

Konstruktion

Eigenständige Konstruktionsabteilung

12 CAD-Arbeitsplätze Solidworks zur Produktentwicklung und fertigungsgerechten Aufbereitung von Daten für die Maschinenprogrammierung.

Zuschnitt

TRUMPF Zuschnitt-Technik

Stanzen und kombiniertes Laserschneiden und Stanzen
Arbeitsbereich 3000x1500mm
Laserschneiden mit fliegender Optik
Arbeitsbereich 4000x2000mm
max. Blechstärke: St bis 25mm, VA bis 25mm, Al bis 15mm
Drehachse für Profilrohre \varnothing 20 bis \varnothing 370mm und bis 4m Länge
bei max. Gewicht 250 kg
3-D-Laserschneiden Verfahrbereich 4000x1500x750mm
Elumatec SBZ 122 Stabbearbeitung

Mechan. Profilbearbeitung

Biegen und Abkanten

Biegetechnik

Abkantpressen für hochgenaues Biegen bis zu 4420 mm mit komplizierten Biegungen und einer Druckkraft bis 3200KN, Biegezentrum

Schweißtechnik

Zertifizierungen

Schweißtechn. Qualitätsanforderungen ISO 3834-2(2006)
CL1 / CL2 DIN15085-2 Schienenfahrzeuge
Q1 / Q2 / Q3 DIN2303 wehrtechnische Produkte

MIG / MAG/ WIG Verfahren

20 Schweißarbeitsplätze für Stahl, Edelstahl und Aluminium
QIROX Schweißrobotersystem der Firma Cloos (WIG und MSG)

3-D-Laserschweißen

Trumpf Verfahrbereich 4000x1500x750mm

Ständerpunktschweißmaschine Metallschutzgaslöten

2 Maschinen für den Dünnblechbereich bis 90kVA

Strahltechnik

Klefler Feinstrahlhalle 8000x4000x3285

Füge- und Richttechnik

Haeger 824 Window Touch

moderne Fügetechnik zum Einsetzen von Einpressbolzen und Einpressmuttern

Einpresszentrum

OMCN Richtpresse

100 Tonnen Richtpresse

Messen

Deutsche Mechatronics

2D Messmaschine Visual Quality Quality Control

VQC 12/20

Arbeitsbereich 1250 x 2000mm Genauigkeit + 0,05 mm

3D-Messarm

Messvolumen: $\leq 2,4m$

FaroArm Fusion

Genauigkeit: 0.043 mm [Einzelpunktgenauigkeit]
 $\pm 0,061$ mm [volumetrisch]

Farbgebung

Einsatz von Triationenenzinkphosphatierung
sehr guter Korrosionsschutz bei Stahl
Chromfreie Passivierung
sehr guter Korrosionsschutz bei Aluminium

Pulverbeschichtung

6000 x 2000 x 1000 mm

Nasslack

6000 x 3000 x 3000 mm