

LASER- & CNC-TECHNIK

CNC-Laserschneiden

- Verarbeitung von Baustahl, Edelstahl, Bunt- und Leichtmetallen mit Schneiddicke von 0,4 - 30 mm
- präzise, detailgetreue Bauteile mit einer Präzision von +/- 0,1 mm



Laser-Feinschneiden

- LPKF 800 x 800 mm, Blechstärke 0,01 - 0,30 mm
- I-Tec 320 x 170 mm, Blechstärke 0,10 - 1,00 mm



Abrasives Wasserstrahl-Schneiden

- Verarbeitung von Kunststoffen, Keramik, Bunt- und Nichtmetallen, Stahl und Edelstahl
- hochpräzise, detailgetreue Bauteile mit einer Präzision von +/- 0,2 mm

Laser-Beschriften

- berührungslose Bearbeitung
- hohe Flexibilität bezüglich der Schriften und Konturen
- Lasergravieren bis max. 0,3 mm Tiefe

Fräsbearbeitung

5-Achs + 3-Achsfräsen

- 3-Achsfräsen x 1000 mm, y 500 mm
- 3-Achsfräsen x 2050 mm, y 1150 mm
- 5-Achsfräsen x 630 mm, y 820 mm, auch Simultanbearbeitung möglich
- Flachscheifen x 800 mm, y 400 mm

Baugruppenfertigung

- Gewindeschneiden und Gewindebolzen setzen
- Abkanten, Verschweißen, Schleifen und Oberflächenbearbeitung
- Montage, Fertigung komplexer Bauteile
- Materialprüfgerät & 3D-Messarm

WIG-, MAG-, MIG- und Laserschweißen & Bolzenschweißen

RAPID-PROTOTYPING



Stereolithografie / Microstereolithografie

- für Design- und Funktionsmodelle
- transparente, robuste Modelle
- hochpräzise, absolut detailgetreue Bauteile im „High Resolution Modus“
- Bauteilgröße bis 2100 x 1000 x 640 mm (XYZ)

Kunststoff -Lasersintern

- für Funktionsmodelle
- thermoplastische Werkstoffe wie Polyamid (PA) oder Polystyrol (PS)
- mehrfarbige Modelle
- große Auswahl an verschiedenen Fertigungsanlagen

Vakuumgießen

- für Klein- und Vorserienteile (typische Stückzahlen 5-200 Teile)
- Kunststoffe mit seriennahen Eigenschaften
- kochfeste, temperaturbeständige, GF-gefüllte Teile
- elastische, funktionale Silikonussteile

Metal-Lasersintern (LaserCUSING)

- werkzeuglose Metallteilerstellung
- Werkzeugeinsätze mit konturnahen Kühlkanälen
- Stahl / Edelstahl / Aluminium / Titan / Inconel
- Prototypen für Blechumformteile

Metallgussprototypen

- Prototypen für Druck- und Feigussteile
- Einzelteil- und Kleinserien (typische Stückzahlen 1-100 Teile)
- Aluminium- und Zinkgussteile

Oberflächenveredelung / Oberflächenbearbeitung

- für perfekte Haptik und Optik bereits am Prototyp
- Chrom-Optik / Polieren / Sandstrahlen / Bedrucken
- Lackierungen (Hochglanz-, Struktur- oder Soft-Touch-Oberflächen)



Industrie Service

Als Lieferfirma für Erzeugnisse mit Umstempelung nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anh. 1, Abschnitt 3.1.5 UND AD2000-Merkblatt HP0, Abschnitt 4 zugelassen

UNSER NEUES HERZSTÜCK IN DER FERTIGUNG



- | | |
|--|----------------|
| • Schneidtoleranz (abhängig von Material + Materialstärke) | → +/- 0,1 mm * |
| • Stahl (max. schneidbare Blechdicke) -* mit Option | → 25/30* mm |
| • Edelstahl (max. schneidbare Blechdicke) | → 30 mm |
| • Aluminium (max. schneidbare Blechdicke) | → 30 mm |
| • Messing (max. Blechdicke) | → 15 mm |
| • Kupfer (max. Blechdicke) | → 12 mm |
| | |
| • Blechnennmass (X) | → 3000 mm |
| • Blechnennmass (Y) | → 1500 mm |
| • Leistung | → 6 KW |