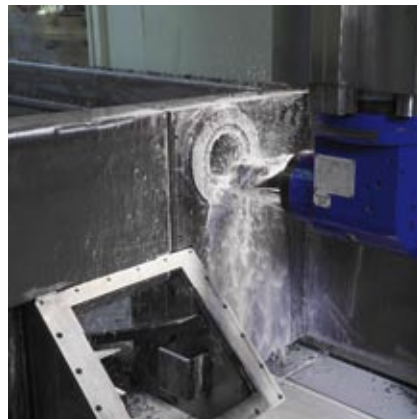
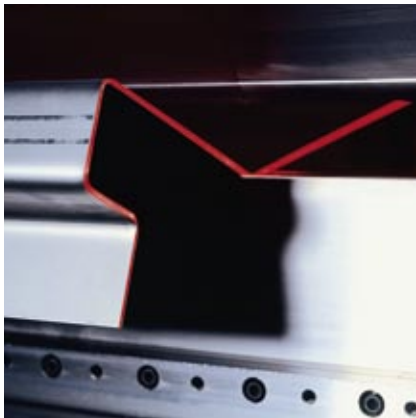


Metall- verarbeitung von

A-Z



SIGNER AG



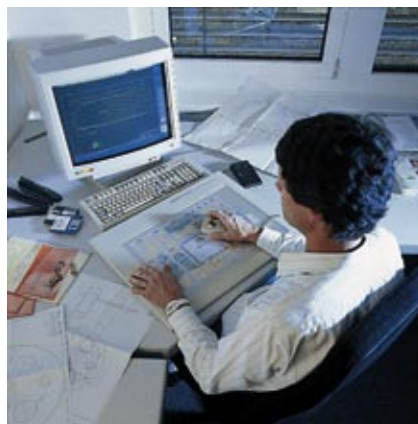
Komplette Fertigung aus einer Hand



Die Signer AG, gegründet 1953 durch Hans Signer, wird auch heute als reines Familienunternehmen geführt. Als Zulieferer für Blechverarbeitung und spanende Grossbearbeitung sind wir jederzeit ein kompetenter Partner.



Getreu unserer Unternehmensphilosophie sind wir bestrebt, unseren Kunden mit einem Höchstmass an Know-how, Flexibilität und Zuverlässigkeit, sowie unter Einsatz modernster Maschinen und Fertigungsverfahren und mit qualifizierten und engagierten Mitarbeitern hervorragende Leistungen zu erbringen.



Dank unserer umfassenden Palette von Produktionsverfahren können selbst komplexe Aufträge von A–Z in-house ausgeführt werden: Von der Beratung bis zur Auslieferung bieten wir professionelle Leistungen aus einer Hand.



Daraus resultiert eine höchst flexible Auftragsabwicklung, bei der Aufträge auch in Teillieferungen gesplittet werden können. Dies sichert dem Kunden einen gleichbleibend hohen Qualitätsstandard und spart erst noch Zeit und Geld.

Heiss oder kalt...?

Unsere Kernkompetenz liegt im Bereich des Blechschneidens. Drei Verfahren kommen je nach Anwendungsfall wahlweise zum Einsatz: Laser- oder Wasserstrahlschneiden sowie Brennschneiden.

Das Hauptverfahren ist hierbei sicherlich das äusserst rationelle und präzise Laserschneiden. Aus Blechen bis 2000 x 6000 mm und Rohren bis $\varnothing$ 300 mm können beliebige Formen geschnitten werden. Für ein Höchstmass an Wirtschaftlichkeit werden die Laserschneidanlagen vollautomatisch ab unserem Hochregal-Rohmateriallager beschickt.

Das Wasserstrahlschneiden bietet sich an zur Verarbeitung von Buntmetallen und Kunststoffen, wohingegen das Brennschneiden (Autogen oder Plasma) für besonders dicke Stahlbleche geeignet ist. Auch diese Anlagen werden automatisch ab Lager beschickt.

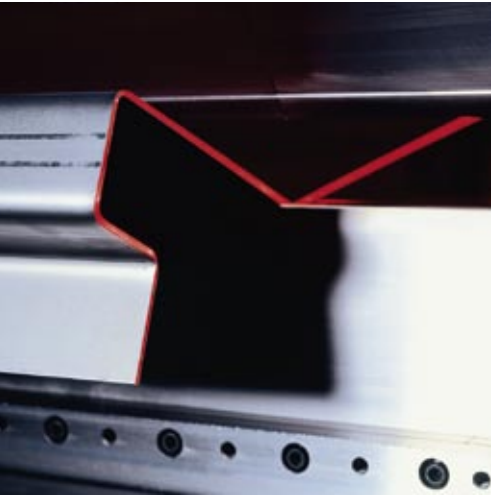


Verfahren und Dimensionen

- CNC-Laserschneiden
 - Bleche bis 2000 x 6000 mm (①)
 - Rohre bis $\varnothing$ 300 mm (②)
- CNC-Brennschneiden (③) (Autogen/Plasma)
 - Bleche bis 120 x 2500 x 6500 mm
- CNC-Wasserstrahlschneiden (④)
 - Bleche/Platten bis 1500 x 3000 mm



Mit Druck zum Ziel



Nicht Hitze, sondern pure Gewalt in Form von Presskraft setzen wir ein zur Produktion von Stanzteilen. CNC-Stanzmaschinen, ob manuell oder ab Coil beschickt, geben dem Blech mit Druck seine Kontur.

Für weitere Formgebungen stehen CNC-gesteuerte Abkantpressen für Bleche bis 7 m Länge bereit. Vom einfachen Winkel bis zum komplizierten Gehäuse lässt sich das Blech so in beinahe jede Form biegen.



Legen Sie Wert auf besonders ebene Blechplatten, kommt unsere Planrichtmaschine zum Einsatz.

Bleche bis 20 mm Dicke oder maximal 1200 mm Breite lassen sich damit maschinell derart plan richten, dass darob selbst der Fachmann »platt« ist.

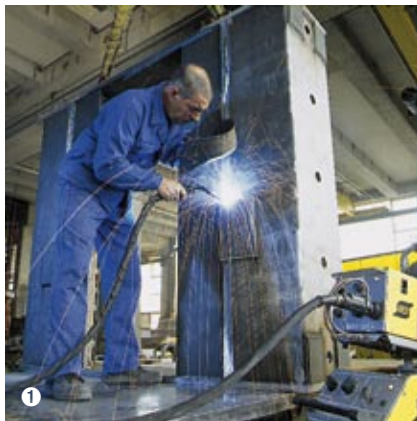


Verfahren und Dimensionen

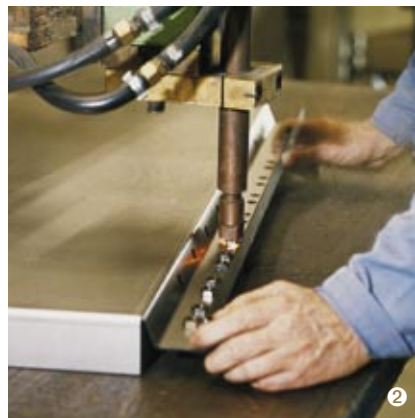
- CNC-Stanzen (①)
- Stanzen ab Band (②)
- Abkanten bis 7 m (③)
- maschinelles Planrichten bis 20 mm Dicke oder max. 1200 mm Breite (④)

Wir stellen die Verbindung her

Wo Winkel und Gehäuse aufgrund der Materialdicke oder der Formgebung nicht durch Biegen erzeugt werden können, kommen Schweiß- oder Nietverbindungen zum Einsatz.



Zur rationellen Serienfertigung von geschweißten Teilen setzen wir unseren flexiblen CNC-Schweißroboter ein.

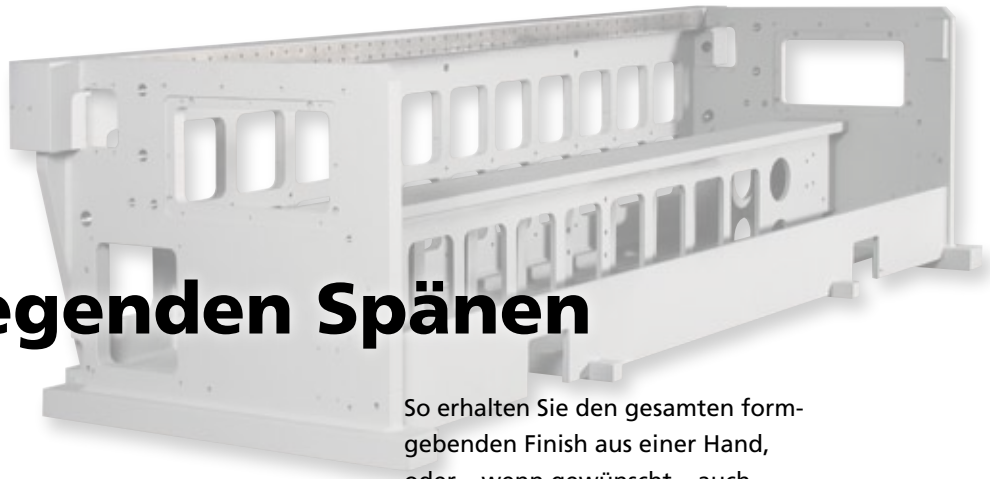


Verfahren und Dimensionen

- Lichtbogenschweißen (①)
- Punktschweißen (②)
- CNC-Schweißroboter (③)
- Stumpfschweißen
- Bolzenschweißen
- Taumelnieten (④)



Finish mit fliegenden Spänen



So erhalten Sie den gesamten formgebenden Finish aus einer Hand, oder – wenn gewünscht – auch einfach die rationelle Bearbeitung angelieferter Werkstücke in allen Grössen.

Dank unserer grossen Lagerkapazität können wir Ihnen zudem die Möglichkeit bieten, beispielsweise bei uns gefertigte Schweisskonstruktionen zwischenzulagern und auf Abruf chargenweise fertig bearbeiten und ausliefern zu lassen.



Auch in der Blechverarbeitung fliegen die Späne. Durch Fräsen, Bohren und Ausdrehen auf Maschinen mit bis zu fünf CNC-gesteuerten Achsen werden Blechkonstruktionen rationell mit präzisen Flächen und Bohrungen versehen.

Moderne CNC-Bearbeitungszentren mit Kapazitäten für Werkstücke bis 30 t, Werkzeugwechsler mit über 200 Werkzeugen, Aufspannflächen bis 3000 x 14'000 mm und grosse Rundtische sorgen für die nötige Produktionsleistung und Flexibilität.



Verfahren und Dimensionen

- Fräsen/Bohren/Ausdrehen (vertikal, horizontal, universal)
- Grossbearbeitungen
 - max. Aufspannfläche bis 2 x 3000/6500 mm oder gekoppelt 1 x 3000/14000 mm
 - Rundtische bis 1,5 x 1,5 m
 - Werkstücke bis 30 t
 - Werkzeugwechsler bis 200 Wz



«E suuberi Sach...»

Ob mit oder ohne spanenden Finish, wir bieten auf jeden Fall auch den optischen Finish. Entgraten und verputzen sind selbstverständlich, doch je nach Bedarf sind Stahlkornstrahlen und Lackieren gefragt. Mit unserer kombinierten Strahl-, Reinigungs- und Lackieranlage können wir für Werkstücke bis 6 m Länge den perfekten Oberflächenfinish anbieten.

Schliesslich liefern wir gern
»e suuberi Sach«...



Verfahren und Dimensionen

- Trowalisieren
- Bürsten
- Entgraten
- Reinigen/Entfetten/Phosphatieren
- Stahlkornstrahlen bis 6 m
- Nass-Lackieren bis 6 m
- Trockenkammer bis 80 °C



SIGNER AG
 FABRIKSTRASSE 1
 CH-8586 ENNETAACH-ERLEN / TG
 TELEFON +41-(0)71 649 11 11
 TELEFAX +41-(0)71 649 11 22
 E-MAIL info@signerag.ch
 INTERNET www.signerag.ch