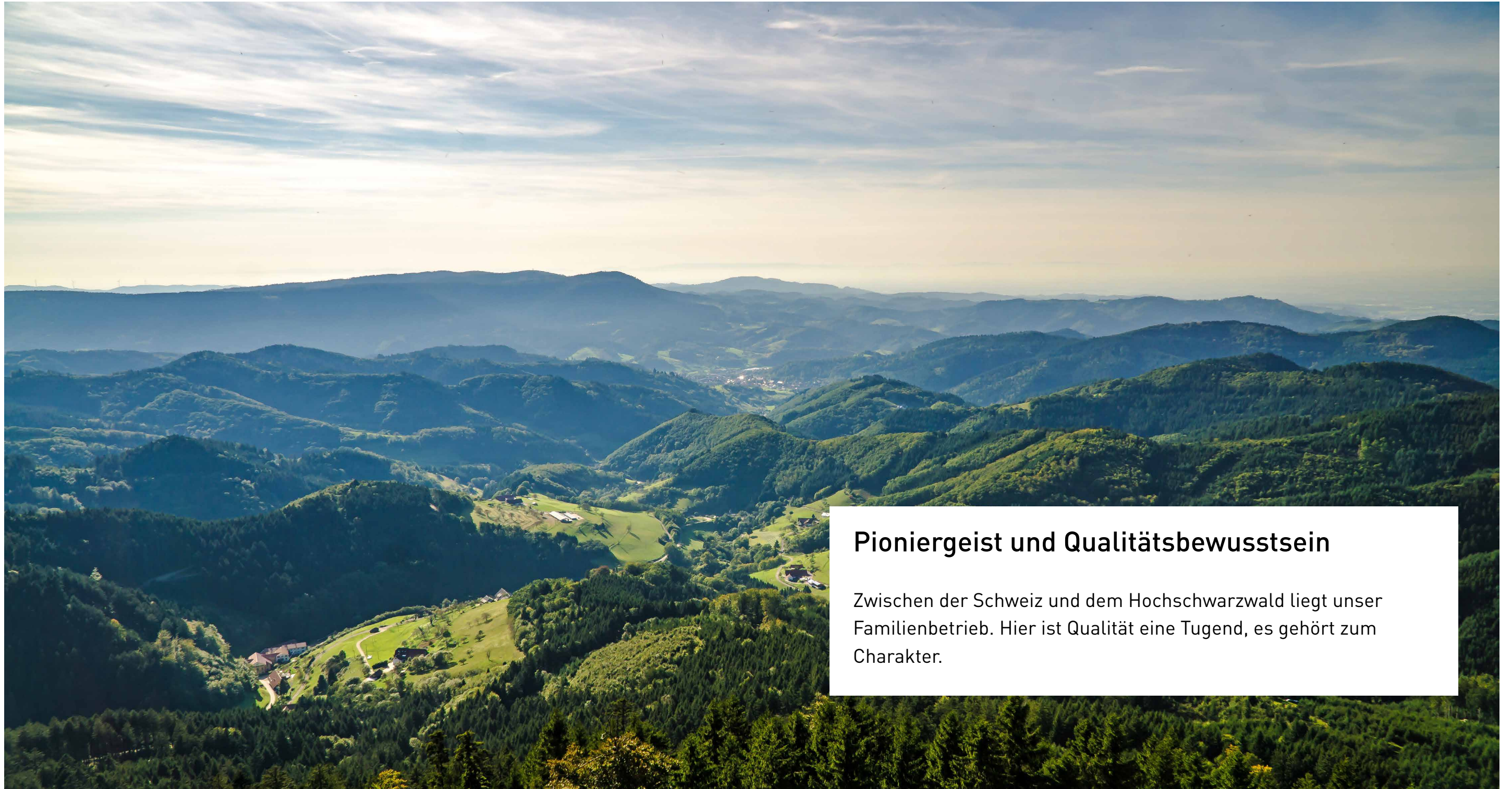




Unternehmensvorstellung
HOSP Klettgau



Pioniergeist und Qualitätsbewusstsein

Zwischen der Schweiz und dem Hochschwarzwald liegt unser Familienbetrieb. Hier ist Qualität eine Tugend, es gehört zum Charakter.



Familienunternehmen

Seit 1996

Seit dem Gründungsjahr 1996 produzieren wir hochwertige Erzeugnisse aus Emaille, Rohrbiegeteilen und Blechbiegeteilen. In unserem Emaillierwerk arbeiten wir unter anderem mit dem deutschlandweit einzigartigen Trocken-emaillierverfahren. Damit lässt sich besonders Stahlguss wirtschaftlich und hochwertig veredeln, da wir im Vergleich zum Nassemaillieren sehr homogene und dünne Emailleschichten, mit besonders guter Haftung und glatter Oberfläche erzeugen können. In unserer Rohr und Blechverarbeitung verfügen wir über Biegemaschinen für Rohre und Bleche sowie Stanzmaschinen und einer Schweißabteilung. In dieser Abteilung werden nahezu ausschließlich Edelstahlprodukte bearbeitet.



Emaillieren

Verglasen von Stahl und Gusseisen

Email ist ein nahezu perfekter Werkstoff.

Er schützt vor Kratzern, Korrosion und Säuren, ist besonders hygienisch da antibakteriell. Email ist UV-Resistent, farbstabil über Jahrzehnte und er lädt sich nicht statisch auf.

Staub und Dreck können deshalb nur schlecht an der Oberfläche haften. Außerdem wird unser Email aus rein natürlichen Rohstoffen hergestellt und ist besonders umweltfreundlich und nachhaltig, da er vollständig recycelt werden kann.

Die Leistungsfähigkeit von Email auf einen Blick

Hygienisch:

Die glasglatte Emailoberfläche ist besonders hygienisch. Der sogenannte „unsichtbare Schmutz“ hat bei Emaillierungen keine Chance sich festzusetzen.

Kratzfest:

Durch die besondere Oberflächenvergütung besitzen Emaillierungen die glastypische Abriebfestigkeit. Die glasharten Emailoberflächen sind sehr strapazierfähig.

Langlebig, Abplatzsicher:

Emaillierungen sind besonders langlebig. Die Oberfläche kann nur mit grober Gewalteinwirkung zerstört werden. Dass Email abplatzt, ist eine Beurteilung, die heute nur noch als Vorurteil bezeichnet werden kann. Emaillierungen sind besonders widerstandsfähig, ungewöhnlich kratz- und stoßfest. Sie sind stark beanspruchbar und überzeugen durch eine sehr lange Lebensdauer.

Nachhaltig:

Emaillierungen bestehen aus anorganischen Rohstoffen. Als Lösungs- und Reinigungsmittel wird nur Wasser verwendet. Die Lebensdauer übertrifft die von anderen Werkstoffen oft um 100 %. Effektives Recycling ist ohne großen Aufwand möglich.

Schmutzabweisend:

Die Oberflächen von Emaillierungen laden sich elektrostatisch nicht auf. Flugstaub wird im Gegensatz zu Kunststoffoberflächen nicht angezogen.

Physiologisch unbedenklich:

Emaillierungen sind physiologisch unbedenklich, enthalten keine Lösungsmittel und geben keine bedenklichen Stoffe ab.

Hautsympathisch:

Emaillierungen sehen nicht nur gut aus, sie fühlen sich auch gut an. Die geschlossene Oberfläche von emaillierten Produkten wird im direkten Hautkontakt als sehr angenehm empfunden.

Korrosionsbeständig:

Emaillierungen sind dauerhaft korrosionsgeschützt. Im Verzahnungsbereich der Werkstoffe verhindert die Verschmelzungsschicht Email-Metall jegliche Rostunterwanderung. Kontaktkorrosionen durch Ionenwanderung oder Elementbildungen an Verbindungsstellen mit nicht emaillierten Metallen gibt es nicht.

Lichtecht:

Emaillierungen können dauerhaft einer intensiven Sonnenbestrahlung ausgesetzt werden. Selbst UV-Strahlungen können die emaillierte Oberfläche farblich nicht verändern.

Säurefest:

Anwendungsabhängig können Emaillierungen resistent gegen heiße Säuren oder Laugen hergestellt werden. Weder sachgemäß verwendete Reinigungsmittel noch „saurer Regen“ können Emailoberflächen etwas anhaben.

Temperaturbeständig:

Im Temperaturbereich von -60 Grad C. bis +450 Grad C. sind Emaillierungen beständig. In dieser Temperaturspanne bleiben alle Eigenschaften des Oberflächenschutzes erhalten.

Zuverlässig wetterbeständig:

Emaillierungen werden weder vom salzhaltigen Seeklima noch von der aggressiven Atmosphäre in Industrieregionen angegriffen. UV-Strahlungen können emaillierte Oberflächen farblich nicht verändern.

Umweltfreundlich:

Mit einer Emaillierung kann ein qualitativer, wirtschaftlicher, ökologischer und sehr hochwertiger Oberflächenschutz erreicht werden. Natürliche Grundstoffe, umweltfreundliche Herstellung, Langlebigkeit in der Anwendung, effektives Recycling – das ist Nachhaltigkeit, wie sie sein soll.



Blech biegen

Von 2D in 3D.

Blech ist eine Faszination. Komplexe Bauteilgeometrien lassen sich durch Laser-, Stanz- und Biegemaschinen realisieren. Mit unserer TruBend 3100 verwandeln wir zweidimensionale Bleche in dreidimensionale Bauteile, die unendlich viele Einsatzzwecke erfüllen. Durch geschicktes konstruieren können wir oft andere Fertigungstechniken durch Blechbiegebauteile ersetzen und so eine günstige und flexible Alternative darstellen.



Stanz-Laser-Bearbeitung

Aus Blech wird High-Tech

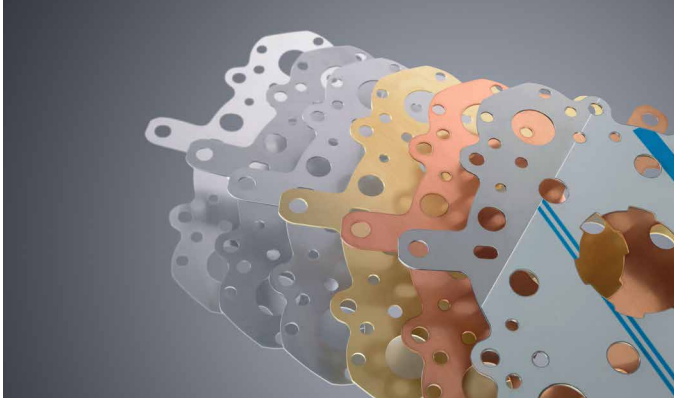
Die zahlreichen Möglichkeiten, die uns die Umformtechnik der Stanztechnologie bietet, können wir nun mit der Flexibilität und feinsten Präzision des Lasers kombinieren. Unsere TruMatic 1000 ist daher das Zentrum der Blechveredelung. Mit diesem Instrument spielen wir Musik und Ihr Blech beginnt zu tanzen. Die Verwandlung der einfachen Blechtafel zu einem hochfunktionalen und technisch anspruchsvollen Blechbauteil im Motorraum bis hin zum hochwertigen und ästhetischen Designobjekt in der Küche oder im Verkaufsraum; wir versuchen die Grenzen des machbaren zu verschieben.



Gewindedurchzüge



Entgraten



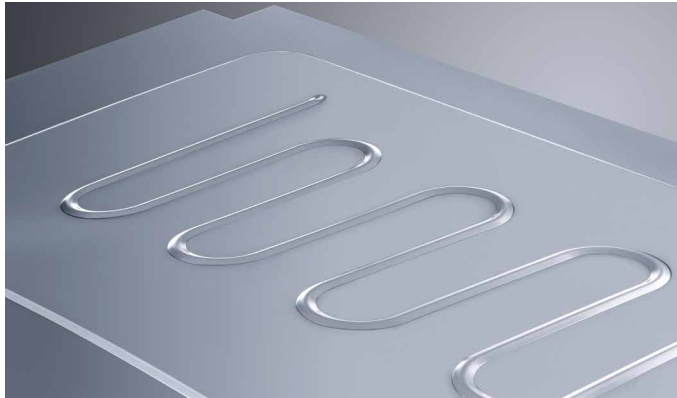
Buntmetall lasern



Kleinstteile lasern aus Buntmetall



Gravieren



Rollsicke



Tintenmarkierung



Laschen biegen



Absetzung



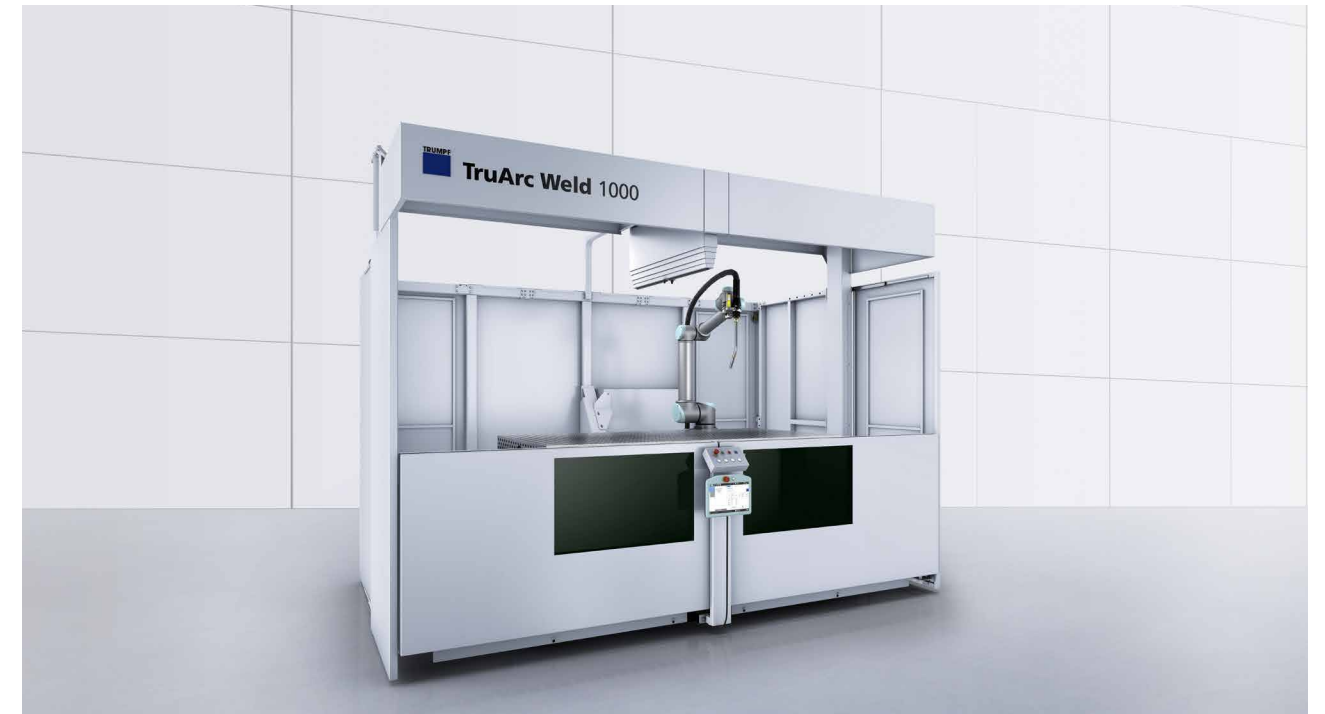
Umformung (Napf)



Kanten bördeln



Scharniere stanzen



Schweißen

Verbindung für die Ewigkeit

Rohre biegen ist eine Kunst. Unterschiedlichste Materialchargen erfordern viel Erfahrung bei der Herstellung von Rohrbiegeteilen; kommt dann noch ein Schweißprozess dazu, ziehen die Materialkräfte in alle möglichen Richtungen. Das lässt sich nur mit Erfahrung in den Griff bekommen.

Unser neuer kollaborativer Schweißroboter hilft uns dabei. Schon bei geringen Losgrößen setzen wir unseren maschinellen Helfer ein. Wenn es sein muss auch bei Losgröße eins; denn Ästhetik und Präzision sind unerreichbar. Das geben unsere Mitarbeiter neidlos zu.



TruMatic 1000

Technische Daten:

Max. Stanzkraft	165 KN
Max. Laserleistung	3000 W
Max. Blechdicke Baustahl	6 mm
Max. Blechdicke Edelstahl	6 mm
Max. Blechdicke Aluminium	3 mm
Max. Blechdicke Kupfer	6 mm
Max. Blechdicke Messing	6 mm

Maschinenfunktionen:

- Gewindeformen: M2.5-M10
- Entgrat- und Rollentechnologie
- Funktion Gravieren
- Funktion MultiBend
- Funktion Signieren/schnelles Sicken
- Automatische Teilesortierung
- Automatische Beladung
- Automatisches Teileausschleusen
- Kratzerarme Bearbeitung



TruBend 3100

Technische Daten:

Max. Presskraft	1000 KN
Max. Abkantlänge	3 m
Anzahl Achsen	5
inkl. Roboteranschluss	



TruArc Weld

Technische Daten:

Schweißprozess	MIG/MAG
Schweißfeature	CMT
für optisch perfekte Schweißnähte mit geringer Wärmeeinflusszone	

Kontakt Daten:

HOSP GmbH

Schwarzenbergstraße 28

79771 Klettgau-Grießen

T.: +49 (0) 77 42/ 9 11 31

info@hosp.eu

www.hosp-service.de

Ansprechpartner:

Philipp Hosp

p.hosp@hosp.eu