

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