

Bearbeitung großer Sandgussteile

| | |
|--------------------------|--|
| Teilebezeichnung: | Grundgestell |
| Material: | Aluminium Sandguss |
| Jahresmenge: | 120-160 Baugruppen verschiedener Baugruppen |
| Losgröße: | 20-30 |
| Einsatz: | Medizintechnik |
| Arbeitsgänge: | 5-Achsbearbeitung auf 1m3-Maschine |
| Besonderes: | sehr hoher QS-Anspruch, Rohlinge werden noch |

CNC 5-Achsbearbeitung

| | |
|--------------------------|---|
| Teilebezeichnung: | Gehäusekühler |
| Material: | Aluminium-Blockrohling |
| Jahresmenge: | 30 |
| Losgröße: | 30 |
| Einsatz: | Elektrotechnik / Prototypenfertigung |
| Arbeitsgänge: | allseitige CNC Bearbeitung in 2 Aufspannungen |
| Besonderes: | Teillänge über 600mm |

Verschiedene funktionelle Baugruppen und Gehäuse

| | |
|--------------------------|--|
| Teilebezeichnung: | Auszug verschiedener Baugruppen |
| Material: | Edelstahl, Aluminium, Messing, POM, eloxiert und farbpulverbeschichtet |
| Jahresmenge: | 100-2000 |
| Losgröße: | 20-200 |
| Einsatz: | Industrie |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Finish, Elox, Pulvern, Montage, Funktionstest, etc |
| Besonderes: | hoher Anspruch an Maßhaltigkeit und makelloser Oberfläche |

CNC 5-Achsbearbeitung

Teilebezeichnung: Gehäusegrundplatte

Material: Aluminium-Blockrohling

Jahresmenge: 50-70 in verschiedenen Varianten

Losgröße: 10-20

Einsatz: Elektrotechnik / Automobil Prototypenfertigung

Arbeitsgänge: allseitige CNC Bearbeitung in 2 Aufspannungen

Besonderes: alle 3 D- Gussmodelle mussten erst zu wirtschaftlich fräsbaren 2 1/2 D Modellen von unserer AV umkonstruiert werden

Bearbeitung von Strangpressprofilen

Teilebezeichnung: Geräteträger

Material: Aluminium-Strangpressprofil

Jahresmenge: ca. 700 Satz links / rechts

Losgröße: 20-40

Einsatz: Medizintechnik

Arbeitsgänge: Sägen, CNC-Bearbeitung, Schweißen, Schleifen, Montage, Farbgebung

Besonderes: Teillänge 2,3 Meter, zum Schweißen wurde eine spezielle Vorrichtung entwickelt und gebaut.

Bearbeitung von Strangpressprofilen

Teilebezeichnung: Gehäuse (Haube) für Gleichwechselrichter

Material: Aluminium-Strangpressprofil natur eloxiert, mit eingeklebten und montierten Stirnblechen

Jahresmenge: hiervon fertigten wir ca. 80.000 Stück in verschiedenen Varianten und Größen, zzgl. des entsprechenden Rippenkühlers als Gegenstück

Losgröße: 1500-3000

Einsatz: Elektrotechnik

Arbeitsgänge: verschieden: Sägen, CNC-1, Elox, CNC-2, Kleben, Montage, Entfetten

Besonderes: Hoher Genauigkeitsanspruch an Profile und Fertigteil, hohe Anforderung an Oberfläche und Sauberkeit / teils Einsatz von Sondermaschinen.

CNC 5-Achsbearbeitung

Teilebezeichnung: Gehäuse Tesla

Material: Aluminium-Blockrohling

Jahresmenge: 50-70 in verschiedenen Varianten

Losgröße: 10-20

Einsatz: Elektrotechnik / Automobil Prototypenfertigung

Arbeitsgänge: allseitige CNC Bearbeitung in 2 Aufspannungen

Besonderes: Alle 3 D- Gussmodelle mussten erst zu wirtschaftlich fräsbaren 2 1/2 D Modellen von unserer AV umkonstruiert werden.

Bearbeitung von Strangpressprofilen

Teilebezeichnung: Kühlkörper mit eigelebten Blechen

Material: Aluminium-Strangpressprofil

Jahresmenge: 8.000-12000/a auf BAZ

Losgröße: 500-1500

Einsatz: Elektrotechnik

Arbeitsgänge: Profilsägen, Kleben, Fräsbearbeitung, Herstellen des Masseschluss, Entfettung

Besonderes: enge Einbaumaße, hoher Qualitätsanspruch

Bearbeitung von Strangpressprofilen

Teilebezeichnung: Kühlkörper mit Lüftertaschen

Material: Aluminium-Strangpressprofil

Jahresmenge: 2.000-4000/a auf BAZ

Losgröße: 250 - 500

Einsatz: Elektrotechnik

Arbeitsgänge: Profilsägen, Fräsbearbeitung, Entgratung, Entfettung

Besonderes: Für die diffizile Entgratung im Rippenbereich wurde eigens für dieses und ähnliche Teile eine Sondermaschine entwickelt und gebaut.

Druckgussbearbeitung

| | |
|--------------------------|---|
| Teilebezeichnung: | Gehäuse für Industriemotoren |
| Material: | Aluminium-Druckguss |
| Jahresmenge: | hiervon fertigten wir 10.000-20.000/a auf BAZ |
| Losgröße: | 1000-2000 |
| Einsatz: | Industrie |
| Arbeitsgänge: | Fräsbearbeitung, Drehbearbeitung |
| Besonderes: | Das "in den Griff bekommen" des Becherverzuges beim Drehen – hoher Symmetrieanspruch. |

Funktionelle Baugruppen

| | |
|--------------------------|---|
| Teilebezeichnung: | Ölwanne und Ölpumpenzwischenflansch BMW Motorrad |
| Material: | Aluminium-Druckguss lackiert |
| Jahresmenge: | hiervon fertigten wir 30.000-50.000/a auf BAZ |
| Losgröße: | 3000-5000 |
| Einsatz: | Automobil |
| Arbeitsgänge: | Fräsbearbeitung, Entfettung |
| Besonderes: | höchste Genauigkeitsanforderungen am ganzen Teil, der Lack durfte nicht beschädigt werden |

Funktionelle Baugruppen

| | |
|--------------------------|--|
| Teilebezeichnung: | automatische Molchsende- und Empfangsstation |
| Material: | Edelstahl, Aluminium, POM, Pneumatikzubehör |
| Jahresmenge: | 10-15 Baugruppen |
| Losgröße: | 4-6 Baugruppen |
| Einsatz: | Automobil - Lackierindustrie |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Finish, Montage, Funktionstest |
| Besonderes: | höchste Oberflächenforderungen an die inneren Laufflächen der Molche |

Funktionelle Baugruppen

| | |
|--------------------------|-----------------------------------|
| Teilebezeichnung: | Farbsteuerblock, pneumomechanisch |
|--------------------------|-----------------------------------|

| | |
|----------------------|---|
| Material: | Edelstahl, Aluminium, POM |
| Jahresmenge: | 200-300 |
| Losgröße: | 40-80 |
| Einsatz: | Automobil - Lackierindustrie |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Finish, Montage, Funktionstest |
| Besonderes: | die Ventilsitze und Dichtflächen müssen 100% dicht sein |

Funktionelle Baugruppen

| | |
|--------------------------|---|
| Teilebezeichnung: | Farbsteuerblöcke, pneumomechanisch |
| Material: | Edelstahl, Aluminium, POM |
| Jahresmenge: | 300-400 Einzelventilen zu Blöcken montiert |
| Losgröße: | 4-8 Blöcke a 20 Einzelventile |
| Einsatz: | Automobil - Lackierindustrie |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Finish, Montage, Funktionstest |
| Besonderes: | die Ventilsitze im Inneren müssen 100% dicht halten |

Aluminium Druckguss – vollautomatisierte Bearbeitung

Teilebezeichnung: Steuerteil einer LKW- Bremsanlage "Knorr Bremse"

| | |
|----------------------|---|
| Material: | Aluminium Druckguss |
| Jahresmenge: | 200.000 bis 300.000 |
| Losgröße: | 2-3 Schichtauslastung |
| Einsatz: | Automobil |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Gewindeschneiden im Paralleltakt |
| Besonderes: | Zu diesem Teil wurde für unseren Kunden eine Rundtaktmaschine entwickelt und im eigenen Hause gebaut und eingefahren. Taktzeit je Teil 8 Sekunden |

Funktionelle Baugruppen

| | |
|--------------------------|--|
| Teilebezeichnung: | manuelle Molchsende- und Empfangsstation |
| Material: | 1.4301 / AlMg4.5 |

| | |
|----------------------|---|
| Jahresmenge: | 40-60 Baugruppen verschiedener Nennweiten |
| Losgröße: | 5-20 |
| Einsatz: | Lackierindustrie |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Montage, Funktionstest |
| Besonderes: | hohe Genauigkeits- und Oberflächenanforderung |

Dreh-Schweißbaugruppe

| | |
|--------------------------|---|
| Teilebezeichnung: | Hüftgelenk- Knochenfräser |
| Material: | Edelstahl |
| Jahresmenge: | 180 Baugruppen verschiedener Größen |
| Losgröße: | 20 |
| Einsatz: | bei der Hüftgelenkoperation |
| Arbeitsgänge: | Drehen, Fräsen, Prägen, Schweißen, Schleifen, Gravieren, Polieren, Schärfen |
| Besonderes: | extrem hoher Anspruch an Finish und Sauberkeit |

Fräs-Schweißbaugruppe

| | |
|--------------------------|---|
| Teilebezeichnung: | Jet-Rührer |
| Material: | 1.4301 |
| Jahresmenge: | 40-80 Baugruppen verschiedener Baugruppen |
| Losgröße: | 5-20 |
| Einsatz: | Verrühren hochviskoser Flüssigkeiten / Lacke |
| Arbeitsgänge: | Dreh- und Frästeile Zerspanen, Schweißen, Wuchten, Beizen |
| Besonderes: | Forderung nach hoher Rundlaufgenauigkeit |

Fräs-Schweißbaugruppe

| | |
|--------------------------|--------------------------------------|
| Teilebezeichnung: | Profil - Schweißbaugruppe |
| Material: | Aluminium Profil und Laser-Kantteile |
| Jahresmenge: | 60 |

| | |
|----------------------|--|
| Losgröße: | 10-20 |
| Einsatz: | Grundgestell Verfahrenstechnik |
| Arbeitsgänge: | Zerspanung, Schweißen, Beizen, Montage |
| Besonderes: | Genaue Stich- und Anschlußmaße |