

Angaben zu den Produktionsanlagen und Fertigungsverfahren

1. Produktionsfläche

Erndtebrück	4.000 m ²
Schmalkalden	2.300 m ²

2. Spritzgießen

Schließkraft in t		0-50	51-100	101-150	151-200	201-300	400-500	501-600	601-700	800-900	Gesamt
Anzahl Maschinen Erndtebrück	1K	9	27	17	9	7	1	1	1	1	79
	2K		3	2		1					
Anzahl Maschinen Schmalkalden	1K	5	4	5	2	4		1			23
	2K			1	1						

3. Werkzeugbau

Bearbeitungsverfahren	Maschine/Angaben
Fräsen	Micron VCE 100 Pro (Verfahrwege: 1020x600x560)
	Micron VCE 600 (Verfahrwege: 630x500x500)
	Micron WF 61 (Verfahrwege: 800x500x500)
Erodieren	Eine Draht- und zwei Senkerodiermaschinen der Fa. ONA
Drehen	Eine NC-Drehmaschine der Fa. Weiler
Konventionelle Bearbeitung	Diverse manuelle Fräs-, Bohr-, Dreh- sowie Flach- und Rundschleifmaschinen
Laserschweißen	Schnelle Reparatur der Werkzeuge
Handarbeitsplätze	Wartung und Pflege der Werkzeuge

4. Füge- und Montageverfahren

Fügeverfahren (Kunststoff)	Heizelementschweißen, Ultraschallschweißen, Kleben nach vorgeschalteter Oberflächenbehandlung mit Plasma
Fügeverfahren (Metall)	Verpressen, Verschrauben, Bolzenschweißen
Montageverfahren	Manuelle, teilautomatisierte und vollautomatisierte Vorrichtungen und Anlagen für die Baugruppenmontage von technischen Kunststoffteilen sowohl inline als auch offline
Eigener Vorrichtungsbau	Schnelle Reaktionszeiten, individuelle Lösungen

5. Veredelungsverfahren für Kunststoffe

Bedrucken	Heißfolienprägen, Tampondruck
Galvanisieren	Oberflächenbeschichtung mit Metall (Verchromen, extern)

6. Wärmebehandlung

Konditionieren	Feuchtklima-Konditionierung von Kunststoffteilen im Klimaschrank
----------------	--

7. Verpackung

Verpackungsautomaten	Verpacken der Produkte nach individuellem Kundenwunsch in Beutel oder tiefgezogene Blisterverpackungen mit und ohne Bedruckung sowie mit und ohne Euroloch bzw. Reiter möglich.
----------------------	---

8. Logistik

Werkzeuglager	Klimatisiertes, feuerschutztes Werkzeuglager zur sicheren Aufbewahrung Ihrer Werkzeuge
Auftragseingang	U. a. per EDI möglich
Lagerung	Hohe Liefersicherheit und schnelle Lieferung durch große Lagerkapazitäten (2.000 GB im Hochregallager, 3.000 GB im Blocklager)
Transport	Hohe Flexibilität durch eigenen LKW und Kleinlieferwagen

9. Metallverarbeitung und -veredelung (T&G Schmalkalden)

Bearbeitungsverfahren	Maschine / Anwendung
Stanzen / Pressen	Tiefziehen und Stanzen mittels: • 1 Stanzautomat mit 40 t • 1 Stufenpresse mit 60 t • 2 Stufenpressen mit 100 t • 1 Exzenterpresse mit 60 t • 1 hydraulische Presse mit 100 t • 2 hydraulische Pressen mit 150 t
Oberflächenbehandlung	• 1 Gleitschleifanlage • 1 Polierautomat für Chrom-Nickel-Teile (Hochglanzpolieren, Bürsten etc.) • 1 Anlage zum elektrolytischen Polieren (extern)
Lasern	Beschriftung von Metallteilen mittels Lasergravur