

Technisches Leistungsspektrum

Unser Ansatz: Verfahrensübergreifende Fertigungsdienstleistungen für Metall und Kunststoff

Unsere Stärke: kleine und mittlere Fertigungsserien, werkzeug- und lohnintensive Teile

Service:

- Evaluierung der Formteilzeichnungen und Dateien
- Technologieberatung
- Designvorschläge zur Optimierung der Fertigung
- Dokumentation des Projektes (Zeitpläne, QS-Berichte)
- Werkzeug ab 30-40 Werktagen, Erstbemusterung 14 Werkstage später
- Schneller Änderungsservice
- Lieferung inklusive Nachbearbeitung der Gussteile
- Assemblierung
- Verpackung n. Vorgaben
- bei Verzollung, Transport (Schiff/Luftfracht)
- bei Bedarf Zwischenlagerung
- bei Auslieferung

Angebotene Verfahren:

1. Kunststoffspritzguss

Kapazitäten für Werkzeugbau und Spritzguss:

- CNC-Bearbeitungszentren (max. 1300 x 500 x 560 mm)
- (Draht)-Erodiermaschinen (max. 1700 x 1000 x 500 mm)
- Dreh- bzw. Fräsmaschinen
- Bohrmaschinen
- Drechselmaschinen
- Spritzgussmaschinen von 60 bis 1300 Tonnen Schließkraft
- CAD-Zentrum für die gängigen Daten-Formate: IGES, DWG, STEP, IGES 3D, SAT, DXF, CATIA

Nachbearbeitung: Spanende Bearbeitung, Verkleben, Ultraschallschweißen, Montage

Oberflächenveredelung: Nasslackieren, Siebdruck, Tampondruck, Verchromen (für ABS)

2. Druckguss (Aluminium, Zink, Magnesium)

Kapazitäten:

- Erfahrungen mit Formteilgewichten von 4 Gramm bis 4500 Gramm
- Max. 500 Tonnen Schließkraft
- Warm- und Kaltkammer-Druckgießmaschinen
- Bearbeitung nach DIN1688 GTA 13

Nacharbeitung: Schleifen, Drehen, Fräsen, Bohren, konventionell und CNC

Oberflächenveredelung: Pulverbeschichten, Nasslackieren, Siebdruck, Tampondruck, Sandstrahlen, Verchromen, Trowalisieren, Bürsten, Polieren



3. Drehen, Fräsen, Schleifen, Bohren

Kapazitäten:

Drehen, Fräsen, Schleifen von Teilen aus Messing, Stahl, Aluminium, Kunststoff, Sondermaterialien auf Anfrage. für:

- Prototypen
- Serien
- Bearbeitung nach DIN ISO 2768

| | | | |
|-----------------------|-------------------------|---------------------|-----------|
| Drehen CNC: | max. ϕ = 450 mm | Länge= 1000 mm | |
| Drehen konventionell: | max. ϕ = 500 mm | Länge= 1500 mm | |
| Fräsen CNC: | max. x= 850 mm | y= 650 mm | z= 400 mm |
| Fräsen konventionell: | max. x= 1500 mm | y= 500 mm | z= 400 mm |
| Stangenmaterial: | max. ϕ 70 mm | | |
| Schleifen spitzenlos: | max. ϕ 25 mm | max. Länge= 300 mm | |
| Rundschleifen: | max. ϕ 250 mm | max. Länge= 1000 mm | |
| Flachschleifen: | max. 400 x 400 x 200 mm | | |

Oberflächenveredelung: Pulverbeschichten, Nasslackieren, Siebdruck, Tampondruck, Sandstrahlen, Verchromen, Brünieren, Eloxieren, Härten, Vernickeln

4. Aluminiumprofile

Kundenspezifische Aluminium-Profile

inklusive aller notwendigen Nachbearbeitung inklusive Zuschnitt, Entgraten, Bohren, Fräsen nach Zeichnung, Eloxieren, Pulverbeschichten, Nasslackieren, Siebdruck, Tampondruck

Zeichnung idealerweise in elektronischer Form oder aber per Fax

Mindestabnahmemenge abhängig von der Art des Profils und der zur Fertigung benötigten Maschinen, in der Regel jedoch ca. 500 kg je Profil

Kapazitäten und Materialien:

Maschinen verfügbar mit Vortriebskraft von 550 bis 2500 Tonnen

Verwendete Materialien nach „Alloy Aluminium International“:

- 6063 (ähnlich AlMgSi 0,5 / 3.3206)

Zusammensetzung: Mg 0.45–0.9%; Si 0.2–0.6; Fe <0.35; Cu<0.1; Mn<0.1; Cr<0.1; Zn<0.1; Ti<0.1

Einsatzgebiet: dekorative Teile

- 6061 (ähnlich AlMgSi1 / 3.2315)

Zusammensetzung: Mg 0.8–1.2%; Si 0.4–0.8; Fe <0.7; Cu 0.15–0.4; Mn<0.15; Cr 0.04–0.35; Zn<0.25;

Ti<0.15 Einsatzgebiet: Konstruktionsteile

Nacharbeitung: Schleifen, Drehen, Fräsen, Bohren (konventionell und CNC)

Oberflächenveredelung: Pulverbeschichten, Siebdruck, Tampondruck, Sandstrahlen, Eloxieren, Polieren



5. Blechbearbeitung

in den gängigsten Bearbeitungstechniken und Fertigungsverfahren:

- Zuschnitt bis 500 mm Kantenlänge
- Wasserstrahlschneiden
- Stanzen und Biegen bis 3 mm Blechdicke
- Abkanten
- Bohren
- Gewindeschneiden
- Tiefziehen
- Gewinde drücken
- Entgraten
- Punktschweißen
- Nieten
- Werkzeugbau
- Montage

Oberflächenveredelung: Siebdruck, Tampondruck, Pulverbeschichtung, Eloxieren, Sandstrahlen, Bürsten

6. Montageservice

Komplett montierte Baugruppen oder fertiges Endprodukt Herstellung geeigneter Verpackungen

Angebotener Service:

- Vormontage von Baugruppen
- Anpassung und Optimierung von Teilen unterschiedlicher Fertigungsverfahren
- Herstellung von Montagevorrichtungen
- Herstellung von Montagezubehör
- Beschaffung von Standardteilen zur Montage
- Verpackung von Baugruppen

7. Prototyping

- Stereolithographie für: hohe Maßgenauigkeit und Details hohe Oberflächenqualität zur Konstruktionsüberprüfung und Industriegehäuse
- Laser-Sinter-Technologie für: Produkte mit hohen mechanischen und thermischen Eigenschaften
- Silicone Molding für: Werkzeuge aus Silikon für Musterserien bis 20 Stück

8. Werkzeugbau

Kapazitäten:

- CNC-Bearbeitungszentren (max. 1300 x 500 x 560 mm)
- (Draht)-Erodiermaschinen (max. 1700 x 1000 x 500 mm)
- Dreh- bzw. Fräsmaschinen
- Bohrmaschinen
- Funkenerodiermaschinen
- CAD-Zentrum für die gängigen Daten-Formate
- Bearbeitung nach Muster oder Zeichnungen

Unser Leistungsspektrum wird kontinuierlich erweitert. Bitte fragen Sie nach.