

Wagner Metalltechnik GmbH
KOMPETENZ SCHWEISST ZUSAMMEN ...



LASERZENTRUM

LOHNFERTIGUNG

METALLVERARBEITUNG

Wagner findet man überall...

Automobilindustrie



Erneuerbare Energie



Maschinen und Anlagenbau



Baumaschinen



Wohnmobil und Wohnwägen



Fassaden



von Beginn an ...

Selbstverständlich sind wir schon ab der Planungsphase für unseren Kunden da.

Nachdem uns alle Unterlagen vorliegen, werden sowohl die relevanten Ausprägungen am Werkstück als auch die Machbarkeit (innerhalb unserer Fertigungsmöglichkeiten) überprüft.

Bei kritischen Maßen oder Plausibilitätsfragen treten wir gerne mit unseren Kunden in Kontakt und suchen nach einer passenden Lösung.

Gerne geben wir auch Erfahrungen und Ideen an unsere Kunden weiter!



Nach Klärung sämtlicher Fragen erstellen wir ein Angebot. Dieses basiert auf einer genauen Kalkulation der benötigten Arbeitsschritte.

Sofort nach Auftragseingang kann die Fertigungseinplanung erfolgen und der Umsetzungsprozess gestartet werden.

Der Fertigungsprozess selbst beginnt dann bei der Programmierung unseres Maschinenparks. Hierfür sind die Softwarespezialisten bei Wagner Metalltechnik bestens auf den einschlägigen Programmiersystem geschult.

Natürlich hat jeder Kunde bei uns im Haus einen persönlichen Ansprechpartner, der neben der Angebotserstellung die Verantwortung für die Auftragsumsetzung übernimmt und Sie bei allen Fragen und Problemen betreut.

Alles aus einer Hand – mit einem starken Partner an Ihrer Seite!

Präzision pur ...

Mit unseren modernen CNC-Laser-schneidanlagen leisten wir innerhalb kürzester Zeit absolute Präzisionsarbeit.

Wir haben dauerhaft ca. 500 to Stahl-, und Edelstahlbleche in unterschiedlicher Güte auf Lager.

Mit einer Genauigkeit von bis zu 0,05 mm schneiden wir für Sie:

Stahl bis 25 mm
Edelstahl bis 40 mm
Feinkornstahl bis 25 mm
Kupfer bis 6 mm
Aluminium bis 25 mm
Silber bis 2 mm

Die maximale Bearbeitungsgröße beträgt 4000 x 2000 mm.

Das Laserschneiden bietet Ihnen folgende Vorteile:

- Erzeugung beliebiger, gerne auch komplizierter Konturen
- Präzise, in der Regel gratfreie Schnittkanten
- Bauteile können sofort weiterverarbeitet werden
- hohe Schnittgeschwindigkeit

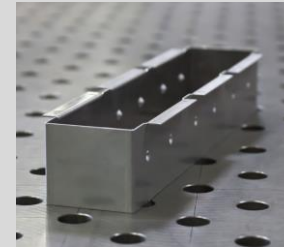


absolute Power...

Ein ideal ausgestatteter Maschinenpark mit einem umfangreichen Know-how macht aus uns einen Spezialisten im Bereich der Biege- und Abkanttechnik.

Obwohl das Biegeverfahren relativ einfach wirkt, ist es doch ein äußerst komplexes sowie ein sich ständig weiter entwickelndes Fertigungsverfahren.

Für unsere CNC-Abkantpresse Truma-Bend zum Beispiel sind Abkantlängen bis zu 4 Meter kein Problem. Mit 4 Zylindern und der großen Zahl einsetzbarer Biegewerkzeuge sind vielfältige Geometrien bei gleichzeitig abdruckarmer Bearbeitung ohne Nacharbeit jederzeit möglich.



Umformen ...

Die NC-gesteuerte 4-Walzen-Rundbiegemaschine ermöglicht uns durch die Programmierung eine Fertigung von Teilen mit nahezu jeder Kontur innerhalb kürzester Zeit.

Durch das Wiederaufrufen bereits bestehender Programme können wir auch kleine Stückzahlen kostengünstig anfertigen.

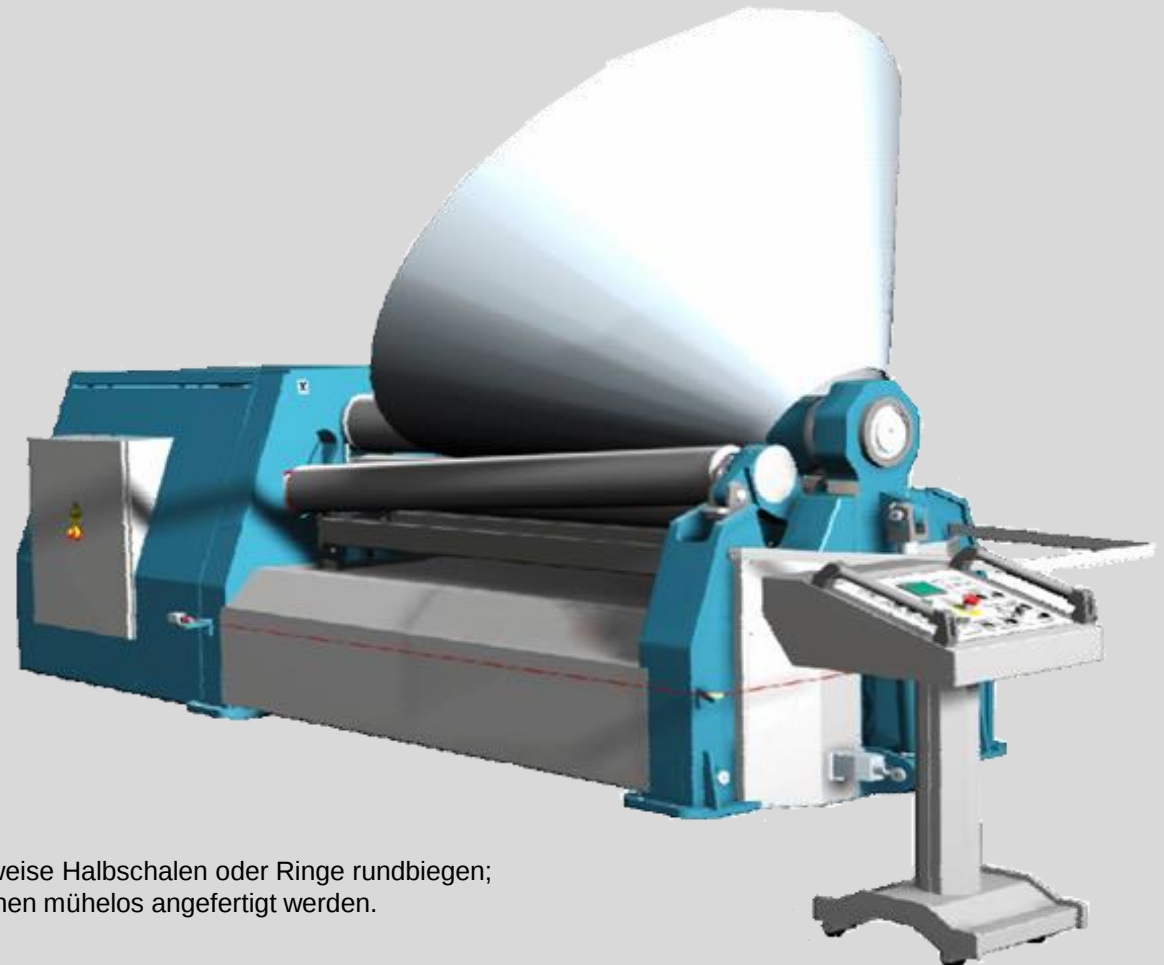
Unsere 4-Walzen-Rundbiegemaschine ermöglicht bei einer Materialstärke von 10 mm das Rundbiegen von Teilen mit einer Gesamtbreite von 2050 mm.

Mit abnehmender Breite bzw. Vergrößerung des Radius erhöht sich die mögliche Materialdicke entsprechend.

Die Anbiegefunktion ermöglicht uns das Runden der Teile bis zum Ende der Kontur.

Auch das Runden von Edelstahl ist aufgrund der geschliffenen und gehärteten Walzen nun kein Problem mehr.

Die Formenvielfalt ist groß. So können wir für Sie beispielsweise Halbschalen oder Ringe rundbiegen; selbst konische Teile wie z.B. Trichter oder Übergänge können mühelos angefertigt werden.

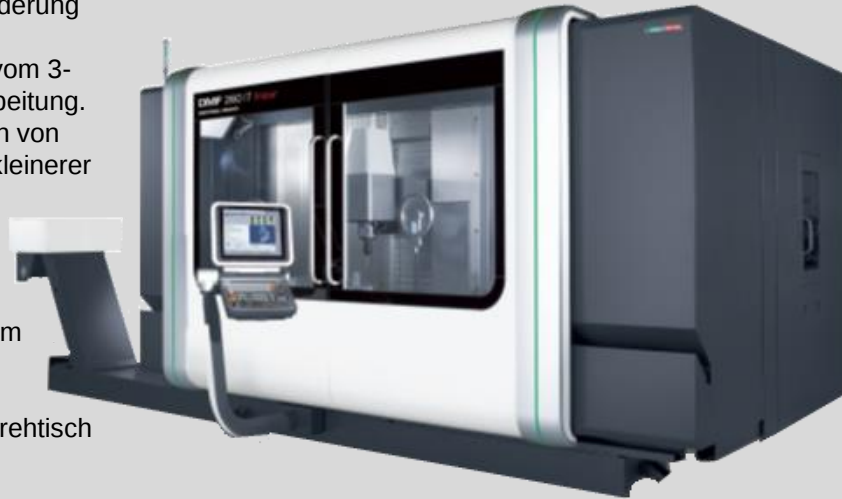


Ein weiterer Schritt in die Zukunft ...

Um unseren Kunden eine noch größere Fertigungstiefe bieten zu können und flexibler bei der Produktion von größeren Teilen zu sein, hat Wagner Metalltechnik eine neue Fräsmaschine angeschafft. Die DMG DMF 260 Fahrständer-Maschine ist die ideale Lösung für Anwendungen im Stahlbau, dem Maschinenbau sowie für Werkzeug- und Formenbau. Je nach Anforderung lässt sie sich für die unterschiedlichsten Aufgabengebiete auf- und umrüsten. Das gilt vom 3-Achs-Fräsen bis hin zur 5-Achs-Simultanbearbeitung. Der lange Arbeitstisch ermöglicht das Spannen von langen Bauteilen und die Mehrfachspannung kleinerer Teile für die Serienproduktion.

Die Vorteile im Überblick:

- Bearbeitungsgröße: 2600 x 700 x 700 mm
- Durchlademöglichkeit: endlos
- 5-Achs-Technologie mit Schwenkkopf und Drehtisch
- Pendelbearbeitung möglich
- hohe Energieeffizienz



außerdem...

Ergänzend zum Unternehmensschwerpunkt Laser- und Stanztechnik umfasst unser Leistungsspektrum selbstverständlich auch die „Spanende Fertigung“.

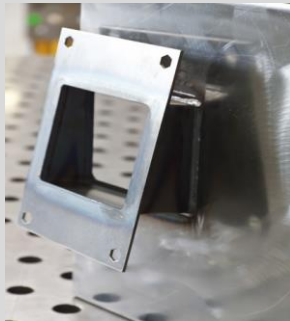
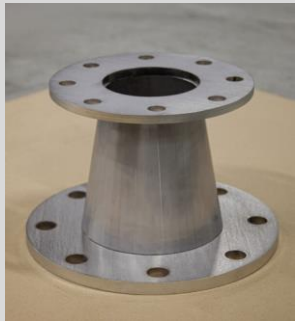
Dazu gehört:

- Sägen
- Bohren
- Drehen
- Fräsen
- Gewindeschneiden
- Senken

So können wir als vielseitiges Blechbearbeitungs- und Maschinenbauzentrum schnell und problemlos Baugruppen
- vom Unikat bis zur Großserie -
fertigen und endmontieren.



Mit diesem Bearbeitungszentrum können wir ohne umspannen eine Komplettbearbeitung durchführen.



echte Handarbeit ...

Auch im Bereich Schweißarbeiten sind wir ein vielseitiger und flexibler Lohnfertiger. Mit der Erteilung der Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN EN 1090 beweist Wagner Metalltechnik, dass die erforderliche Güte von Schweißarbeiten eingehalten wird!

So verfügen wir über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen, Schweißarbeiten vom Prototyp bis zur Großserie auszuführen.

Wir arbeiten mit den Schweißtechnologien:

- MIG
- MAG
- WIG

in Stahl, Edelstahl und Aluminium.

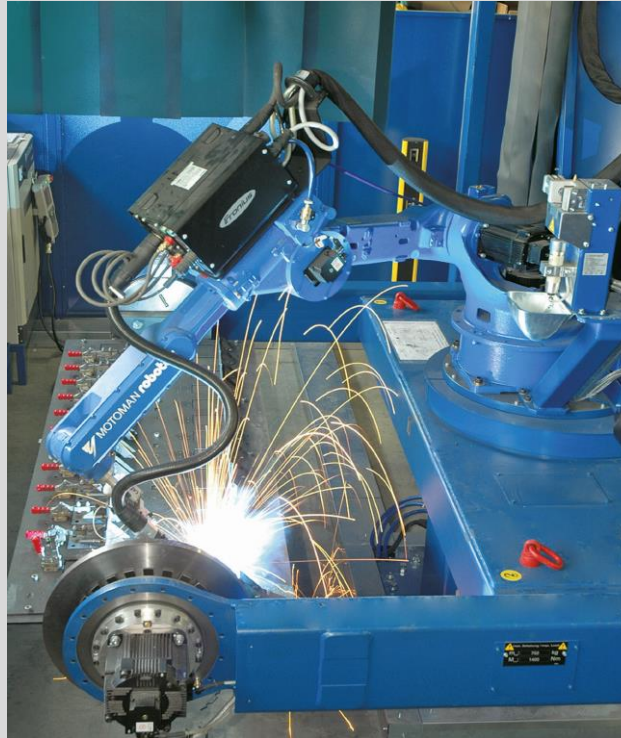


vollautomatisch...

Mit unseren Schweißrobotern schweißen wir Baugruppen bis zu einer Abmessung von 1600 x 2200 mm und einem Gesamtgewicht bis 750 kg.

Das Roboterschweißen bietet folgende Vorteile:

- Es wird eine homogene Schweißqualität erzeugt
- (Nach-)Bearbeitungszeiten werden reduziert
- Einmal erstellte Schweißroboterprogramme können wiederkehrend verwendet werden
- Die Prozessqualität kann überwacht und für die Qualitätssicherung dokumentiert werden
- Schutz vor gesundheitsschädlichen Gasen (v.a. bei verzinkten Blechen)



Qualität ist ...

... das Gegenteil

des Zufalls.

Laserschweißen

Laserschweißen wird in der Regel
0,5 – 6 mm mit Stahl und Edelstahl
bei Wagner Metalltechnik angewandt.

Die Besonderheit ist das verzugsfreie
Schweißen von Bauteilen.



Blech: S355, 6 mm (Oberseite)



Blech: S355, 6 mm (Unterseite)



Punkt- und Bolzenschweißen...

„Mit unserer **Punktschweißmaschine** mit Mittelfrequenz können 2 Bleche miteinander durch angepassten Schweißstrom und entsprechender Kraft verschweißt werden. Alternativ können Schweißmuttern bis M12 / M16 auf Bleche geschweißt werden.“

Mit unseren **Bolzenschweißgeräten** können wir Schweißbolzen bis M12, Rundstäbe, Hülsen,... auf Bleche aufschweißen.

Diese saubere Verbindung ist zeitsparend, da der Lichtbogen direkt zwischen dem Werkstück und dem Bolzen / Stiften gezündet wird. Man hat fast keine Nacharbeit sowie Verzug.





der Feinschliff ...

Die Weiterverarbeitung und Veredelung Ihrer Werkstücke durch Schleifen, Entgraten, Verrunden, Lackieren, Pulverbeschichten sowie die Montage von Baugruppen werden kostengünstig und mit dem Einsatz modernster Maschinen in unserer Produktion durchgeführt.

Gleitschleifen

Zum Entgraten und/oder zum Feinschleifen schüttbarer Massenartikel empfiehlt sich Wagner Metalltechnik mit einer eigenen Gleitschleifanlage.

Bearbeitbare max. Artikelgröße:

ca. 280 x 200 x 150 mm

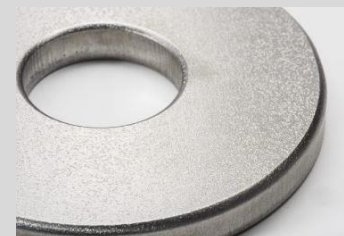
(abhängig von Material und geometrischer Gestaltung)

Breitbandschleifanlage

Die Breitbandschleifanlage findet ihren Einsatz bei der Veredelung von Laser- bzw. Stanzteilen.

Die trockenarbeitende Breitbandschleifmaschine kann mit Schleifwalzen, Drahtbürsten, Scotchbritewalzen und Planetenköpfen bestückt werden.

So können mit dieser Anlage problemlos Werkstücke entgratet, Oxidschichten entfernt und gewisse Oberflächenstrukturen erzielt werden.



Sandstrahlen ...

Technische Daten

- Durchmesser der Einheit mm 1100
- Höhe der Einheit mm 1800
- Breite und Höhe der Tür mm 1300 x 2200
- Haken Nr. 2
- Max. Ladekapazität der Haken Kg 500
- Schleuderräder Typ „TC 360“ Nr. 3
- Scheibenrad-Durchmesser mm 360
- Strahlgeschwindigkeit m/sec 60 □ 80
- Strahlmittel-Durchsatz (pro Schleuderrad) Kg/min 100 □ 120

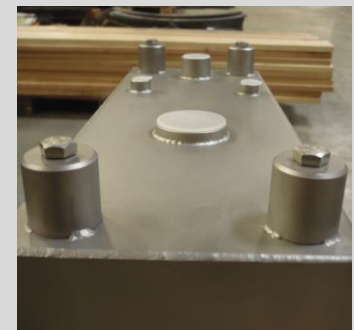
Diese Strahlanlage garantiert
eine Oberflächenbearbeitung
Grad SA 2.5 – 3 nach
SVENSK STANDARD
SIS 055900-1967 = ISO 8501.1.



Glasperlenstrahlen...

Ein großer Bereich unseres Leistungsspektrums umfasst die Edelstahlverarbeitung. Deshalb setzen wir zur Veredelung unserer Teile nun auch eine High-End-Injektorstrahlanlage ein.

Durch das Strahlen beispielsweise mit Glasperlen wird eine plastische Verformung erreicht, die eine durchaus gewünschte Eigenspannung im Werkstück erzeugt und somit die Dauerfestigkeit deutlich erhöht. Die Oberfläche wird weniger aufgeraut als durch das Strahlen mit Sand oder Korund und erhält eine seidenglänzende, reine Oberfläche. Je filigraner die Glasperlen, umso feiner die Oberflächenstruktur, bis hin zu einer polierenden Wirkung.





Pulverbeschichten...

Pulverbeschichtungsanlage:

Ihre Serienteile durchlaufen in unserer automatischen Pulverbeschichtungsanlage BLE-625/4/1 folgende Stationen:

- Oberflächenvorbehandlung (Reinigung der Teile)
- Zwischentrocknung
- Elektrostatische Beschichtungszone
- Endtrocknung

Die Werksstücke werden mittels Hängeförderer transportiert.

Bei der Pulverbeschichtung wird ein elektrisch leitfähiges Metall mit Pulverlack beschichtet.

Die zur Pulverbeschichtung verwendeten Pulverlacke bestehen im Allgemeinen aus trockenen, körnigen Partikeln, die zwischen 1 und 100 μm groß sind. Das temperaturempfindliche Pulver schmilzt und verklebt je nach Art und Eigenschaften bei Temperaturen von 50°C - 250°C.

Lackieren...

In unserem gut ausgestatteten Nass-Lackierbereich werden durch

- Spachteln, Füllern, Schleifen
- Grundieren
- Lackieren
- und Finish

individuelle Kundenwünsche und Lackiernormen (z.B. für die NFZ- und KFZ-Branche) umgesetzt. Neben einfachen Grundier- und Lackierarbeiten können problemlos verschiedenste Oberflächenstrukturen (glatt, matt, hochglänzend) erzeugt werden.

Folgende Lacksysteme sind hierbei im Einsatz:

- Polyurethan (PU)
- Acryl (AC)
- Epoxid (EP)





Lackieren...

Um den Lackierbereich weiter zu optimieren, erfolgte 2014 die Anschaffung einer neuen Lackierkabine.

Diese ermöglicht z.B. durch das Einbrennen eine schnellere Aushärtung der Lacke.

Durch den Bau eines großzügigen Lackierbahnhofs haben die Teile anschließend noch genügend Zeit zum Trocknen. Somit werden eventuelle Druckstellen vermieden.

Durch eine optimale Absaugung im Boden werden entstehende Lackerdämpfe auf direktem Wege nach unten abgesaugt.





Einpressen ...

Manuelle Pneumatik-Pressen für das Verarbeiten aller PEM® Einpressbefestiger von Gewinde M2 – M8 im entsprechenden Grundmaterial.

Die kraftbegrenzte Anlage verarbeitet alle PEM® Einpressbefestiger im Bereich bis 53,4 kN. Sie wird bei kleinen bis mittleren Stückzahlen eingesetzt.

Durch den Einsatz von Mehrfachwerkzeugen (Revolverwerkzeuge) wird die Wechselzeit von einer zur anderen Gewindegröße innerhalb weniger Sekunden ermöglicht.

Diese Mehrfachwerkzeuge gibt es für Bolzen, Buchsen und Muttern. Natürlich kann auch ein entsprechendes Mehrfachwerkzeug für die Verwendung verschiedener Teile exakt den Anforderungen des Kundenbauteils angepasst werden.



Messen ...

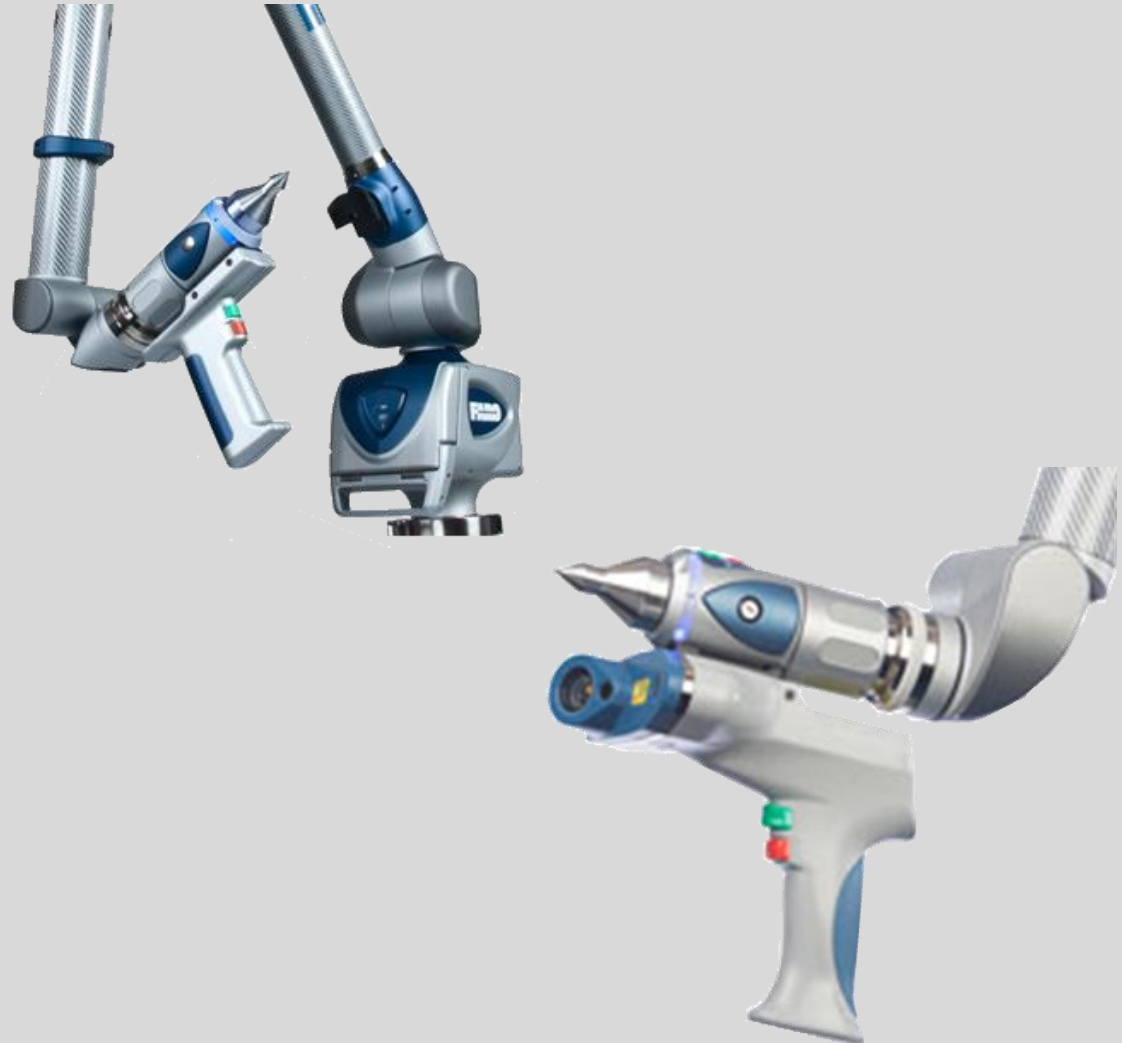
Der FaroArm ist ein tragbares Koordinatenmessgerät (KMG). Er unterstützt uns dabei ihre Produktqualität mit Hilfe von 3D-Inspektionen, Werkzeugzertifizierungen, CAD-Vergleichen, Dimensionsanalysen und Reverse Engineering sicherzustellen.

- Sphärisches Arbeitsvolumen: von 1,8 m bis 3,7 m
- Wiederholgenauigkeit: von 0,024 mm bis 0,064 mm

Zusammen mit der FARO Laser Line Probe bietet der ScanArm eine einzigartige, berührungslose 3D-Scanfunktion für detaillierte Messungen von Oberflächenformen jeder Art.

Der FARO Edge ScanArm HD ist das ideale Instrument für Produktentwicklung, Inspektion und Qualitätskontrolle. Darüber hinaus ermöglicht er den Abgleich von Bauteiloberflächen gegen CAD, Rapid Prototyping, Reverse Engineering und Erfassung von Freiformflächen.

- Genauigkeit: $\pm 25 \mu\text{m}$ ($\pm 0,001 \text{ in}$)
- Scanrate bis zu 560.000 Punkte pro Sekunde



Qualität ...

Die Qualitätspolitik unseres Unternehmens ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie.

Der Erfolg unseres Unternehmens ist geprägt durch begeisterte Kunden, motivierte Mitarbeiter/innen verbunden mit einem hohen Maß an Prozesssicherheit.

Grundlage hierfür ist das mit besonderen Vorgaben ausgearbeitete Qualitätsmanagementsystem, welches unser Unternehmen zu einem Qualitätsstandard gemäß den Anforderungen der DIN EN ISO 9001 und der DIN EN 1090 führt.

Wir verstehen Qualität als strategischen Erfolgsfaktor;

Wir handeln stets mit dem Ziel, höchste Kundenzufriedenheit zu erreichen;

Wir akzeptieren keine Fehler und setzen auf Fehlervermeidung statt Fehlerbehebung;

Die Wagner Metalltechnik GmbH ist nach verschiedenen Richtlinien zertifiziert.



Zertifiziert nach:

- > DIN ISO 9001:2015
- > DIN EN 1090
- > EN ISO 3834-3

Unser Unternehmen ist aus wirtschaftlichen Gründen nicht nach der **ISO 14001** und **IATF 16949** zertifiziert.

Allerdings leben wir danach und versuchen diese Schwerpunkte umzusetzen.

Wenn ein Kunde eine Zertifizierung nach **ISO 14001** und **IATF 16949** wünscht, sind wir gerne dazu bereit, uns weiterzuentwickeln und uns zertifizieren zu lassen.

KOMPETENZ SCHWEISST ZUSAMMEN ...



**Über Aufträge von Ihnen würden
wir uns sehr freuen!**



Die Präsentation ist vertraulich und nur für den internen Gebrauch bestimmt. Das unerlaubte Kopieren sowie die unbefugte Weitergabe an Dritte sind nicht gestattet.

Wagner Metalltechnik GmbH
Tel. + 49 (0) 8555 4070 0

Gewerbepark 1
www.wagner-metalltechnik.de

94157 Perlesreut
info@wagner-metalltechnik.de