Unsere Maschinen und Technologien

OMEGA
BLECHBEARBEITUNG

Konstruktion :

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

Zuschnitt:

TRUMPF Zuschnitt-Technik	Laserschneiden mit fliegender Optik kombiniertes Laserschneiden und Stanzen Arbeitsbereich 4000x2000mm maximale Blechstärke: Stahl bis 25mm, Edelstahl bis 25mm, Aluminium bis 15mm Drehachse für Profilrohre ø 20 bis ø 370mm und bis 4m Länge bei max. Gewicht 250 kg
Mechan. Profilbearbeitung	Elumatec SBZ 122 Stabbearbeitung

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 Schienenfahrtzeuge 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)
Ständerpunktschweißmaschine Metallschutzgaslöten	2 Maschinen für den Dünnblechbereich bis 90kVA

Füge- und Richttechnik

Hager 824 Window Touch Einpresszentrum	moderne Fügetechnik zum Einsetzen von Einpressbolzen und Einpressmuttern
OMCN Richtpresse	100 Tonnen Richtpresse

Messen

Deutsche Mechatronics VQC 12/20	2D Messmaschine Visual Quality Quality Control Arbeitsbereich 1250 x 2000mm Genauigkeit + 0,05 mm
3D-Messarm FaroArm Fusion	Messvolumen: <=2,4m Genauigkeit: 0.043 mm [Einzelpunktgenauigkeit] ±0,061 mm [volumetrisch]

Farbgebung

Pulverbeschichtung Nasslack	Einsatz von Trikationenzinkphosphatierung sehr guter Korrosionsschutz bei Stahl Chromfreie Passivierung sehr guter Korrosionsschutz bei Aluminium 6000 x 2000 x 1000 mm 6000 x 3000 x 3000 mm