times 12$ mm

Maschinengröße: 500 t

Arbeitsfolgen: Folgefertigung,
Punktschweißen



Seitenteil

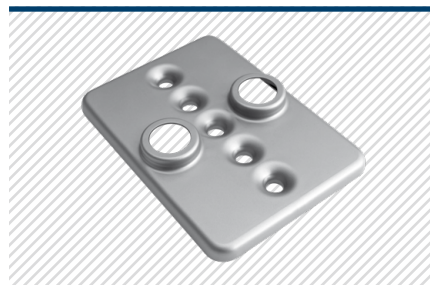
Verwendungszweck: Automobil Sitz

Material: H630LA, 2,5 mm

Teileabmessung: $450 \times 80 \times 15$ mm

Maschinengröße: 630 t

Arbeitsfolgen: Folgeverbundwerkzeug,
Punktschweißen



Schale

Verwendungszweck: Halterung für
Motor im Autositz

Material: HX420LAD + Z100, 1 mm

Teileabmessung: $320 \times 90 \times 40$ mm

Maschinengröße: 500 t

Arbeitsfolgen: Folgefertigung



3

BÜROHUNDE

15

MINUTEN ZUM DOM

14001

ISO ZERTIFIZIERT



Wir sind aktiv

Ob im Industrieverband, für unseren Kölner Lieblings-Fußballverein oder für uns selbst



Die Firma Buschhoff ist seit mehr als 50 Jahren im Vorstand des IBU, Industrieverband Blechumformung, vertreten. Unser ehemaliger Geschäftsführer Guido Reul war schon Präsident. Nach Dieter Nienke ist nun Stefan Brüninghaus im Vorstand aktiv. Durch den internationalen Verband ICOSPA sind wir auch weltweit am Puls des Geschehens der Blechumformenden Industrie.

www.industrieverband-blechumformung.de



Auf unserer Facebookseite verfolgen Sie die Dinge, die bei Buschhoff ablaufen und vielleicht nicht direkt mit Blech zu tun haben.

www.facebook.com/BuschhoffStanztechnik



Seit mehreren Jahren sind wir als Partner der Fortuna aktiv. Ein reges Netzwerk der Partner macht Geschäftsführung und Mitarbeitern Spaß. Im Stadion und außerhalb.

www.fortuna-koeln.de



**Buschhoff Stanztechnik
GmbH & Co. KG**

Claudius-Dornier-Straße 9
50829 Köln-Ossendorf

Fon 0221 / 95 64 11-0

Fax 0221 / 95 64 11-33

Web www.buho.de

E-Mail info@buho.de

