

Unternehmensbroschüre

PROMETALL
GmbH

www.prometall-gmbh.de

„Erfolgreiche Produkte entstehen durch aussergewöhnliche Leistungen“

Prometall GmbH
Gehäuse und Frontplattenbau
Benzstraße 14
D-84056 Rottenburg a.d. Laaber

Tel 08781 9419-0
Fax 08781 / 9419-15
info@prometall-gmbh.de
www.prometall-gmbh.de

Geschäftsführer Paul Karl, Cordula Wiesinger
Amtsgericht Landshut
HRB 2919

Inhalt

Übersicht der Unternehmensbroschüre

Unternehmen

Kurzportrait

Organisationsdiagramm

Ansprechpartner

Techniken

Maschinen

Produkte

Zertifizierung

Qualität



Unternehmen

Produktion auf höchstem Niveau

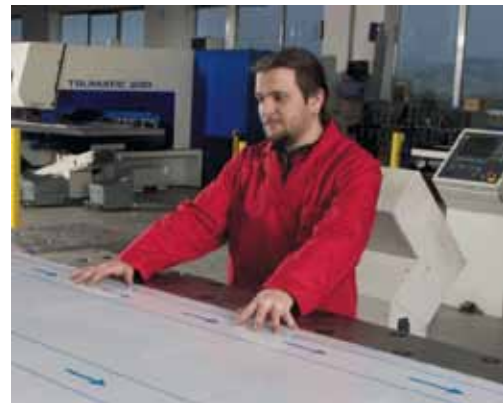
Flexibilität ist unsere Stärke

Sorgfältige Aufbau- und Ablaufplanungen berücksichtigen entsprechende Produktionsspielräume, um kurzfristige Stückzahlerhöhungen zu gewährleisten.

Unsere hochqualifizierten Facharbeiter sorgen für perfekte Produkte. Die Produktion erfolgt in regelmäßiger Qualitätssicherung nach DIN ISO 9001:2008.

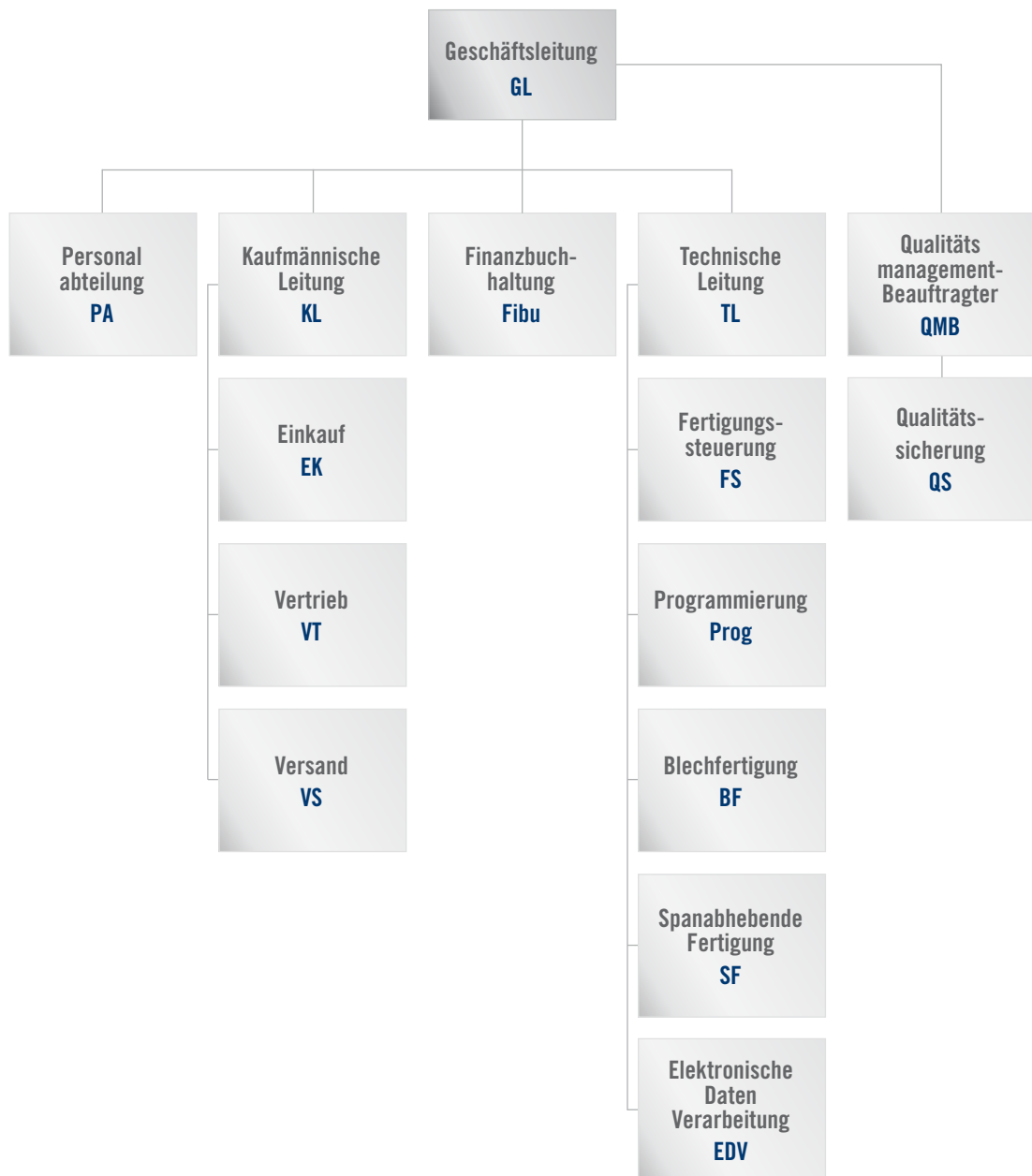
Just in time

Mit modernstem Maschinenpark schaffen wir präzise Produkte und sorgen gleichzeitig für kürzeste Lieferzeiten.



Unternehmen

Organisationsdiagramm



Unternehmen

Persönliche Ansprechpartner

Ansprechpartner	Durchwahl	eMail
Zentralles Office 08781 9419 - 0		info@prometall-gmbh.de
Geschäftsleitung		
Paul Karl	- 0	paul.karl@prometall-gmbh.de
Cordula Wiesinger	- 0	cordula.wiesinger@prometall-gmbh.de
Christian Wagner	- 0	christian.wagner@prometall-gmbh.de
Angebote		
Thomas Hebestreit	- 34	thomas.hebestreit@prometall-gmbh.de
Vertrieb		
Marina Berger	- 30	marina.berger@prometall-gmbh.de
Karin Schabel	- 31	karin.schabel@prometall-gmbh.de
Qualitätsmanagement		
Peter Glass	- 46	peter.glass@prometall-gmbh.de
Qualitätssicherung		
Arthur Geier	- 47	arthur.geier@prometall-gmbh.de
Buchhaltung		
Susanne Faltermeier	- 43	susanne.faltermeier@prometall-gmbh.de
Technische Leitung		
Georg Gschlößl	- 32	georg.gschloessl@prometall-gmbh.de
Leitung Versand		
Aneta Batkowska	- 44	aneta.batkowska@prometall-gmbh.de

Techniken

Qualität und Präzision

Mit unserem modernen Maschinenpark garantieren wir höchste Qualität und Präzision in der Fertigung. Nachfolgende Techniken kommen hierbei zum Einsatz:

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 (für kratzerfreie Bearbeitung), automatische Be- und Entladung
- Trumpf Trumatic TC 5000 FMC, automatische Be- und Entladung

CNC-Abkanten Equipment

- Trumpf CNC-Abkantpresse V850SX
- Trumpf Biegemaschine V85SX
- Trumpf Biegemaschine V85S
- Trumpf CNC-Abkantpresse E35
- Abkanten bis zu einer Länge von 2750mm

CNC-Fräsen Equipment

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

Pressen Equipment

- Hydraulikpresse Schön 16 to
- Excenterpresse Weingarten 63 to
- Excenterpresse Weingarten 40 to
- Excenterpresse Schuler 40 to
- Excenterpresse EBU 35 to
- Pneumatikpresse Schmidt

Verbindungstechnik Equipment

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

Laserbeschrifteten Equipment

- Haas Trumpf Vectormark Kompakt

Schweißen Equipment

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

Techniken

Qualität und Präzision

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-Beschichten
- KTL-Beschichten
- Versilbern
- Elektropolieren
- Vernickeln
- und weitere

Maschinen

Trumatic L 2530 Plus



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

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

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, sodass ein manuelles Verschieben nicht mehr nötig ist. Kratzer habe

Automatische Anpassung der Fokusslage

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

Maschinen

Trumatic 3000L Laserpress



Arbeitsbereich X x Y	2500 x 1250 mm
Maximale Blechdicke	4,0 mm
Maximale 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 pro min
Maximale Hubfolge Signieren	2200 pro min
Werkzeugwechselzeit	
Einzelwerkzeug	3,1 s
Multitool	0,6 s
Genauigkeit	
Positionsabweichung Pa	+/- 0,1 mm
Mittlere Positionsstreuung PS	+/- 0,03 mm
Laserdaten	TCF 1
Garantierte maximale Leistung	2000 W
Strahlqualität ³ K (M ²)	0,9 (1,1)

Bürstentisch mit höhenbeweglichen Spannpratzen

Maschinen

Trumatic 3000R Stanzmaschine



Produktivität durch schnelle Hubfolgen und schneller Werkzeugwechsel

Die TC 3000R mit überzeigenden Leistungswerten: 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 3000R 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.

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 Winkel-lage einsetzen.

Mit Trumpf Multibend können Laschen auf der TC 3000R eingebracht werden. Die Bearbeitung auf der Abkantpresse entfällt, Anschlagungenauigkeiten werden vermieden. Einsetzbar bei Aussen- und Innenkonturen 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 bereits eingebrachter Umformungen bearbeitet werden. Zudem wird das Werkstück, aktiv bei jedem Stanzhub aufsetzend, eben gehalten. Dank stufenlos einstellbarer Niederhalterkraft ist eine abdruckfreie Bearbeitung auch empfindlicher Materialien möglich. Das Ausschleusen der Werkstücke erfolgt automatisch über eine 500 x 500mm große Teileklappe.

Maschinen

Tru Punch 5000 Großformat FMC



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.

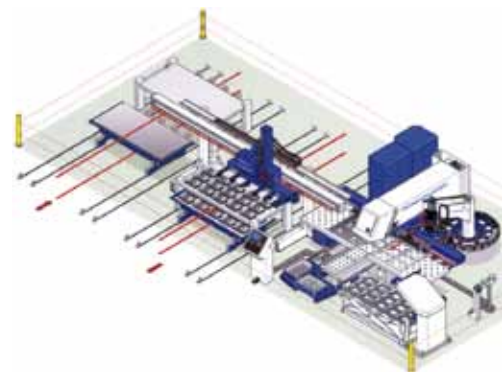
ASC: Advanced Stripper Control

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.



Maschinen

TrumaBend V 85 S

ACB Automatically
Controlled
Bending



Die TrumaBend V-Servie 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

Technische Daten TrumaBend V85 S

Presskraft	850 kN
Abkantlänge	2550 mm

Das Prinzip

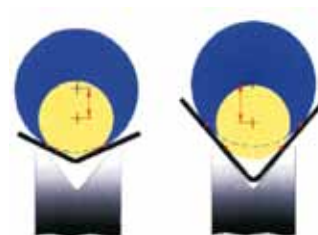
Im Oberwerkzeug sind zwei Tastscheiben mit unterschiedlichen Durchmessern integriert.

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.



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

Maschinen

TrumaBend V 850 SX



TrumaBend V-Serie der zweiten Generation

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.

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.



Vier Zylinder - kühle Technik für hohe Genauigkeit



Hinteranschlag - Teilvielfalt mit System

Maschinen

Amada Astro



Technische Daten HDS-1030 NT

Presskraft	1.000 kN
Antrieb	servo-hydraulisch
Durchbiegungskompensation	aktive Hydraulik zylinder
Abkantlänge	3.000 mm
Durchgang zwischen Maschinenständern	2.700 mm
Ausladung	415 mm
Hub	200 mm
Einbauhöhe	500 mm
Verstellbereich	
Hinteranschlag	600 mm
Breite des Arbeitstisches	60 mm
Anzahl der gesteuerten Achsen	7
Geschwindigkeit	200 mm/s
Zustellen/Rückhub	
max. Arbeit	20 mm/s
Anschlussleistung	7,6 kVA
Ölvolumen	57 l
Gewicht	6.700 kg
Steuerung	AMADA AMNC II-PC

Be- und Entladeroboter ASTRO-MP 20

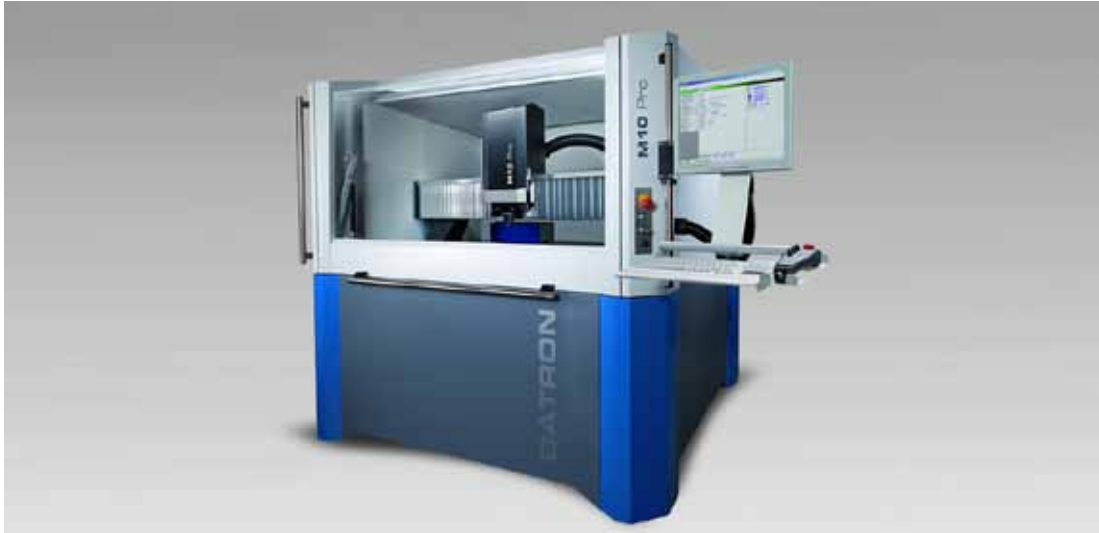
Steuerung	AMADA AMNC II - AS100CE
Max. Kapazität (inkl. Greifer)	20 kg
Anzahl der angesteuerten Achsen	6
Max. Werkstückabmessung	wie ASTRO-100 NT
Stapelhöhe Rohmaterial	500 mm
Antrieb	AC-Servomotore

Abkantroboter ASTRO-100 NT

Steuerung	AMADA AMNC II - AS100CE
Max. Kapazität (inkl. Greifer)	20 kg
Anzahl der gesteuerten Achsen	5
Länge der Linearachse	3.080 mm
Max. Materialstärke	0,6 - 2,5 mm
Max. Zuschnittgröße	800 x 1.000 mm 300 x 1800 mm
Antrieb	AC-Servomotore
Gewicht	450 kg

Maschinen

Datron M10 Power



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 M10

Koordinatentisch	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-Schnellfrequenzspindel, 7.000 - 60.000 U/min, mit pneumatischer Schaftspannung
Vorschub und Eilgang	Vorschub bis zu 9,9m/min und Eilgang bis zu 16 m/min
Gewicht	ca. 800 kg

Maschinen

Portatec Basic IV



Portatec Basic IV

Fräsen und Bohren mit extrem hoher Geschwindigkeit und Qualität.

Drehzahlbereich 1.500 - 32.000 U/min

Durchlasshöhe 90 mm

Verfahrensgeschwindigkeiten

x-Achse max. 24 m/min

y-Achse max. 24 m/min

z-Achse max. 18 m/min

Größe der Bearbeitungsfläche 3.000 x 2.000 mm

Anzahl Vakuumfelder 24

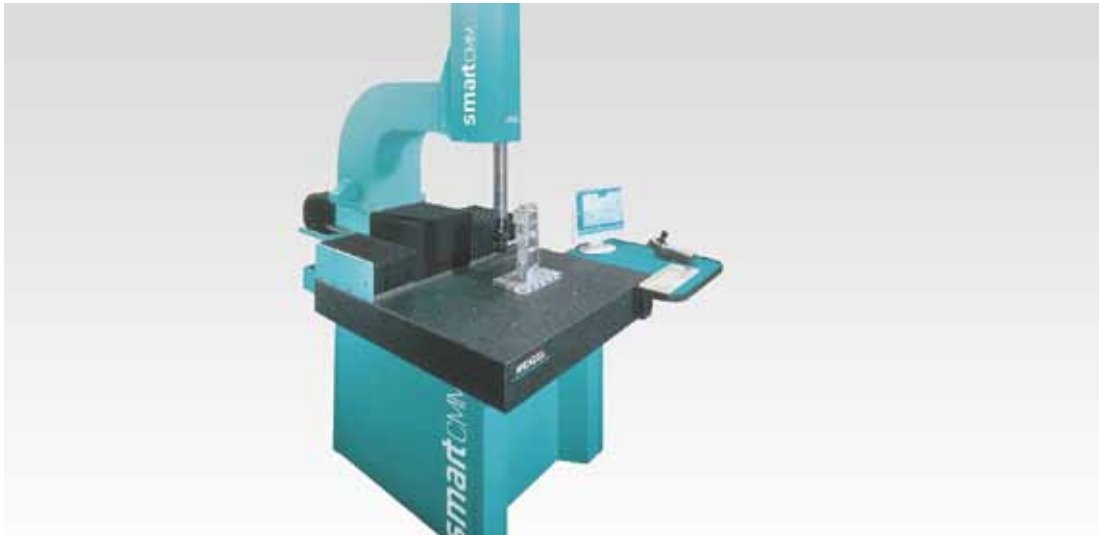
Magazinplätze bis 36

Werkzeugaufnahme HSK-E 40

Werkzeugdurchmesser bis 12 mm

Maschinen

Wenzel Smart CMM



Smart CMM - das Wesentliche

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

Technische Daten Wenzel Smart CMM

X	Y	Z	
1000	450	400	mm

Messunsicherheit nach Din EN ISO 10360 - 2

bei Temperaturbereich 16-28°C, max 2 K/h

$MPE_E [\mu\text{m}]$: $4,5 + \frac{1}{250} (L \text{ in mm})$

$MPE_p [\mu\text{m}]$: 4,5

bei Temperaturbereich 18-22°C, max 1 K/h

$MPE_E [\mu\text{m}]$: $3,5 + \frac{1}{300} (L \text{ in mm})$

$MPE_p [\mu\text{m}]$: 3,5

Maschinen

Haeger Window Touch 824



Untere Hubbegrenzung

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

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.

Schnellverstellung für Hubbegrenzung

Erleichtert das Einrichten des Festanschlages der Hubbegrenzung.

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.

Standardwerkzeuge / Spezialkonstruktionen

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

Unkomplizierte PLC-Steuerung

Bewährte, zuverlässige Technologie. Einfache, rasche Fehlersuche und -behebung.

Vollhydraulisch

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

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.

Werkzeugschnellwechselsystem

Wechsel manueller Werkzeuge in wenigen Sekunden, am unteren Werkzeughalter.

Maschinen

Pemserter® Serie 2000



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

Maschinen

Lissmac SBM-S Schleifmaschine



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

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	Schutzart IP 54
Vorschub stufenlos	Vorschub stufenlos 0-10 m/min

Maschinen

Vectormark



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.

Produkte

Gehäuse für Stromversorgungsmodul

Edelstahl



Specialities aus unseren Leistungen

Produktanforderungen

Löcher stanzen
Abdruckfreies Stanzen
Aussenkontur lasern

Produktions Know-How

Trumatic 3000 Laserpress

900 Hübe/min beim Stanzen
2200 Hübe/min beim Signieren
Werkzeugwechsel in 3,5 Sec./
norm. Werkzeug
Werkzeugwechsel in 0,6 Sec./
Multitoolwerkz.

TrumaBend V85 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 dio-
dengepumpten Beschriftungslasern

Flexibles Aufbringen von Texten, Logos,
Seriennummern, 2D- und Barcodes

Produkte

Gehäuse-Oberteil

Aluminium



Specialities aus unseren Leistungen

Produktanforderungen

Abdruckfreies Einbringen der
Einpressgewindebolzen
Perfekte Sichtseite

Produktions Know-How

Haeger WT 824

900 Hübe/min beim Stanzen
2200 Hübe/min beim Signieren
Werkzeugwechsel in 3,5 Sec./
norm. Werkzeug
Werkzeugwechsel in 0,6 Sec./
Multitoolwerkz.

Extern

Oberfläche blau-eloxiert
Dauerhafte Laserbeschriftung

Ausgewählte hochspezialisierte Betriebe

Produkte

Gehäuse-Oberteil

Edelstahl



Specialities aus unseren Leistungen

Produktanforderungen

Passgenaue Schweißnähte

Allseitiges Oberflächenfinish
Geschliffen Korn 240

Produktions Know-How

WIG Schweißtechnik

Produkte

Frontplatte

Aluminium



Specialities
aus unseren
Leistungen

Produktanforderungen

Produktions Know-How

Datron M8

Hochgeschwindigkeits-Fräsen

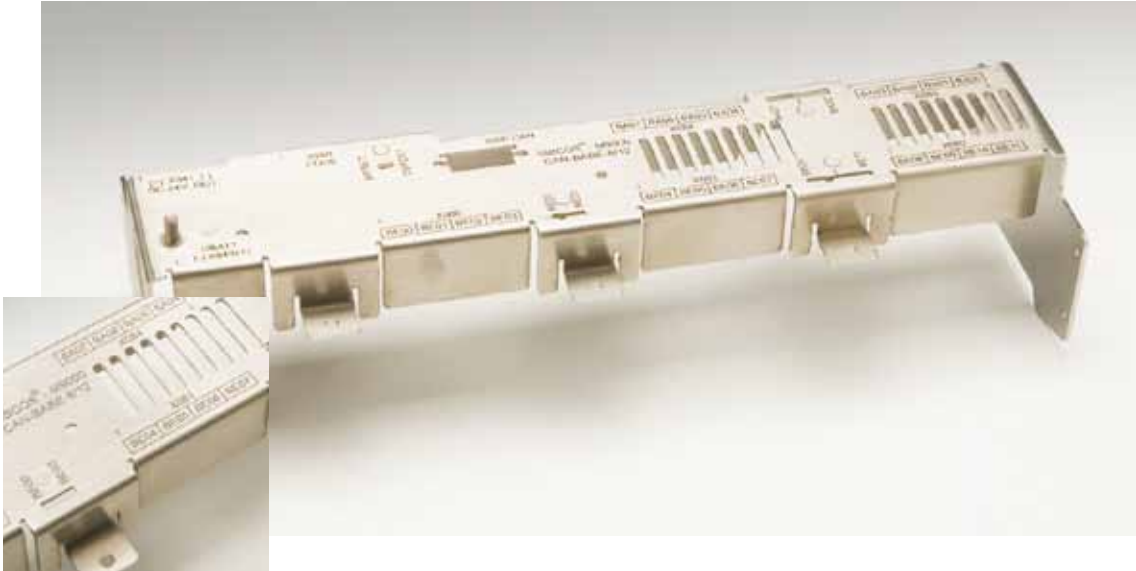
Extern

Oberflächenfinish
mit Glasperlenstrahlen und an-
schließendem Eloxieren

Ausgewählte hochspezialisierte Betriebe

Produkte Abdeckung

Edelstahl



Specialities aus unseren Leistungen

Produktanforderungen

Bohrungen stanzen
Durchbrüche stanzen
Aussenkontur lasern

Produktions Know-How

Trumatic 3000 Laserpress

Stanzen und Lasern in einem
Arbeitsgang

TrumaBend V85 S/SX

Biegen:
Aufwendige Aussenkonturen
Hohe Passgenauigkeit bei engen
Radien und kleinen Schenkeln

Ausgewählte hochspezialisierte Betriebe

Vectormark

Vorteil gegenüber Siebdruck
Dauerhafte Beschriftung mit
diodengepumpten Beschriftungs-
lasern

Flexibles Aufbringen von Texten, Logos,
Seriennummern, 2D- und Barcodes

Produkte

Schaltschrank



Specialities aus unseren Leistungen

Produktanforderungen

Dicht verschweißt

Pulverbeschichtung

Aufgeschäumte Dichtung

Produktions Know-How

WIG Schweißverfahren

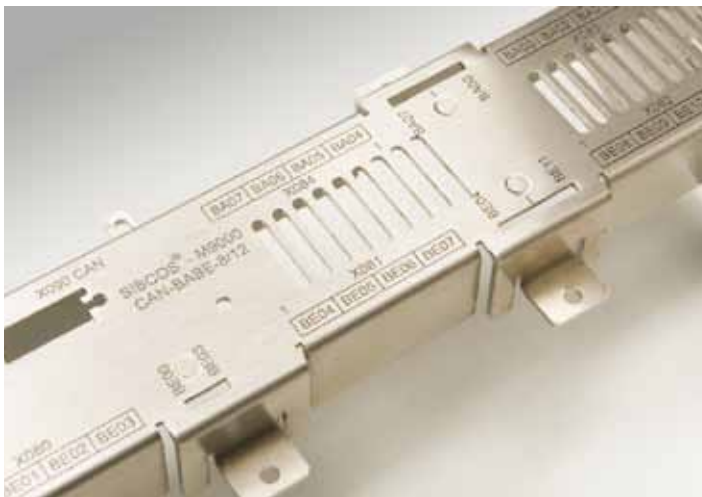
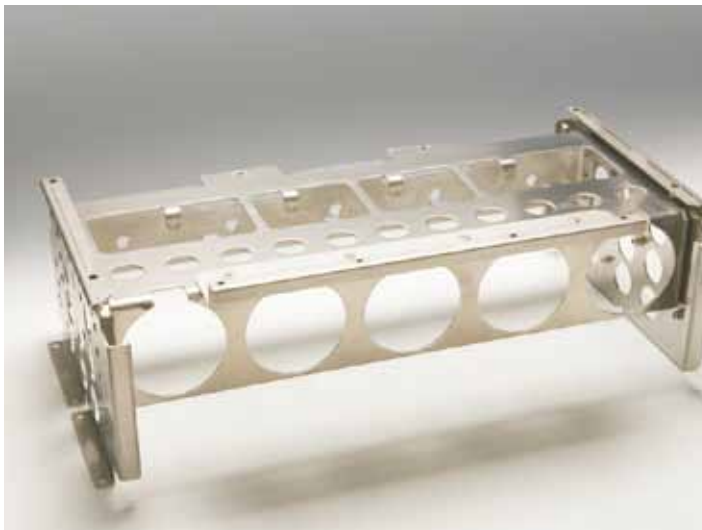
Produkte

Weitere Produktpalette



Produkte

Weitere Produktpalette



Produkte

Weitere Produktpalette



Zertifizierung

Zertifiziert nach Din EN 9001:2008



Qualität

Unsere Grundsätze

Unsere Ziele

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.

Unsere Mitarbeiter 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.

Unser 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: Qualität schafft Vertrauen

Qualität schafft Vertrauen