PROMETALL GmbH

Erfolgreiche Produkte entstehen durch außergewöhnliche Leistungen

GEHÄUSEBAU

LASERTEC

FEINBLECHBEARBEITUNG

VERSION 6 | ©März2009

PROMETALL *GmbH*

BENZSTR. 14
84056 ROTTENBURG

Tel: 0 87 81 / 94 19 - 0
Fax: 0 87 81 / 94 19 -15
Email: info@prometall-gmbh.de
internet: www.prometall-gmbh.de

Geschäftsführer
Paul KARL und Cordula Wiesinger

Amtsgericht Landshut
HRB 2919

INHALTSVERZEICHNIS

UNTERNEHMEN

ANSPRECHPARTNER

TECHNIKEN

MASCHINEN

PRODUKTE

ZERTIFIZIERUNG

REFERENZEN

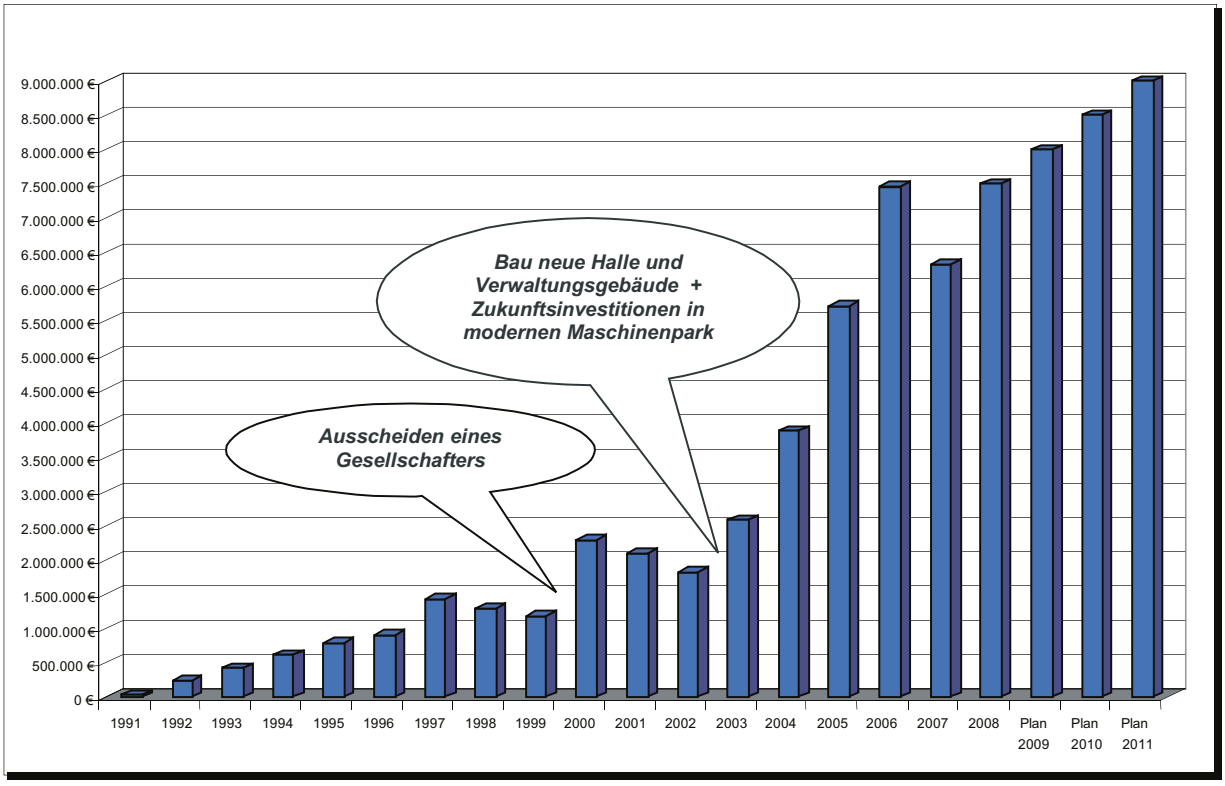
PRESSE

UNTERNEHMEN

Hier werden Ihre Produkte gefertigt

präzise
sorgfältig
termingerecht

UMSATZENTWICKLUNG / PROGNOSE
1991 - 2011



PRODUKTION AUF HÖCHSTEM NIVEAU

STÄNDIGE QUALITÄTSÜBERWACHUNG NACH DIN ISO 9001

ORGANISATIONAL JACK

FLEXIBILITÄT IST UNSERE STÄRKE

SORGFÄLTIGE AUFBAU- UND ABLAUFPLANUNGEN BERÜCKSICHTIGEN ENTSPRECHENDE PRODUKTIONSSPIELRÄUME, UM KURZFRISTIGE STÜCKZAHLERHÖHUNGEN ZU GEWÄHRLEISTEN

MIT HOCHQUALIFIZIERTEN FACHARBEITERN ZU PERFEKTEN PRODUKTEN

- HALLE 1 450 m²
- HALLE 2 560 m²
- HALLE 3 934 m²
- WERK II 2580 m²
- BÜRO 322 m²

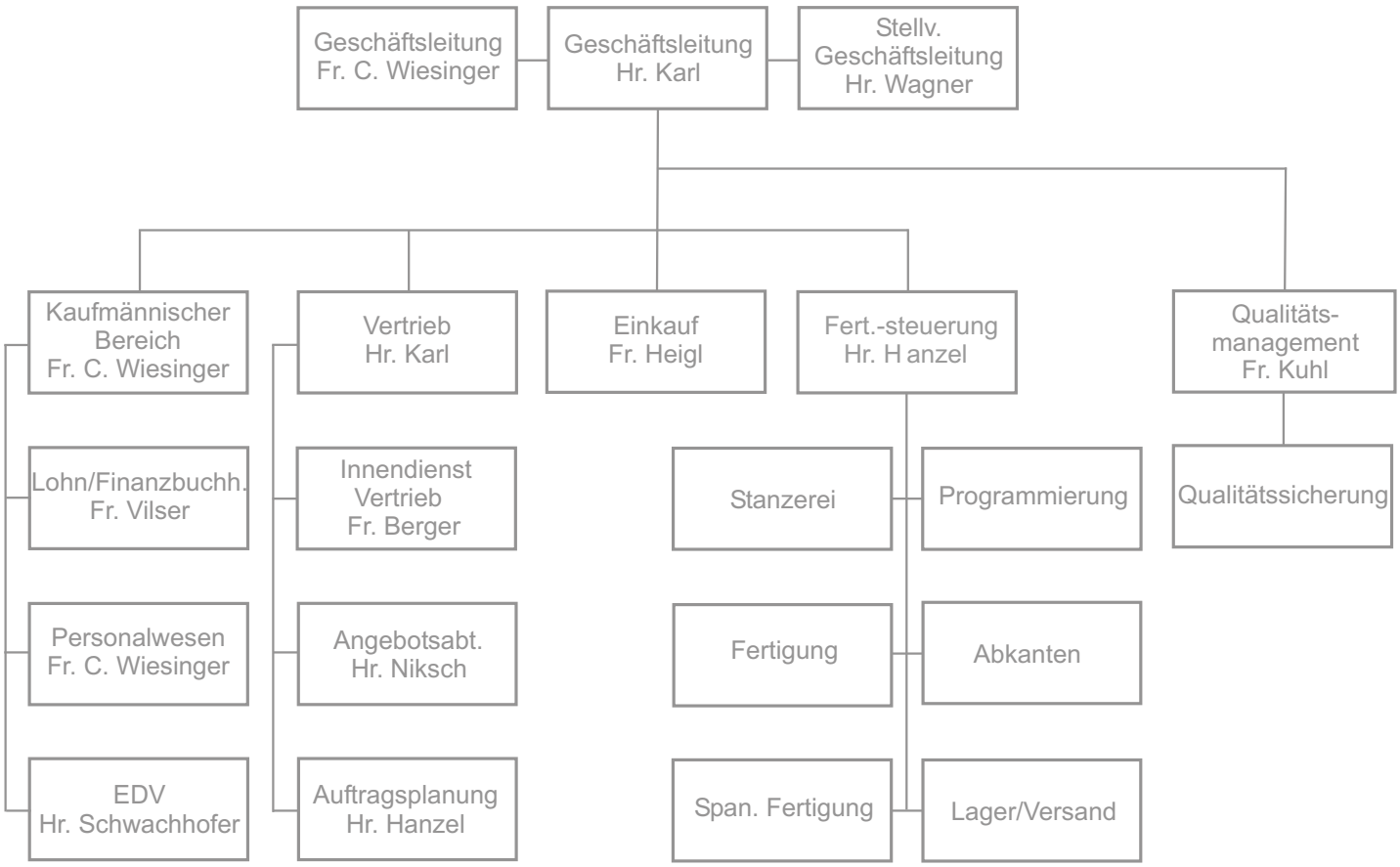
JUST IN TIME: MIT MODERNSTEM MASCHINENPARK SCHAFFEN WIR KÜRZESTE LIEFERZEITEN

- MITARBEITER/INNEN:
  - 18 Angestellte
  - 52 Produktive
  - 4 Azubis

ORGANISATIONSDIAGRAMM

Stand 02/2009

ANSPRECHPARTNER



TELEFON-/ FAXNUMMERN und E-MAIL

ANSPRECHPARTNER

Bereich		Telefon-Durchwahl	Fax	
Vermittlung		**0 87 81 / 94 19 -0**	**- 15**	info@prometall-gmbh.de
Geschäftsleitung	Karl Paul	- 0		gl@prometall-gmbh.de
	Wiesinger Cordula	- 41		buchhaltung@prometall-gmbh.de
Stellvertr.	Wagner Christian	- 35		pl@prometall-gmbh.de
Angebote	Niksch Erich	- 33		av@prometall-gmbh.de
	Hebestreit Thomas	- 34		thomas.hebestreit@prometall-gmbh.de
	Glass Peter	- 55		peter.glass@prometall-gmbh.de
Vertrieb	Berger Marina	- 30		verkauf@prometall-gmbh.de
	Schabel Karin	- 31		verkauf2@prometall-gmbh.de
Qualitätsmanagem.	Kuhl Sandra	- 46		qmb@prometall-gmbh.de
Qualitätssicherung	Geier Arthur	- 47		qs@prometall-gmbh.de
Buchhaltung	Wiesinger Cordula	- 41		buchhaltung@prometall-gmbh.de
	Vilser Kerstin	- 43		buchhaltung3@prometall-gmbh.de

TECHNIKEN

Abkanten Fräsen Lasern Laserbeschriften Pressen Schweissen Stanzen Trowalisieren Montage Entgraten Messen Oberflächenbehandlung

Lasern

Equipment

- ***CNC Stanz- und Laserkombinationsanlage TC 3000L***
- ***TRUMATIC L 2530 Plus Co2 Laserschneidanlage***

Stanzen

Equipment

- ***Trumpf Trumatic TC 3000R***
- ***Trumpf Tru Punch 5000 FMC Großformat*** *(fuer kratzerfreie Bearbeitung)*
  automatische Be- und Entladung
- ***Trumpf Trumatic TC 5000 FMC***
  automatische Be- und Entladung
- ***Trumpf Trumatic TC 5000 FMC*** *(fuer kratzarme Bearbeitung)*
  automatische Be- und Entladung

CNC - Abkanten

Equipment

- ***Trumpf CNC-Abkantpresse V850SX***
- ***Trumpf CNC-Abkantpresse E35***
- ***Trumpfbiegemaschine V85S***
- ***Trumpfbiegemaschine V85SX***
  Abkanten bis zu einer Laenge von 2750 mm

CNC - Fräsen

Equipment

- ***CNC Fräszentren: Traub CSK 300***
- ***Datron M8***
- ***Datron M8 HSK***
- ***Datron M7***
- ***Datron M10 Power***

Pressen

Equipment

- ***Hydraulikpresse - OPI-125SC mit Ziehkissen***
- ***Hydraulikpresse - Dunkes 25 to***
- ***Hydraulikpresse - Schön 16 to***
- ***Excenterpresse - Weingarten 63 to***
- ***Excenterpresse - Weingarten 40 to***
- ***Excenterpresse - Schuler 40 to***
- ***Excenterpresse - EBU 35 to***
- ***Pneumatikpresse - Schmidt***

Verbindungstechnik

Equipment
- Pemserter 2000 Halbautomat mit autom. Zuführung
- Pemserter Serie 4E
- Haeger WT 824

Laserbeschriften

Equipment
- Haas Trumpf Vectormark Compakt

Schweißen

Equipment
- MIG / MAG
- WIG
- Bolzenschweißen: Fa. Soyer Typ TKS 800 CNC
- Punktschweißen Fa. Lecco
- E-Hand

Trowalisieren

Equipment
- Trowalisierungsanlage: Fa. Rösler

Entgraten

Equipment
- Schleifmaschine: Lissmac SBM-S

Montage

auf Wunsch
- Montage von Baugruppen
- Montage bis zu kompletten Endprodukten

Messen

Equipment
- Wenzel Smart CMM
- Amada VQC 1220

Oberflächenbehandlung

Verfahren
- Chromatieren
- Eloxieren
- Pulver-Lackieren
- KTL-Beschichten
- Versilbern
- Elektropolieren
- Vernickeln

MASCHINENPARK

MASCHINEN

Stanzen

- **TRUMATIC 3000 R Stanzmaschine (1)** (siehe Beschreibung)
- **TRU PUNCH 5000 FMC GROßFORMAT**
- **TRUMATIC 3000 L Stanz-Lasermaschine** (siehe Beschreibung)
- **TRUMATIC 5000 FMC Stanzmaschine** (siehe Beschreibung)
- **TRUMATIC L 2530 Plus Co2 Laserschneidanlage** (siehe Beschreibung)

Abkanten

- **TRUMA BEND V 850 SX Abkantpresse (1)** (siehe Beschreibung)
- **TRUMA BEND V 85 S Abkantpresse (2)** (siehe Beschreibung)
- **TRUMA BEND V 85 SX Abkantpresse (3)**
- **TRUMA BEND E35**

Fräsen

- **TRAUB CSK 300 Fräsmaschine** (Bearbeitungszentrum)
- **DATRON M8 Hochgeschwindigkeitsmaschine** (siehe Beschreibung)
- **DATRON M8 HSK**
- **DATRON M7 Hochgeschwindigkeitsmaschine**
- **DATRON M10 POWER**

Pressen

- **TRUMPF VEKTORMARK T 2290** (siehe Beschreibung)
- **HYDRAULIK-PRESSE (Omera 125to)**
- **HYDRAULIK-PRESSE (Schön 16to)**
- **HYDRAULIK-PRESSE (Dunkes 25to)**
- **HYDRAULIK-PRESSE (Hymag 120to)**
- **EXZENTER-PRESSE (Weingarten 63to)**
- **EXZENTER-PRESSE (Weingarten 40to)** (siehe Beschreibung)
- **EXZENTER-PRESSE (Schuler 40to)**
- **EXZENTER-PRESSE (EBU 35to)**
- **EDEL-PRESSE**

MASCHINENPARK

MASCHINEN

Pressen

- HAEGER 824 Window Touch Einpressautomat
- PEMSERTER 2000 Einpressautomat
- PEMSERTER 4 Einpressautomat

Schweißen

- SOYER KTS-800 Bolzenschweißmaschine
- LECCO-PPN 28 Punktschweißmaschine

Entgraten

- LISSMAC SBM-S Schleifmaschine

Messen

- WENZEL SMART CMM Messmaschine
- AMADA VQC 1220

weiteres Equipment

- IXION-BT Ständerbohrmaschine
- IXION 15 GL Gewindeschneidmaschine
- RÖSLER Z 500 Turbo Gleitschleifanlage
- SCHUBERT-Richtmaschine
- Montageplätze
- Avdel (Handnietgerät)
- Avdel (Gewinde-Buchsen)
- Kniehebelpresse
- Rundmaschine
- Schlagschere
- Trennjäger
- Drehmaschine

TRUMATIC L 2530 Plus

MASCHINEN

Sprint-Achse Plus

Die innovative Sprint-Achse Plus bietet weitere Möglichkeiten und höhere Geschwindigkeiten bei der Bearbeitung von Teilen mit überwiegend kleinen Konturen. Daraus ergibt sich eine nochmals gesteigerte Produktivität.

Der Laserstrahl - ein universelles Werkzeug

(SEINE STÄRKE: DIE BEARBEITUNG UNTERSCHIEDLICHSTER MATERIALIEN IM FEIN- UND DICKBLECHBEREICH)

SPRINT-LAS:
diese Technik optimiert Bearbeitungsabläufe und erhöht die Bearbeitungsgeschwindigkeit
HI-LAS:
Hochdruckschneiden für oxyd- und gratfreie Schnittkanten bei Edelstahl- und Aluminiumlegierungen
HI-LAS Plus:
schnelles Hochdruckschneiden mit Stickstoff in dickem Aluminium und rostfreiem Stahl

Die Laserbearbeitung

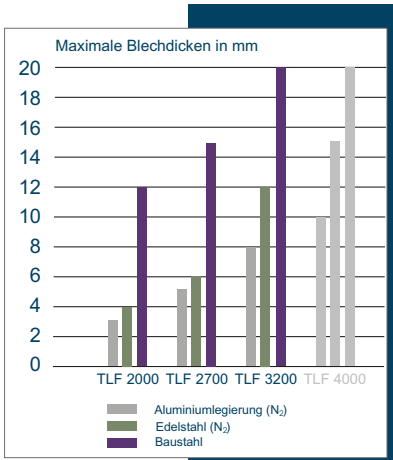
(MIT ABSTAND AM BESTEN)

Abstands- und Prozessregelung (APC)
Die Bearbeitung mit der TRUMATIC L 2530 Plus ist nicht nur schnell, sondern auch hochwertig, denn APC sorgt dafür, dass der Abstand zwischen Schneiddüse und Blech immer gleich bleibt, selbst wenn Sie unebene Bleche bearbeiten. Damit erzielen Sie stets beste Schneidergebnisse. Außerdem übermittelt APC die Lage der Tafel an die Steuerung, so dass ein manuelles Verschieben nicht mehr nötig ist. Kratzer haben dadurch keine Chance mehr.

Automatische Anpassung der Fokuslage
Der Regelmechanismus Auto-LAS Plus hält die Fokuslage des Lasers konstant und passt sie automatisch an Materialart und -dicke an. Das aufwendige Einstellen von Hand entfällt.

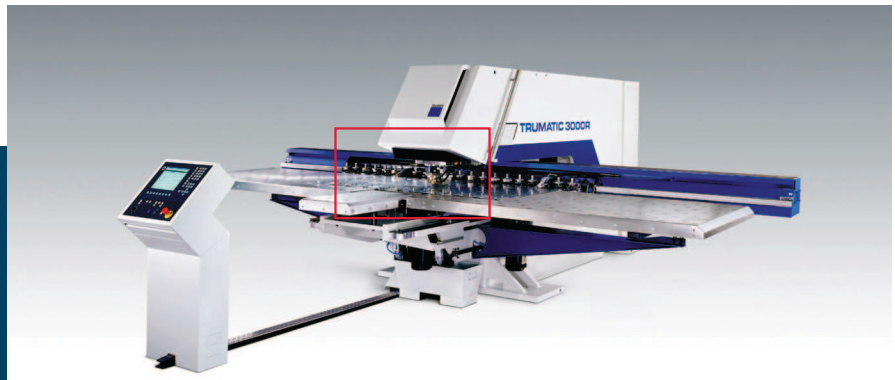
LEISTUNGSDATEN

TRUMATIC 2530 Plus
siehe TLF 3200 im Vergleich



TRUMATIC 3000 R Stanzmaschine

EINSATZGEBIET: STANZEN UND UMFORMEN



MASCHINEN

WICHTIGE KENNZEICHEN

SCHNELLE HUBFOLGEN UND WERKZEUGWECHSEL
HÖCHSTE WERKSTÜCKQUALITÄT UND ANWENDUNGSVIELFALT
DER EINSATZ VON WERKZEUGEN MIT ROLLENTECHNOLOGIE

Beschreibung: ROLLENTISCH und BÜRSTENTISCH

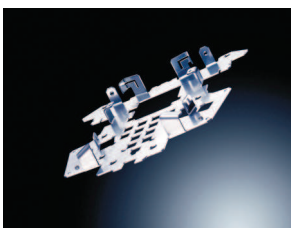
Produktivität durch schnelle Hubfolgen - Schneller Werkzeugwechsel
Überzeugend sind die Leistungswerte der TC 3000 R: 900 Hübe/min beim Stanzen, 2200 Hübe/min beim Signieren. Zudem sind die Werkzeugwechsel mit 3,1 Sekunden bei "normalen" und 0,6 Sekunden bei Multitoolwerkzeugen extrem schnell. Dank des gut zugänglichen Linearmagazins erfordert auch das Rüsten der Werkzeuge wenig Zeit. Ohne zusätzliche Hilfsmittel können die vorgerüsteten Werkzeugsätze im Handumdrehen gewechselt werden.

Integration neuer Umformwerkzeuge
Um schnell Konturen trennen und Sicken einbringen zu können, hat TRUMPF in die TC 3000 R die von Wilson patentierte Rollentechnologie integriert. Mit entsprechenden Werkzeugen lassen sich sowohl gerade Geometrien als auch Kurven und Rundungen einbringen. Eine Anwendung, die vor allem für die Klima- und Lüftungstechnik interessant ist.

Es können auch Bearbeitungen mit Rollenwerkzeugen (pat. Wilson) durchgeführt werden.

Werkstücke mit Außen- und Innenkonturen in "Laserqualität" zu versehen, das ermöglicht TRUMPF Multishear. Das Stanzwerkzeug lässt sich wie alle anderen Werkzeuge auch in jeder beliebigen Winkellage einsetzen.

Mit TRUMPF Multibend können Laschen auf der TC 3000 R eingebracht werden. Die Bearbeitung auf der Abkantpresse entfällt, Anschlagungenauigkeiten werden vermieden, da das Teil im Restgitter positioniert ist. Einsetzbar bei Außen- und Innnenkonturen kann die Umformung zudem mit Durchzügen und Gewinden kombiniert werden. Für das Gewindeformen stehen zahlreiche Größen von M2,5 bis M10 für einen großen Blechdickenbereich zur Verfügung.



Abdruckfrei
Für höchste Qualität beim Stanzen sorgt der programmierbare, aktiv oder passiv eingesetzte Niederhalter. So kann das Blech nahe bereits eingebrachter Umformungen bearbeitet werden. Zudem hält er das Werkstück - aktiv bei jedem Stanzhub aufsetzend - eben. Dank stufenlos einstellbarer Niederhaltekraft ist eine abdruckfreie Bearbeitung auch empfindlicher Materialien möglich. Das Ausschleusen der Werkstücke erfolgt automatisch über eine 500 mm x 500 mm große Teileklappe.

TRUMATIC 3000 R Stanzmaschine

EINSATZGEBIET: STANZEN UND LASERN

MASCHINEN

WICHTIGE KENNZEICHEN

SCHNELLE HUBFOLGEN UND WERKZEUGWECHSEL
HÖCHSTE WERKSTÜCKQUALITÄT UND ANWENDUNGSVIELFALT
DER EINSATZ VON WERKZEUGEN MIT ROLLENTECHNOLOGIE

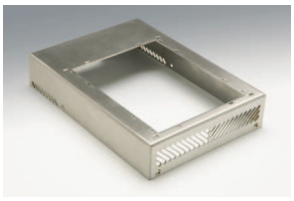
Technische Daten:	*TRUMATIC 3000 R*
Arbeitsbereich X x Y	2500 x 1250 mm
Max. Blechdicke	6,4 mm
Max. Stanzkraft	180 kN
Aktiver Niederhalter (manuell verstellbar)	4,5-20 kN
Max. Werkstückgewicht	150 kg
Geschwindigkeiten	
X-Achse	90 m/min
Y-Achse	60 m/min
Simultan (X und Y)	108 m/min
C-Achse	180 Umdrehungen/min
Max. Hubfolge Stanzen (E=1mm)	900 1/min
Max. Hubfolge Signieren	2200 1/min
Werkzeuge	
Linearmagazin	19 bei 2 Pratzen
Anzahl bei Einsatz Multitool	bis 190
Werkzeugwechselzeit	
Einzelwerkzeug	3,1 s
Multitool	0,6 s
Genauigkeit[1]	
Positionsabweichung Pa	±0,1 mm
Mittlere Positionsstreubreite Ps	±0,03 mm

[1] Die erzielbare Genauigkeit im Werkstück hängt u.a. von der Art des Werkstücks, seiner Vorbehandlung, Tafelgröße und der Lage im Arbeitsbereich ab. Nach VDI/DGQ3441. Meßlänge 1 m.

TRUMATIC 3000 L Laserpress

EINSATZGEBIET: STANZEN UND LASERN

MASCHINEN

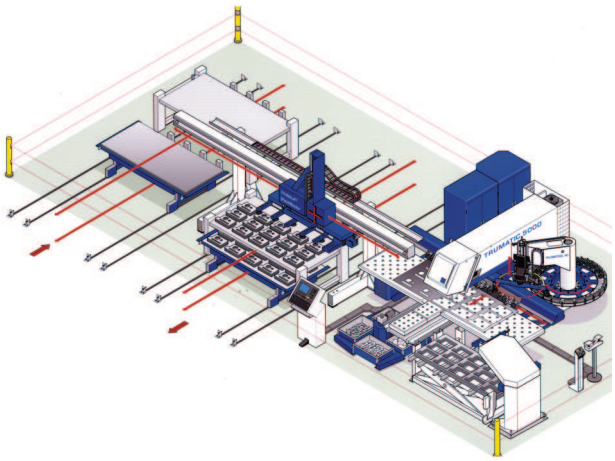


Technische Daten:	*TRUMATIC 3000 L*
Arbeitsbereich X x Y	2500 x 1250 mm
Max. Blechdicke	4,0 mm
Max. Stanzkraft	165 kN
Geschwindigkeiten	
X-Achse	90 m/min
Y-Achse	60 m/min
Simultan (X und Y)	108 m/min
C-Achse Stanzen	60 Umdrehungen/min
C-Achse Gewindeformen	180 Umdrehungen/min
Max. Hubfolge Stanzen (E=1mm)	600 1/min
Max. Hubfolge Signieren	2200 1/min
Werkzeugwechselzeit	
Einzelwerkzeug	3,1 s
Multitool	0,6 s
Genauigkeit[1]	
Positionsabweichung Pa	±0,1 mm
Mittlere Positionsstreubreite Ps	±0,03 mm
Laserdaten	**TCF 1**
Garantierte maximale Leistung	2000 W
Strahlqualität[3] K (M²)	0,9 (1,1)

Ergänzung der technischen Daten:
Bürstentisch mit höhenbeweglichen Spannpratzen

[1] Die erzielbare Genauigkeit im Werkstück hängt u.a. von der Art des Werkstücks, seiner Vorbehandlung, Tafelgröße und der Lage im Arbeitsbereich ab. Nach VDI/DGQ3441. Meßlänge 1 m.
[2] Circa-Werte. Die genauen Daten können dem jeweils gültigen Aufstellungsplan entnommen werden.
[3] Gemäß ISO 11146, Abweichung ± 5%.

TRUMATIC 5000 ROTATION



Automatisierung der Be- und Entladung

- **TRUMALIFT SheetMaster 1305/1605:**
  Automatisches Be- und Entladen
  Sortierachse Y-400 (Option): Eine NC-Achse in Y-Richtung ermöglicht das versetzte Ablegen von Gutteilen auf dem Entladepodest
- **TRUMAGRIP:**
  Entnehmen von Restgittern und Reststreifen

Neuer Stanzkopf

Durch den deutlich optimierten Stanzkopf erreicht die TRUMATIC 5000 ROTATION eine Hubfolge von bis zu 1200 Hüben/min, bzw. 2800 Hüben/min beim Signieren. Gleichzeitig wurden die Beschleunigung und die Drehzahl der C-Achse drastisch erhöht, was eine schnelle Konturbearbeitung und schnelles Gewindeformen ermöglicht. Damit können die Werkzeuge bis zu 330 Umdrehungen/min in jede beliebige Winkellage gedreht werden.

ASC: Advanced Stripper Control

Sie wollen Materialien mit empfindlicher Oberfläche abdruckfrei bearbeiten? Setzen Sie dazu den aktiven Niederhalter ein und passen Sie die Niederhalterkraft manuell je nach Bearbeitungssituation an. Mit der neuen Advanced Stripper Control (Option) kann die Niederhalterkraft sogar programmgesteuert von Hub zu Hub variiert werden.

Schnelle Umformbearbeitung

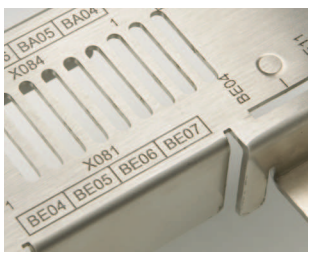
Umformen mit nahezu Stanzgeschwindigkeit; - durch den geschlossenen hydraulischen Regelkreis der TRUMATIC 5000 ROTATION ist aus einem Ziel jetzt Realität geworden. Eine variable Umformanlage sorgt dafür, dass Umformungen mit einem minimalem Hubweg gefertigt werden.

VECTORMARK

MASCHINEN

VectorMark Beschriftungslaser
Mit den diodengepumpten Beschriftungslasern von TRUMPF lassen sich Produkte dauerhaft und flexibel markieren.

Laserbeschriften
Heute wird im industriellen Umfeld immer häufiger eine zuverlässige Rückverfolgung der Produkteigenschaften verlangt. Laserbeschriften ist ein Verfahren, um Produkte dauerhaft zu kennzeichnen und deren Eigenschaften z.B. über Ident-Nummern und Herstellungscodes auch nach Jahren noch identifizieren zu können.



Die VectorMark Beschriftungslaser eignen sich für die Beschriftung unterschiedlichster Materialien und Geometrien. Selbst an schwer zugänglichen Stellen können Kunststoffe, Metalle und Keramiken extrem abriebfest und beständig gekennzeichnet werden. Die einfache Programmierbarkeit des Lasers ermöglicht es, Texte, Seriennummern, 2D- und Barcodes sowie Logos und Zeichnungen flexibel aufzubringen.

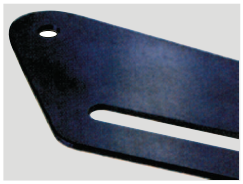
LISSMAC SBM-S

SCHLEIFMASCHINE

MASCHINEN

SBM-S: die wesentlichen Vorteile

- Beidseitige Entgratung und Kantenverrundung von Stahl, Aluminium, Edelstahl etc. bis zu 20 mm Blechstärke, in nur einem Arbeitsgang
- Bearbeitung von Innen- und Außenkonturen
- Trockene Bearbeitung



Technische Daten	*SBM-S 1000*
Materialdurchführung	automatisch
Durchlassbreite	1000 mm
Blechstärke max.	20 mm
Antriebsleistung Schleifmittelmotor	4 x 3,0 kW
Drehzahl	700 U/min
Spannung	400 V/50 Hz
Stromaufnahme Schleifmittelmotor	4 x 6,8 A
Stromaufnahme Vorschubmotor	1,3 A
Schallleistungspegel	82 dB (A)
Schutzart	IP 54
Vorschub stufenlos	0-10 m/min

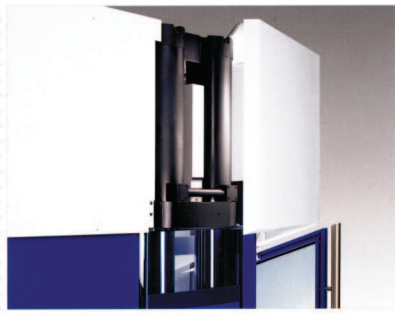
TRUMA BEND V 850 SX

MASCHINEN

Die TrumaBend V-Serie der 2. Generation

Vier Zylinder

Kühle Technik für hohe Genauigkeit



Modernes Antriebskonzept über vier Zylinder

Je zwei Zylinder an beiden Seiten der TrumaBend V-Serie übertragen schnell, exakt und gleichmäßig die Druckkräfte auf den Balken. Gleichzeitig führen die vier Zylinder zu deutlich mehr Genauigkeit.

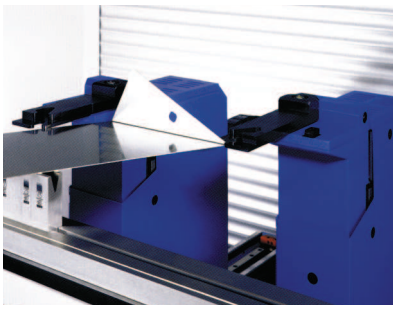
Die stark vergrößerte Zylinderoberfläche begünstigt die Abkühlung des Hydrauliköls. Damit ist der Wärmeeinfluss auf den Maschinenrahmen fast ausgeschlossen.

Zusätzlich ist die Kontaktfläche vom Zylinder mit dem Maschinenrahmen minimiert, so dass auch hier kaum Wärme übertragen werden kann.

Ein weiterer Vorteil der Vierzylinder-Technologie ist die Bauweise der TrumaBend. Die Abdeckung des Druckbalkens fällt schmal aus. Der damit gewonnene große Biegefreiraum ist die Bedingung zur Bearbeitung steiler Winkel an ausladenden Blechen.

Hinteranschlag

Teilvielfalt mit System

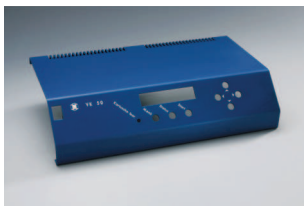


Bewährtes Hinteranschlagsystem

Der 6-Achs-Hinteranschlag erfüllt nahezu alle Wünsche bei komplizierten Abwicklungen. Sie sind sofort nach dem Maschinenstart betriebsbereit. Das Referenzieren der Achsen (suchen nach dem Nullpunkt) beim Start der Maschine entfällt.

TRUMA BEND V 85 S

MASCHINEN



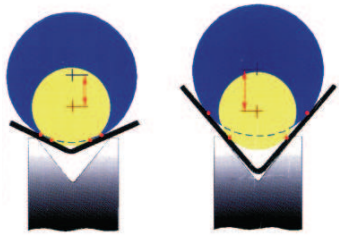
Die TrumaBend V-Serie besteht aus mehreren leistungsfähigen Abkantpressen. Ob durch Prägen oder Freibiegen - das wirtschaftliche Fertigen passgenauer Bauteile mit engen Radien und kleinen Schenkellängen ist die Stärke dieser Maschinen:

- ACB (Automatically Controlled Bending)
- Kurze Rüstzeiten durch Werkzeug-Schnellwechselsystem
- Extrem großer Kantfreiraum
- Intelligenter 6-Achsen-Hinteranschlag
- Sicherheit und Qualität durch lasergehärtete TRUMPF Biegewerkzeuge Laser*dur*

Technische Daten: TrumaBend V 85 S

Preßkraft	850 kN
Abkantlänge	2550 mm

Automatically **C**ontrolled **B**ending



4 Punkt-Messung mit Tastscheiben:
Unterschiedliche Winkel erzeugen unterschiedliche Abstände der Mittelpunkte

Das Prinzip:

Im Oberwerkzeug sind zwei Tastscheiben mit unterschiedlichen Durchmessern integriert.
Die Tastscheiben zentrieren sich mit 4 Berührungspunkten während des Biegeprozesses an den Innenschenkeln der Biegung. Aus dem Abstand der Scheibenmittelpunkte errechnet das System den tatsächlichen Winkel.
Durch eine intelligente Sensorsignalverarbeitung erkennt das System den Entspannungspunkt und berechnet den Rückfederwinkel.
Die Sensorelektronik kommuniziert mit der Steuerung, die automatisch nachbiegt, bis der programmierte Winkel erreicht ist.
Während des gesamten Prozesses bleibt das Werkstück in der Maschine fixiert.

PEM SERTER® Serie 2000

MASCHINEN

Vorteile

- Bedienungsfreundliche menügeführte Steuerung
- Werkzeugwechsel in weniger als 2 Minuten
- Reduzierung der Stillstandzeiten bei Störungen durch Selbstdiagnose
- Ausladung ca. 610 mm
- Taktrate bis 2.500 Hübe/Stunde
- Farbcodiertes Zuführsystem
- Ferndiagnose über Modem möglich
- Möglichkeit zur Vollautomatisierung durch Schnittstelle RS 232

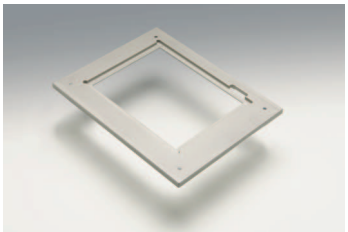
Technische Daten:	***PEMSERTER® Serie 2000***
Elektrischer Anschluss	220V/50 Hz
Stempeldruck	2,7 bis 71,2 kN
Drucksystem	Luft über Öl
Luftanschluss	5,5 bis 8,6 bar
	4,53 Liter/Zyklus
Ausladung	ca. 610 mm
Höhe	1,867 mm
Breite	914 mm
Gewicht	ca. 1360 kg

DATRON M 8

MASCHINEN

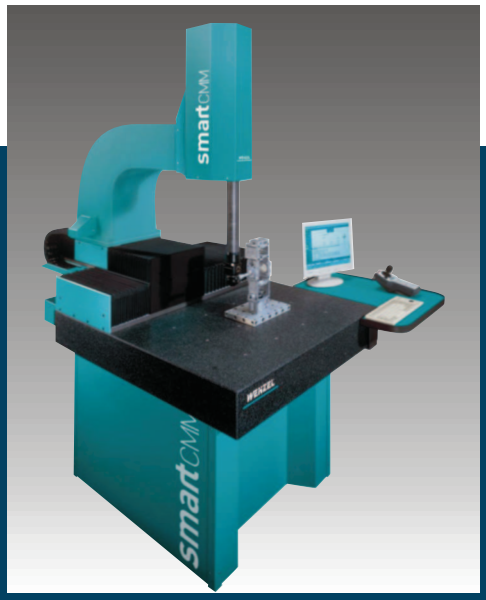
Zubehör (Option)

- Schnellfrequenzspindel 2 kW
- Werkzeugwechsler: 15-fach
- Spannungssysteme: manuell, pneumatisch, Vakuum
- Elektronische Z-Korrektur mit XY-Antastung
- High-Speed Werkzeuge
- CAD/CAM- und 3D-Gravursoftware



Technische Daten:	*DATRON M8 S*
Koordinantentisch	Massiver Polymerbeton auf einem Stahlgestell, Portalaufbau mit doppelseitigem Y-Antrieb, Präzisionsführungen
Bearbeitungsraum (X x Y x Z)	1000 x 700 x 190 mm
Portaldurchlass	190 mm
Antriebssystem	Digitale Servoantriebe; Präzisionskugelumlaufspindel
Schmier- und Kühleinrichtung	Minimalmengenschmierung, elektronisch dosierbar
Bearbeitungsspindel (Option)	z.B. 2 kW-Schnellfrequenz-spindel, 7.000 - 60.000 U/min, mit pneum. Schaftspannung
Vorschub und Eilgang	Vorschub bis zu 9,9 m/min und Eilgang bis zu 16 m/min
Gewicht	ca. 800 kg

WENZEL SMART CMM



MASCHINEN

SMART CMM: das Wesentliche

- Werkstatttaugliches 3D-Messgerät
- Messung kleiner bis mittelgroßer Fertigungsteile

Technische Daten

mm

X	X	Z
1000	450	400

Messunsicherheit nach DIN EN ISO 10360 - 2

bei Temperaturbereich 16-28°C, max 2 K/h
MPE_E [µm]: 4,5 + L/ 250 (L in mm)
MPE_P [µm]: 4,5

bei Temperaturbereich 18-22°C, max 1 K/h
MPE_E [µm]: 3,5 + L/ 300 (L in mm)
MPE_P [µm]: 3,5

HAEGER Window Touch® 824

MASCHINEN

A Untere Hubbegrenzung
Ideal für Einpressen in dünne Blechteile und andere diffizile Einpressarbeiten, wo die 100%ige Wiederholgenauigkeit ein entscheidendes Kriterium ist.

B Werkzeugschutzsystem
Verhindert durch einen Sicherheitsbereich unmittelbar über der Einpresshöhe, dass das Werkstück oder Werkzeug beim Einpressvorgang beschädigt wird. Erhöht die Sicherheit für den Bediener der Maschine und arbeitet zusätzlich zum patentierten Sicherheitssystem der Maschine.

C Schnellverstellung für Hubbegrenzung
Erleichtert das Einrichten des Festanschlages der Hubbegrenzung.

D Modulares, automatisches Zuführsystem
Das patentierte Zuführsystem erlaubt gegenüber dem manuellen Betrieb ein- bis zu dreimal schnelleres Setzen fast aller Befestigungstypen. Das modulare Werkzeugkonzept ermöglicht schnellstmöglichen Werkzeugwechsel.

E Standardwerkzeuge und Spezialkonstruktionen
Unübertroffene Auswahl von Werkzeugen, für Standard- und Sonderbefestiger. Haeger's Konstruktionsabteilung entwickelt und produziert manuelle und automatische Werkzeuge für alle Befestigungstypen.

F Unkomplizierte PLC-Steuerung
Bewährte, zuverlässige Technologie. Einfache, rasche Fehlersuche und -behebung.

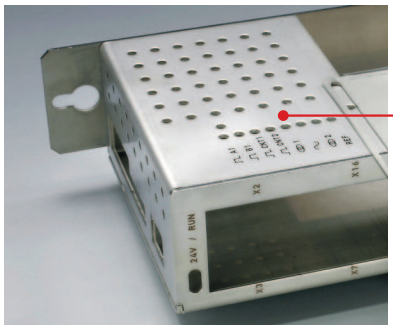
G Vollhydraulisch
Höchste Präzision. Volle Druckkraft über den gesamten Druckbereich der Maschine in jeder beliebigen Arbeitshöhe.

H Patentiertes Bediener-Sicherheitssystem
Das patentierte leitfähige/ nicht leitfähige Sicherheitssystem ist während des gesamten Einpressvorgangs aktiv und setzt weder eine feste Werkzeuglänge, noch Einrichtung oder Anpassung durch den Bediener voraus.

I Werkzeugschnellwechselsystem am unteren Werkzeughalter
Wechsel manueller Werkzeuge in wenigen Sekunden.

GEHÄUSE
für Stromversorgungsmodul

EDELSTAHL

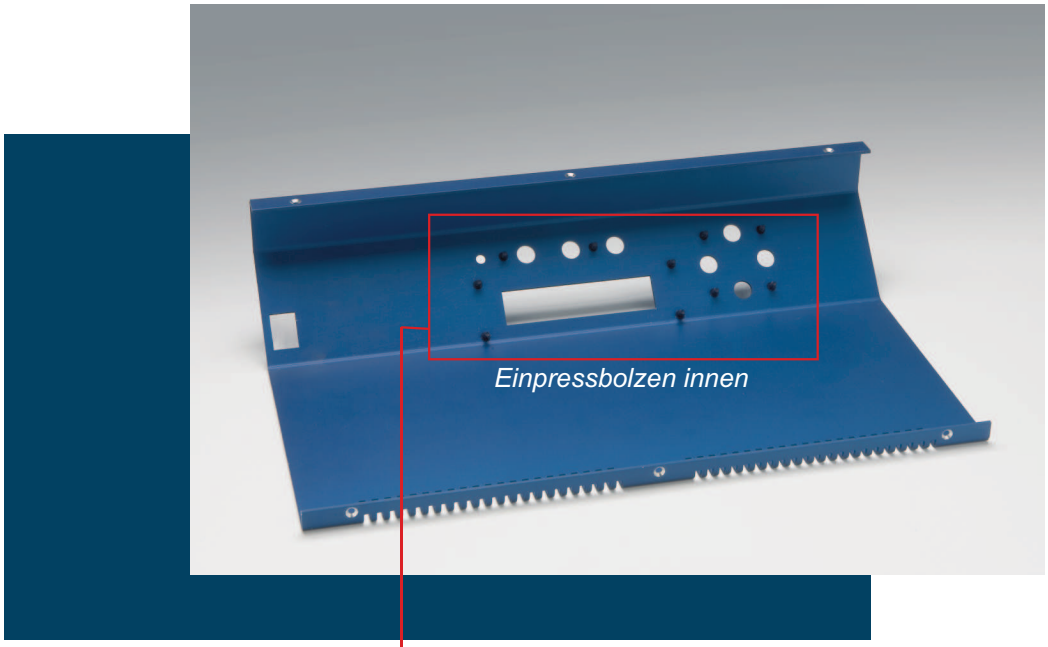


SPECIALITIES
AUS UNSEREN LEISTUNGEN

«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	TRUMATIC 3000 LASERPRESS
Löcher stanzen Abdruckfreies stanzen Aussenkontur lasern	900 Hübe/min beim Stanzen 2200 Hübe/min beim Signieren Werkzeugwechsel in 3,5 Sec./norm. Werkzeug Werkzeugwechsel in 0,6 Sec./ Mulitoolwerkz.
	TRUMA BEND V 85 S / SX
Hohe Passgenauigkeit bei engen Radien und kleinen Schenkellängen Hohe Winkelgenauigkeit	Presskraft 850 kN Abkantlänge 2550 ABC (Automatically-Controlled-Bending) Extrem großer Kantfreiraum Intelligenter Hinteranschlag
	VECTORMARK
Vorteil gegenüber Siebdruck Dauerhafte Beschriftung mit diodengepumpten Beschriftungslasern	Flexibles aufbringen von Texten, Logos, Seriennummern, 2D und Barcodes

GEHÄUSE-OBERTEIL

ALUMINIUM



SPECIALITIES

AUS UNSEREN LEISTUNGEN

«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	HAEGER WT 824
Abdruckfreies Einbringen der Einpress-gewindebolzen Perfekte Sichtseite	900 Hübe/min beim Stanzen 2200 Hübe/min beim Signieren Werkzeugwechsel in 3,5 Sec./norm. Werkzeug Werkzeugwechsel in 0,6 Sec./Mulitoolwerkzeug
	EXTERN
Oberfläche blau-eloxiert Dauerhafte Laserbeschriftung	Ausgewählte hochspezialisierte Betriebe

GEHÄUSE-FRONTTEIL

EDELSTAHL

PRODUKTE

SPECIALITIES

AUS UNSEREN LEISTUNGEN

«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	WIG Schweißtechnik
Paßgenaue Schweißnähte	
Allseitiges Oberflächenfinish Geschliffen Korn 240	

FRONTPLATTE

SPECIALITIES

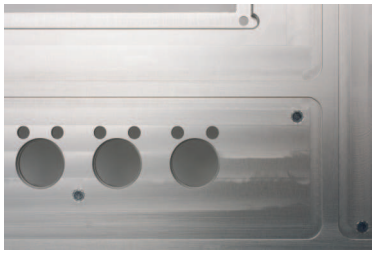
AUS UNSEREN LEISTUNGEN

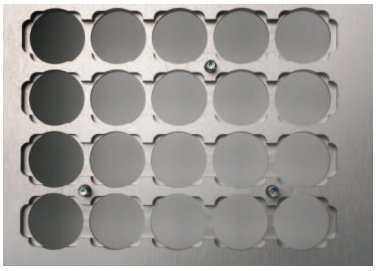
«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	DATRON M8
Hochgeschwindigkeits-Fräsen Fräsen verzugsfrei	
	EXTERN
Oberflächenfinish mit Glasperlenstrahlen und anschließendem Eloxieren	Ausgewählte hochspezialisierte Betriebe

FRONTPLATTE

ALUMINIUM

PRODUKTE





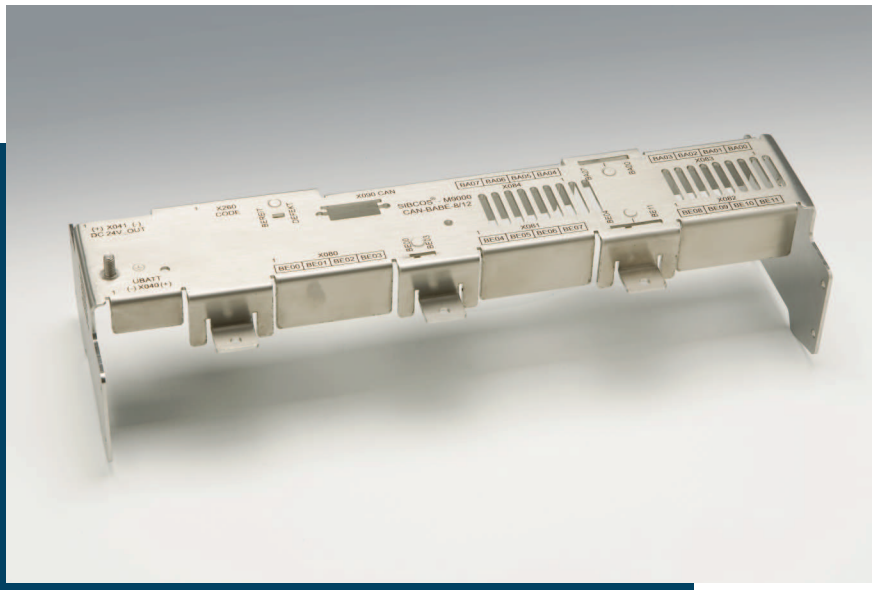
SPECIALITIES

AUS UNSEREN LEISTUNGEN

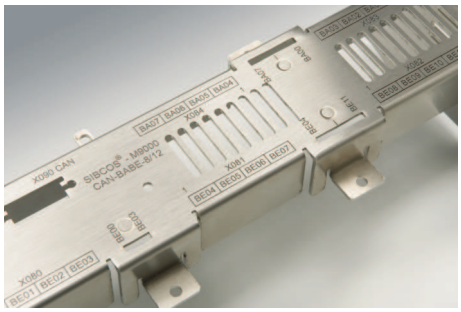
«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	DATRON M8
Hochgeschwindigkeits-Fräsen Fräsen verzugsfrei	
	EXTERN
Oberflächenfinish mit Glasperlenstrahlen und anschließendem Eloxieren	Ausgewählte hochspezialisierte Betriebe

ABDECKUNG

EDELSTAHL



PRODUKTE



SPECIALITIES

AUS UNSEREN LEISTUNGEN

«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	TRUMATIC 3000 LASERPRESS
Bohrungen stanzen Durchbrüche stanzen Aussenkontur lasern	Stanzen und Lasern in einem Arbeitsgang
	TRUMA BEND V 85 S / SX
Biegen: Aufwändige Außenkonturen Hohe Paßgenauigkeit bei engen Radien und kleinen Schenkeln	
	VECTORMARK
Vorteil gegenüber Siebdruck Dauerhafte Beschriftung mit diodengepumpten Beschriftungslasern	Flexibles aufbringen von Texten, Logos, Seriennummern, 2D und Barcodes

SCHALTSCHRANK

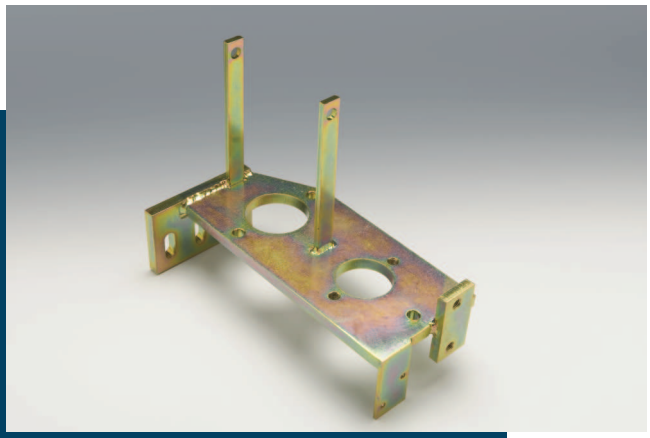
PRODUKTE

Unterseite Deckel
beachtenswert: eingearbeitete Dichtung

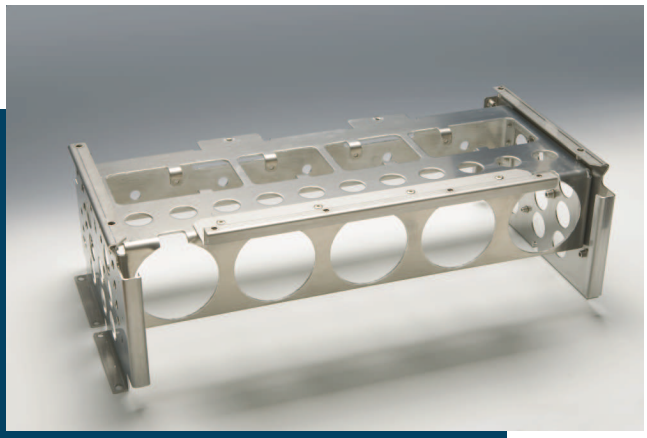
SPECIALITIES
AUS UNSEREN LEISTUNGEN

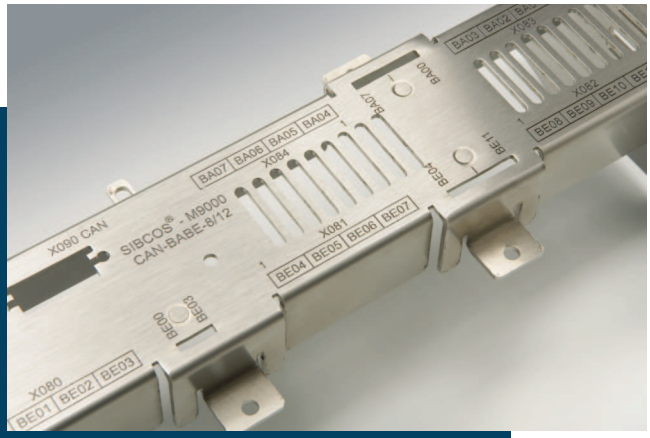
«besondere **Produktanforderungen**»	«**Produktions - KNOW-HOW**»
	WIG Schweißverfahren
Dicht verschweißt	
Pulverbeschichtung	
Aufgeschäumte Dichtung	

WEITERE PRODUKTPALETTE

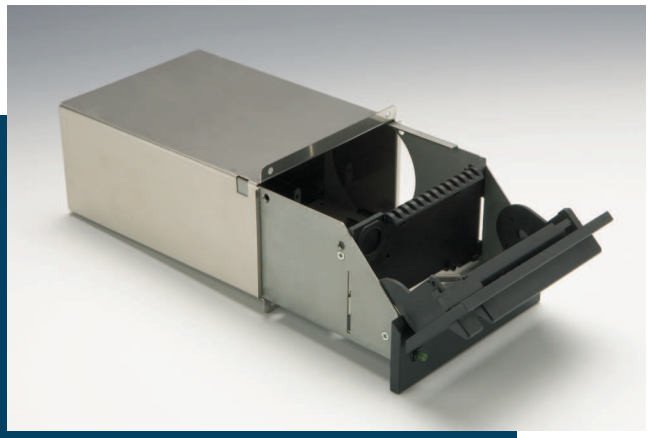


WEITERE PRODUKTPALETTE





WEITERE PRODUKTPALETTE



ZERTIFIZIERUNG

ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG
ZERTIFIZIERUNG

ISOCERT Konformitäts-bewertungen

Deutsche Qualitätsmanagement Akademie
In Kooperation mit EuroConsult Deutschland GmbH - Mitglied der EFQM und DGQ

Zertifikat

Hiermit wird bescheinigt, dass das
Qualitätsmanagement-System der

PROMETALL GmbH

D-84056 Rottenburg/Laaber, Benzstraße 14

geprüft und bewertet wurde, sowie
durch den Audit-Bericht Nr. 0391/08
den Nachweis erbracht hat, dass die Forderungen der

DIN EN 9001 : 2000

für den Geltungsbereich

Konstruktion sowie innovative Metall- und Blechverarbeitung

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig bis 01. März 2009

DQM® AKADEMIE
www.dqm-akademie.de

Lead-Auditor

Internationaler Akkreditierungs Rat 246/05
IAR

PROMETALL GmbH

Erfolgreiche Produkte entstehen durch außergewöhnliche Leistungen

Qualitätspolitik

Unsere Ziele sind:

- Die Qualität unserer Produkte mit unserem Qualitätsmanagementsystem ständig zu verbessern, indem wir unsere Schwachstellen erkennen, die Gründe dafür analysieren, nachhaltig beseitigen und damit einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess in unserem Unternehmen leben.
- Unseren Mitarbeitern durch angemessene Schulungen und eine durch Teamarbeit ausgerichtete Führung eigenverantwortliches Handeln zu ermöglichen.
- Letztendlich die Leistungsfähigkeit und den wirtschaftlichen Erfolg unseres Unternehmens durch die Erfüllung der Kundenwünsche und dem Streben nach zufriedenen Mitarbeitern sicherzustellen.

Anspruch:

- Wir wollen ein kompetenter und vertrauensvoller Partner für unsere Geschäftspartner sein und damit eine langfristige Bindung erreichen.
- Wir wollen uns auch zukünftig durch unsere Flexibilität und unser schnelles Reagieren auf Kundenanforderungen auszeichnen.
- Wir wollen in unserem Unternehmen qualifizierte, motivierte, gegenüber unserer Qualitätsphilosophie aufgeschlossene und zufriedene Mitarbeiter, die Stolz auf ihr Unternehmen sind.

Wirtschaftlichkeit:

- Unser Qualitätsmanagementsystem wird nicht um seiner selbst willen praktiziert, sondern um betriebliche Abläufe zu optimieren und dadurch Reibungsverluste zu minimieren.
- Wir wollen alles tun, um eine qualitativ anspruchsvolle Leistung in einem angemessenen Preis-/Leistungsverhältnis liefern zu können.

Unser Grundsatz lautet:

Qualität schafft Vertrauen

Sehr geehrte Damen, sehr geehrte Herren,

wir bitten Sie um Verständnis, dass Ihnen *PROMETALL* in diesen Unterlagen entsprechende Referenzen vorenthält.

Gerne sind wir bereit, Ihnen unsere Kundenreferenzen nach einem ersten Geschäftsgespräch nachzureichen.

Mit freundlichem Gruß

PROMETALL GmbH

Erfolgreiche Produkte entstehen durch außergewöhnliche Leistungen

PROMETALL wünscht Ihnen eine gute Zeit
und einen stetigen Aufwärtstrend in allen Ihren
geschäftlichen Vorhaben.

Geschäftsleitung Hr. Karl