



Wilhelm Becker

Ihr starker Partner in der Metallumformung



Keyfacts - Leitbild - Kompetenzen – Fertigung - Produkte - Qualität



Wilhelm Becker GmbH & Co. KG



Mettmann

~ 130 Mitarbeiter



Eigentümer geführt
Gründung 1910

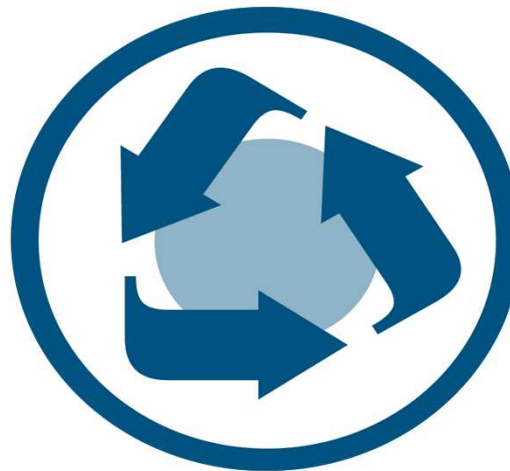


Geprüfte Qualität

Kundennutzen / -zufriedenheit - Qualität



100 Prozent
Kundenorientierung



100 Prozent
Prozessorientierung



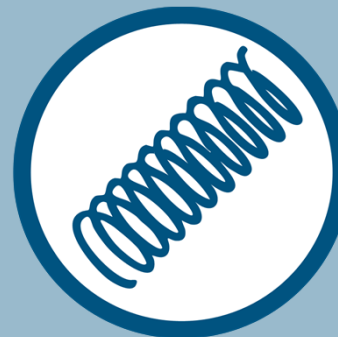
100 Prozent
Fehlerfreie Funktion



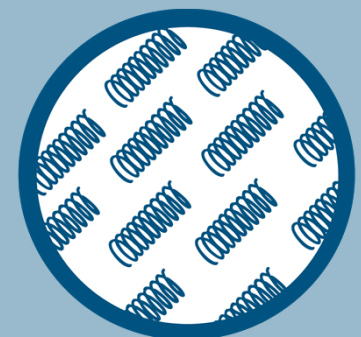
Beratung



**Entwicklung und
Konstruktion**



**Prototypen
und Werkzeuge**



Serienfertigung



Technische Federn



Stanz- und Biegeteile

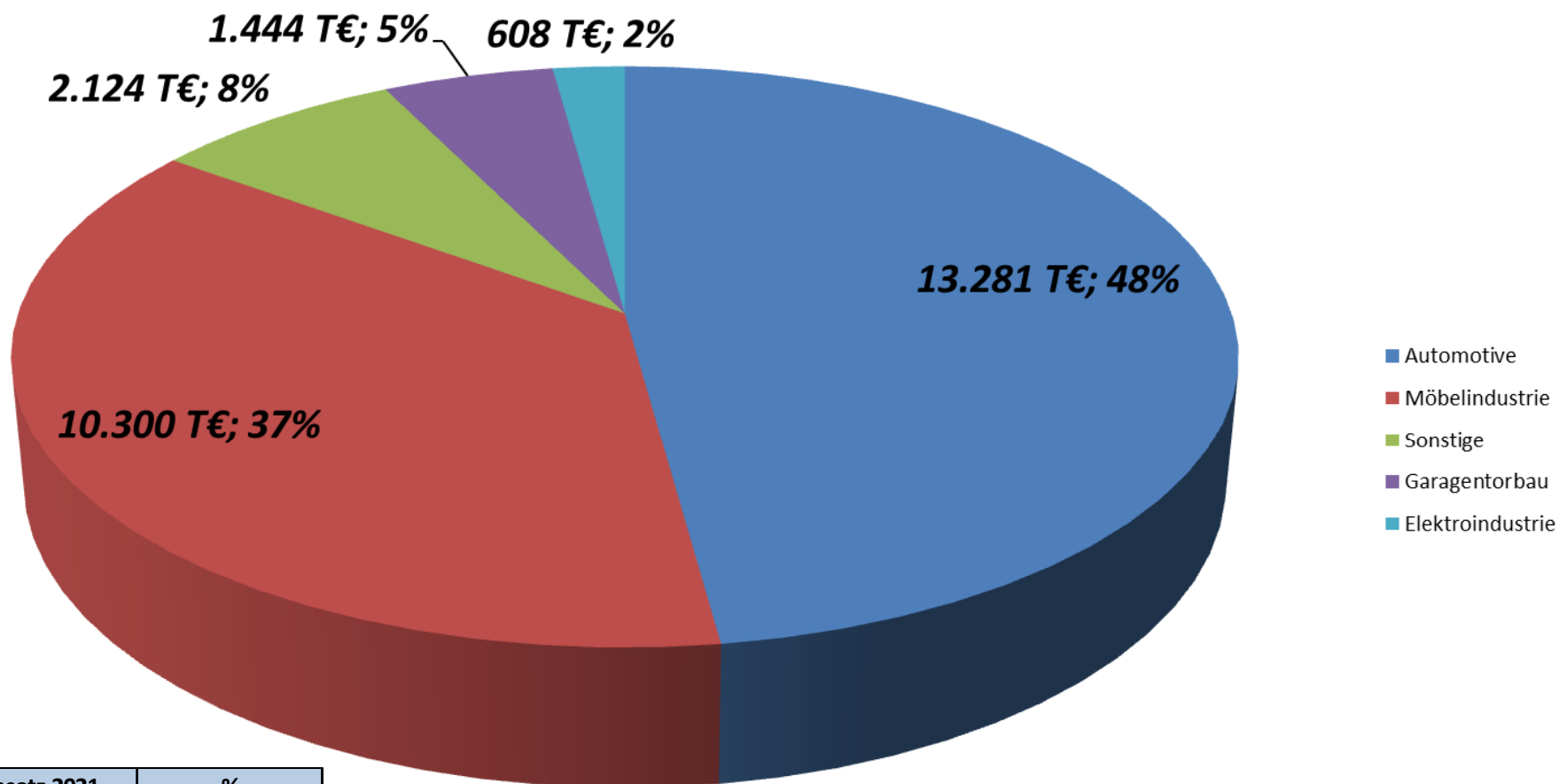


**Baugruppen und
Montageteile**

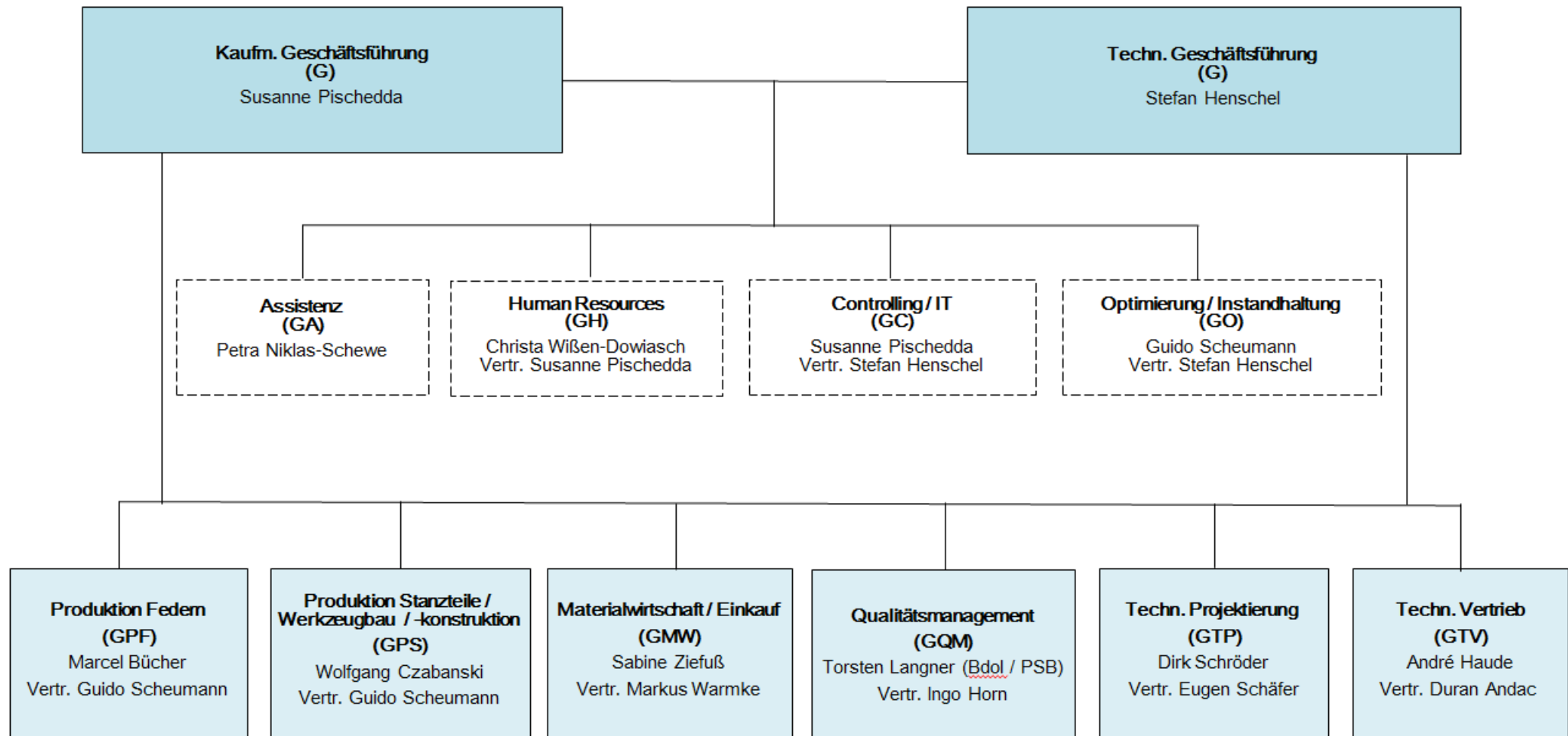
Umsatz 2021 - Überblick



Wilhelm Becker



	Umsatz 2021	%
Automotive	13.281 T€	47,8%
Möbelindustrie	10.300 T€	37,1%
Sonstige	2.124 T€	7,7%
Garagentorbau	1.444 T€	5,2%
Elektroindustrie	608 T€	2,2%
Gesamt 2021	27.757 T€	100,0%



Funktion	Vorname	Name	Rufnummer
Geschäftsführung	Stefan	Henschel	+49 2104 / 14 00 - 21 (Sekretariat)
Geschäftsführung	Susanne	Pischedda	+49 2104 / 14 00 - 21 (Sekretariat)
Qualitätsmanagement	Torsten	Langner	+49 2104 / 14 00 - 179
Produktion Stanzteile / Werkzeugbau / -konstruktion	Wolfgang	Czabanski	+49 2104 / 14 00 - 157
Produktion Federn	Marcel	Bücher	+49 2104 / 1400 - 160
Techn. Vertrieb	André	Haude	+49 2104 / 14 00 - 178
Materialwirtschaft / Einkauf	Sabine	Ziefuß	+49 2104 / 14 00 - 33
Techn. Projektierung	Dirk	Schröder	+49 2104 / 14 00 - 76
Produktsicherheitsbeauftragter	Torsten	Langner	+49 2104 / 14 00 - 179



Mercedes-Benz

DAIMLER



oerlikon



Volkswagen



ENTRE/MATIC



WABCO
Vehicle Control Systems



KERAMAG

NISSHINO



BIEBIGHÄUSER

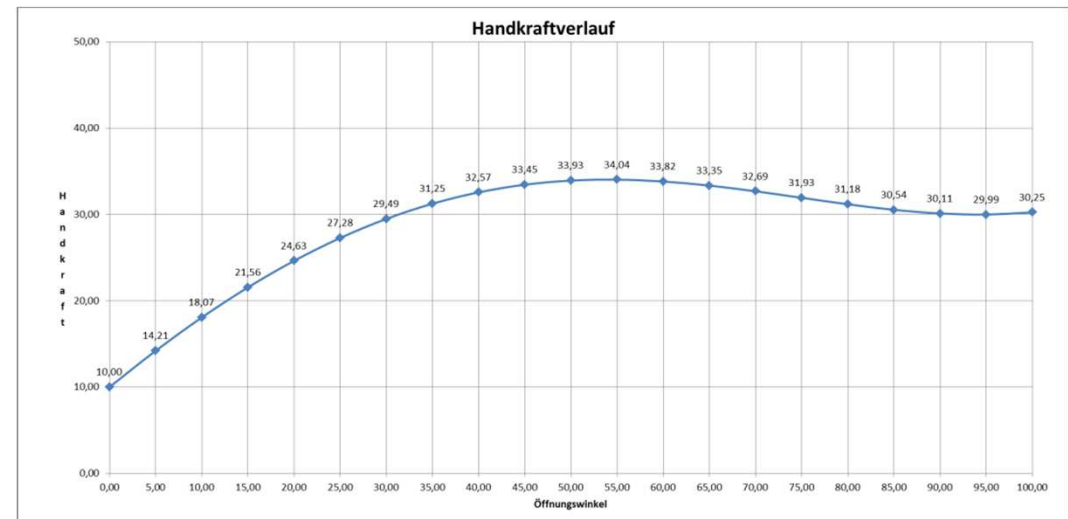
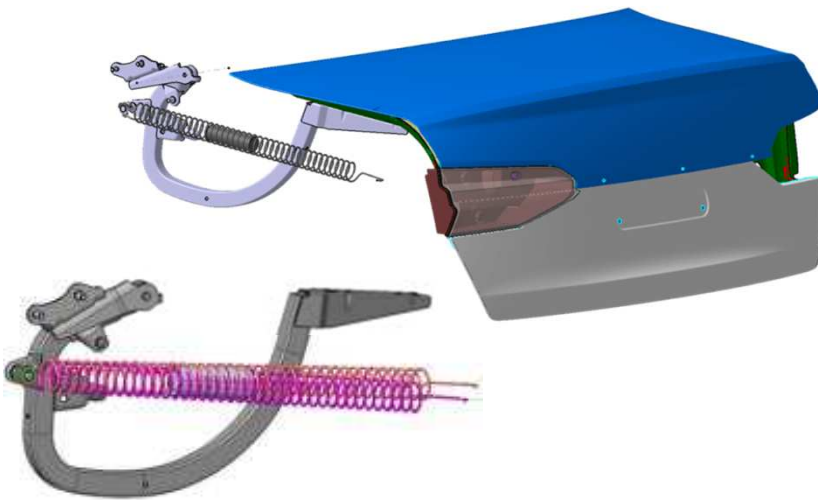
BOSCH
SIEMENS

STABILUS

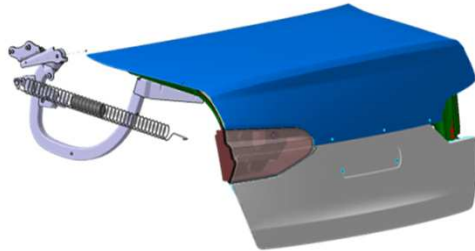
Heckklappenfederberechnung

Ausgangswerte							
Anbindung an Karosserie		Anbindung am Scharnier		Drehpunkt		Schwerpunkt	
x	3327,7	x	2764,9	x	2916,5	x	3347
y		y		y		y	
z	540	z	617,7	z	720,5	z	596
		Handgriff schließen		Handgriff öffnen			
		x	3423	x	3523		
		y		y			
		z	422	z	596		
Gewicht der Klappe [kg]		Scharnierreibung [Nm]		Öffnungskraft [N]		max. Schließkraft [N]	
20,7		4		10		30	
Öffnungswinkel [°]		Fahrzeugneigung 1 [°]		Fahrzeugneigung 2 [°]		Fahrzeugneigung 3 [°]	
93		0		0		0	

- Einlesen der CAD-Daten vom Kunden
- Berechnung auf Basis der x-, y- und z-Koordinaten
- Das Ergebnis ist der Grundkörper der Feder
- Zusätzlich können wir den Handkraftverlauf darstellen



Dokumente / Zeichnungen



Heckklappe



Torsionsfeder mit und ohne Flock /
Federbein



Zugfedern für PKWs und SUVs in 2017



5er BMW
SOP = 2017

ZF2550/17
ZF2568/3



X81 FAW
SOP = 2017

ZF2616
MTG1055



Audi A8
SOP = 2017

ZF2631



China Passat
SOP = 2017

ZF2621

Nullfehlerziel

APQP
Qualitätsvoraus-
planung

SPC
Fertigungs-
überwachung

QM
ISO/TS
16949
DIN ISO 9001

WEP
Warenein-
gangsprüfung



Möbelindustrie



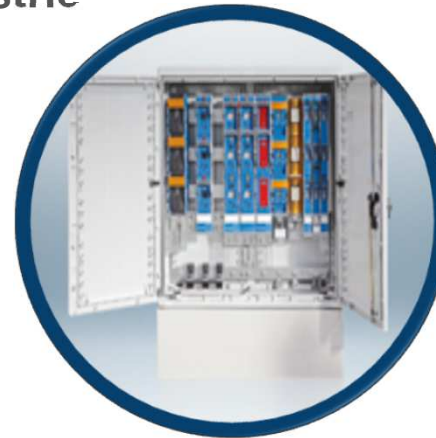
Automobilindustrie



Erneuerbare-Energien



Tore



Elektroindustrie



Draht



Band



**Entwicklung und
Konstruktion**



**Prototypen und
Muster**



**Werkzeugbau und
Serienfertigung**

**Von der Idee über die Berechnung und Konstruktion
hin zur Prototypen- und Serienfertigung.**



Klein-



Mittel-



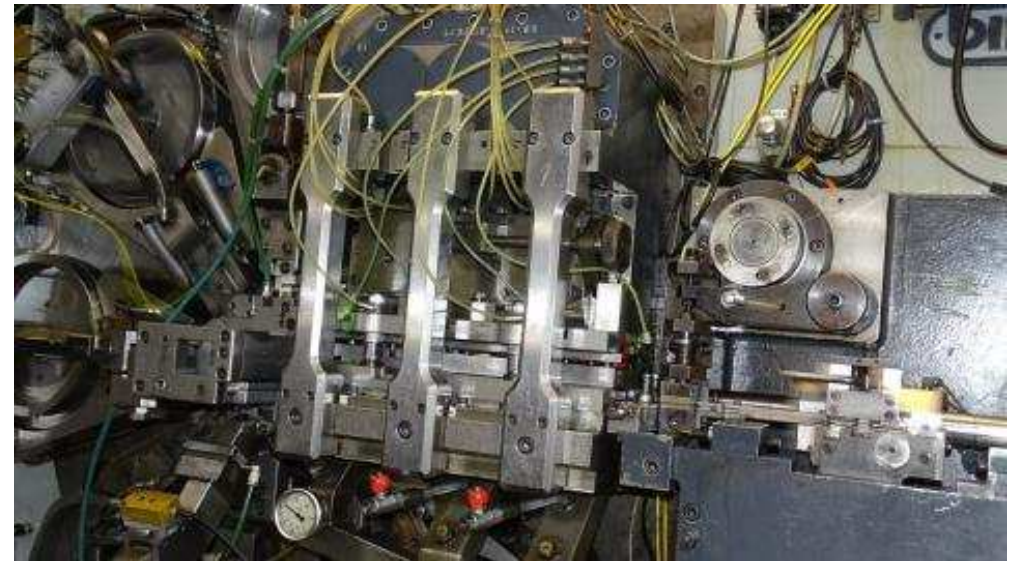
Großserie

Stanzen und Biegen auf Automaten der Fa. Bihler



Optionale Verfahren

- Schweißen
- Gewindeschneiden
- Nieten
- Senken
- Prägen
- Magazinieren



Stanzen und Biegen auf Stanzautomaten (bis 1.600 kN)

Optionale Verfahren

- Schweißen
- Gewindeschneiden
- Nieten
- Senken
- Prägen
- Magazinieren



Werkzeugbau

Werkzeugtechnologien

- Drahterodieren
- CNC-Fräsen und Drehen
- Schleifen, Polieren
- Mikrostrahlen
- Werkzeugerprobung
- Musterfertigung
- Härten (extern)
- Laserbearbeitung (extern)



Montage

Der Montageprozess erfolgt nach Ihren individuellen Vorgaben je nach Losgröße als Einzelarbeitsgang, als halbautomatischer oder automatisierter Fertigungsprozess. Dabei können wir auf eine Reihe von Verbindungsverfahren zurückgreifen:

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



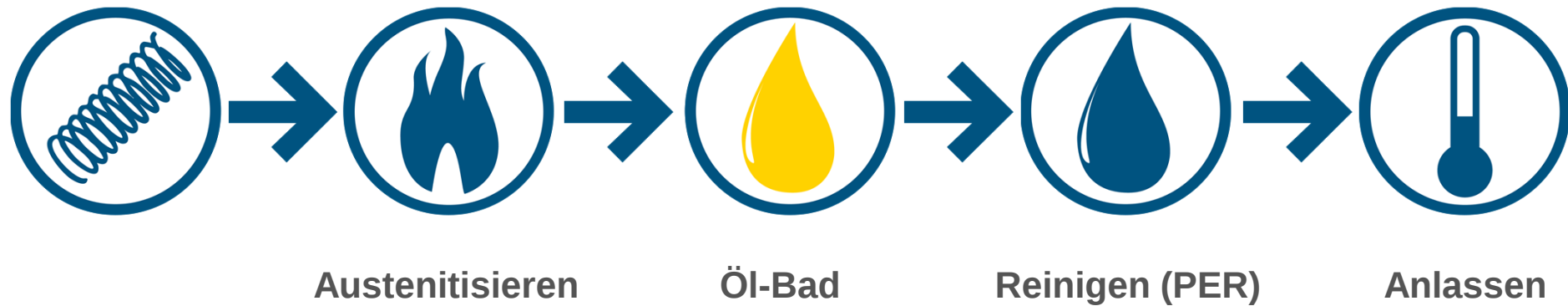
Vergüten

WB verfügt über ein umfassendes Know How bei der Stückvergütung von Metallteilen.

Wir bieten 2 Verfahren an und vergüten bainitisch und martensitisch. Unsere Härteanlagen sind rund um die Uhr an 7 Tagen in der Woche im Einsatz und stehen unseren Kunden auch für Lohnarbeiten zur Verfügung.



Klassisches Härten



Bainitisches Vergüten



Oberflächenbehandlung



Reinigen



Strahlen



Beschichten



Gleitschleifen

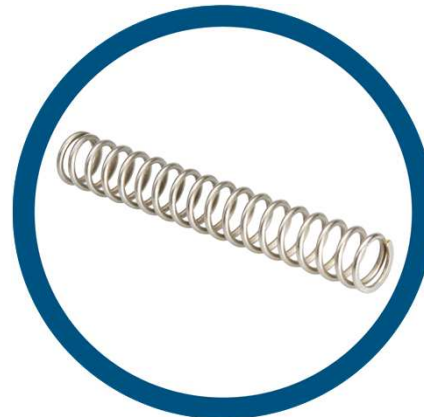
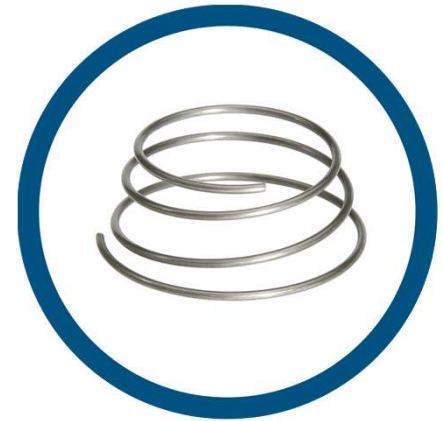


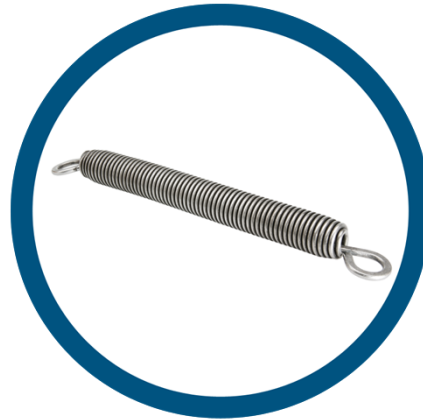
Federfertigung/Drahtprodukte

Draht: 0,2 - 9,0 mm

Querschnitt: rund, quadratisch,
rechteckig, flachrund

Güten: Federstahldraht, Eisendraht,
verzinkter Draht, NIRO-Draht,
Kupfer/Messing







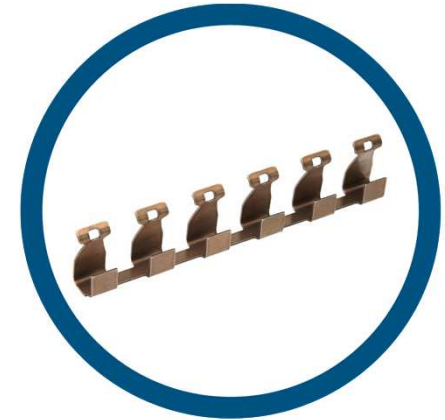
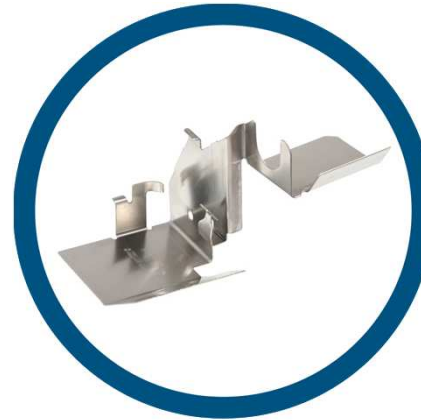
Band: Stanz und Biegeteile, Montageteile

Materialstärken: 0,2 – 4,0 mm

Stanzteile: 0,2 – 6,0 mm

Materialgüten: Federbandstähle,
unterschiedliche Legierungen, und Festigkeiten,
und Oberflächen, Bandeisen, Ring-, und Stabmaterial







Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!