

## **Bearbeitung großer Sandgussteile**

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

## **CNC 5-Achsbearbeitung**

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

## **Verschiedene funktionelle Baugruppen und Gehäuse**

<b>Teilebezeichnung:</b>	Auszug verschiedener Baugruppen
<b>Material:</b>	Edelstahl, Aluminium, Messing, POM, eloxiert und farbpulverbeschichtet
<b>Jahresmenge:</b>	100-2000
<b>Losgröße:</b>	20-200
<b>Einsatz:</b>	Industrie
<b>Arbeitsgänge:</b>	Drehen, Fräsen, Finish, Elox, Pulvern, Montage, Funktionstest, etc
<b>Besonderes:</b>	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**

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

### **Funktionelle Baugruppen**

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

### **Funktionelle Baugruppen**

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

### **Funktionelle Baugruppen**

<b>Teilebezeichnung:</b>	Farbsteuerblock, pneumomechanisch
--------------------------	-----------------------------------

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

### **Funktionelle Baugruppen**

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

### **Aluminium Druckguss – vollautomatisierte Bearbeitung**

**Teilebezeichnung:** Steuerteil einer LKW- Bremsanlage "Knorr Bremse"

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

### **Funktionelle Baugruppen**

<b>Teilebezeichnung:</b>	manuelle Molchsende- und Empfangsstation
<b>Material:</b>	1.4301 / AlMg4.5

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

### **Dreh-Schweißbaugruppe**

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

### **Fräs-Schweißbaugruppe**

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

### **Fräs-Schweißbaugruppe**

<b>Teilebezeichnung:</b>	Profil - Schweißbaugruppe
<b>Material:</b>	Aluminium Profil und Laser-Kantteile
<b>Jahresmenge:</b>	60

<b>Losgröße:</b>	10-20
<b>Einsatz:</b>	Grundgestell Verfahrenstechnik
<b>Arbeitsgänge:</b>	Zerspanung, Schweißen, Beizen, Montage
<b>Besonderes:</b>	Genaue Stich- und Anschlußmaße