



SEIT 1867

Konstruktion

Lasern

Stanzen

Biegen

Schweißen

Pulverbeschichtung

Montage

deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Formvollendete Gehäuse und Bleche

Qualität aus Augsburg

Walter Didur

VERTRIEB

de Crignis GmbH

Agenda

Formvollendete Bleche und Gehäuse – Qualität aus Augsburg

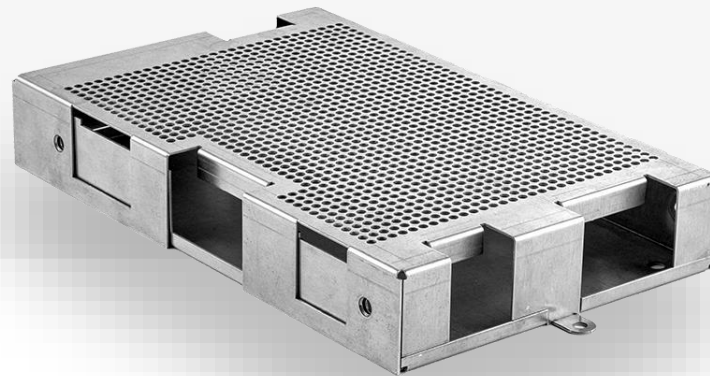
- Über uns
- Branchen
- Unsere Leistungen
- Maschinenpark
- Qualitätsmanagement
- Referenzen und Exponate
- Ansprechpartner



Wir begeistern uns für präzise, formvollendete **Bleche und Gehäuse.**



Richard de Crignis



Über uns

Der Wandel vom reinen Blechverarbeiter
zum Komplettanbieter



1867  **Gründung: Martin de Crignis**



1902 Kilian Kemmer – Schwiegersohn von Martin de Crignis



1941 Alfred de Crignis



1948 Umzug: Steinerne Furt, Augsburg



Über uns

Der Wandel vom reinen Blechverarbeiter
zum Komplettanbieter

10.000m²
Produktionsfläche

> 400
Stammkunden

Wir begeistern uns für
präzise, formvollendete
Bleche und Gehäuse.

ca. 110
Mitarbeiter

10%
Auszubildende



1979 Richard de Crignis



1999 Umzug: Aulzhausener Straße



2007 Erweiterung und Neubau



2019 Herwig Kleiner



22/23 Richard de Crignis
und Udo Ehrlinger

heute



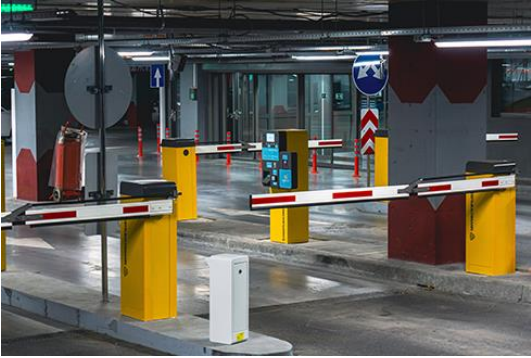
Standort:
Aulzhausener Straße 9
D-86165 Augsburg

deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Unsere Werte



Einige unserer Branchen



Verkehrstechnik



Fahrzeugbau



Medizintechnik



IT-Systeme



Banking



Automatisierung



Entertainment



Sondermaschinenbau

Unsere Leistungen

Qualitätsmanagement

Beratung, Entwicklung und Konstruktion

Gehäusebau

Individuell und durchdacht

Baugruppen

Passgenau und flexibel

Blechverarbeitung

Von A bis Z

Pulverbeschichtung

Veredelt Hochwertiges



plus
Optimierung
der Fertigung



+ Endmontage

deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Blechverarbeitung



Hochgradig vertikale Prozessintegration
realisiert mit einem hochmodernen CNC-gesteuerten Maschinenpark



Konstruktion



Lasern



Stanzen



Entgraten



Biegen



Schleifen



Punktschweißen



Bolzenschweißen



Handschweißen



Roboterschweißen



Stahl



Edelstahl



Aluminium

Anspruchsvolle Blechkonstruktionen

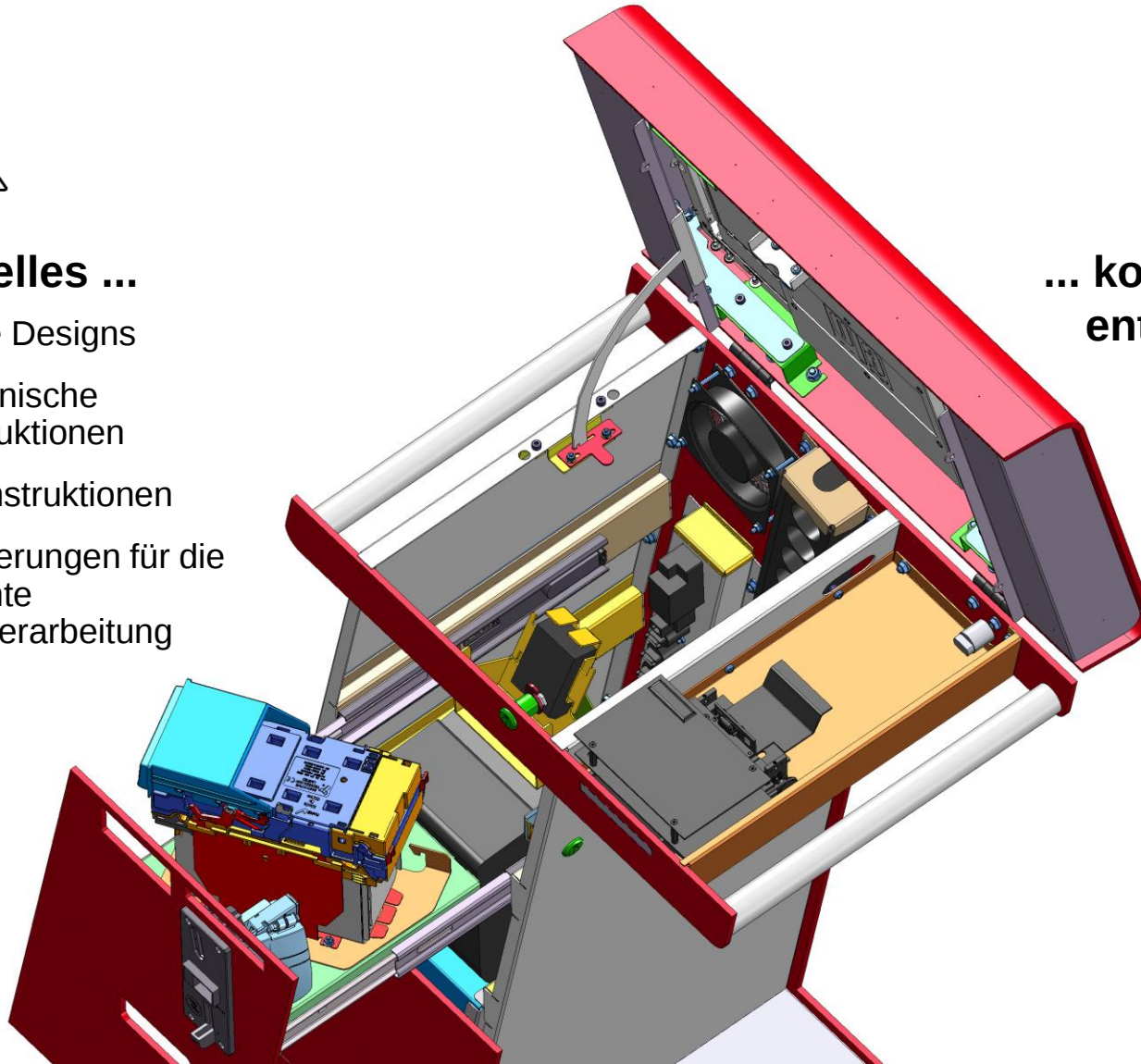
Konstruktion für jede Branche



Individuelles ...

- Eigene Designs
- Mechanische Konstruktionen
- Umkonstruktionen
- Optimierungen für die effiziente Blechverarbeitung

... kostenoptimal
entwickelt und
umgesetzt



deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Gehäusebau

Die Königsdisziplin der Blechverarbeitung



Einhaltung von Vorgaben

Baugröße, Schutzart, Stückzahl, ...

Individuell konfigurierbar

Layout, Kabelführungen,
Abdichtungen, Inhouse-Pulver-
beschichtung, ...

Modernste Technologien

Einsatz eines hochmodernen
Maschinenparks

Qualitätsarbeit

„Made in Germany“

Egal wie kompliziert

Wir entwickeln
und fertigen es – vom
ersten Prototypen
bis zur Serie

Produktion auf höchstem Niveau

Unser Maschinenpark - alles für formvollendete Bleche und Gehäuse.

Hybrid-Maschinen
fürs Lasern und Stanzen



Roboterlaserschweißen zusätzlich zu den
konventionellen Verbindungslösungen



- Individuelle Fertigung nach Ihren Vorgaben oder mit unserer technischen Unterstützung
- Hochmoderner CNC-gesteuerter Maschinen- und Roboterpark



Kleinteilzelle

Automatische Biegezellen



Großteilzelle



Moderne Biegestationen

Blechverarbeitung

Spezifikation > Laser und Stanzen

Konstruktion

Lasern

Stanzen

Biegen

Schweißen

Pulverbeschichtung

Montage

3x Stanz-/Laser-Kombimaschinen

GROßFORMAT

3.000 mm

X

1.500 mm

Max. Blechgröße

Aluminium
Edelstahl
Stahl

bis 8 mm
bis 3 mm
bis 3 mm

1x CNC-Laserschneidanlage

3.000 mm

X

1.500 mm

Max. Blechgröße

Aluminium bis 12 mm
Edelstahl bis 15 mm
Stahl bis 20 mm

1x Faser-Laser

SUPERFORMAT

4.000 mm

X

2.000 mm

Max. Blechgröße

Aluminium
Edelstahl
Kupfer, Messing
Stahl

bis 20 mm
bis 15 mm
bis 8 mm
bis 20 mm

Biegen

Präzise Biegestationen

Konstruktion
Lasern
Stanzen
Biegen
Schweißen
Pulverbeschichtung
Montage

Umfangreiche Biegetechnik

- Manuelle Biegestationen
- Roboter gesteuerte Abkantpressen



Gesenkbiegepresse
Prägen und Freibiegen



TruBend 7000

**Innovative
Roboterbiegezellen**
24h-High-Performance für
mittlere Serien



Doppelschwenkbiegemaschine
Für große Verkleidungen



TruBend 5000

Blechverarbeitung

Spezifikationen > Biegen

Konstruktion
Lasern
Stanzen
Biegen
Schweißen
Pulverbeschichtung
Montage

6x

CNC Gesenkbiegepressen

5.000 mm

Max. Länge

Biegeverfahren

- Prägen
- Freibiegen

Biegekraft 300 t

2x

Vollautomatisierte Biegeroboterzelle

TruBend Cell
7000

300 mm

X

600 mm

Max. Zuschnitte

Aluminium bis 3 mm
Edelstahl bis 2 mm
Stahl bis 3 mm

TruBend Cell
5000

2.000 mm

X

1.000 mm

Max. Zuschnitte

Platinengew. bis 40 kg
Biegelänge 4.250 mm
Presskraft 1.700 kN

2x automatische Doppelschwenkbiegemaschine

Maschine 1

2.200 mm

Max. Biegelänge

160 mm

Max. Biegehöhe

Aluminium bis 2 mm
Edelstahl bis 1 mm
Stahl bis 2 mm

Maschine 2

4.000 mm

Max. Biegelänge

400 mm

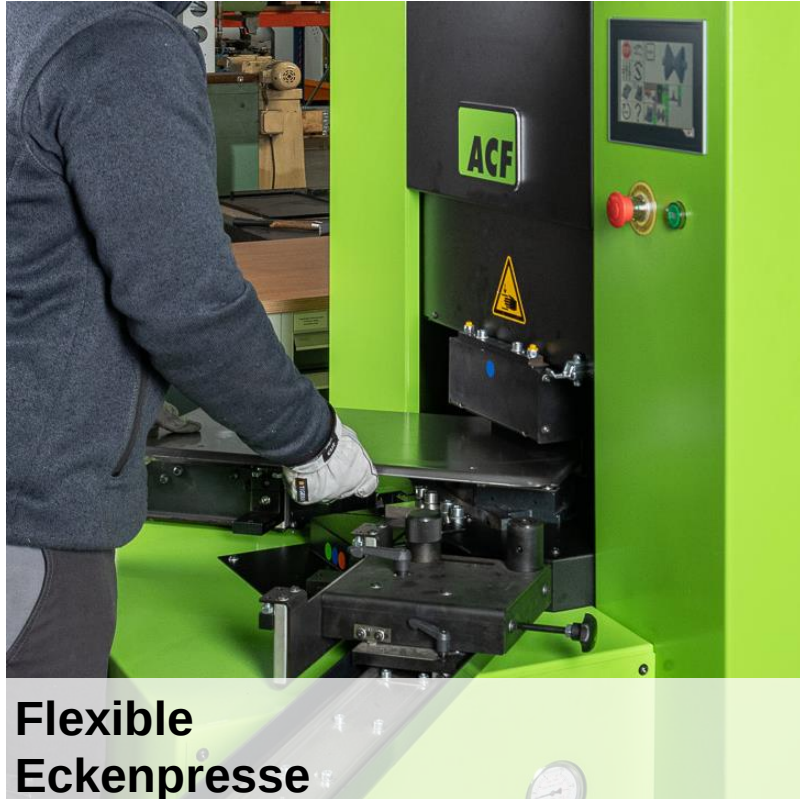
Max. Biegehöhe

Aluminium bis 5 mm
Edelstahl bis 3 mm
Stahl bis 5 mm

Eckenformer

Flexible und individuelle Eckenfertigung – ohne Schweißen

Konstruktion
Lasern
Stanzen
Biegen
Schweißen
Pulverbeschichtung
Montage



Flexible Eckenpresse

Ideal auch für geringe Stückzahlen und
ständig wechselnde Anforderungen



Maschinell hergestellte Ecken

- Hohe und gleichbleibende Qualität
- Viele Gestaltungsmöglichkeiten
- Alle Oberflächen
- Materialstärken von 0,5 mm bis 5 mm
- Keine Größenbeschränkungen bei Einzelteilen

Schweißen

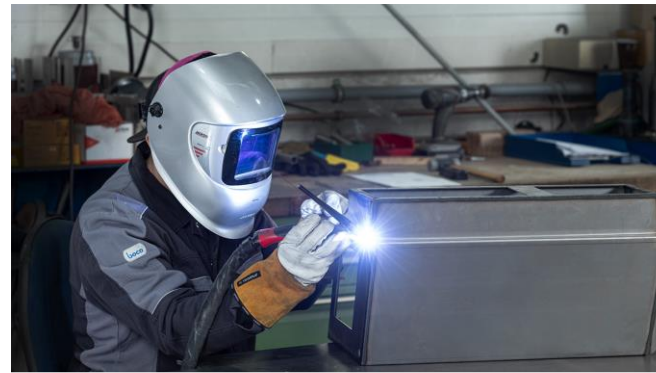
Gelebte Vielfalt des Schweißens

- Zahlreiche Schweißkabinen
- Punkt- und Bolzenschweißen
- Stahl, Edelstahl und Aluminium



Laserstrahlschweißen

TruLaser Robot für perfekte
Schweißnähte



Konventionelles Schweißen



Konstruktion
Lasern
Stanzen
Biegen
Schweißen
Pulverbeschichtung
Montage



Erfahrene Schweißer und Aufsicht

Zertifiziertes Schweißpersonal
nach ISO 9606-1

deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Inhouse-Pulverbeschichtung

Ein Verfahren - viele Vorteile



1. Reproduzierbares, hochwertiges Erscheinungsbild
2. Vielfältige, langzeitbeständige RAL-Farben (Classic und Design)
3. Effizienter Schutz vor Umwelteinflüsse
4. Unterschiedliche Strukturen: matt, glatt, glänzend, fein oder strukturiert
5. Umweltfreundliches Verfahren mit energetischer Optimierung



Qualitätsgemeinschaft
Industriebeschichtung

deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Pulverbeschichtung

Spezifikationen

Konstruktion
Lasern
Stanzen
Biegen
Schweißen
Pulverbeschichtung
Montage

Abmessungen des Warenträgers

MAXIMAL

3.000 mm

Länge

800 mm

Breite

1.700 mm

Höhe

Gewicht

MAXIMAL

400 Kg

Bauteilgewicht
pro Warenträger

Durchsatz

MAXIMAL

3.300 kg/h

Stahl

2,2 min*

Referenztaktzeit

27 Teile/h*

Anlagendurchsatz
bei Referenztaktzeit

- RAL-Classic
- RAL-Design
- Sonderfarben

* Theoretischer Durchsatz – abhängig von Lackierdauer, Anzahl der Farbwechsel, ...

Sorgfältige Endmontage

Alles fachmännisch montiert.

Vollständigkeit prüfen

Alle Komponenten werden zusammengeführt und auf Vollständigkeit geprüft



Sorgfältige Montage

Integration aller Komponenten inklusive spezieller Fremdteile nach hohen Qualitätsstandards.



Plug&Play-Komponenten

Auch steckbare Plug&Play-Komponenten montieren wir und verkabeln sie auch.



Endkontrolle für die reibungslose Inbetriebnahme

Bevor wir alles versandfertig verpacken, kontrollieren wir Qualität und Funktionalität.

+ Fremdteile

- Verkabelung
- Plug&Play-Hardware
- Branding

Qualitätsmanagement

Alles für die Formvollendung.



Qualitätsmanagement

Nach DIN EN ISO 9001:2015



Überprüfungen & Audits

Regelmäßig durch die DEKRA



Verbesserungen

Fortlaufender Optimierungsprozess durch jährlich fixierte Qualitätsziele und gelebtes KVP



Qualifizierungen

Regelmäßig interne und externe Qualifizierungsmaßnahmen



Spezielle Zertifizierungen

- QIB, Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung
- ISO 9001
- Zertifiziertes Schweißpersonal nach ISO 9606-1



Qualitätsgemeinschaft
Industriebeschichtung

deCrignis
SEIT 1867
Formvollendete Bleche und Gehäuse

Exponate

Automaten

23

© 2024, de Crignis Blechverarbeitung GmbH.



Getränke-
automaten



Fahrschein-
automaten



Münzkanal



Ausgabeschale
für Münzen

Exponate

Verkehrstechnik



Parkautomaten

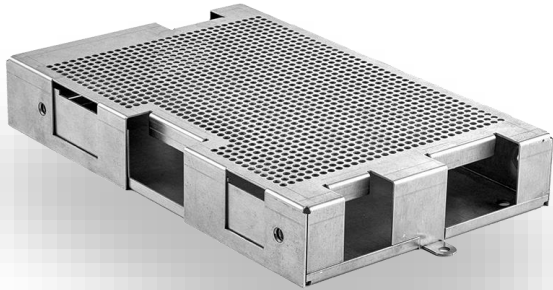


TollCollect-Automat

Exponate

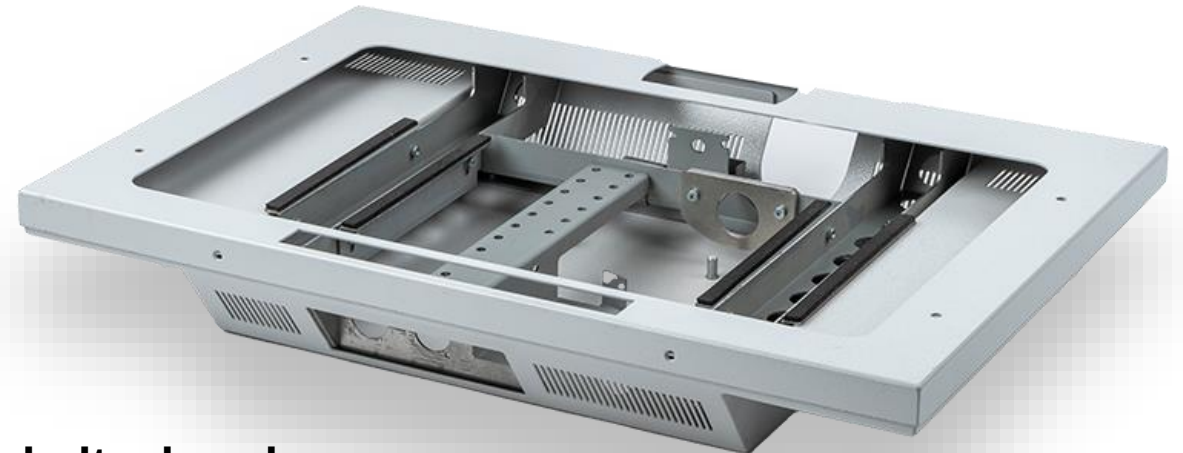
IT-Gehäuse und Schaltschränke

Server-Gehäuse



Display-Gehäuse

Für einen Übertragungswagen



Schaltschrank

Mit Spritzwasserschutz (IP54)

Exponate

Terminals

Nicht ,abstellbare'
Display-Oberfläche

Sportwetten- Terminal

Ausschreibung für bestes
Design und Umsetzung
gewonnen



Hundewetten- Terminal



Gesundheitsterminal



Wir sind für Sie da

Ansprechpartner und Kontaktmöglichkeiten



Udo Ehrlinger
Geschäftsführer



Manfred Scharf
Leitung Konstruktion



Christian Mühlhauser
Leitung Produktion und
Materialwirtschaft



de Crignis Blechverarbeitung GmbH

Aulzhausener Straße 9

D-86165 Augsburg



+49 (0) 821 7 40 27 – 0



+49 (0) 821 7 40 27 – 15



vertrieb@de-crignis-gmbh.de



www.de-crignis-gmbh.de



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

deCrignis
SEIT 1867

Formvollendete Bleche und Gehäuse