



FMT INDUSTRIESERVICE

SERVICEWERKSTÄTTE Werndorf



www.fmt.biz

Lohnfertigung / Servicewerkstätte



Maschinentechnische Einrichtung

- 5.000 m² Hallenflächen und Hallenkräne bis 30t Traglast
- Mess- und Prüflabor mit Röntgenbunker
- Rohrbiegemaschine für Kaltbüge von Ø 25 bis Ø 76mm (Stauchbiegend) und von Ø 88,9mm bis Ø 219,1mm (Dornbiegend)
- Herstellung von Warmbügen im Speziellen nach Anfrage
- Herstellen von Pressteilen, Kugelkappen, Rohrschellen, Wellenblechen kalt bzw. warm gepresst, mittels Formgesenken auf Spindelpresse (Schmiede), Sonderformen auf Anfrage
- Schweißkran und Schweißdrehtische
- Schweißanlagen für E-, WIG-, MAG-, und UP-Schweißverfahren
- Flossenwandschweißmaschine für Flossenwandpaneele bis 6m Länge und Flossenwandbiegemaschine
- Glüh- und Wärmebehandlungseinrichtungen
- Einrollmaschine für Bleche: Blechdicke bis 60mm bei einer Blechbreite von 3.500mm, für Blechdicke bis 80mm bei einer Blechbreite von 2.000mm, maximale Fertigungsgröße bis Ø 5.000mm, im Speziellen lt. Anfrage
- CNC-Drehmaschine bis max. Drehlänge 3.000mm / Ø 520mm (Ø 800mm) / Lastaufnahme 4t
- CNC-Karusseldrehmaschine mit Bohr- und Fräseinrichtung bis max. Ø 7.200mm / max. Werkstückhöhe 3.300mm / max. Werkstückgewicht 30t
- CNC-Plattenbohrwerk (X=8.000mm, Z=1.000mm, Y=3.000mm) mit Fräsbohrwerk: Aufspannplatte 5.500mm x 4.000mm, max. Werkstückgewicht 30t und mit fixer Drehtisch
- Profilbiegemaschine für Trägerprofile (UNP, HEA und HEB), Formrohre, Flachstähle, Winkel, Rohre bis max. AØ 219mm, im Speziellen lt. Anfrage
- CNC-Dreh, Bohr- und Fräsmaschinen für Kleinteilbearbeitung und -fertigung
- CNC-Brennschneidmaschine für Schnitte bis 150mm (Autogen und Plasmaeinheit)
- Abkantpresse für 3.000mm Blechbreite und Werkstückdicke bis 15mm
- Schweißakademie mit 10 Schweißplätzen und 2 Schleifplätzen für interne und externe Schweißer Ausbildung
- Lehrlingsausbildung in den Fachbereichen: Metallbearbeitungstechniker/in, Zerspanungstechniker/in, Hochdruckschweißer/in

Zertifikate und Eignungsnachweise



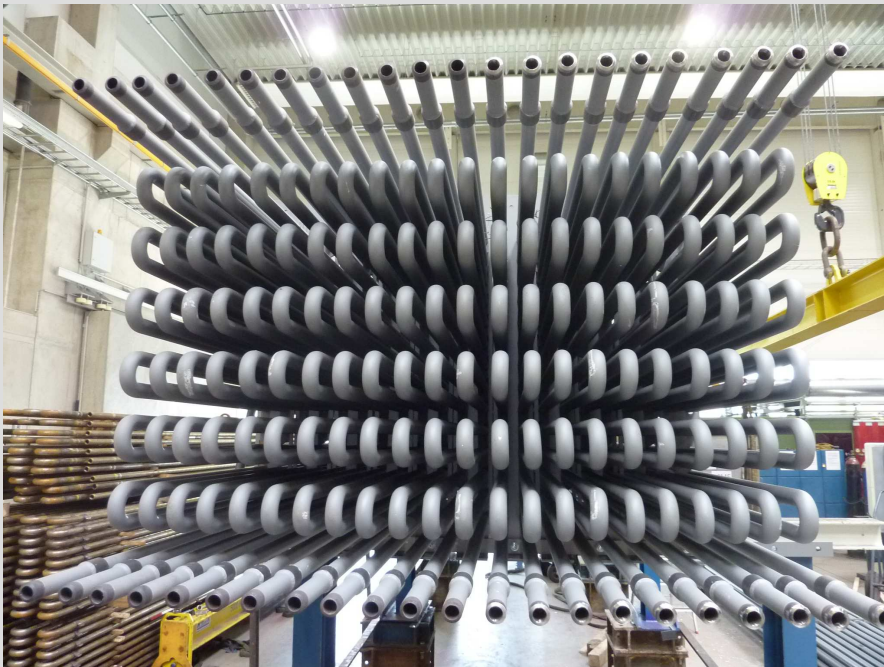
- ♦ EN ISO 9001 und EN729-2 Zertifikat
- ♦ SCC**: Safety Certificate Contractors
- ♦ Fachbetrieb nach §19 I WHG
- ♦ Zulassung nach AD – Merkblatt HPO und TRD 201
- ♦ Prüfbuch nach ÖNORM M7812 Teil 1
- ♦ Großer Eignungsnachweis für Schweißtechnik
- ♦ Zertifikat nach § 14 Kesselgesetz
- ♦ Schweißtechnische Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-2
- ♦ ASME-Code (Section I and B 31.1)
- ♦ Staatliche Auszeichnung

Maschinenpark



Rohrbiegemaschine für Kaltbüge:

Auftrag: DY5106.60
Projekt: ECO-Pakete fertigen
Zeitraum: 02.04.12 - 19.06.12



Maschinenpark



Rohrbiegemaschine für Kaltbüge (Dornbug):

Auftrag: DY6552.60

Projekt: Fertigung HD-Bögen (Rohrleitungsteile)

Zeitraum: 01.07.15 - 17.07.15



Maschinenpark



Profilbiegemaschine für Trägerprofile:

Auftrag: DY5409.60

Projekt: Haltewinkel und Schubstangen einrollen

Zeitraum: 13.11.12 - 30.11.12



Maschinenpark



Einrollmaschinen für Schuss – und Konusfertigung:

Auftrag: SZ0581.60
Projekt: Fertigung Laufringschuss
Zeitraum: 10.09.12 - 31.12.12

Auftrag: DY5421.60
Projekt: Bleche einrollen
Zeitraum: 20.11.12 - 23.11.12



Maschinenpark



CNC – Plattenbohrwerk:

Auftrag: DY5086.60
Projekt: mechan. Bearb. Halbkugel
Zeitraum: 29.05.12 - 19.09.12

Auftrag: DY5279.60
Projekt: mechan. Bearb. Reactor Deckel
Zeitraum: 01.10.12 - 12.10.12



Maschinenpark



CNC – Karusseldrehmaschine:

Auftrag: SZ0594.60
Projekt: Trommelschussfertigung
Zeitraum: 04.10.12 - 08.02.13

Auftrag: DY5369.60
Projekt: mechan. Bearb. PUVR1000 / PUVR500
Zeitraum: 29.10.12 - 23.11.12



Sonderfertigung nach Kundenwunsch



Schmiedeabteilung:

Auftrag: DE3516.60
Projekt: Fertigung von T-Stücken
Zeitraum: 17.10.12 - 09.11.12



Auftrag: DY5416.60
Projekt: Fertigung von HD-Rohrbögen 180°
Zeitraum: 15.11.12 - 31.12.12



Sonderfertigung nach Kundenwunsch



Reparaturabteilung:

Auftrag: SZ0547.60

Projekt: Sanierung Laufrolle mit Welle

Zeitraum: 01.12.11 - 15.05.12

(Pressverbindung durch Schrumpfen nach Erwärmung des Außenteils)



Auftrag: DY5052.60

Projekt: mechan. Bearb. Seitenplatte und Flansch

Zeitraum: 06.02.12 - 10.05.12

(Pressverbindung durch Kühlen / Kaltdehnen des Innenteils mittels Kühlmittel)





- Industrieservice - Bereit für jede Herausforderung

- ✓ Höchste Qualität
- ✓ Termintreue
- ✓ Zuverlässigkeit
- ✓ Fachgerechte Fertigung
- ✓ Kompetente Beratung und Kundenbetreuung

EVERY JOB A NEW THRILL.



Zufriedene Kunden:



Every job a new thrill.