

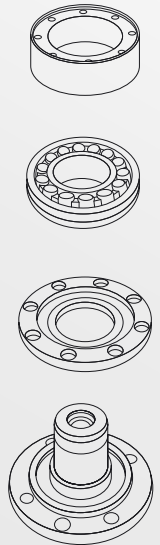
SONDERMASCHINENBAU

Baugruppen nach Wunsch

Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln wir eine passende Lösung von der Zeichnung bis zur Fertigung:

- Fertigung von Einzelteilen, inklusive Oberflächenbearbeitung
- Rohmaterialbeschaffung (gängige Materialien und Größen auf Lager)
- Komplettierung aller Komponenten und Zubehörartikel

Wir liefern Ihnen die Komplettlösung aus einer Hand bereits ab Stückzahl eins.



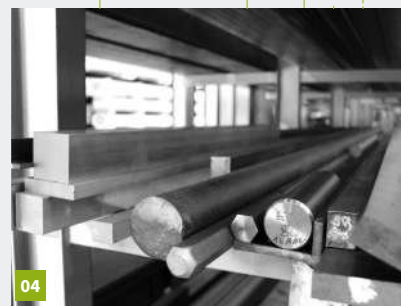
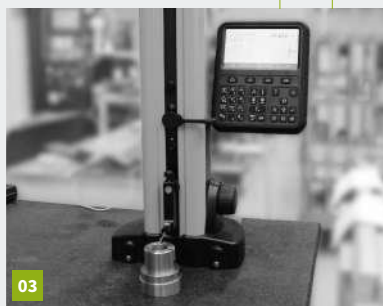
Bearbeitung von induktiv gehärtetem Material

Unsere Werkzeuge sind sowohl für die Bearbeitung von gehärteten als auch nicht gehärteten Materialien ausgelegt.

Kleinserien 1-150 Stück

Ab Stückzahl 1

Es ist möglich, nahezu jedes Detail nach einem Muster nachzufertigen: zum Beispiel Reparaturteile von nicht mehr hergestellten Maschinen oder Sonderlösungen für den Sondermaschinenbau, wie dieses Getriebegehäuse aus einem Rohling.



01 Rohmaterial und Werkstoffe Rohmaterial bevorraten wir in allen gängigen Werkstoffen in den Längen bis zu 6.000 mm. Dreharbeiten sind von 4-100 mm Durchmesser möglich. **02 Hochregallager** In unserem vollautomatisierten Hochregallager lagern wir knapp 17.000 Artikel. **03 Messsysteme** Höhenmessgerät Thesa Micro-Hite 700, Drallfreimessgerät, Rauheitsmessgerät **04 Sonderwerkstoffe** Für individuelle Anfertigungen aus dem Bereich Sondermaschinenbau werden oft Rohmaterialien in besonderen Formen oder Werkstoffen benötigt. Wir halten einen Vorrat an nicht rostendem Stahl, Aluminium und Titan vor.

DREHEN / FRÄSEN / SÄGEN

- Allgemeine Dreh- und Fräsarbeiten, CNC-Drehen
- Bearbeitung gängiger Materialien: Kunststoff, Leichtmetalle und gängige Stahlsorten
- Folgebearbeitung von Kugelrollspindeln und Wellen
- Bearbeitung von induktionsgehärteten Oberflächen mit hoher Präzision
- Bearbeitung von Kugelrollspindeln nach Vorgabe
- Nutenstoßen

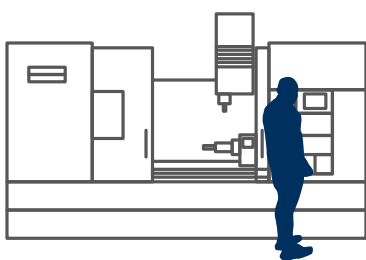
KUNDENWÜNSCHE

- Ideenumsetzung von der Zeichnung bis zur Fertigung
- Fertigung nach Muster
- Neuanfertigung von Ersatzteilen
- Keine Programmierkosten bei identischen Folgeaufträgen

BESONDERE LEISTUNGEN

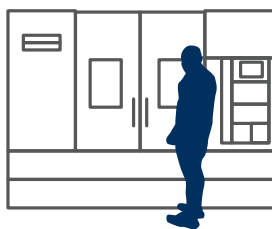
- Weitere Dienstleistungen auf Anfrage (z.B. Härten, Oberflächenbehandlungen wie Brünieren, Exolieren, Rundschleifen, etc.)
- Prototypen und Kleinserien (1-500 Stück)

MASCHINENPARK



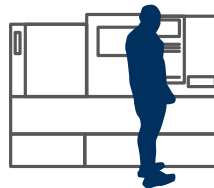
CNC-Bearbeitungszentren
MAZAK VTC 300 C-II

X-Achse 1.740 mm
Y-Achse 760 mm
Z-Achse 660 mm
Werkzeugplätze: 30
Spindeldrehzahl: 10.000 U/min



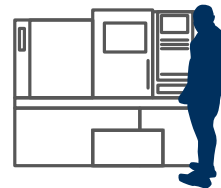
CNC-Bearbeitungszentren
MAZAK VTC 200 B-II

X-Achse 1.660 mm
Y-Achse 510 mm
Z-Achse 510 mm
Werkzeugplätze: 30
Spindeldrehzahl: 12.000 U/min



CNC-Drehmaschinen
MAZAK QT 200 MA X 500

Ø 380 mm
Z-625 mm
Spindel Ø 65 mm
Revolver: 12 Werkzeuge,
davon 2 angetrieben



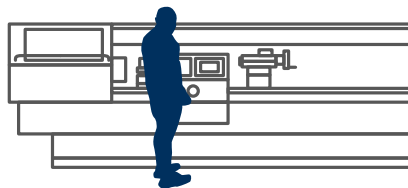
CNC-Drehmaschinen
MAZAK QT Smart

Ø 280 mm
Z-280 mm
Spindel Ø 52 mm
Revolver: 12 Werkzeuge



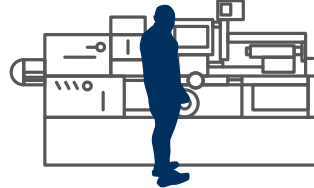
Stoßmaschine
CABE 200

max. Stoßlänge 190 mm
Nutenbreite max. 16 mm



NC-Drehmaschine
Harrison Alpha

Ø 420 mm
Z-3.000 mm
Spindel Ø 75 mm



Drehmaschine Konventionell
Böhringer VDF 500

Ø 420 mm
Z-1.800 mm
Spindel Ø 60 mm

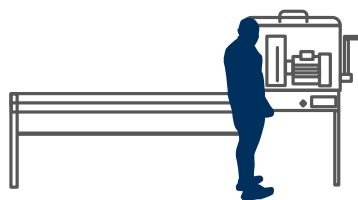


Bandsägeautomat
Kasto SSB A2

Sägebereich Ø 260 mm
Vk 260x260 mm

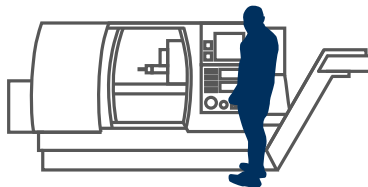
Säulenbohrmaschine Alzmetall AC 32

Welle Ø 80 mm
Länge bis 6.000 mm
Bohrer Ø M16



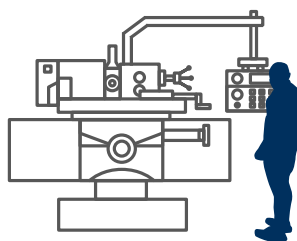
Trennschleifmaschine Metacut 302

Trennleistung kW (S1): 3
Trennleistung kW (S3): 4,6
Trennscheiben Ø 250 oder 300



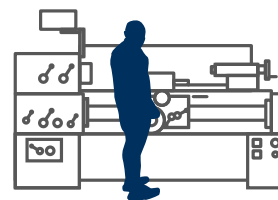
CNC-Drehmaschine Gildemeister CTX400

Spindeldrehzahl: 20 - 5000 rpm
Spindelbohrung: 72 mm
Werkzeuganzahl: 12



CNC-Universalfräsmaschine MAHO MH 800P

Achsen: 3
Z-500 mm
Drehzahl: 40 - 2000 U/min



LVS-Drehmaschine WEILER Condor-VS 1

SH / SW: 155 / 800 mm
Drehzahl: 24 - 2800 U/min
Spindelbohrung: Ø 38 mm



Nass-Rundschleifmaschine Tyro TSA 410-420-LAB

Schleifer Ø 406 mm
Bohrung: 25,4 mm
Umfangsgeschwindigkeit: 30 - 80 m/s



3D-Drucker Flashforge Guider 2S

Druckgenauigkeit: ±0.2mm
Filament-Ø: 1,75 mm
Druckgeschwindigkeit 30-100 mm/s