

CNC-Laser- und Stanzverarbeitung


2	CNC-Blecbearbeitungszentren (TruMatic 7000)	<p>lasern und stanzen</p> <ul style="list-style-type: none"> -Bleche bis 8 mm -Tafelgrößen bis 1500x3000 mm <p>mit Spezialwerkzeugen ist das Einbringen von Senkungen, Durchzügen, Gewinden, Scharnieren, Kiemen sowie kleineren Kantungen möglich</p>	Trumpf	
1	TruLaser 1030 fiber	<ul style="list-style-type: none"> -Festkörperlaser TruDisk 2001 erweitert die Materialvielfalt um Kupfer und Messing und bietet gesteigerte Produktivität im Dünnblech -ein Laser für 2 Anwendungen im LaserNetwork: auch bei geringer Auslastung wirtschaftlich -besonders einfache Bedienung -minimale Nebenzeiten durch wartungsfreie Faserstrahlführung -das Konzept der fliegenden Optik garantiert eine kratzerarme Bearbeitung und damit minimalen Ausschuss -max. Werkstückgewicht 720 kg -max. Blechdicken mit TruDisk 2001 -> Baustahl 16 mm ->Edelstahl 8 mm ->Aluminium 6 mm ->Kupfer 3 mm ->Messing 3 mm 	Trumpf	
1	TruLaser 5030 fiber	<ul style="list-style-type: none"> -hohe Produktivität und Qualität in dünnem Blech -minimale Nebenzeiten -beste Energieeffizienz -erweiterte Materialvielfalt -bis zu dreifache Vorschübe mit dem Festkörperlaser TruDisk -hohe Dynamik der Maschine durch Direktantriebe -kürzere Positionierzeiten durch simultane Schneidkopfpositionierung -intuitives Bedienkonzept -Schneiden von exakten Konturen wegen des stabilen Maschinenaufbaus -hervorragende Einstechqualität bei minimalen Einstechzeiten -Universal-Schneideinheit mit zweistufigem Kollisionsschutz -automatischer Düsenwechsler -Schneiden von Kupfer und Messing mit TRUMPF Schneidaten -problemloses Bearbeiten folierter Bleche ohne vorheriges Abdampfen -Hochgeschwindigkeitsschneiden mit bis zu 40 m / min. 	Trumpf	
1	CNC-Laserflachbettschneidanlage (TruLaser 5030)	<p>lasern</p> <ul style="list-style-type: none"> -Bleche bis 25 mm Dicke in Bau- und Edelstahl -Tafelgrößen bis 1500x3000 mm 	Trumpf	



Konventionelles Stanzen und Biegen

1	hydr. Doppelständerpresse	<ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 315 to. -Tischfläche 1600x1000 mm -Einbauhöhe 800 mm, Hub 600 mm -Ziehkissen 1200x650 mm, Hub 350 mm, Druckkraft 80 to. 	Oevermann
1	Exzenterpresse 63 to. mit Bandzufuhr		Ebu
1	Exzenterpresse 80 to.		Kieserling
1	Exzenterpresse 125 to.		Müller
1	Exzenterpresse 50 to.		Berenberg

Abkanten

1	CNC-gesteuerte, automatische Biegezelle Trumpf BendMaster	<ul style="list-style-type: none"> -max. Traglast 60 kg -max. Platingewicht 40 kg -max. Teileabmessung 2000 mm x 1000 mm -min. Blechdicke 0,7 mm -max. Arbeitsbereich / Länge der Bodenfahrbahn 4000mm / max. 1400mm 	Trumpf	
1	Highspeed-Biegezelle TruBend Cell 7000.	<ul style="list-style-type: none"> -max. Blechdicke 8 mm -max. Platinenformat 500 mm x 400 mm -max. Platingewicht 3 kg -max. Traglast 15 kg -Presskraft 360 kN -max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 mm/s -Aufstellfläche 5500 mm x 3870 mm 	Trumpf	

1	TruBend 5170 mit ToolMaster	<ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 1700 kN -Abkantlänge 3230 mm -Abkantlänge für vergrößerte Ausführung (Option) 4250 mm -nutzbare Einbauhöhe 615 mm -Ausladung 420 mm -Eilgeschwindigkeit 220 mm/s -max. Arbeitsgeschwindigkeit 10 - 15 mm/s -Steuerung TASC 6000, 3D Grafik, Touch Screen -automatischer Werkzeugwechsler 	Trumpf
1	CNC-gesteuerte 6-Achsen Hinteranschlagsystem Abkantpresse	<ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 1700 kN. -4-Zylindertechnik -> doppelte Genauigkeit durch gleichmäßige Druckverteilung -Abkantlänge von 3230 mm bei einer Einbauhöhe bis 615 mm -Materialstärke bis 12mm - Baustahl (S235) -Materialstärke bis 10mm - Edelstahl 	Trumpf
1	CNC-gesteuerte Hochgeschwindigkeits-Abkantpresse Trumpf TruBend 7036	<ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 180-360 kN -Abkantlänge 510 mm – 1020 mm bei einer Einbauhöhe bis 300 mm -Kantenlänge 2700 	Trumpf
1	CNC gesteuerte Abkantpresse TruBend 5085	<ul style="list-style-type: none"> -5-Achsen Hinteranschlagsystem, 85 to. -> 4-Zylindertechnik -Materialstärke bis 6 mm -doppelte Genauigkeit durch gleichmäßige Druckverteilung 	Trumpf
1	CNC-gesteuerte hydraulische Abkantpresse	<ul style="list-style-type: none"> -250 to. -Kantlänge bis 3500 mm -Materialstärke bis 10 mm 	Weinbrenner
1	CNC-gesteuerte Abkantpresse	<ul style="list-style-type: none"> -16 to. -Kantlänge bis 550 mm 	Kärcher
1	Schwenkbiegepresse	<ul style="list-style-type: none"> -bis 5mm Dicke -2600 mm Länge 	Lotze
1	CNC-gesteuerte 5-Achsen Hinteranschlag-system Abkantpresse TruBend 8230	<ul style="list-style-type: none"> -Presskraft von 2300 KN -eine Abkantlänge von 5100 mm bei einer Einbauhöhe bis 1020 mm und einer Schenkellänge von 1000 mm -Materialstärke bis 12 mm 	Trumpf / EHT



Konventionelles Schneiden

1	Tafelschere	<ul style="list-style-type: none"> -Materialstärke bis 4 mm -Länge bis 3000 mm 	Fasti
1	Tafelschere	<ul style="list-style-type: none"> -Materialstärke bis 10 mm -Länge bis 3000 mm 	Fasti

CNC-Rundbiegen

1	DAVI MCA 2017 - CNC 4 Walzenmaschine	<ul style="list-style-type: none"> -MCA 2017 -Blechbreite 2050 mm -Rundwalz-Materialstärke 6 mm -Anbiegung-Materialstärke 5 mm -Durchmesseroberrolle 170 mm -Durchmesserunterrolle 160 mm -schnell -präzise -einfache Handhabung -technologisch fortschrittlichste Maschine am Markt 	DAVI
1	Drei-Walzenbiegemaschine	<ul style="list-style-type: none"> -4 mm Dicke -2000 mm Länge 	Fasti
1	Drei-Walzenbiegemaschine	<ul style="list-style-type: none"> -1,5 mm Dicke -2000 mm Länge 	Fasti



Profilverarbeitung

1	CNC-3-Ebenen Rohrbiegemaschine	-bis D 42 mm	Herber
1	CNC-2-Ebenen Profilbiegemaschine PROFIMAX 25		Indumasch
1	Kreissägeautomat mit automatischer Materialzuführung		Kaltenbach
3	Metallkreissägen	-bis zu einem Sägedurchmesser von 110 mm	Kaltenbach
1	Bandsägemaschine	-Sägequerschnitt 300x200 mm	Fasti
1	Schmelzschnittbandsäge	-Sägeleistung beim Schmelzschnitt 6 mm	Pehaka



Zerspanende Fertigung

1	VTC 800/30 SR - 5-Achs-Fräszentrum	<ul style="list-style-type: none"> -vertikales Bearbeitungszentrum in Fahrständer-Ausführung mit automatischem Schwenkkopf 	Mazak
1	CNC-gesteuerte 3-Achsen Fräsmaschine	<ul style="list-style-type: none"> -Erweiterungsmöglichkeit auf 5-Achsen -Aufspannfläche 1600x890 mm -Bearbeitungshöhe 760 mm 	Hurco
1	Fräsmaschine 300x1100x350 mm		Imatec
div.	Bohrmaschinen	-Bohrleistung bis 50 mm	div. Hersteller
div.	Gewindeschneidmaschine	-Schneidleistung bis M 30	div. Hersteller



Verbindungstechnik



1	Schweißroboter mit 9 frei programmierbaren, synchronen Roboterachsen mit Wendepositionierer	-zum Bearbeiten von Bauteilen bis 3000 mm Länge und einem Durchmesser von 1400 mm bei einem Gewicht bis 10 000 N	Cloos
div.	Schutzgasschweißgeräte	-Leistung bis zu 400 Amp.	div. Hersteller
div.	WIG-Schweißgeräte	-Leistung bis 250 Amp	div. Hersteller
1	Schweißroboter mit 5 Achsen	-Teileabmessung ca. 1000x800x800 mm	Cloos
1	Autom. Rundschweißanlage	-bis 800 mm Durchmesser	Eigenbau
2	Handpunktschweißzangen 3 + 3 mm		Dalex
2	Bolzenschweißanlagen		Soyer
2	Punktschweißmaschinen	-Leistung von 200 kVA	Zinser
1	Punktschweißautomat		
	Dalex PL 63 EHK SO (Bj. 2009)		Dalex

Pressen

2	Window Touch Einpressautomaten	-zum Verpressen von Bolzen, Buchsen, Muttern -zwei automatische Zuführungen -geeignet auch zum Clinchen, Nieten und Stanznieten	Haeger 824
---	--------------------------------	---	------------

Qualitätskontrolle



1	Messtisch	-berührungslose 3D Scanfunktion -detaillierte Messungen von Oberflächen aller Art	
1	Hightech Messarm3D Faroarm - Edge	-tragbar -7-Achsen -sphärisches Arbeitsvolumen von 1,8 m bis 3,7 m -Wiederholbarkeit von 0,024 mm bis zu 0,064 mm	Faro
1	2D Messgerät für Platinen VQC22-20	-max. Höhe der Platinenzuschnitte 2000x1200 -bis 20 mm Stärke -Referenzdatei in dxf. Format benötigt	RWE Mechatronics

Oberflächenfinish

1	Timersavers-Grindingmaster 42-serie-1350-WRBW	-Anzahl der Köpfe: 1-4 -Kopftypen: Rotationsbürste, Walze -Schleifbürstengröße: 350 mm -Anzahl der Bürsten: 8 -Schnellwechselsystem für Bürsten -0-100 mm Bett -0,6-8 m/min Vorschubgeschwindigkeit, 2,6 kW -bis zu 11 kW Hauptantriebsmotor -180 mm anpassbarer Kontaktwalzendurchmesser -Frequenzkontrollierte Vorschubgeschwindigkeit 0,5-8 m/min -min. Teilegröße 50x50 mm	TIMESAVERS
1	Kuhlmeier ZBS-Zweiband Schleifmaschine	-universelles Schleifen beliebig geformter Werkstücke -Handleinrichtung mit Vakuumspannung	div. Hersteller
2	Bandschleifmaschinen (Langband)	-Schleiflänge 750x1500 mm	div. Hersteller
2	Kantenschleifmaschinen		div. Hersteller
1	Werkzeugschleifmaschine	-600x300 mm Schleiffläche (für den Bereich Instandhaltung)	Okamoto
div.	Bandschleifböcke	-Kontaktscheibenbreite 100 mm	div. Hersteller
div.	Schleifböcke		div. Hersteller



1	Beschichtungsanlage	bestehend aus: -Förderanlage / automatischer Teile-Transport zu den einzelnen Behandlungsabläufen -Vorbehandlungsanlage mit Entfettung, Eisen-Phosphatierung, zwei Spülzonen, Endsprühkranz mit vollentsalztem Wasser -Umluft - Haftwassertrockner -Beschichtungszone mit Kunststoffkabine für schnelle Farbwechsel -Beschichtung mit zwei Hubgeräten -> bestückt mit jeweils 4 Automatik- Pulverspühpistolen -> gesteuert mittels automatischer Teileerkennung -zwei manuelle Handbeschichtungsplätze im Anschluss an Automatanlage -ID-Durchlaufkabine für Automatik- oder Handbetrieb für kleinere Losgrößen und Sonderfarbtöne -Umluft-Pulveraushärteofen -Vakuumdestillationsanlage zur umweltfreundlichen Aufbereitung des Wassers aus der Vorbehandlung -max. Teilegröße 6000 x 1000 x 600 mm	Wagner
---	---------------------	--	--------



-Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage mit getaktetem automatischen Transport der Werkstücke
-Fördertechnik Rippert-Vario-Transportsystem
-Werkstücke = Blechteile aus Stahl

Gehängeabmessungen:
-max. Länge 4.000 mm
-max. Breite 1.200 mm
-max. Höhe 1.420 mm
-Gewicht pro Wagenzug max. 400 kg

1 Neue Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage ab Januar 2017

Die neue Beschichtungsanlage beinhaltet eine Aluminium-Behandlungsstufe. Dadurch ist die Vorbehandlungsanlage und somit die komplette Beschichtungsanlage multimetallfähig.

Während die vorhandene Automatik-Pulverkabine große Chargen bzw. Losgrößen effektiv und kostengünstig pulvert, können in einer parallel angeordneten Hand-Pulverkabine die Sonderbauteile mit Losgröße 1 - 5 oder komplexe Schweißkonstruktionen manuell beschichtet werden.

Um bei einer 2-fach Beschichtung (Grundierpulver und anschließend Deckpulver) nicht die komplette Anlage "auszubremsen" und die Gesamtkapazität nicht zu zerstören, gibt es einen zusätzlichen Bypass innerhalb des Haftwassertrockners/Wärmerückgewinnungsprozess.

Rippert

