



OBERAIGNER
Powertrain

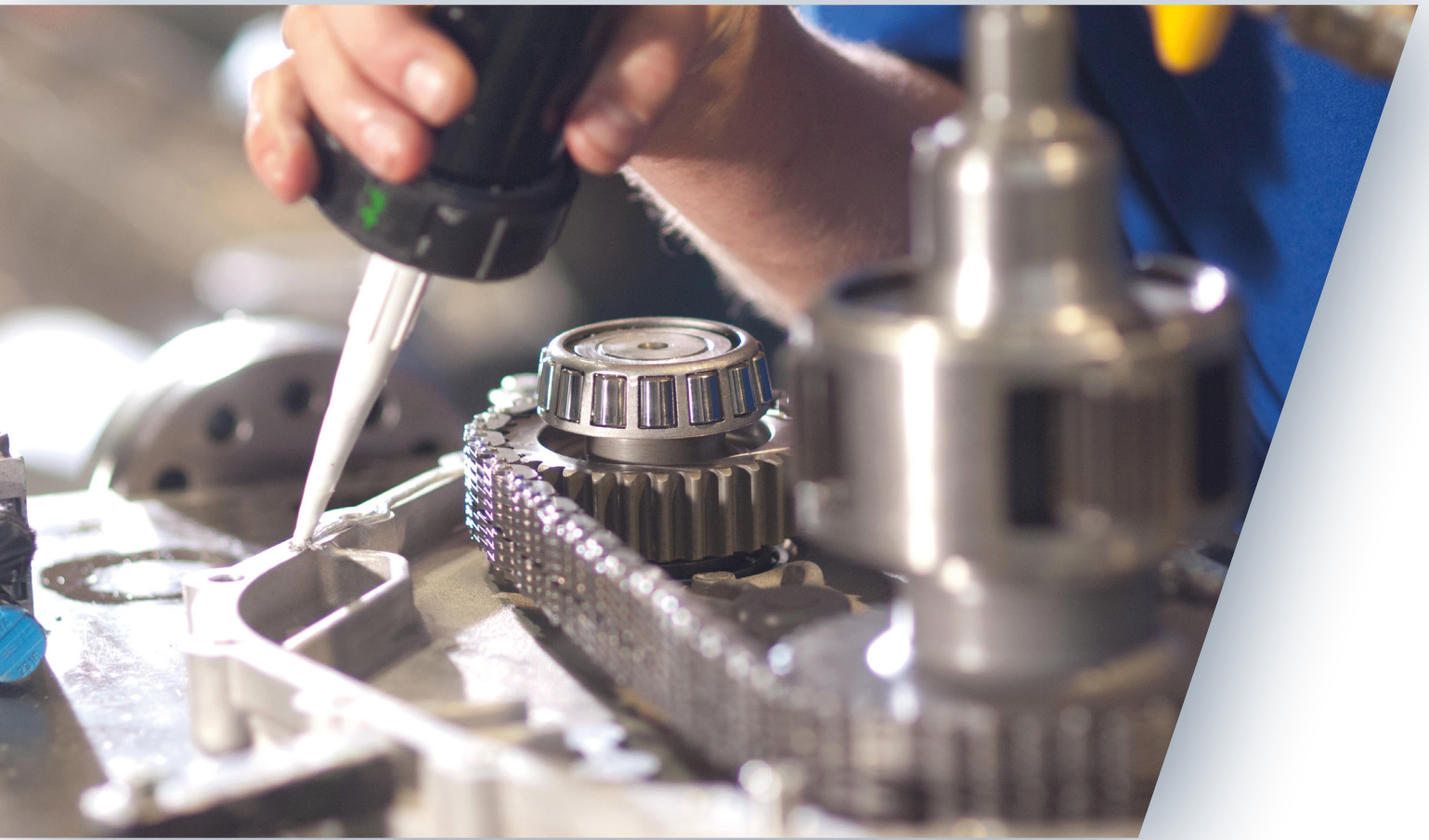


Oberaigner Powertrain GmbH

Entwicklung | Fertigung | Montage

www.oberaigner.com





Unser Unternehmen

Entwicklung | Fertigung | Montage

Im Februar 2002 wurde im österreichischen Nebelberg in unmittelbarer Nähe zur deutschen Grenze die Oberaigner Powertrain GmbH eröffnet.

Das Werk in Nebelberg umfasst über 6.500 m² Fertigungs- und Montagehallen mit angeschlossenem Lager sowie ein Verwaltungsgebäude. Auch Erprobungsfahrten im Gelände sind auf dem umfangreichen Betriebsgelände möglich.

Neben der Serienproduktion und -montage von Verteiler- und Vorderachsgetrieben zeichnet sich der Standort in

Nebelberg insbesondere durch hohe Kompetenzen im Bereich Entwicklung, Erprobung und Prototypenbau aus.

Alle Bearbeitungsschritte bei der Fertigung von Getrieben wie Drehen, Fräsen, Schleifen, Honen, Entgraten und Verzahnen werden im Hause Oberaigner gemacht.

Die computergestützte und überwachte Montage sorgt dafür, dass höchste Qualitätsstandards entsprechend der Automobilindustrie eingehalten werden.

Unsere Leistungen



Entwicklung

Oberaigner Powertrain ist Systemlieferant (Tier-1-Lieferant) in der Antriebstechnik für kleine bis mittlere Jahresstückzahlen. In diesem Segment ist Oberaigner als Spezialist in der Lage, komplette Neuentwicklungen von Systemmodulen und Aggregaten anzubieten, sowie Derivat-Entwicklungen und Sonderlösungen schnell, effizient und auf höchstem Niveau umzusetzen.



Fertigung

In unserer hochmodernen CNC-Fertigungseinrichtung realisieren wir Ihre anspruchsvollsten Projekte mit Präzision und Hingabe. Wir verstehen, dass für Sie höchste Präzision und Effizienz von entscheidender Bedeutung sind, und genau das bieten wir Ihnen. Unser breit gefächelter Maschinenpark umfasst Schleifen, Drehen, Fräsen und Verzahnen. Somit können wir ein breites Spektrum in der CNC-Fertigung abdecken.



Qualitätssicherung

Die Qualität unserer Produkte wird fertigungsbegleitend in einem hervorragend ausgestatteten Messraum überwacht und geprüft.

Mit modernen Messmitteln und jahrzehntelanger Erfahrung und Kompetenz der Mitarbeiter können wir die Qualitätsanforderungen unserer Kunden stets zuverlässig erfüllen.



Montage

Unsere vielseitige Montagekapazität umfasst Einzel- und Mehrfachmontage sowie Linienmontage, um den individuellen Bedürfnissen unserer Kunden gerecht zu werden.

Wir sind spezialisiert auf die Herstellung kompletter Antriebssysteme, Einzelbaugruppen und Montageanforderungen jeglicher Art, alle mit Zertifizierung nach den höchsten Automobilstandards.

Auszug unserer Maschinen



Liebherr LC 380

- Wälzfräsmaschine
- min. / max. Werkstückdurchmesser 30 mm / 380 mm
- max. Nennmodul 7
- max. Werkstückgewicht 100 kg
- max. Werkstücklänge 680 mm
- Fräskopfschwenkwinkel $\pm 45^\circ$
- Beladesystem Roboterbeladung

OKUMA Bearbeitungszentren

- Horizontales Bearbeitungszentrum
- Anzahl der Achsen: 4
- Werkzeugplätze: 200
- Palettengröße: 500 x 500
- Werkzeugschnittstelle: HSK 63



2x Okuma Macturn 350-W

- 13 Achsen mit Gegenspindel
- geeignet für Komplettbearbeitung
- Werkstückbeladesystem Frai
- Werkstückgröße bis $\varnothing 200$ mm und einer Länge von 250 mm



Gleason Pfafter GP 300ES

- Wälzstoßmaschine
- max. Durchmesser 300 mm
- bis Modul 6
- elektronische Schrägführung
- Beladesystem Frai



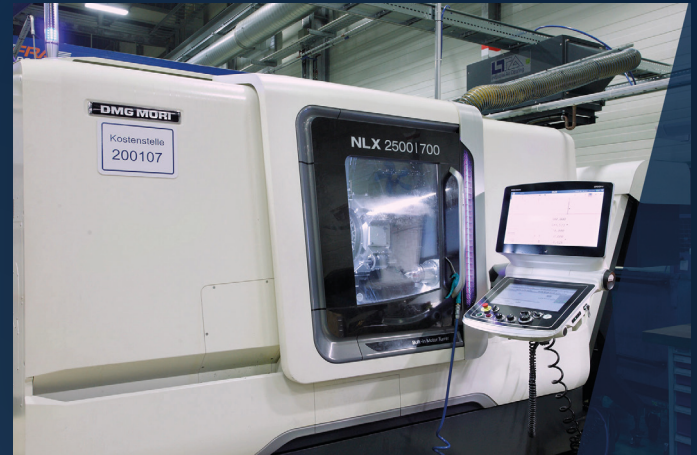


Kellenberger Varia UR 1-2-3

- Universal Rundschleifmaschine
- Spitzenweite 1600 mm
- Spitzenhöhe 200 mm
- Werkstückgewicht max. 200 kg
- Aktiver und passiver Längstaster
- CNC Abrichtspindel für CBN Schleifen

DMG MORI NLX 2500/700

- max. Drehlänge 705 mm
- Drehdurchmesser 250 mm
- Y- Achse
- BMT 12 Stationen- Revolver



Fässler HMX 400

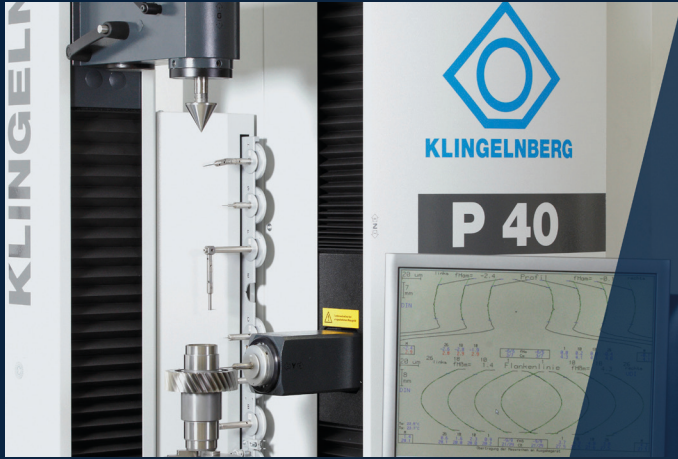
- Verzahnungshonmaschine
- Modul 0,5 bis 5
- Eingriffswinkel (alpha)
- max. / min. 40 / 14°
- Werkstücklänge max. 650 mm
- Werkstückdurchmesser max. / min. ca. 270 / 20 mm
- Verzahnungsbreite max. / min. 120 / 6 mm
- Werkstückhärte max. 62HRC

TFG RGC 350

- definiertes Zahnradentgraten möglich
- Maschinen-Nennmodul: 8
- max. Werkstücknennndurchmesser: 350 mm
- max. Werkzeugspindel-Drehzahl: 17.000 U/min
- max. Werkstückspindel-Drehzahl: 1.000 U/min



Qualitätssicherung



Messmaschinen

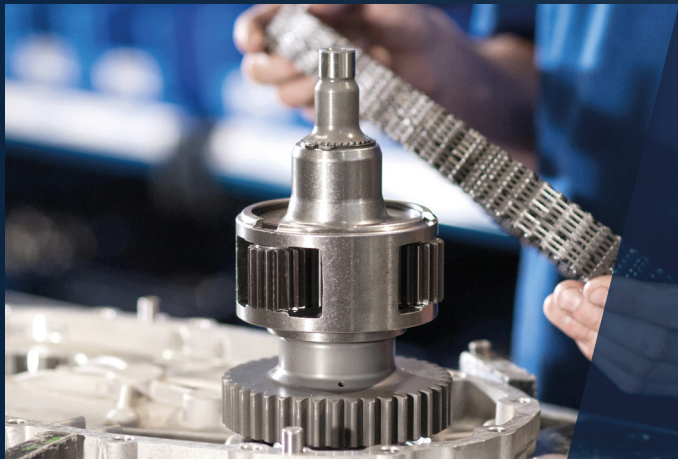
- Mahr Scope 750 plus
- Mahr Marsurf VD280
- Klingelnberg P40
- DEA Global Performance
- Rondcom NEX Rs

Zertifizierungen

- IATF 16949
- ISO 9001
- KBA
- ISO 14001
- TISAX



Einblick in unsere Montage



Montageplätze

- Werkerführung durch Atlas Copco
- Teilezuführung Kanbansystem
- Montageböcke mit Wechsell Plattensystem ausgestattet
- Anlage zum Auftragen Dichtmittel Messsysteme

Messsysteme

- Messmaschinen mit Beladesystem
- Vermessung von Einzelteilen oder Baugruppen
- automatisierte Berechnung von Distanzierung für Getriebe und Lagervorspannung
- 100 % dokumentierte Messwerte





Press-Systeme Schmidt

- Kraft-Weg überwachte Anlagen zum Fügen von Lagern und Pressverbänden
- individuelle auf das Bauteil angepasste Einlegenester
- Kraft-Weg jeder Pressung ist zu 100 % dokumentiert
- Bereiche von 10 N bis 70 kN möglich

Atlas Copco Schraubsysteme

- Überwachung von Verschraubungen von 1-1300 Nm
- Werkerführung mit Arbeitsschrittbestätigung
- Schraubvorgänge sind vollständig dokumentiert



Prüfstände

- Generierung von Auslieferungsbarcode
- automatisierte Buchung von Vorgängen durch die Integration ins Produktionssystem
- Werkerführung im gesamten Prüfprozess

Linienmontage

- Linienmontage über mehrere Stationen
- Werkerführung während des Montageprozesses
- Schraubüberwachung durch Atlas Copco Schraubsystem
- ausgelegt für größere Baugruppen wie Komplettachsen usw.





Kontakt

Oberaigner Powertrain GmbH
Daimlerstraße 1
4155 Nebelberg
Österreich
☎ +43 (7287) 201- 0
✉ powertrain@oberaigner.com

Weitere Infos:

