

Beratung, Konzeption und Fertigung in perfektem Einklang

Bei Wilhelm Becker stehen Sie mit Ihren Wünschen an erster Stelle. Bei uns dreht sich nicht nur alles um genaueste Bearbeitung, hier bekommen Sie diese auch aus einer Hand: Beratung – Konzeption – Fertigung als stimmigen Prozess.

In der Entwurfsphase definieren wir eine für Sie in Funktion, Form, Fertigung und Wirtschaftlichkeit optimale Lösung. Dabei stehen uns alle Mittel der Konstruktion, Berechnung, Prototypenherstellung sowie Versuchstechnik zur Verfügung.

Um optimal auf Ihre Bedürfnisse eingehen zu können, werden die Werkzeuge intern geplant, konstruiert und im eigenen Werkzeugbau gefertigt. Prototypen aus Platinen (z.B. lasergeschnitten) gehören selbstverständlich auch dazu.

Die Herstellung der Artikel erfolgt auf den im Entwurf unter technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten ausgewählten Maschinen. Produkte, die aus „weichen“ Stählen, z.B. aus Kaltbändern, erstellt wurden, können in den vorhandenen Vergütungsanlagen einer Wärmebehandlung – klassisches Vergüten oder Zwischenstufenvergüten – unterzogen werden.

Ein weiterer Schwerpunkt der Metallbearbeitung richtet sich auf die Oberflächentechnik. Gemeinsam mit unseren leistungsstarken Partnern setzen wir Ihre Wünsche um. Keine Frage: 100 Prozent Präzision und höchste Qualität dürfen Sie von uns erwarten.

Alles aus einer starken Hand



Rechnergestütztes Engineering exakt nach Ihren Vorstellungen...

... ist die Basis für die Entwicklung und Herstellung passgenauer Werkzeuge...

... und somit die perfekte Grundlage für die Fertigung Ihrer individuellen Produktlösungen.

Ihre Ansprechpartner

Geschäftsleitung
Matthias Geilich
+ 49 2104 / 14 00 - 21
(Sekretariat)

**Vertriebsleitung /
Technische Leitung**
Stefan Henschel
+ 49 2104 / 14 00 - 77

Kaufmännische Leitung
Susanne Pischedda
+ 49 2104 / 14 00 - 31

Personal
Christa Wißen-Dowiasch
+ 49 2104 / 14 00 - 177

Leitung Logistik
Gerd Neuwirth
+ 49 2104 / 14 00 - 46

Unser Profil

Produktionsfläche: 11.000 m²
Beschäftigte: 200
Zertifiziert: ISO TS16949 (TÜV)
IATF 16949 (in Vorbereitung)
DIN EN ISO 9001
DIN ISO 14001 (in Vorbereitung)

Technische Informationen

Stanzautomaten 0,20 mm – 6,00 mm
Presskraft: 500kN – 1600kN
Tischgröße bis: 1250 mm x 1000 mm

Hydraulik- und Exzenterpressen
Presskraft: 100kN – 1600 kN
Inklusive Zusatzoperationen, z.B.
Gewindeschneiden, Schweißen etc.

Stanz- und Biegeautomaten
Umformung bis t = 5,0 mm
Tischgröße bis: 1000 mm x 800 mm
Presskraft bis: 540 kN Inkl. Zusatzoperationen,
z.B. Gewindeschneiden, Schweißen, Montieren...

Federwindemaschinen
Druck-, Zug-, und Schenkelfedern
0,20 mm bis 9,00 mm Drahtstärke

Drahtbiegemaschinen
2,80 mm bis 6,50 mm Drahtstärke

Wilhelm Becker

Federntechnik - Stanztechnik

**Ihr starker Partner
in der Metallumformung**



Wilhelm Becker
Federntechnik - Stanztechnik

Wilhelm Becker GmbH & Co. KG
Federn- und Metallwarenfabrik
Wilhelm-Becker-Straße 1-11
D-40822 Mettmann

Telefon + 49 2104 / 14 00 - 0
Telefax + 49 2104 / 14 00 - 39

info@wilhelm-becker.de
www.wilhelm-becker.de

Darf es auch individuell sein? Eine Produktpalette, die allen Anforderungen gerecht wird.

Ob standardisierte Federn nach allen gängigen Normen oder aber individuelle Produktlösungen ganz nach Ihren speziellen Bedürfnissen.

Eines ist allen Produkten und Lösungen – ob als Feder, aus Draht oder Band – aber gemeinsam: Die Qualität. Ihr wird bei Wilhelm Becker die größtmögliche Aufmerksamkeit gewidmet. Der komplette Herstellungsprozess unterliegt einer permanenten, durchgehenden Kontrolle: Vom Materialeingang bis zur Abnahme der Produkte vor dem Versand.

Produktlösungen aus Band

Band Flachformfedern Stanzbiegeteile

Die Fertigung erfolgt nach ihren individuellen Vorgaben auf mechanischen oder hydraulischen Pressen, Stanz- oder Stanzbiegeautomaten.

- Bandstärke von 0,20 mm bis 6,00 mm
- Bandbreite bis 400 mm



Produktlösungen aus Draht

Draht Federn

Die Fertigung erfolgt nach ihren individuellen Vorgaben auf modernen CNC- oder konventionellen Federwindeautomaten.

Schraubendruckfedern

- Federformen: zylindrisch, konisch, tonnen-, oder taillenförmig, Sonderformen
- Drahtquerschnitt: rund, elliptisch, trapezförmig, Sonderformen
- Federenden: angelegt, angelegt und geschliffen, nicht angelegt, eingezogen, Sonderformen
- Materialabmessungen: von 0,20 mm bis 9,00 mm

Dreh-, Schenkel- und Torsionsfedern

- Materialabmessungen: von 0,20 mm bis 9,00 mm

Schraubenzugfedern

- Ösenformen: alle nach Norm, Sonderformen
- Materialabmessungen: von 0,20 mm bis 9,00 mm

Draht Biege Formteile

Die Fertigung erfolgt nach ihren individuellen Vorgaben auf modernen CNC-Drahtbiegeautomaten.

- Materialabmessungen: von 2,80 mm bis 6,50 mm



Montageteile

Montageteile Baugruppen

Für Ihre Anwendung finden wir die wirtschaftlich optimale Lösung. Der Montageprozess erfolgt nach Ihren individuellen Vorgaben je nach Losgröße als Einzelarbeitsgang, als halbautomatischer oder automatischer Fertigungsprozess.

Dabei können wir auf eine Reihe von Verbindungsverfahren zurückgreifen:

- Schweißen (z.B. Punkt-, Plasma oder WIG-Schweißen)
- Löten
- Nieten
- Gewindeschneiden
- Schrauben
- Ein- oder Verpressen

