



MASCHINENAUSSTATTUNG

Für kundenspezifische Dreh- und Bauteile aus NE- und Buntmetallen, Gusswerkstoffe, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstählen sowie Edelstahl und diverse Kunststoffe stehen die nachfolgenden Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung:

Konventionelle Zerspanung		
Drehen	Kopierdrehen	Gewindewirbeln
Bis 800 mm Drehdurchmesser und 4500 mm Drehlänge	Bis 800 mm Drehdurchmesser und 2000 mm Drehlänge	Bis 80 mm Spindeldurchmesser und 4000 mm Spindellänge
Nutstoßen		Bohren
Bis 28 mm Nutbreite und 200 mm Nutlänge		Max. Bohrdurchmesser 80mm Max. Werkstückgewicht 1000kg
Flachschleifen		Sägen
horizontale Schleifspindel Max. Abmessungen: 200 x 250 x 600 mm vertikale Schleifspindel Max. Abmessungen 400 x 400 x 1200 mm		Bügelvollautomat Max. Abmessungen: 300 mm

CNC-Zerspanung		
CNC Horizontalbearbeitung	CNC Vertikalbearbeitung	CNC-Drehen
vier Achsen, WZ-Wechsler max. Wege: 760 x 700 x 650 mm	drei Achsen, WZ-Wechsler max. Wege: 720 x 520 x 720 mm	Bis 300 mm Drehdurchmesser und 1000 mm Drehlänge, WZ-Wechsler
Externes Programmiersystem EdgeCam		



MASCHINENAUSSTATTUNG

Schlosserei

Schweißen	Schweißkonstruktionen	Blechbearbeitung
Sämtliche Schweißverfahren von Eisen- und Nichteisenmetallen	Max. Werkstückgewicht: 4000 kg	Blechschnitten Max. Abmessungen: 6 x 3000 mm Blechkanten Max. Abmessungen: 6 x 3000 mm Stanzen Max. Stanzkraft: 50t Ausklinken Max. Abmessungen: 6 x 200 x 200 mm

Sonderverfahren

Flammaufpritzen

Reparatur wertvoller Bauteile durch Auftragen und Sintern von Pulver auf alle Eisen- und Nichteisenmetalle. Erzeugung von Oberflächen mit verbesserter Verschleiß-, Temperatur- und Festigkeitseigenschaft.

Bei anderen als den oben angegebenen Abmessungen oder Fertigungsgängen (z.B. Verzahnung) sowie für die Lieferung komplett gefertigter Teile mit galv. Oberflächen- und Wärmebehandlungen z.B. gehärtet (Vakuum- / Flamm- / Induktionsgehärtet), vergütet, nitriert, geglüht (normal- / spannungsarm- / weichgeglüht), galvanisiert (z.B. hartverchromt) stehen uns für die Fertigung kompetente Partner zur Verfügung.