

SCHIEBEL PRESS

SCHIEBEL COMPOSITES – PRÄZISION UND QUALITÄT AUF HÖCHSTER STUFE

Wiener Neustadt, 2. April 2010 – Die Firma Schiebel, Weltmarktführer im Bereich Minensuchgeräte und, mit dem CAMCOPTER® S-100, ein international bekannter führender Hersteller von unbemannten Helikopter-Drohnen, fasst Fuß auf einem weiteren Gebiet der Hochtechnologie. Erst kürzlich wurde **Schiebel Composites**, eine Abteilung innerhalb der Schiebel Gruppe und das neue Standbein der Firma, auf die nächste Ebene gehoben. Die Kohlefaserabteilung bei Schiebel wurde 2004 im Zuge der Entwicklung des S-100 geschaffen. Heute ist man bereits soweit, auch andere Unternehmen mit dieser Technologie zu bedienen.

In den ersten fünf Jahren wuchs die Abteilung von einer „One-Man-Show“ in der Wiener Firmenzentrale zu einer über 40 Mitarbeiter starken Abteilung mit Produktionsstandorten in Wiener Neustadt und Abu Dhabi. Aus dieser Erfahrung heraus bietet **Schiebel Composites** neuerdings sein komplettes Leistungsspektrum auch für externe High-Tech Kunden an. „Wir haben auf die zunehmende Nachfrage reagiert. Es war an der Zeit, unser ausgereiftes Know-how, das wir auch aufgrund der sehr hohen Anforderungen in der Luftfahrtindustrie gewonnen haben, an andere Kunden weiterzugeben, um diese mit hochqualitativer Kohlefaser-Technologie zu versorgen“, so Hans Georg Schiebel, Vorstand der Schiebel Gruppe.

Produktionsanlagen nach dem neuesten Stand der Technik mit voll klimatisierten Reinräumen, Cuttern, Autoclaven bis hin zu Temperöfen bieten eine beinahe unbegrenzte Auswahl an Herstellungstechnologien. Kernkompetenz ist dabei alles, was Verbundwerkstoffe (Kohlefaser, Glasfaser, Aramidfaser, sowie unterschiedliche Kernwerkstoffe wie Honeycombs, Rohacell, etc.) und deren Anwendungen zu bieten haben. Dabei wird dem Kunden vom Design über Bauteile-Auslegung und Konstruktion, Werkzeugbau, Prototypenbau, Funktionstests bis hin zum Serienbauteil ein sehr breites Spektrum an Leistungen geboten. **Schiebel Composites** setzt gezielt den je nach Kundenanforderung bestmöglich entsprechenden Werkstoff und die passende Technologie ein. „Wir sind kontinuierlich bestrebt, bestehende Grenzen und Anwendungslimits auszuloten und, wenn möglich und effizient, diese sogar zu brechen“, erläutert Carsten Gäbler, Leiter von Composite Development und Production.

Anwendungen im Bereich extremer Betriebstemperaturen, wie z.B. Motorenkomponenten und Abgassysteme, sowie Leitfähigkeit, wie z.B. Antennen und Hohlleiter, aber auch elektromagnetischer Schirmung stellen nur einige von vielen Leichtbau-Möglichkeiten dar. Einsatzgebiete dafür finden sich vorrangig in hochtechnologischen Anwendungsgebieten wie Luftfahrt, Nachrichtentechnik und Rennsport.

Über Schiebel:

Ab Mitte der 1980er Jahre konzentrierte sich das bereits 1951 gegründete Unternehmen Schiebel auf die Entwicklung und Produktion von spitzentechnologischen Minensuchgeräten, die das Unternehmen – nicht zuletzt durch einen Großauftrag der U.S.-Army – zum Weltmarktführer machten. Mitte der 1990er Jahre begann die Firma als Pionier mit der Entwicklung und Produktion von unbemannten Helikoptern und kann ihr Image als Weltmarktführer mit dem neuen High-Tech Helikopter - dem CAMCOPTER® S-100 - auch heute erfolgreich auf diesen Bereich ausdehnen. Die Schiebel Aircraft GmbH hat ihren Hauptsitz in Wien, sowie eine Produktionsstätte in Wiener Neustadt und unterhält derzeit Büros in Washington DC/USA, Phnom Penh/Kambodscha und Abu Dhabi in den Vereinigten Arabischen Emiraten.

SCHIEBEL PRESS

Für weitere Informationen:

Irene Schiebel, Dagmar Grimus-Leitgeb, Andrea Blama
Tel: +43 (1) 546 26-44
E-Mail: pr@schiebel.net
www.schiebel.net