



TIMM PT

PRÄZISION. QUALITÄT. LEIDENSCHAFT.

TIMM PT GMBH

Technologiepark 10, 8380 Jennersdorf, Österreich

Telefon +43 3329 488 80, office@timmpt.at

www.timmpt.at



DAS UNTERNEHMEN

Unser 1980 gegründetes Unternehmen hat sich auf die Herstellung von hochpräzisen Vorrichtungen und Frästeilen, als auch Kleinserien spezialisiert. Unsere Kunden profitieren dabei von der jahrzehntelangen Erfahrung und vom innovativen Engagement unserer langjährigen Mitarbeiter. Wir führen den Betrieb als Team, und unsere oberste Prämisse lautet: zuverlässig, kompetent und voller Leidenschaft für unsere Kunden zu arbeiten. Die hohe Qualität unserer Leistungen ist der Garant für langfristige Kundenbeziehungen.

ZERTIFIZIERUNG NACH EN ISO 9001

Unser Unternehmen fertigt anspruchsvolle Vorrichtungen, Frästeile, Kleinserien und Spritzgussteile für Kunden, die vorwiegend in der Medizintechnik oder der Elektroindustrie erfolgreich sind. Damit das auch so bleibt, arbeiten wir laufend an unseren Qualitätsstandards. Die strengen Prüfkontrollen finden laufend statt – vom Wareneingang bis zur Endabnahme. Die Einhaltung der EN ISO 9001, in der aktuell gültigen Fassung, wird durch den TÜV Austria laufend überwacht.

UNSER ANSPRUCH

Der Anspruch unserer Kunden ist unser Anspruch. Dazu zählen termingerechte Fertigung und hohe Qualität. Dies beginnt bei der sorgfältigen Auswahl von Lieferanten und Oberflächentechnikern. Unsere Produkte werden in der Fertigung laufend kontrolliert und vor Auslieferung streng gemäß Vorgaben kontrolliert. Sollte es aufgrund von Lieferproblemen unserer Fertigungspartner zu Verzögerungen kommen, werden unsere Kunden umgehend informiert. Die Anforderungen des Marktes können sich rasch ändern. Somit sind wir stets bemüht, unseren Kunden rasche Lösungen anzubieten, selbst wenn neue Anforderungen und Fertigungen damit verbunden sind. Wir sehen uns als Teil eines großen Ganzen!

TIMM PT

Qualität ist unser Anspruch, Flexibilität unsere Stärke und die Leidenschaft steckt in jedem unserer Arbeitsschritte – sei es beim Drehen (T wie Turning), bei Spritzgussverfahren (IM wie Injection Moulding) oder beim Fräsen (M wie Milling). Modernste Produktionstechnik und kurze Lieferzeiten – dafür stehen wir. Dafür steht TIMM PT.

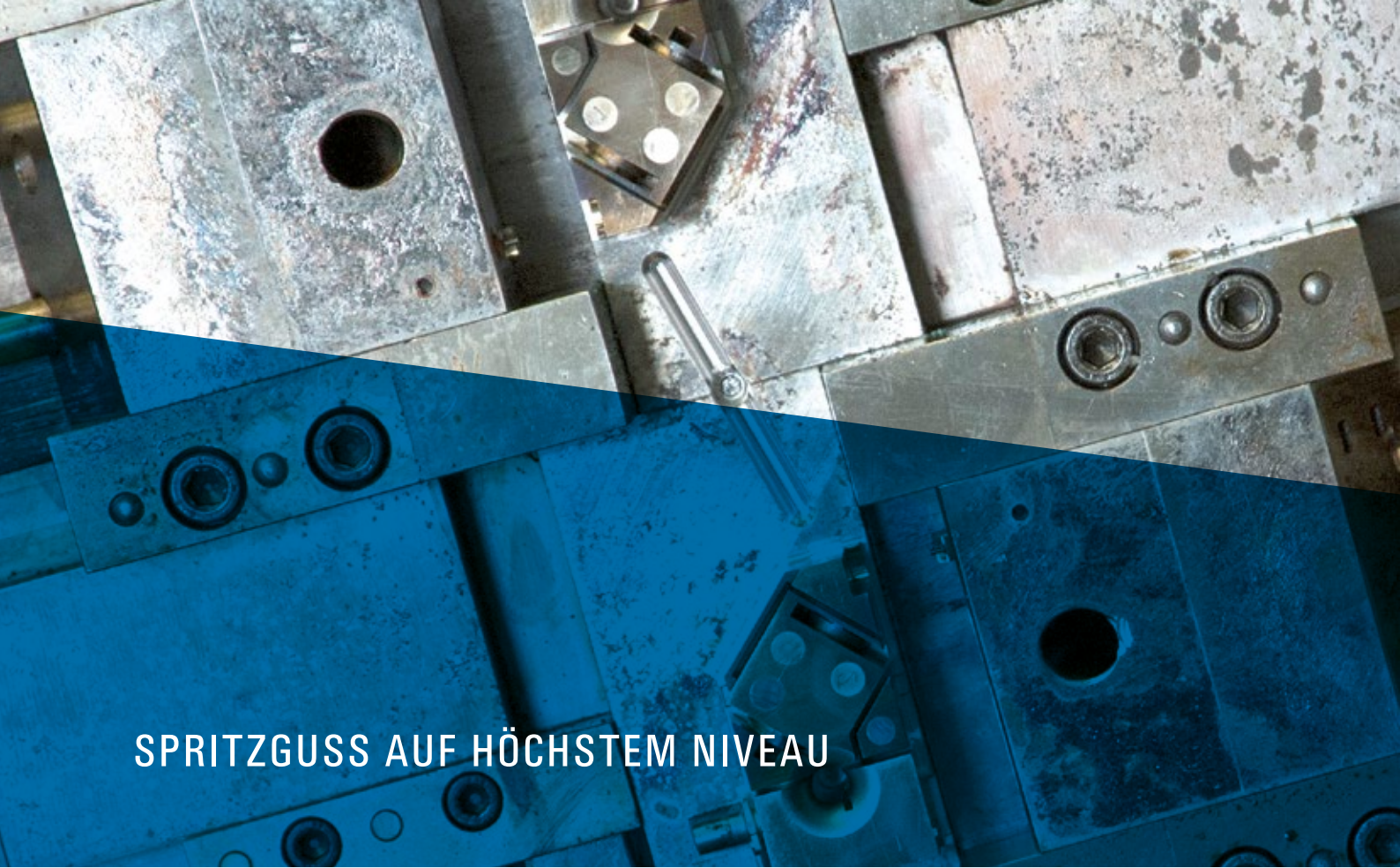




TIMM PT

KUNSTSTOFFTECHNIK

www.timmp.at



SPRITZGUSS AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Im Bereich Spritzguss profitieren Kunden von unserer jahrzehntelangen Erfahrung und der hohen Flexibilität, mit der wir auf Kundenwünsche eingehen können. Um sämtlichen Anforderungen gerecht zu werden, sind wir mit vier modernen Spritzgussmaschinen ausgestattet. Unsere Kunststoffe beziehen wir ausschließlich von namhaften europäischen Erzeugern. Ist die Verfügbarkeit der Ausgangsmaterialien vom Lieferanten gewährleistet, können wir rasche Lieferzeiten garantieren, wie auch ein maßgeschneidertes Farbdesign in den verschiedensten Farbspektren nach RAL. Nach Möglichkeit wird der Prozessabfall wieder der Produktion zugeführt.

MATERIALIEN

Wir arbeiten mit Materialien wie (Auszug):

- Saxamid / Ultramid – PA66 oder/or PA6
- Ultraform / Lucel / Hostaform – POM
- Plexiglas – PMMA, Thermolast – TPE
- Polylan – TPU, Polylac – ABS
- Daplen / Moplen – PP
- Ultradur – PBT, Lexan – PC
- Bayblend – PC & ABS





TIMM PT

CNC-TECHNIK

www.timmpt.at



QUALITÄT IST SELBSTVERSTÄNDLICH

UNSER KNOW-HOW

Für alle CNC-Arbeiten sind wir mit unserem Maschinenpark in der Lage, rasch auf die Wünsche und Anforderungen unserer Kunden einzugehen und diese bestmöglich umzusetzen. So ist beispielsweise die Fertigung von 3D-Teilen möglich, wobei kurzfristige Lieferzeiten kein Problem darstellen. (Der größtmögliche Verfabereich liegt bei $x=1000$, $y=400$, $z=400$ mm mit einem Maximalgewicht von rund 50 kg.) Unsere Leistungen beinhalten auch die Vergabe unterschiedlichster Oberflächenbehandlungen.

MATERIALIEN

In der CNC-Technik verarbeiten wir Aluminium inklusive aller Legierungen, Aluminiumguss und Gusseisen über Werkzeug-, Bau- und Automatenstähle bis hin zu Kupfer, Messing und deren Legierungen, sämtliche Nichteisenmetalle und Edelmetalle sowie technische Kunststoffe, Verbundstoffe und Holz.

UNSER SERVICE IM BEREICH

OBERFLÄCHENTECHNIK

Wir kooperieren mit erfahrenen und verlässlichen Partnern aus dem Bereich Oberflächentechnik, daher können wir unseren Kunden auf Anfrage fertig beschichtete Teile anbieten. Egal ob eloxiert, pulverbeschichtet oder elektrisch tauchlackiert – wir ermöglichen jegliche Form der Oberflächenveredelung.





TIMM PT

MESSTECHNIK

www.timmppt.at



FÜR MEHR PRÄZISION . FÜR MEHR QUALITÄT

WIR MESSEN FÜR SIE

Das Hexagon TIGO SF ist ein innovatives Koordinatenmessgerät (KMG), das speziell für die Anwendung in der Produktionsumgebung entwickelt wurde. Dieses kompakte, robuste und ergonomische KMG steht für die nahtlose Integration der Qualitätssicherung, wo sie am dringendsten benötigt wird: unmittelbar in der Fertigung. Durch seine intuitive Bedienbarkeit eröffnet uns das TIGO SF sämtliche Möglichkeiten der industriellen Messtechnik, bietet dabei jedoch gleichzeitig die Flexibilität und die vielseitigen Funktionalitäten für Messungen, die unsere Kunden erwarten. Das TIGO SF kombiniert Präzision, Scanning-Performance und Durchsatz in einem kompakten Gesamtpaket, das sich für eine Vielzahl von Anwendungen in unserem Haus empfiehlt, während die innovative Hardware- und Software für eine hohe Bedienerfreundlichkeit sorgt. Das Softwaremodul INSPECT ermöglicht auch unseren Mitarbeitern in der Fertigung die Bedienung des Hexagon TIGO SF und steht somit für unsere interne Qualitätskontrolle in allen Schichten zur Verfügung.

Unsere Messtechniker stehen auch für Ihre Bauteilvermessungen zur Verfügung.

IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK:

Der Einsatz eines automatisierten KMG statt spezieller Lehren erhöht die **Effizienz des Messvorgangs** und die **Nachvollziehbarkeit der Ergebnisse**. Größere Zuverlässigkeit – subjektive Einschätzungen werden von wiederholbaren und nachvollziehbaren Messergebnissen abgelöst. **Effiziente Unterstützung** bei der Behebung von Qualitätsproblemen – Werkstücke können umfassend in kurzer Zeit analysiert werden.

TECHNISCHE MERKMALE AUSZUG

- Maximal zulässige Abweichung gemäß ISO 10360-2:2009: Volumetrische Längenmessabweichung $2,2 + L/300$ [μm]
- Maximal zulässige Abweichung gemäß ISO 10360-5:2010: Einzeltaster-Formabweichung $2,2$ [μm]
- Tasterlängen: Vertikal: bis 225 mm, Horizontal: bis 100 mm
- Tastkugeldurchmesser: Minimale: 0,3mm mit Länge 20mm, Maximale: 6mm
- Messbereich: 500 x 600 x 500 mm – subjektive Einschätzungen werden von wiederholbaren und nachvollziehbaren Messergebnissen abgelöst.

