

Maschinenliste und Fertigungsmöglichkeiten

Fräsen

- **Universalfräsbearbeitungszentrum DMU 125**
Verfahrwege: X = 1250 mm, Y = 880 mm, Z = 800 mm
Genauigkeit: 0.02 auf 1000 mm
- **Universalfräsbearbeitungszentrum Hermle C42**
Verfahrwege X = 800 mm, Y = 800 mm, Z = 550 mm
Genauigkeit: 0.02 auf 1000 mm
- **Universalfräsbearbeitungszentrum Hermle C650**
Verfahrwege: X = 1050 mm, Y = 900 mm, Z = 600 mm
Genauigkeit: 0.02 auf 1000 mm
- **Horizontales Bohrwerk UNION BFK 150**
Verfahrw: X = 3000 mm, Y = 2000 mm, Z = 1600 mm
W = 700 mm, Bohrspindel Dm. Æ 150 mm
Genauigkeit: 0.15 auf 1000 mm

Schleifen

- **Plan- u. Profilschleifmaschine BLOHM PLANOMAT**
Verfahrwege: X = 800 mm, Y = 400 mm, Z = 360 mm
Tischauflagefläche: 1200 x 400 mm
Genauigkeit: 0,005 auf 200 mm
- **Außenrundscheifmaschine Schaudt SA5Ux1000**
Durchmesser: 275 mm, Schleiflänge: 1000 mm
Genauigkeit: 0,005 auf 100 mm

Signieren

- **Lasermarkierer TD412**
Gravieren und Beschriften
- **Umstempelvereinbarung**
Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen und Erzeugnissen

Schweißen, Baugruppen und Montage

- Schweißbaugruppen mit anschließender mechanischen Bearbeitung
- Schweißverfahren:
MAG, WIG, Punkt, Gas, Elektro (incl. Edelstahl und Aluminium)
- Ausführungsklasse: EXC2 nach EN 1090-0
Werkstoffgruppe: 1.1, 1.2
- Montage von Baugruppen

Drehen

- **2-Futterdrehmaschine Traub TNC 65DGY**
Durchmesser: 165 mm, Länge: 450 mm,
Stangenmagazin Durchmesser 65 mm
Genauigkeit: 0,01 auf 100 mm
- **Drehmaschine Traub TNA 600**
Durchmesser: 500 mm, Länge: 1.000 mm
Spindeldurchlass: 100 mm, angetriebene Werkzeuge
Genauigkeit: 0,01 auf 500 mm
- **Drehmaschine HAAS ST-30SSY**
Durchmesser: 406 mm, Länge: 584 mm, Y: ± 51 mm
Spindeldurchlass: 76 mm, angetriebene Werkzeuge
Genauigkeit: 0.02 auf 200 mm

Messen und Qualitätssicherung

- **Messmaschine Mitutoyo Crysta Apex S 9166**
Messbereich: X = 905 mm, Y = 1600 mm, Z = 605 mm
- **Höhenmessgerät Digimar 817 CLM**
Messbereich: 700 mm

Fremdbearbeitung durch verlässliche Partner

- Innenrundscheifen, Hohnen, Läppen, Polieren
- Härten, Glühen, Vergüten und weitere Verfahren der Wärmebehandlung
- Brünieren, Phosphatieren, Passivieren
- Eloxieren, Durni-Coat, Hard-Coat, Wolframcarbid, Plasma- und Nitratbeschichtung
- Verzinken (galvanisch), Verchromen, TFE
- Auswuchten
- Sand- und Glasperlenstrahlen
- Laser-, Brenn- und Wasserstrahlschneiden
- Draht- und Senkerodieren
- Kanten und Biegen
- Nasslackieren