Tray statt Korb

Thermoformen als Zukunftstechnologie genutzt

Von dickwandigen Formteilen für Paletten über 3,5 Quadratmeter große Produkte bis zur Tray für die Medizintechnik aus der Reinraumproduktion reicht das Produktspektrum des Thermoformbereichs beim Kunststoffverarbeiter Bohl.



Thermoformen im Reinraum - hier entstehen Trays für medizintechnische Anwendungen.

Zwischen der Korbmacherei alter Tage und dem Unternehmen mit Thermoform-kompetenz lässt sich nur noch eine vage Verbindung herstellen: Beide produzieren auch Produkte für den Warentransport und beide sind ständig auf der Suche nach neuen Absatzmärkten – sicher ist aber, dass die Unternehmensführung in Familienhand eine solide Basis für die ständige Anpassung an neue Marktbedürfnisse ist.



damals noch junge Kunststoffverarbeitung um, kaufte bei Illig eine Universalformmaschine und startete 1963 mit der Produktion solcher Kunststoffteile.

Maschinenbestand kontinuierlich erneuert

Dieser Entschluss erwies sich als richtig,

die Geschäftstätigkeit wurde kontinuierlich ausgebaut, über die Möbelindustrie hinaus neue Kundenbranchen erschlossen. Demzufolge kaufte Ernst Bohl regelmäßig weitere Illig-Maschinen. Bis Mitte der 1970er Jahre, als Lothar Bohl, Sohn des Unternehmensgründers, die Geschäftsführung

Das Korbmacherhandwerk, das Ernst Bohl

in einem Betrieb in Hassenberg nahe Coburg

betrieb, hatte Mitte der 1960er Jahre wirt-

schaftlich kaum noch Zukunft. Auf der Suche

nach einem neuen Geschäftsfeld kam ihm

die in seiner oberfränkischen Heimat ange-

siedelte Möbelindustrie zu Hilfe. Die vielen

Betriebe in der näheren Umgebung benö-

tigten Kunststoffkomponenten für ihre Pro-

dukte. Entschlossen stieg Ernst Bohl auf die

Investiert regelmäßig in neue Maschinen – und damit Fertigungsmöglichkeiten: Matthias Bohl, hier mit Ehefrau Karin.

18

KM August 2012 www.kunststoff-magazin.de



Eine servomotorisch angetriebene Plattenformmaschine UA 250g der dritten Generation ermöglicht bis zu 3,5 m² große Formteile.



Ein buntes Produktspektrum sichert einen breiten Absatzmarkt, verlangt aber auch flexibel einsetzbare Maschinen unterschiedlicher Größenordnung.

übernahm, waren vier Thermoformmaschinen unterschiedlicher Baugröße ausgelastet. Ende der 1990er Jahre übernahm dann dessen Sohn Matthias das Familienunternehmen.

Um dem bisherigen und geplanten weiteren Wachstum Rechnung zu tragen, baute Matthias Bohl den Betrieb in den Jahren 2000 bis 2002 um und erweiterte mit einem Neubau die Produktionsfläche erheblich. Gleichzeitig startete auch die sukzessive Erneuerung des Maschinenbestands, die bis heute anhält. Produktiv sind in Hassenberg zurzeit sechs Illig-Maschinen neuerer Bauart: zwei UA 100 – davon eine bereits in voll servomotorischer Ausführung

eine UA 155, zwei RV 74b und als neuester Zugang 2011 eine große UA 250g der dritten Generation, um darauf bis zu 3,5 Quadratmeter große Formteile herzustellen. Eine UA 200 soll dann als letzte noch produktive Maschine älterer Generation ausgetauscht werden.

Breites Leistungsspektrum ...

Verarbeitet werden bei Bohl alle gängigen thermoplastischen Folien ab 250 Mikrometer sowie Platten bis 12 Millimeter Dicke. Daraus entstehen technische Formteile für Transportpaletten, Verpackungen, Werkstückträger, Einlagen und dünnwandige Trays für Massenartikel sowie Gehäuseteile und Abdeckungen für die Möbelindustrie, den Maschinen- und Gerätebau. Die Vielfalt an Transportpaletten, ausgelegt für den jeweiligen Einsatz, reicht von selbsttragend mit verstärktem Boden über Palettenrahmen mit wechselbaren Einsätzen und Paletten mit passgenauer Referenzfläche für die Roboterbestückung bis zu Paletten mit Velouroberfläche für oberflächenempfindliches Transportgut.

Thermoformwerkzeuge werden im Haus hergestellt. Fertigungstechnisch ist Bohl zudem für die automatisierte mechanische Formteilnachbearbeitung ausgerüstet. Zur Verfügung stehen hierfür mehrere Fünfachs-Bearbeitungszentren mit HSC-Technologie. Darauf können auch CNC-Frästeile aus allen gängigen Kunststoff-Halbzeugen hergestellt werden. Bohl ist zwar schwerpunktmäßig ein Thermoformbetrieb, zur Ergänzung des Leistungsspektrums stehen in der Fertigung aber auch Spritzgießmaschinen mit Schließkräften bis 3.200 Kilonewton. In kleinen bis mittleren Serien entstehen darauf Bauteile auch mit Einlegern und als Hart-Weich-Kombination.

... bis zur Reinraumfertigung

Eine Besonderheit, die nur bei wenigen Betrieben der Größe von Bohl anzutreffen ist – in Hassenberg sind zurzeit 20 Mitarbeiter beschäftigt – ist der Reinraum, den Matthias Bohl 2009 in die Fertigung integriert hat. Hier entstehen unter anderem für Kunden aus der Pharmaindustrie Trays, die nur eine geringe Partikelbelastung aufweisen dürfen. Im Reinraum arbeitet eine RV 74b. Um die Grenzwerte für die zulässige Partikelemission einzuhalten, wurde beispielsweise die Vakuumpumpe außerhalb des Reinraums installiert und auch die Abluft der Ventile wird komplett nach außen abgeführt.

Gefragt, weshalb er beim Thermoformen auf Illig-Maschinen setzt, erklärt Matthias Bohl: "Wir beliefern im Umkreis von rund 150 Kilometer Stammkunden aus unterschiedlichen Branchen. Und die sind mit uns nur dann dauerhaft zufrieden, wenn zum einen die Qualität unserer Produkte stimmt. Zum anderen, und das wird heute immer wichtiger, werden wir auch bei Neuentwicklungen mit eingebunden. Die gleiche Unterstützung erwarten wir von unseren Lieferanten."

Anwendung Bohl

Illig, Heilbronn, Tel. +49/7131/505-0, www.illig.de **Thermo-Teile**

Bohl, Hassenberg, Tel. +49/9266/329, www.bohl.biz

www.kunststoff-magazin.de KM August 2012 19