

Press Release



Presse-Mitteilung  **Information de Presse**  **Nota de Prensa**

Ansprechpartner Fachpresse: Tom Weber | eMail: tw@robologs.com | Fon: +49 (0) 171 423 71 86

Schmidbauer investiert über 5 Mio. EUR am Standort Hebertsfelden

Spatenstich für Erweiterungsbau

Schmidbauer, weltweit führender Hersteller von kundenspezifischen induktiven Bauteilen für große Leistungen, erweitert seinen Standort Hebertsfelden in Bayern um rund 3.000 Quadratmeter Hallenfläche. Bereits im Herbst wird dort ein automatisiertes Hochregal-Lager mit mehr als 3.000 Paletten-Stellplätzen einziehen. Der Neubau ist dringend erforderlich; die steigenden Schaltfrequenzen und die hohen Anforderungen an den Wirkungsgrad von Leistungselektronik für mobile Anwendungen beschert dem Familienunternehmen und Spezialisten für MF- und HF-Transformatoren sowie wassergekühlter AFE-Filter seit Jahren erfreuliche Wachstumsraten.

Mit einer weiteren Investition von über 5 Mio. EUR an seinem Firmensitz setzt die familiengeführte Unternehmensgruppe Schmidbauer ein kräftiges Zeichen und investiert in den Ausbau seiner Transformatorenfertigung in Deutschland. Die neue Halle soll so bald wie möglich in Betrieb genommen werden – auf alle Fälle, bevor im kommenden Jahr der 75. Geburtstag des Unternehmens gefeiert wird.

„Unser Fokus liegt darauf, die Ursachen der physikalisch nicht vermeidbaren Verluste unserer Bauteile besser zu verstehen“, erklärt Geschäftsführer Dominik Reichl die strategische Ausrichtung des Unternehmens. „Diese wollen wir minimieren, um damit höhere Schaltfrequenzen zu ermöglichen. Mit neuen technologischen Lösungen und durch Optimieren der Kostenstruktur sichern wir unsere Fertigung in Deutschland langfristig ab.“

Dafür erforscht Schmidbauer seit 2010 in mehreren Forschungsprojekten gemeinsam mit Hochschulen und Universitäten, wie sich die Effizienz der Produkte und Fertigungsverfahren steigern und sich so deren ökologischer Fußabdruck weiter reduzieren lässt. Ein weiterer Aspekt der Forschungsarbeiten ist es, Streu-Induktivitäten wie parasitäre Wicklungskapazitäten so zu reduzieren, dass sie kaum Rückwirkungen auf die Stromgradienten der Leistungsbauteile haben und so immer höhere Schaltfrequenzen ermöglichen.

Ob auf Schienenfahrzeugen, mobilen Arbeitsmaschinen oder in Schaltschränken: Bauraum ist ein knappes und teures Gut, das im Retrofit zudem nicht vermehrbar ist. Höhere Schaltfrequenzen bieten hier eine Lösung – weil die Übertrager mit steigender Frequenz immer kleiner werden. Doch auch bei einem Wirkungsgrad von weit jenseits der 99% entstehen in größeren Transformatoren Verlustleistungen im Kilowatt-Bereich. Um trotzdem kompakte Bauformen zu erreichen, setzt Schmidbauer auf eine potentialfreie Wasserkühlung mit Betriebsdrücken bis 6 bar. Im Verbund mit

Schmidbauer Transformatoren und Gerätebau GmbH
Spanberg 16
84332 Hebertsfelden
Germany

Tel.: +49 (0) 8721 9662-0
Fax: +49 (0) 8721 9662-50
info@schmidbauer.net
www.schmidbauer.net

einer entsprechenden Flüssigkeitskühlung des gesamten Umrichters bietet sich zudem die Möglichkeit, die Arbeitspunkte von Leistungshalbleitern zu stabilisieren.

Da ein Liter Wasser genauso viel Abwärme aufnimmt, wie 4 m³ Kühlluft, lässt sich das Gesamtsystem sehr platzsparend und zudem äußerst wartungsfreundlich aufbauen: Ventilatoren, Windkanäle und Filter entfallen ersatzlos – und mit ihnen der Wartungsaufwand, um selbige regelmäßig zu reinigen. Statt ungenutzt in die Atmosphäre geblasen zu werden, geht die Abwärme in das Kühlwasser über und kann energetisch genutzt werden. Entsprechend stattet Schmidbauer größere Trenn- oder auch Spartransformatoren nach IEC/DIN EN61558-2-13 bzw. IEC/DIN EN61558-2-4 im Leistungsbereich zwischen 20 und 2.700 kVA mit dieser innovativen Technologie aus.

<< Firmenprofil >>

1949 im niederbayerischen Hebertsfelden, etwa 80 km östlich von München, gegründet, ist die familiengeführte Schmidbauer Unternehmensgruppe heute ein weltweit renommierter Spezialist für induktive Bauteile. An zwei Standorten entwickeln und fertigen rund 230 Mitarbeiter alle Arten von Wickelkörpern, angefangen bei kleinen HF-Spulen bis zu großen Filterdrosseln, vom rückspeisefähigen Netzfilter bis zu kundenspezifischen Stromversorgungen – unter anderem auch für den weltgrößten Teilchenbeschleuniger der CERN.

Eine hochkarätige Entwicklungsabteilung lotet beständig die Grenzen induktiver Bauteile aus und macht das Unternehmen zu einem gefragten Partner weltweit für die Entwicklung energieeffizienter Antriebe für die Elektromobilität, aber auch allgemein für Leistungselektronik, die in Werkzeugmaschinen eingesetzt wird – oder in Testzentren für die Batteriefertigung. Vor mehreren Jahren noch als „Spinnerei“ von Schmidbauer belächelt, ist heute etwa die Wasserkühlung in der Breite der Leistungselektronik nicht nur angekommen, sondern ein Standard.

Zahlreiche Forschungsprojekte und Auszeichnungen unterstreichen den innovativen Charakter des Familienunternehmens. Seit 2010 investiert das Unternehmen kontinuierlich in Nachhaltigkeit und arbeitet daran, den ökologischen Fußabdruck seiner Produkte weiter zu reduzieren.