

Das entscheidende Mehr

Wer sich seit fast 50 Jahren so erfolgreich in der metallverarbeitenden Industrie behauptet wie die Degler GmbH, der macht vieles richtig. Und vor allem: vieles besser. Denn wir von Degler verstehen es, Beratungs- und Fertigungs-Know-how optimal zu kombinieren. Als Partner und Problemlöser nehmen wir uns Zeit für unsere Kunden, denken mit, denken nach vorne und finden zielsicher die Antwort auf die Frage: „Wie sieht die effizienteste Lösung aus?“.

Umfassende Expertise, umfassende Leistungen

Fräsen, Drehen, Brennen, Glühen, Schleifen, Bohren, Tieflochbohren, Oberflächenveredelungen ... Neben fundierter, jahrzehntelanger Erfahrung bieten wir unseren Auftraggebern umfassende Fertigungsmöglichkeiten, Dienstleistungen und versiertes Projektmanagement.

Vielfältige Einsatzorte

So entstehen hochwertige, kundenindividuelle Maschinenbauelemente, Halbzeuge und Formteile aus Stahl und NE-Metallen, die bei anspruchsvollen Kunden verschiedenster Bereiche gefragt sind. Zum Einsatz kommen unsere Einzelteile und Serien daher im Maschinenbau und Sondermaschinenbau, im Anlagen- und Fahrzeugbau, im Formen- und Werkzeugbau, in der Montageautomation, in mechanischen Werkstätten, im Vorrichtung- und Betriebsmittelbau sowie in der Werkinstandsetzung.



Unsere Vorteile

1. Individualität & Service

Die persönliche Betreuung unserer Kunden und eine passgenaue Beratung sind die Basis für individuelle, äußerst effiziente Ergebnisse.



2. Fertigungstiefe

Dank unserer ausgeprägten Fertigungstiefe bieten wir eine Vielzahl an Produktionsschritten, die wir optimal aufeinander abstimmen.



3. Schnelligkeit

Ein außergewöhnlich großes Rohstofflager und bestens geschulte, erfahrene und motivierte Mitarbeiter machen uns nicht nur schnell, sondern auch sehr flexibel.



4. Qualität

Hohes Qualitätsbewusstsein kennzeichnet alle Prozesse bei Degler. Nur konsequent also, dass wir nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert sind.



Stahlhalbzeug – geschliffene und gefräste Platten

Lager und Anarbeitung

Kurzfristig verfügbares Stahlhalbzeug, vom Rohmaterial-zuschnitt über Wärmebehandlung, Fräsen, Schleifen bis zum Besäumen. Geschliffene Stahlplatten, gefräste Stahlplatten, geschliffene Edelstahlplatten, gefräste Edelstahlplatten.

Branchen

- Metallverarbeitende Industrie und mechanische Werkstätten
- Maschinenbau, Sondermaschinenbau, Anlagenbau, Montageautomation
- Werkzeug- und Formenbau
- Vorrichtungs- und Betriebsmittelbau, Werkinstandsetzung

Anwendungen

Verschiedenste mechanische Bauteile, Maschinenbauteile, Werkzeugbauteile, Pumpenbauteile

Lagerhaltige Werkstoffe kurzfristig verfügbar

Stahl	Edelstahl rostfrei	Aluminium
S355J2+N (St52-3 normalisiert)	1.4301/1.4307 V2A	AlMg4,5Mn (EN-AW 5083)
16MnCr5 (EC80)	1.4404 V4A	AlZn5,5MnCu (EN-AW 7075)
1.1730	1.2099	alle gängigen Legierungen der 2er-, 5er-, 6er-, 7er-Legierungsgruppen
1.2312	1.2085	
42CrMo4	1.2083	
1.2379		
1.2842		

Sonderwerkstoffe Werkzeugstähle, Markenstähle (wie z.B. Toolox 33) auf Anfrage

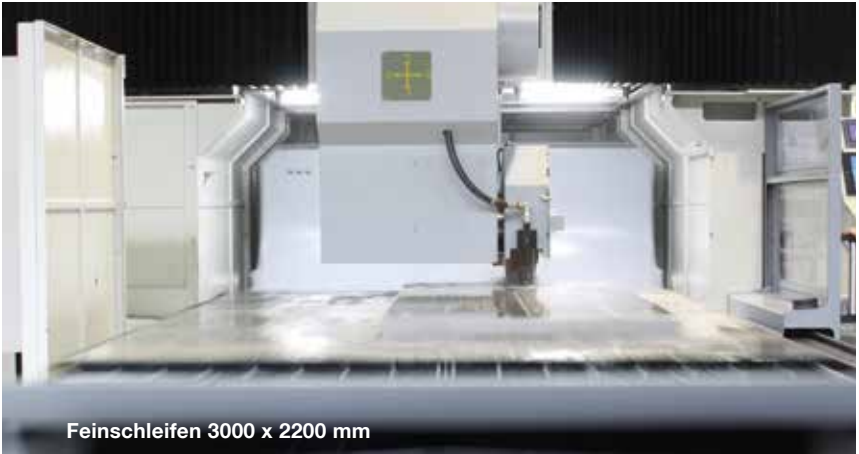
Maschinenbau – Plattenhalbzeug



Diskusgeschliffene Werkzeugplatte



Glühofen



Feinschleifen 3000 x 2200 mm



eigenes Lager

Zuschnitt und Anarbeitungsmöglichkeiten

Sägen

- CNC Blockbandsägen + CNC Sägeautomaten
- Schnittlänge 4.000 mm
 - Schnitthöhe 800 mm
 - Schnittbreite 1.600 mm

Brennen

- Brennschneidanlagen 20.000 x 3.000 mm
- Schnittqualität DIN EN ISO 9013 TK2
 - Rechteck-, Form- und Konturschnitte nach CAD-Vorlagen
 - Materialdicken von 10 – 300 mm
 - Richten mit Ebenheitsstandard +/- 1 mm

Spannungsarm Glühen

- Glüh-Herdwagenöfen
- Chargenabmessung 4.000 x 2.500 mm
 - Glühtemperatur 600°C bei 24 Stunden
 - Abkühlung im Ofen

Sandstrahlen

Oberflächenveredlung und Lackier-vorbereitung

Dicke bearbeiten

Toleranzen gem. Ihren Vorgaben (bis +/- 0,02, Parallelität und Ebenheit 0,02)

Schleifen

Diskusschleifen (7x Reform)
max. 7.000 x 1.250 mm

Feinschleifen (5x Favretto, Ziersch)
max. 3.000 x 2.200 mm

Vakuumpspannvorrichtung zum Schleifen von nichtmagnetischen Werkstoffen

Feinfräsen

(1x Heller, Mazak, Droop&Rein, Leadwell)
max. 6000 x 3.100 mm

Service

Wir beraten Sie in der Werkstoffauswahl und fertigungsgerechten Konstruktion für Ihre Anwendungen.

Fertigbearbeitung: CNC-Bearbeitung

Fertigteile nach Zeichnung

Bauteile nach Ihren Konstruktionszeichnungen auf verschiedensten CNC-Maschinen gefertigt.
Wir sind Ihr Systemlieferant, der vom Rohmaterialzuschnitt über Schweißen, Wärmebehandlung, Fräsen, Schleifen bis zur CNC-Komplettbearbeitung und Oberflächenbehandlung jeden Fertigungsschritt anbietet. Unser 3-Schicht Produktionssystem mit PPS-gestützter Kapazitätsplanung garantiert kurze und pünktliche Lieferzeiten.

Branchen

- Maschinenbau, Sondermaschinenbau, Anlagenbau, Montageautomation
- Werkzeug- und Formenbau
- Vorrichtungs- und Betriebsmittelbau, Werkinstandsetzung
- Apparatebau, Pumpen- und Armaturenbau

Anwendungen

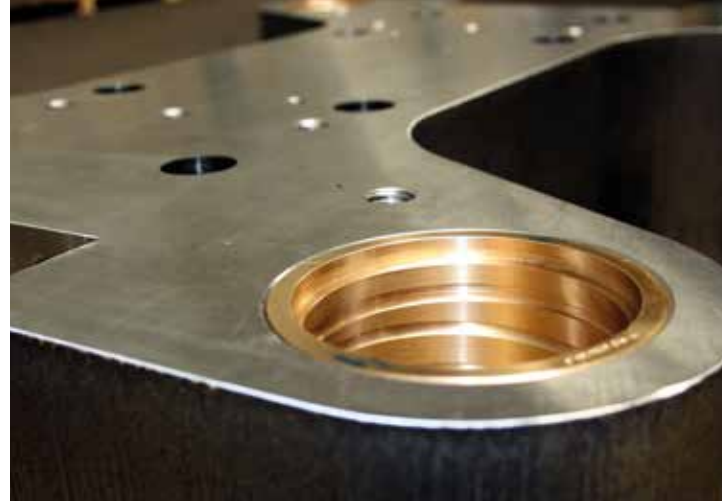
Verschiedenste mechanische Bauteile, Maschinebauteile, Werkzeugbauteile, Pumpenbauteile, z.B.: Tischplatten, Montageplatten, Aufspannplatten, Vorrichtungsplatten, Maschinenplatten, Grundplatten, Kopfplatten, Werkzeugplatten, Gestellplatten, Werkzeuggestelle, Seitenplatten, Formrahmen, Hinterbauten, Unterbau, Rahmen, Halteplatten, Begasungseinheiten, Schießkopfplatten, Auswerferplatten, Abstreiferplatten, Schießkopfrahmen, Formplatten und Formeinsätze vor- oder fertig bearbeitet einschließlich Tieflochbohren ...

Werkstoffe und Stahlgüten

Fast alle am Markt verfügbaren Materialien, insbesondere Stahl, Werkzeugstahl, Edelbaustahl, Edelstahl rostfrei und Aluminium.

Service

Wir beraten Sie in der Werkstoffauswahl und fertigungsgerechten Konstruktion für Ihre Anwendungen.



Maschinenpark (Auszug):

Fräsen + Mechanische CNC-Bearbeitung

3-5-Achs Bohr- und Fräszentren (Heynumill, Leadwell, Correa)

Tischgrößen: max. 4.500 x 2.500 mm
max. 5.000 x 2.200 mm

5-Achs Portalbearbeitungszentren (Mazak)

Tischgröße: 6.000 x 3.100mm

3-5-Achs Portalbearbeitungszentren (Mazak, MTE, Soraluce)

Tischgrößen: 3.200 x 1.200 mm; 2.500 x 1.200 mm
1.400 x 1.000 mm; 1.000 x 800 mm

3-Achs Portalbearbeitungszentren (Axa)

Tischgröße: max. 3.900 x 2.500 mm

4-Achs Bearbeitungszentren inkl. Drehtisch (Juaristi)

Tischgröße: max. 1.600 x 1.250 mm

4-Achs Bearbeitungszentren Fahrständer (TOS)

Tischgröße: max. 6.000 x 1.000 mm

3-Achs Alu-Plattenbearbeitungsmaschine mit Vakuumtisch (Wissner, Portatec)

Tischgröße: max. 4.000 x 2.000 mm

CNC-Tieflochbohren (Samag)

Tischfläche max. 1.800 x 1.800 mm

Bohrdurchmesser 5 – 50 mm

Messen

3D-Portalmessmaschine Poli

max. 2.200 x 1.000 mm

Lackierbetrieb

Abmessung: 12 x 6 x 4 Meter

Teilegröße: 10 x 2,8 x 2,8 Meter

Grundierarbeiten, Lackier- und Strukturlackarbeiten

Absauganlage

Oberflächenbehandlung und Wärmebehandlung

Chemisch Vernickeln, Verchromen, Brünieren, Verzinken, Manganphosphatieren, Lackieren, Pulverbeschichten, Plasmanitrieren, Härten, Eloxieren, Hartcoatieren ...

Montage

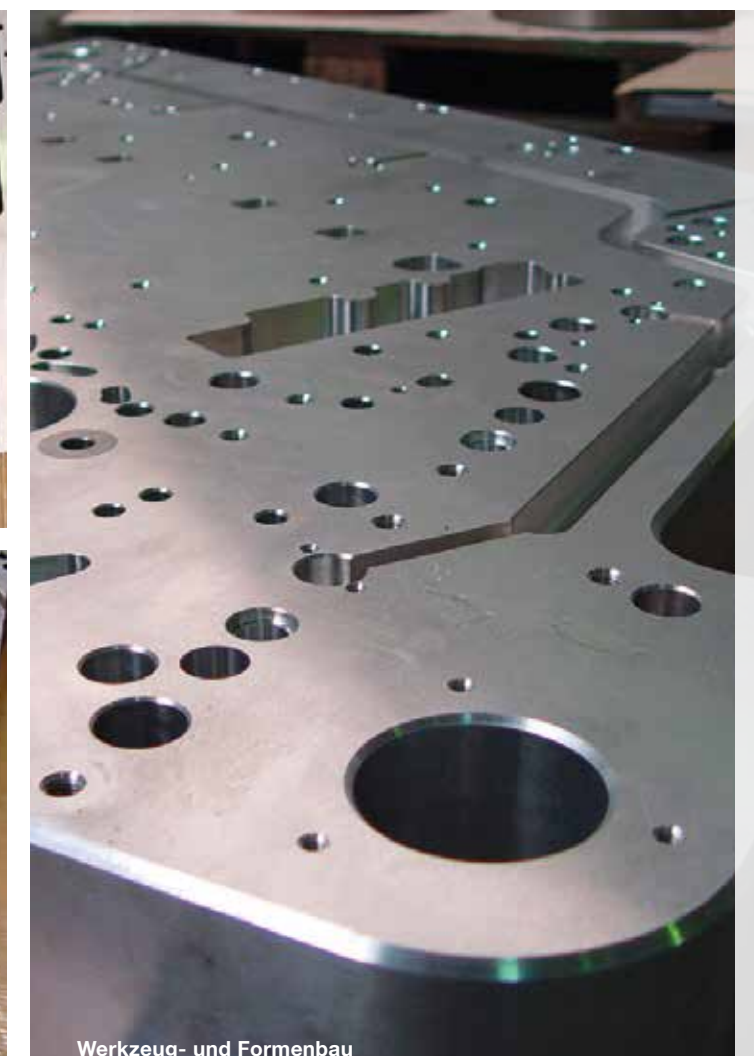
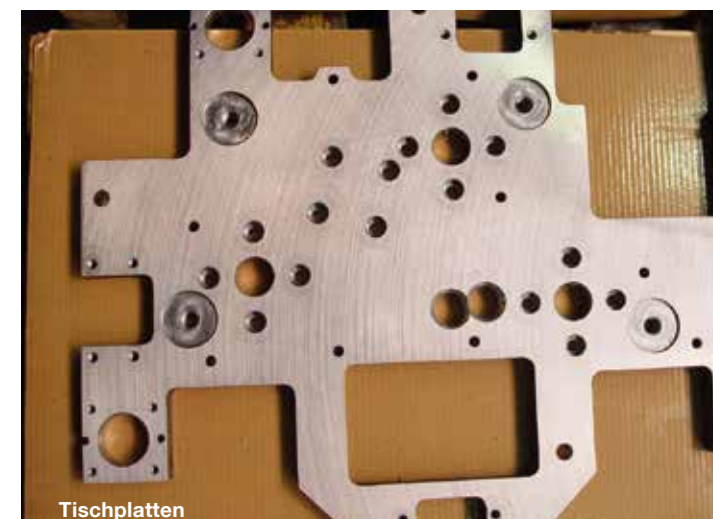
Zusätzliche Montagetätigkeiten mit Zukauf von Norm- und Zeichnungsteilen nach Stückliste für bspw. Werkstückträger, Paletten, Werkzeuge, Vorrichtungen, Baugruppen von Sondermaschinen.

Datensysteme

CAD / CAM Systeme: TEBIS

Datenformate: CATIA 5 / Solid Works / STP / IGS / DWG / DXF / NX

Datenübertragung: E-Mail / ODETTE / DFÜ / FTP



Schweißkonstruktionen und Gestelle

Fertigungsleistungen

Als Systemlieferant bieten wir vom Rohmaterialzuschnitt und Abkanten über Schweißen, Wärmebehandlung, Fräsen, Schleifen bis zur CNC-Komplettbearbeitung und Oberflächenbehandlung/Lackierung jeden Fertigungsschritt als Dienstleistung an. Dadurch erhalten Sie ein hohes Maß an Flexibilität, Termintreue und hohe Wirtschaftlichkeit.

- Schweißverfahren: MAG, WIG, MIG
- Zugelassene Schweißfachleute und geprüfte Blechschweißer



Werkstoffe

Baustahl und Edelstahl rostfrei

Anarbeitungs- und Fertigbearbeitungsmöglichkeiten

- Stahllager, Rohrlager
- Zuschnitt: Sägen, Brennschneiden, Plasmaschneiden
- Abkanten
- Schweißen: MIG, WIG, MAG
- Wärmebehandlung: spannungsarm Glühen, Vibrationsentspannen
- Fertigbearbeitung: Bohrwerksarbeiten, CNC-Bearbeitung, Fräsen, Bohren
- Oberflächenbehandlung: Chem. Vernickeln, Brünieren, Verzinken, Lackieren, Pulverbeschichten, Glasperlenstrahlen
- zusätzliche Montagetätigkeiten mit Zukauf von Norm- oder Zeichnungsteilen nach Stücklisten
- Bohrwerke max. Abmessungen:
9.500 x 2.000 x 1.200 mm
3.500 x 2.000 x 1.500 mm

Service

Wir beraten Sie in der Werkstoffauswahl und fertigungsgerechten Konstruktion für Ihre Anwendungen



Branchen

- Maschinenbau, Sondermaschinenbau, Anlagenbau, Montageautomation
- Werkzeug- und Formenbau
- Vorrichtungs- und Betriebsmittelbau, Werkinstandsetzung

Anwendungen

Schweißbaugruppen, Schweißkonstruktionen, Schweißgestelle, Maschinengestelle, Rohrgestelle fertig bearbeitet nach Zeichnung einschl. Lackieren oder Pulverbeschichtung oder Glasperlenstrahlen und Montage



Führungsleisten, Führungsschienen, Industrie- und Scherenmesser, Verschleißplatten, Sonderprofile

Fertigungsleistungen

Wir fertigen nach Ihren Konstruktionszeichnungen hochpräzise

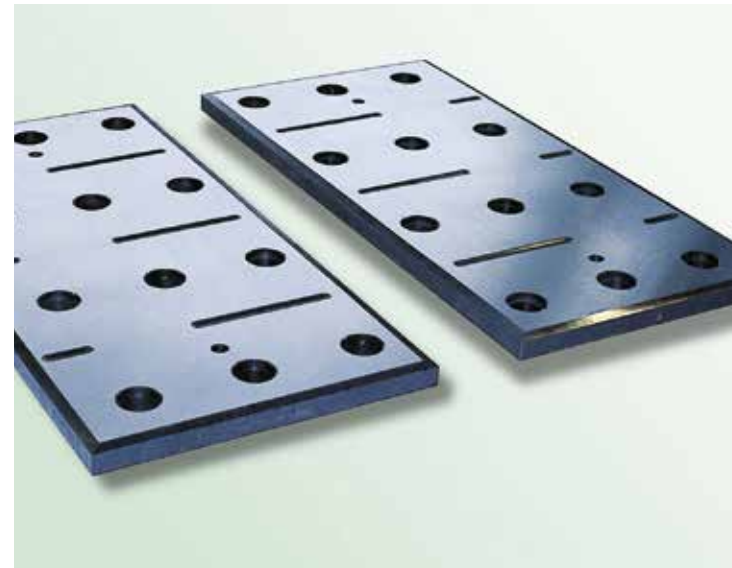
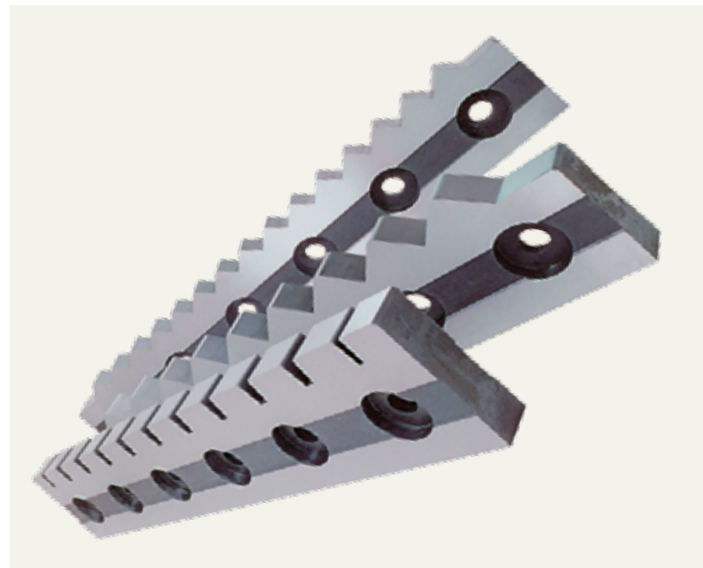
- Führungsleisten
- Gleitleisten
- Führungsschienen
- Sonderabkantwerkzeuge
- Scherenmesser (Lang-, Rund-, Besäum-, Ausklink-, Schrott-, bogenförmige-, Inconel-)
- Industriemesser
- Verschleißplatten
- Sonderprofile
- Verzahnte Leisten
- Zahnstangen

Branchen und Anwendungen

- Werkzeugmaschinen
- Sondermaschinenbau
- Vorschubeinheiten
- Verkettungsanlagen
- Automation
- Anlagenbau
- Walzwerksausrüstung, Stahlwerksausrüstung
- Stahl- und Blech-Service-Center
- Warmband- und Warmwalzwerke
- Kaltwalzwerke
- Grobblechwerke
- Gieß-Walz-Anlagen
- Scheren (Pendel-, Drehtrommel-, fliegende-, Hochgeschwindigkeits-, Not-)
- Instandhaltung

Werkstoffe und Stahlgüten

Werkstoffe nach Wahl, jedoch für das gewünschte Härteverfahren und die Anwendung geeignet.



Technische Ausführung nach Bedarf

Ungehärtet

- Werkstoff nach Wahl
- 7.000 mm Einzellänge, darüber hinaus mehrteilig

Oberflächengehärtet

- induktiv gehärtet
- einsatzgehärtet
- nitriert
- Härte und Einhärtetiefe nach Wahl des Härteverfahrens.
- 7.000 mm Einzellänge Härten und Schleifen, darüber hinaus mehrteilig / zusammengesetzt

Durchgehärtet

- 4.000 mm Einzellänge, darüber hinaus mehrteilig

Verzahnung

- Möglich, auch komplette Zahnstangen nach Zeichnung
- 3.000 mm Einzellänge, Gesamtlänge beliebig
- 300 mm max. Breite und Stärke
- Gefräst bis Modul 30
- Geschliffen bis Modul 12
- Wärmebehandlung Einsatzhärten bis 2.000 mm
- Wärmebehandlung Induktivhärten bis 3.000 mm

Service

Wir beraten Sie in der Werkstoffauswahl und fertigungsgerechten Konstruktion für Ihre Anwendungen.



Werkzeugstahlzuschnitte, geschmiedete Stahl- und Edelstahlblöcke

Leistungen

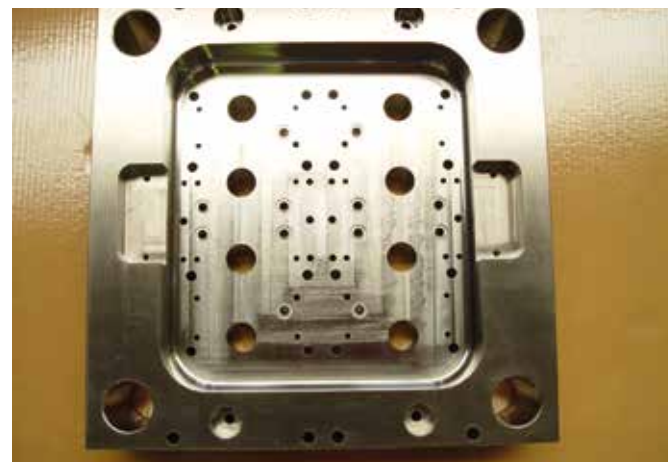
- Service-Center für den Formenbau, Werkzeugbau, Maschinenbau, Pumpen- und Armaturenbau
- Großes gut sortiertes Lager an Stählen in geschmiedeter Ausführung, eigene Stahlherstellung
- Max. Blockgewicht ab Lager 35 t, B 1.650 x H 1.560 x L 6.000 mm – aus Neuproduktion bis 48 t
- > Breite 2.000 mm aus Neuschmiedung für bspw. Formrahmen möglich
- Umschmelzmöglichkeiten (ESU) bis 84 t Blockgewicht
- Zuschnitte nach Kundenwunsch
- Ausführungen roh gesägt, 6 Seiten gefräst mit Transportgewinde, Kontur gesägt, 3D vorgeschruppt, tieflochgebohrt oder fertig bearbeitet nach Zeichnung
- Kurzfristige Lieferzeiten durch Bevorratung

Branchen

Formenbau, Werkzeugbau, Maschinen- und Anlagenbau, Pumpen- und Armaturenbau

Anwendungen

Material für Formplatten, Matrizen, Stempel, Formrahmen, Hinterbauten, Unterbau, Einsätze vor- oder fertig bearbeitet nach Zeichnung. Pumpengehäuse, Ventile, Maschinenbauteile geschmiedet



Stahlgüten (Werkstoffdatenblätter auf Anfrage)

Kunststoff-Formenstahl: 1.2738, 1.2312, XPM, XPM ESU, 1.2714
 Warmarbeitsstahl: 1.2343 vergütet, 1.2343 ESU, 1.2714
 Gesenkstahl: 1.2714
 Edelbaustahl: 1.8519, 1.8550
 Edelstahl rostfrei: 1.4313, 1.2085, 1.2316

Anarbeitungs- und Fertigbearbeitungsmöglichkeiten

- Bearbeitung nach Kundenzeichnung (sägen, fräsen, bohren, schleifen, tieflochbohren, 3D-Fräsbearbeitungen).
- CAD/CAM: einlesbare Dateiformate: DWG, IGES, STEP, DXF, CATIA, NX

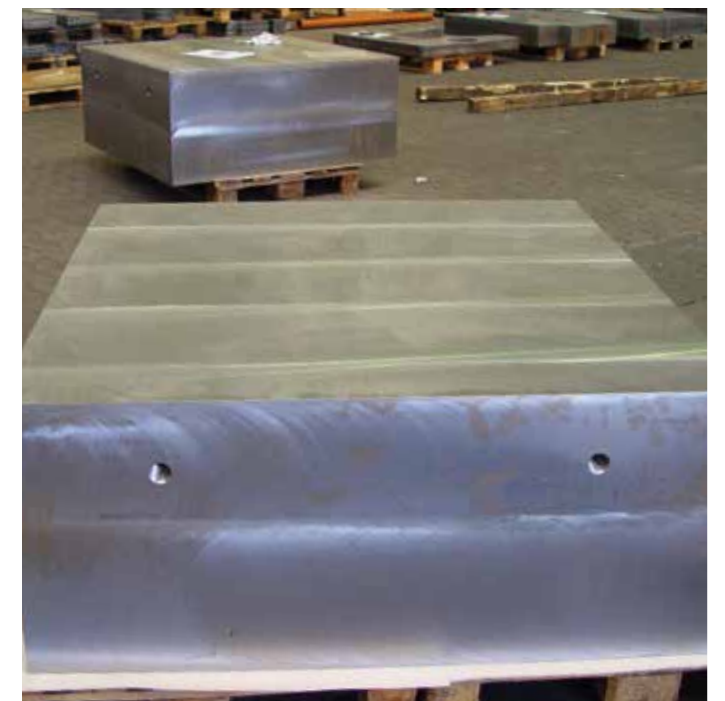
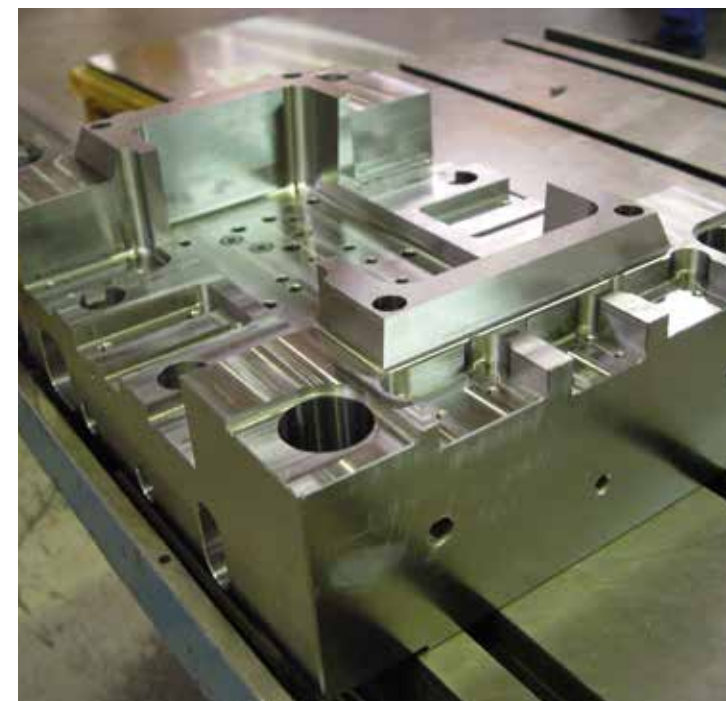
Service

Stahlentwicklung und Beratung

Wir verfügen über große Erfahrungen als Partner des Werkzeug- und Formenbaus, Maschinen- und Armaturenbaus. Für alle Werkstoff- und Ausführungsfragen stehen wir zur Anwendungsberatung und Problemlösung zur Verfügung. Die enge Verbindung zum Stahlerzeuger erlaubt anwendungsorientierte Entwicklungsarbeiten und Einbindung des technischen Potenzials eines führenden Werkzeugstahlherstellers.

Wärmebehandlung

Wärmebehandlungsanlagen stehen im Unternehmen für alle technischen Anforderungen zur Verfügung; so sind vom Weichglühen über Normalisieren, vom Öl- bis zum Wasser- vergüten, Härten oder Nitrieren die notwendigen Verfahren möglich.



Präzisionswellen, Holme & Säulen, Bolzen, Buchsen, Flansche, Achsen,



Fertigungsleistungen

- Drehen bis zu einer Länge von 6.000 mm und 600 mm Ø
- Induktiv Härten bis zu einer Länge von 6.000 mm und 600 mm Ø
- Aussenrundscheifen bis zu einer Länge von 6.000 mm und 500 mm Ø
- Innenrundscheifen bis zu einer Länge von 250 mm und 250 mm Ø
- Aussenverzahnung an Wellen bis zu einer Länge von 6.000 mm und 500 mm Ø
- Gewindewalzen bis M100

Branchen

- Maschinenbau allgemein
- Baumaschinen
- Großer Fahrzeugbau
- Kunststoffspritzmaschinenbau
- Gummispritzmaschinenbau
- Pressenbau
- Großgetriebebau
- Bahnindustrie



Anwendungen

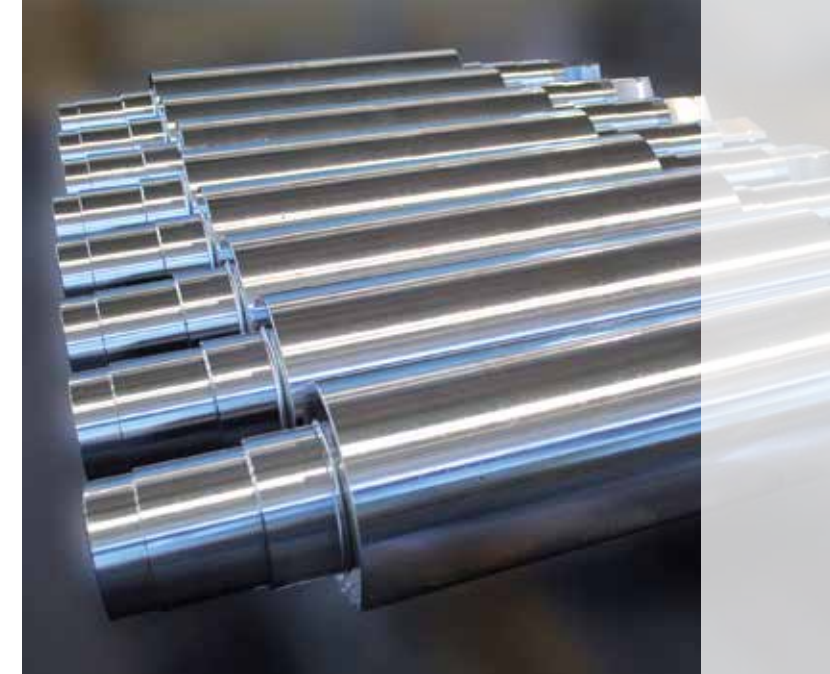
Bolzen, Buchsen, Flansche, Präzisionswellen, Kolben, Kolbenstangen, Führungsholme, Führungssäulen, Führungswellen, Zuganker, Haspelwellen, Spindelwellen, Antriebswellen, Pumpenwellen, Dehnschrauben, Sonderschrauben, Achsen

Werkstoffe

Vielfach 42CrMo4+QT oder nach Kundenwunsch (auch rostfrei). Generell bearbeiten wir quasi alle am Markt verfügbaren metallischen Werkstoffe.

Service

Wir beraten Sie in der Werkstoffauswahl und fertigungsgerechten Konstruktion für Ihre Anwendungen.



Exzenterwellen, Walzen, Rollen

Fertigungsleistungen

- bis Durchmesser 1.600 mm x Länge 10.500 mm
- Drehen, Härten, Schleifen, Verchromen
- max. 20 Tonnen
- komplette Eigenbearbeitung, nach Zeichnung

Branchen

- Richtmaschinenbau
- Blech-Service-Center
- Walzwerksbau
- Walzwerke
- Allg. Maschinenbau
- Pressenbau
- Energiemaschinenbau
- Blechbearbeitungsmaschinen
- Großmotorenbau
- Papiermaschinenbau

Anwendungen

Exzenterwellen, Kaltwalzen, Richtwalzen, Zwischenwalzen, Arbeitswalzen, Einzugswalzen, Abzugswalzen, Stützrollen, Gegenrollen, Kalanderswalzen und Papierwalzen (geschmiedet)

Werkstoffe

C45, 42CrMo4, 50CrMo4, 51CrMoV4, 100CrMo7, 100Cr6, 86CrMoV7, X40CrMoV51, 41CrAlMo7, 30NiCrMo8, 39NiCrMo3, 56NiCrMoV7

Service

Wir beraten Sie in der Werkstoffauswahl und fertigungsgerechten Konstruktion für Ihre Anwendungen.



Branchen



**Maschinenbau,
Sondermaschinen-
bau, Anlagenbau,
Montageauto-
mation**



**Metallverarbei-
tende Industrie
und mechanische
Werkstätten**



**Werkzeug- und
Formenbau**



Fahrzeugbau



**Vorrichtungs- und
Betriebsmittelbau,
Werkstand-
setzung**



**Apparate-,
Pumpen- und
Armaturenbau**



Degler GmbH

Fellbacher Straße 51
73630 Remshalden
Deutschland

Telefon: +49 7151 98222-0
Fax: +49 7151 98222-11

E-Mail: info@degler.com
Internet: www.degler.com